

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0068.001

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

**ZIO-Podolsk Mechanical Engineering Plant
Joint-Stock Company**

**2 Zheleznodorozhnaya str.
142103 Podolsk, Moscow Region
RUSSIAN FEDERATION**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding

(Continuation see back side)

Material Group

1.1, 1.2
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
5.1
according to CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 para. 5 and EN 10216-2
7.1
according to CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 para. 5 and EN 10088-1
8.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Alexander Morozov, IWE

born on: 08.11.1960

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

see reverse

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

21.10.2022

Period of validity

20.10.2023

Remarks

see reverse

Place and date of issue

**Düsseldorf, 21.10.2022
Berzon**



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0068.001

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
122 - Submerged arc welding strip electrode
135 - Metal active gas welding
141 - TIG gas tungsten arc welding
142 - Autogenous TIG welding
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

deputy:

Alexey Averin, IWE
Alexander Baranov, IWE
Valentin Leksikov, IWE

born on: 24.06.1955
born on: 23.03.1978
born on: 13.11.1959

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN ISO 14555.

For Stainless steel grades the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilities

The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.


distributor

1. Applicant
2. File

Сварочный сертификат

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0068.001

в соответствии с EN 1090-1, таблица В.1 настоящим заявляем:
Производитель представил доказательства того, что он выполняет требования европейского стандарта EN 1090-2 для изготовления компонентов из конструкционной стали.

Производитель	АО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» ул. Железнодорожная, д. 2 142103 Московская область, г. Подольск Российская Федерация
Техническая спецификация	EN 1090-2:2018
Класс исполнения	EXC3 по EN 1090-2
Сварочный(е) процесс(ы) (Идентификационный номер по DIN EN ISO 4063)	111 – Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (Продолжение см. на обороте)
Группа материалов	1.1, 1.2 по CEN ISO/TR 15608 и EN 1090-2, таблица 2 и 3 5.1 по CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2, раздел 5 и EN 10216-2 7.1 по CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2, раздел 5 и EN 10088-1 8.1 по CEN ISO/TR 15608 и EN 1090-2, таблица 4
Ответственный за надзор за сварочными работами (звание, имя, фамилия, квалификация, дата рождения)	Александр Морозов, IWE д. р.: 08.11.1960
Заместитель (звание, имя, фамилия, квалификация, дата рождения)	см. на обороте
Подтверждение	На основании положений вышеназванной технической спецификации настоящим удостоверяется, что все требования к процессу сварки выполнены.
Начало действия	21.10.2022
Срок действия	20.10.2023
Примечания	см. на обороте
Место и дата выдачи	Дюссельдорф, 21.10.2022 Дипл.-инж. Берзон  Дипл.-инж. Гуршке Директор сертифицирующего органа



Номер сертификата: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0068.001

Сварочные процессы:

(Идентификационный номер по DIN EN ISO 4063)

- 121 - Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
- 122 - Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом
- 135 - Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе
- 141 - Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или прутком)
- 142 - Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
- 783 - Дуговая сварка шпилек растягиваемой дугой с керамической шайбой или в защитном газе

**Заместитель ответственного
надзорного лица за сваркой:**

Алексей Аверин, IWE	д.р.: 24.06.1955
Александр Баранов, IWE	д.р.: 23.03.1978
Валентин Лексиков, IWE	д.р.: 13.11.1959

Примечания:

Необходимо соблюдать требования к рабочим испытаниям в соотв. с DIN EN 1090-2.
Необходимо соблюдать требования к рабочим испытаниям в соотв. с DIN EN ISO 14555.
Для нержавеющей сталей необходимо соблюдать условия допуска к эксплуатации Z-30.3-6 DIBt.

Номер сертификата: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0068.001

Общие положения

1. Этот сертификат сохраняет силу до тех пор, пока положения вышеназванной технической спецификации или условия производства на соответствующем заводе (или заводах) не изменятся существенным образом.
2. Данный сертификат разрешается копировать и публиковать в рекламных и иных целях только полностью. Рекламный текст не должен противоречить данному сертификату.
3. При наличии сомнений в соответствии завода (заводов) сертифицирующий орган имеет право проводить осмотры и проверки этого завода (заводов) в любое время без предварительного уведомления за счет производителя.
4. Если условия, при которых был выдан этот сертификат, изменятся или требования сертификата не будут соблюдаться, сертификат может быть в любой момент отозван, дополнен или изменен с немедленным действием и без возмещения.
5. Сертифицирующий орган следует уведомлять о следующих изменениях:
 - a) новое производственное оборудование или изменение основного производственного оборудования;
 - b) смена ответственного координатора сварочного производства;
 - c) внедрение новых сварочных процессов, новых основных материалов и связанных с этим протоколов аттестации сварочной технологии (англ.: welding procedure qualification record, WPQR);
 - d) новые основные производственные устройства.

В вышеназванных случаях сертифицирующий орган проведет дополнительную проверку.

6. Не менее, чем за два месяца до истечения срока действия в сертифицирующий орган следует подать повторную заявку, если требуется продлить срок действия сертификата.

Список рассылки

1. Заявитель
2. В дело