



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

Zakres stosowania i wyroby:	Konstrukcje stalowe, elementy konstrukcji stalowych, elementy maszyn oraz ich naprawy i regeneracje.
Norma wyrobu / specyfikacja:	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
Wymiary elementów:	Grubość materiału do 100,0 mm, Średnice rur od 21,2 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 100,0 mm
Metody spawania:	135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 138 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym 138/136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym / Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
Nadzór spawalniczy:	Bartosz Birosz (IWE / IWI-C)
Zastępca nadzoru spawalniczego:	---
Personel badań nieniszczących:	
Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące:	Dawid Wenta (VT2, MT2)
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, 09.05.2019



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: Steel structures, elements of steel structures, elements of machinery and those repair and regenerations.

Product standard/specification: ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662.

Base materials: 1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1

Dimensions: Material thickness up to 100,0 mm
Pipe diameters from 21,2 mm
Range of wall thickness from 1,0 to 100,0 mm

Welding methods: 135 – MAG welding with solid wire electrode
136 – MAG welding with flux cored electrode
138 – MAG welding with metal cored electrode
138/136 – MAG welding with metal cored electrode / MAG welding with flux cored electrode

Welding supervisor: Bartosz Birosz (IWE, IWI-C)

Deputy of welding supervisor: ---

Non destructive testing personnel:
Person responsible for non destructive testing: Dawid Wenta (VT2, MT2)

Deputy of non destructive testing responsible person: ---

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834, date 01.10.2019.

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, 09.05.2019




Artur Labus
Director of Certification Center

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

Anwendungsbereich:	Stahlkonstruktionen und derer Elemente, Maschinenelemente sowie derer Instandsetzung und Wiederaufbereitung.
Produktnorm / Spezifikation:	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662.
Grundwerkstoffe:	1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
Abmessungen der Bauteile:	Werkstoffdicke bis 100,0 mm Rohrdurchmesser von 21,2 mm Wanddicke von 1,0 bis 100,0 mm
Schweißverfahren:	135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 138 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode 138/136 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode / Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
Schweißaufsicht:	Bartosz Birosz (IWE / IWI-C)
Vertretung der Schweißaufsicht:	---
Personal für zerstörungsfreie:	
Prüfungen:	Dawid Wenta (VT2, MT2)
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, 09.05.2019



Artur Labuś
Leiter des Zertifizierungszentrums