



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

UDT - CERT

# CERTYFIKAT

Certificate

Nr CSW/944/2019

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT  
Management Systems Certification Body UDT-CERT

poświadcza, że firma:  
certifies that the company:

## GLOBMETAL Kamil Pawlak

ul. Dworcowa 56, 76-004 Sianów

Zakład produkcyjny / manufacturing plant:

ul. Wenedów 3a, 75-847 Koszalin

ul. BOWiD 14, 75-209 Koszalin

wdrożyła oraz stosuje wymagania jakości w spawalnictwie zgodnie z normą  
has implemented and maintains a quality requirements in welding system in compliance with

**PN-EN ISO 3834-2:2007**

EN ISO 3834-2:2005

Zakres certyfikacji według załącznika.

Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji: Date of granting certification:	31.05.2016
Data wydania certyfikatu: Date of issue:	27.03.2019
Data ważności certyfikatu: Certificate is valid until:	26.03.2022

Dyrektor Departamentu  
Certyfikacji i Oceny Zgodności  
Director of the Certification  
and Conformity Assessment Department

Jacek Nieniczny



AC 078

QMS

# Urząd Dozoru Technicznego

## Załącznik do certyfikatu nr CSW/944/2019

Zakres certyfikacji na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007

### GLOBMETAL Kamil Pawlak

ul. Dworcowa 56,76-004 Sianów

Zakład produkcyjny:

ul. Wenedów 3a, 75-847 Koszalin

ul. BOWiD 14, 75-209 Koszalin

Wydanie I z dnia 27.03.2019

**1) Rodzaj wyrobów:**

komponenty dla maszyn oraz linii produkcyjnych w branżach: rolniczej, motoryzacyjnej, transportowej, budowlanej, zastosowania morskiego, elektronicznej, reklamowej oraz komponentów wykorzystywanych w przemyśle: metalowym, energetycznym, maszynowym, górniczym, drzewnym, gazownictwa i wodociągów, budownictwa, meblarskim, lotniczym, wysokiej technologii, precyzyjnym, farmaceutycznym, spożywczym, odzieżowym.

**2) Zakres prac:**

wytwarzanie.

**3) Norma wyrobu / specyfikacje:**

dokumentacja konstrukcyjno-technologiczna dostarczona przez klienta,

**PN-EN 1090-2** Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych - Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych.

**4) Stosowane metody spajania (wg ISO 4063):**

- 135, 141.

**5) Materiały podstawowe (wg TR ISO 15608):**

- grupy materiałowe - 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2

**6) Personel wykonujący spajanie:**

spawacze - posiadający sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1.

**7) Personel nadzorujący procesy spajania:**

Tomasz Faliński, Grzegorz Banaśkiewicz - posiadający kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

**8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:**

personel - posiadający sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9712

**9) Dokumenty stosowane przez wytwórcę, inne niż określone w pkt 2.2 ISO 3834-5:**

**PN-EN ISO 13916**

Spawanie - Wytyczne pomiaru temperatury podgrzania, temperatury międzyściegowej i temperatury utrzymania

**ISO/TR 17671-2**

Spawanie - Zalecenia dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Spawanie łukowe stali ferrytycznych

**PN-EN 1011-2**

Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 2: Spawanie łukowe stali ferrytycznych.

**10) Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie nr 71283/CS/2019 z dnia 15.03.2019 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.**

**11) Certyfikat traci ważność, gdy nie spełnione są zobowiązania zawarte w umowie nr 71283/CS/2019 z dnia 15.03.2019 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.**

Dyrektor Departamentu  
Certyfikacji i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

# Office of Technical Inspection

## Annex to the certificate No. CSW/944/2019

Scope of the certification to comply with the standard EN ISO 3834-2:2005

### GLOBMETAL Kamil Pawlak

ul. Dworcowa 56, 76-004 Sianów

Manufacturing plant:

ul. Wenedów 3a, 75-847 Koszalin

ul. BOWiD 14, 75-209 Koszalin

Issue I of 27.03.2019

**1) Type of products:**

Machines and production lines components in the following sectors: agriculture, automotive, transportation, construction, maritime industry, electronics, advertising and components used in metal, energy, machine, mining, wood, gas and water supply construction, furniture, aerospace, high-tech, precision, pharmaceutical, food and clothing industries.

**2) Scope of works:**

manufacture.

**3) Product standards / specifications:**

Construction Technological Documentation delivered by the customer,

**PN-EN 1090-2** Execution of steel structures and aluminum structures - Part 2:  
Technical requirements for steel structures

**4) Application welding process (acc. to PN-EN ISO 4063):**

- 135, 141.

**5) Parent materials (acc. to ISO/TR 15608):**

- material groups: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2

**6) Welding personnel:**

welders - qualified in accordance with the standard PN-EN ISO 9606-1.

**7) Welding coordination personnel:**

Tomasz Faliński, Grzegorz Banaśkiewicz - with proven skills with the requirements of the standard PN-EN ISO 14731.

**8) NDT personnel:**

personnel - with proven skills in accordance with the requirements of the standard PN-EN ISO 9712.

**9) Documents used by manufacturers, other than specified under Clause 2.2 of the standard ISO 3834-5:**

**PN-EN ISO 13916** Welding – Guidance on the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature.

**ISO/TR 17671-2** Welding – Recommendations for welding of metallic materials – Part 2: Arc welding of ferritic steels.

**PN-EN 1011-2** Welding – Recommendations for welding of metallic materials –Part 2: Arc welding of ferritic steels

**12) Regulations regarding the surveillance over the certificate issued are included in the contract no. 70164/JN/2018 of 19/12/2018 on certification for the compliance with the PN-EN ISO 3834-2:2007 standard.**

**13) The certificate expires if the obligations stipulated in the contract no. 71283/CS/2019 of Dec 19, 2018 on certification for the compliance with the PN-EN ISO 3834-2:2007 standard are not met**

Director of the  
Certification and Conformity  
Assessment Department

Jacek Niemczyk