



AC 161



Polska

# CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-425.02

Przedsiębiorstwo

## VOSSE

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Polska

Z zakładem produkcyjnym w

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Polska

spełnia wymagania jakości procesów spawania wg

**PN-EN ISO 3834-2:2021**

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od **09.05.2019** do **08.05.2024**

Następna ocena w nadzorze do dnia **05.03.2024** pod rygorem utraty ważności certyfikatu.

Warszawa, dnia 03.06.2022

Ewelina Ozerwonka  
Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji



(PP05-F03-3834 wyd.6  
obowiązuje od 01-09-2021)

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuvsud.com/pl-pl](http://www.tuvsud.com/pl-pl)

TÜV®



AC 161

Załącznik do certyfikatu nr TSP-3834-425.02

Wydanie 1 z dnia 03.06.2022



Polska

Strona 1 z 1

W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2021  
poświadczą się następujący zakres obowiązywania:

<b>Zakres stosowania i wyroby:</b>	Konstrukcje stalowe, elementy konstrukcji stalowych, elementy maszyn oraz ich naprawy i regeneracje.
<b>Materiały podstawowe:</b>	1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
<b>Wymiary elementów:</b>	Grubość materiału do 100,0 mm Średnice rur od 21,1 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 100,0 mm
<b>Metody spawania:</b>	135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 138 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego 783 – Zgrzewanie łukowe kołków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego 138/136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym / Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
<b>Nadzór spawalniczy:</b>	Bartosz Birosz (IWE, IWI-C)
<b>Zastępca nadzoru spawalniczego:</b>	---
<b>Personel badań nieniszczących:</b>	
Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące:	Dawid Wenta (VT2, MT2)
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące:	---
<b>Dodatkowe normy wyrobu / specyfikacje:</b>	---

**UWAGI:** Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 05.05.2021. Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

[https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow/](https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/)

Warszawa, 03.06.2022



Ewelina Czerwonka  
Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00-252 Warszawa • Polska • [www.tuvsud.com/pl-pl](http://www.tuvsud.com/pl-pl)

(PP05-F03-3834 wyd.6 obowiązuje od 01-09-2021)



AC 161



# CERTIFICATE

No. TSP-3834-425.02

Company

## VOSSE

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Poland

With production plant

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Poland

fulfils the **quality requirements for fusion welding processes acc.**

**PN-EN ISO 3834-2:2021**

The range of approval is presented in the Annex.

The period of validity of certificate: from **09.05.2019** to **08.05.2019**

Next surveillance audit until **05.03.2024** under the pain of expiry of the certificate.

Warsaw, date 03.06.2022

Ewelina Czerwonka  
Deputy Director of Certification Centre



(PP05-F03-3834 issue.6 valid from 01-09-2021)

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuvsud.com/pl-pl](http://www.tuvsud.com/pl-pl)



Certificate of welding processes according to PN-EN ISO 3834-2:2021  
covers the following range:

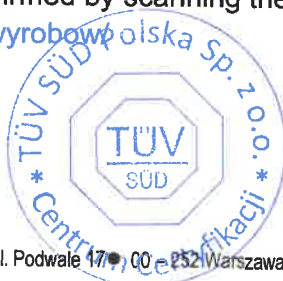
<b>Product and scope of application:</b>	Steel structures, elements of steel structures, elements of machinery and those repair and regenerations.
<b>Base materials:</b>	1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
<b>Dimensions:</b>	Material thickness up to 100,0 mm Pipe diameters from 21,1 mm Range of wall thickness from 1,0 to 100,0 mm
<b>Welding methods:</b>	135 – MAG welding with solid wire electrode 136 – MAG welding with flux cored electrode 138 – MAG welding with metal cored electrode 141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod) 783 – Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas 138/136 – MAG welding with metal cored electrode / MAG welding with flux cored electrode
<b>Welding supervisor:</b>	Bartosz Birosz (IWE, IWI-C)
Deputy of welding supervisor:	---
<b>Non destructive testing personnel:</b>	
Person responsible for non destructive testing:	Dawid Wenta (VT2, MT2)
Deputy of non destructive testing responsible person:	---
<b>Additional product standard / specification:</b>	---

**REMARKS:** The certification was granted in accordance with the certification program PR3834, date 05.05.2021.

The validity of the certificate may be confirmed by scanning the QR code or visit the web address:

[https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow](https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow)

Warsaw, 03.06.2022



Ewelina Czerwonka  
Deputy Director of Certification Centre



# ZERTIFIKAT

Nr. TSP-3834-425.02

Die Firma

## VOSSE

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Polen

Mit der Fertigungsstätte

**VOSSE Sp. z o.o.**

ul. Kartuska 2, 83 - 334 Miechucino, Polen

erfüllt die Qualitätsanforderungen für die Schmelzschweißprozesse nach

**PN-EN ISO 3834-2:2021**

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage aufgeführt.

Das Zertifikat ist gültig vom **09.05.2019** bis zum **08.05.2024**

Nächstes Überwachungsaudit bis **05.03.2024** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.

Warschau, den 03.06.2022

Ewelina Czerwonka  
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums



(PP05-F03-3834 Ausg. 6 gilt  
seit dem 01-09-2021)

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuvsud.com/pl-pl](http://www.tuvsud.com/pl-pl)



Folgender Umfang wird im Rahmen der Zertifizierung der Schweißprozesse nach PN-EN ISO 3834-2:2021 bescheinigt:

- Anwendungsbereich:** Stahlkonstruktionen und derer Elemente, Maschinenelemente sowie derer Instandsetzung und Wiederaufbereitung.
- Grundwerkstoffe:** 1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
- Abmessungen der Bauteile:** Werkstoffdicke bis 100,0 mm  
Rohrdurchmesser von 21,1 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  
141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen  
783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas  
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: ---
- Zusätzliche Produktnormen / Spezifikationen:** ---

**BEMERKUNGEN:** Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 05.05.2021 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite: [https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow/](https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/) überprüft werden.

Warschau, 03.06.2022



Ewelina Czerwonka  
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums