



CERTYFIKAT

Translation

Jednostka certyfikująca TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH poświadczają, że

KOFAMA Koźle S.A.
ul. Chłodna 51
00-867 Warszawa - Polska

Zakład produkcyjny:
ul. Portowa 47
47-205 Kędzierzyn Koźle - Polska

spełnia wszystkie wymagania jakości w spawalnictwie zgodnie z

EN ISO 3834-2

Data auditu: **09.11.2021**

Certyfikat jest ważny dla następujących produktów i zakresów usług:

Stale zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe, kotły wodne, kotły parowe,
kotły z ograniczonym nośnikiem ciepła, rurociągi technologiczne, rurociągi przesyłowe,
sawnice, żurawie, konstrukcje stalowe, stalowe konstrukcje mostowe.

Data ważności: **08.11.2024**

Numer certyfikatu: **HZ-04594-21-PL-SKR**

Jednostka certyfikująca
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH,
1230 Wiedeń, Deutschstraße 10, Austria

Leonding, 09.11.2021


Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Odpowiedzialny za certyfikację



Niespełnienie wszystkich wymagań, określonych w załączniku, skutkuje unieważnieniem niniejszego certyfikatu!

this is a translation of the English version: The English version is legally valid

**Potwierdzenie
spełnienia „wymagań jakości w spawalnictwie”
zgodnie z EN ISO 3834-2**

Przeгляд wymagań i przeгляд techniczny:	Procedura PZSZ - 07.0 – Proces ofertowania i obieg dokumentacji handlowej
Podwykonawstwo:	Procedura PZSZ - 09.0 - Kwalifikacja dostawcy (podwykonawcy).
Personel spawalniczy:	Procedura PZSZ - 05.0 – Zarządzanie zasobami ludzkimi
Personel kontroli i badań:	PZSZ - 17.0 – Kontrola jakości i badania
Sprzęt:	PZSZ - 12.0 - Infrastruktura i sprzęt, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-02.0 - Wzorcowanie i walidowanie sprzętu.
Produkcja spawalnicza i działalność związana:	Procedura PZSZ - 14.0 - Realizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów, Procedura PZSZ - 15.0 - Proces i nadzór spawalniczy
Materiały dodatkowe do spawania:	Procedura PZSZ - 08.0 – Zakupy, Procedura PZSZ – 10.0 Odbiór i magazynowanie dostaw.
Magazynowanie materiałów podstawowych:	Procedura PZSZ – 10.0 Odbiór i magazynowanie dostaw
Obróbka cieplna:	Procedura PZSZ - 15.0 - Proces i nadzór spawalniczy.
Kontrola i badania:	Procedura PZSZ - 17.0 - Kontrola jakości i badania
Niezgodności i działania korygujące:	Procedura PZSZ - 18.0 - Nadzór nad wyrobem niezgodnym, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-01.0 - Niezgodności i działania korygujące w spawalnictwie
Wzorcowanie i walidowanie sprzętu do pomiarów, kontroli i badań:	PZSZ - 12.0 - Infrastruktura i sprzęt, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-02.0 - Wzorcowanie i walidowanie sprzętu
Identyfikacja i identyfikowalność:	Procedura PZSZ - 16.0 - Identyfikacja i dentyfikowalność
Zapisy jakości:	PZSZ - 17.0 - Kontrola jakości i badania

Leonding, 09.11.2021

Jednostka certyfikująca
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH


Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Odpowiedzialny za certyfikację

