



CERTYFIKAT

Certificate

Nr/No. CSW/0418/2023

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT

UDT-CERT Management Systems Certification Body

poświadcza, że firma:

certifies that the company:

BOCCARD KATES SP. Z O.O.

ul. SPRZĘTOWA 3B, 10-467 OLSZTYN

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

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

EN ISO 3834-2:2021-09

Zakres certyfikacji wg załącznika.

Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji: Date of certification granting:	29.08.2014
Cykl certyfikacji ważny: Certification cycle validity:	Od/from 28.08.2023 do/to 27.08.2026



AC 07B

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

Jacek Niemczyk

Warszawa, dn. 27.03.2023





JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA SYSTEMY ZARZĄDZANIA UDT-CERT

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU NA ZGODNOŚĆ Z NORMĄ PN-EN ISO 3834-2:2021

Nr CSW/0418/2023

Wydanie I z dnia 27.03.2023

1) Rodzaj wyrobów:

urządzenia dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego i chemicznego

2) Zakres prac:

wytwarzanie, montaż, naprawa, modernizacja.

3) Norma wyrobu / specyfikacje:

PN-EN 13445 Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe

PN-EN 13480 Rurociągi przemysłowe metalowe

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

PN-EN 14015 Specyfikacja dotycząca projektowania i wytwarzania na miejscu zbiorników pionowych, o przekroju kołowym, z dnem płaskim, naziemnych, stalowych spawanych, na cieczy o temperaturze otoczenia i wyższej

WUDT-UC Nieobowiązkowe specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych

4) Stosowane metody spajania (wg PN-EN ISO 4063):

- 111, 135, 136, 141, 15, inne: 142.

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

1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 43, 44

6) Personel wykonujący spajanie:

spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje według norm: PN-EN ISO 9606-1, PN-EN ISO 14732.

7) Personel nadzorujący procesy spajania:

Paweł Szafer posiada kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:

personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodne z wymaganiami norm PN-EN ISO 9712, kompetencje weryfikowane przez wytwórcę (dotyczy tylko VT).

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

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.

PN-EN 1011-3 Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 3:
Spawanie łukowe stali nierdzewnych.

10) Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie nr 90463/CS/2023 z dnia 25.01.2023 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2021.

11) Certyfikat traci ważność, gdy nie spełnione są zobowiązania zawarte w umowie nr 90463/CS/2023 z dnia 25.01.2023 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2021.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk





UDT-CERT MANAGEMENT SYSTEMS CERTIFICATION BODY

ANNEX TO THE CERTIFICATE TO COMPLY WITH THE STANDARD EN ISO 3834-2:2021

No. CSW/0418/2023

Issue I of 27.03.2023

1) Type of products:

equipment for the food, pharmaceutical and chemical industries.

2) Scope of work:

manufacture, assembly, repair, modernization.

3) Product standards / specifications:

PN-EN 13445 Unfired pressure vessels

PN-EN 13480 Metallic industrial piping

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

PN-EN 14015 Specification for the design and manufacture of site built, vertical, cylindrical, flat-bottomed, above ground, welded, steel tanks for the storage of liquids at ambient temperature and above

WUDT-UC Technical conditions of Office of Technical Inspection (UDT).
Pressure equipment.

4) Application methods of welding (acc. to PN-EN ISO 4063):

- 111, 135, 136, 141, 15, inne: 142.

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

1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 43, 44

6) Welding personnel:

welders have checked qualifications according to the requirements of the standard: PN-EN ISO 9606-1, PN-EN ISO 14732.

7) Welding coordination personnel:

Paweł Szerszeń is qualified in accordance with 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, Competences verified by the manufacturer (regarding only VT).

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

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 steel.

PN-EN 1011-3 Welding – Recommendations for welding of metallic materials - Part 3:
Arc welding of stainless steel.

10) Regulations regarding the surveillance over the certificate issued are included in the contract no. 90463/CS/2023 of 25.01.2023 on certification for the compliance with the PN-EN ISO 3834-2:2021.

11) The certificate expires if the obligations stipulated in the contract no. 90463/CS/2023 of 25.01.2023 on certification for the compliance with the PN-EN ISO 3834-2:2021 are not satisfied.

Director of Certification and Conformity
Assessment Department

Jacek Niemczyk

Page 1 of 1

