



W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2007
poświadczą 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 17635, ISO 17662.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 1.3, 8.1+1.3.
Wymiary elementów:	Długość do 24,0 m Grubość materiału do 150,0 mm Średnice rur od 25,0 mm Zakres grubości ścianek od 3,0 do 150,0 mm
Metody spawania:	121 – Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 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:	mgr inż. Grzegorz Siedlecki
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące:	---

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 01.12.2014.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem :

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

Warszawa 01.12.2017




Piotr Kukuła
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 17635, ISO 17662.
Base materials:	1.1, 1.2, 1.3, 8.1+1.3.
Dimensions:	Length up to 24,0 m Material thickness up to 150,0 mm Pipe diameters from 25,0 mm Range of wall thickness from 3,0 to 150,0 mm
Welding methods:	121 – Submerged arc welding with solid wire electrode 136 – MAG welding with flux 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:	M.Sc. Eng. Grzegorz Siedlecki
Deputy of non destructive testing responsible person:	---

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834 01/12/2014

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, 01.12.2017




Piotr Kukuła
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 17635, ISO 17662.
Grundwerkstoffe:	1.1, 1.2, 1.3, 8.1+1.3
Abmessungen der Bauteile:	Länge bis 24,0 m Werkstoffdicke bis 150,0 mm Rohrdurchmesser von 25,0 mm Wanddicke von 3,0 bis 150,0 mm
Schweißverfahren:	121 – Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter 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:	Dipl.-Ing. Grzegorz Siedlecki
Vertretung:	---

BEMERKUNGEN: Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 2014.01.12 gewährt.

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



Warschau, den 01.12.2017


Piotr Kukuła
Leiter des Zertifizierungszentrums