



W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2007
poświadcza się następujący zakres obowiązywania:

| | |
|--|---|
| Zakres stosowania i wyroby: | Produkcja konstrukcji metalowych i ich części. |
| Norma wyrobu / specyfikacja: | ISO 15609-1, ISO 15612, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662. |
| Materiały podstawowe: | 1.1, 1.2 |
| Wymiary elementów: | Grubość materiału do 24,0 mm Zakres grubości ścianek od 2,1 do 24,0 mm |
| Metody spawania: | 135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym |
| Nadzór spawalniczy: | Waldemar Kula (IWE) |
| Zastępca nadzoru spawalniczego: | --- |
| Personel badań nieniszczących: | |
| Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące: | Albert Prus |
| Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące: | --- |

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 01.02.2019.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warszawa, 06.11.2019



Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Certificate of welding processes according to PN-EN ISO 3834-2:2007
covers the following range:

Product and scope of application: Manufacturing of metal constructions as well their elements.

Product standard/specification: ISO 15609-1, ISO 15612, ISO 13916, ISO/TR 17671-2,
ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662.

Base materials: 1.1, 1.2

Dimensions: Material thickness up to 24,0 mm
Range of wall thickness from 2,1 to 24,0 mm

Welding methods: 135 – MAG welding with solid wire electrode

Welding supervisor: Waldemar Kula (IWE)

Deputy of welding supervisor: ---

Non destructive testing personnel:
Person responsible for
non destructive testing: Albert Prus

**Deputy of non destructive testing
responsible person:** ---

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834,
date 01.02.2019.

The validity of the certificate may be confirmed by scanning the QR code or visit the web address:
http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warsaw, 06.11.2019




Artur Labus
Director of Certification Centre



Folgender Umfang wird im Rahmen der Zertifizierung der Schweißprozesse nach PN-EN ISO 3834-2:2007 bescheinigt:

| | |
|---------------------------------------|--|
| Anwendungsbereich: | Herstellung von Metallkonstruktionen sowie derer Teile. |
| Produktnorm / Spezifikation: | ISO 15609-1, ISO 15612, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662. |
| Grundwerkstoffe: | 1.1, 1.2 |
| Abmessungen der Bauteile: | Werkstoffdicke bis 24,0 mm Wanddicke von 2,1 bis 24,0 mm |
| Schweißverfahren: | 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| Schweißaufsicht: | Waldemar Kula (IWE) |
| Vertretung der Schweißaufsicht: | --- |
| Personal für zerstörungsfreie: | |
| Prüfungen: | Albert Prus |
| Vertretung: | --- |

BEMERKUNGEN: Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 01.02.2019 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite: http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden.

Warschau, 06.11.2019




Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums