



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

Zakres stosowania i wyroby:	Konstrukcje stalowe.
Norma wyrobu / specyfikacja:	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO 17635, ISO 17662.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1
Wymiary elementów:	Długość do 35,0 m Grubość materiału do 80,0 mm Średnice rur od 6,0 do 5000,0mm Zakres grubości ścianek od 1,05 do 80,0 mm

Metody spawania:

- 111 - Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
- 114 - Spawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym
- 131 - Spawanie MIG drutem elektrodowym litym
- 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
- 141 + 111 - Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego + Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
- 135 + 114 - Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Spawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym
- 135 + 111 - Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
- 135 + 121 - Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
- 141 + 135 - Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego + Spawanie MAG drutem elektrodowym litym

Nadzór spawalniczy: mgr inż. Tomasz Pietrzyk (IWE)

Zastępca nadzoru spawalniczego: mgr inż. Robert Kominek (IWE)

Personel badań nieniszczących:

Osoba odpowiedzialna

za badania nieniszczące: Rajmund Rejowski (VT2)

Zastępca osoby odpowiedzialnej

za badania nieniszczące: Piotr Grębski (VT2)

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 28.06.2017




Piotr Kukula
Dyrektor Centrum Certyfikacji