



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-077.02

Przedsiębiorstwo



**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polska

Z zakładem produkcyjnym w

**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polska

spełnia wymagania jakości procesów spawania wg

PN-EN ISO 3834-2:2007

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od 06.11.2014 do 05.11.2019

Następna ocena w nadzorze do dnia 14.10.2019 pod rygorem utraty ważności certyfikatu.

Warszawa, dnia 16.01.2019

Mieczysław Obiedziński
Dyrektor Centrum Certyfikacji



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa





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/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2
Wymiary elementów:	Grubość materiału do 120,0 mm Średnice rur od 30,0 do 160,0 mm Zakres grubości ścianek od 2,0 do 30,0 mm

Metody spawania:

- 111 - Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
- 114 - Spawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym
- 121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
- 125 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym proszkowym
- 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
- 783 - Zgrzewanie łukowe kołków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego

Nadzór spawalniczy: Robert Kominek (IWE)

Zastępca nadzoru spawalniczego: Marcin Papalski (IWE)

Personel badań nieniszczących:

Osoba odpowiedzialna

za badania nieniszczące: Ewa Nowak (VT2, PT2, MT2, UT2)

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, 16.01.2019



Mieczysław Obiedziński
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

CERTIFICATE

No. TSP-3834-077.02

Company



**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**
ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Poland

With production plant

**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**
ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Poland

fulfils the **quality requirements for fusion welding processes** acc.
PN-EN ISO 3834-2:2007

The range of approval is presented in the Annex.

The period of validity of certificate: from 06.11.2014 to 05.11.2019

Next surveillance audit until **14.10.2019** under the pain of expiry of the certificate.

Warsaw, date 16.01.2019

Mieczysław Obiedziński
Director of Certification Center



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
ul. Podwale 17
00 – 252 Warszawa



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

Product and scope of application: Steel structures.
Product standard/specification: ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662, ISO 14555.
Base materials: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2
Dimensions: Material thickness up to 120,0 mm
Pipe diameters from 30,0 up to 160,0 mm
Range of wall thickness from 2,0 up to 30,0 mm

Welding methods:

111 - Manual metal arc welding
114 - Self – shielded tubular cored arc welding
121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
125 - Submerged arc welding with tubular cored electrode
131 - MIG welding with solid wire electrode
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)
141 + 111 - TIG welding with solid filler material (wire/rod) + Manual metal arc welding
135 + 114 - MAG welding with solid wire electrode + Self – shielded tubular cored arc welding
135 + 111 - MAG welding with solid wire electrode + Manual metal arc welding
135 + 121 - MAG welding with solid wire electrode + Submerged arc welding with solid wire electrode
141 + 135 - TIG welding with solid filler material (wire/rod) + MAG welding with solid wire electrode
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

Welding supervisor: Robert Kominek (IWE)
Deputy of welding supervisor: Marcin Papalski (IWE)

Non destructive testing personnel:

Person responsible for non destructive testing: Ewa Nowak (VT2, PT2, MT2, UT2)

Deputy of non destructive testing responsible person: --

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834, date 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, 16.01.2019



Mieczysław Obiedziński
Director of Certification Center



AC 161



Polska

ZERTIFIKAT

Nr. TSP-3834-077.02

Die Firma



**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polen

Mit der Fertigungsstätte

**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
BANIMEX Sp. z o.o.**

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polen

erfüllt die **Qualitätsanforderungen** für die **Schmelzschweißprozesse** nach

PN-EN ISO 3834-2:2007

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage aufgeführt.

Das Zertifikat ist gültig vom 06.11.2014 bis zum 05.11.2019

Nächstes Überwachungsaudit bis **14.10.2019** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.

Warschau, den 16.01.2019

Mieczysław Obiedziński
Leiter des Zertifizierungszentrums



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa





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

Anwendungsbereich: Stahlkonstruktionen.

Produktnorm / Spezifikation: ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662, ISO 14555.

Grundwerkstoffe: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2

Abmessungen der Bauteile: Werkstoffdicke bis 120,0 mm
Rohrdurchmesser von 30,0 bis 160,0 mm
Wanddicke von 2,0 bis 30,0 mm

Schweißverfahren:

111 - Lichtbogenhandschweißen
114 - Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
125 - Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
131 - Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
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
141 + 111 - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
+ Lichtbogenhandschweißen
135 + 114 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Metall-Lichtbogenschweißen mit
Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
135 + 111 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Lichtbogenhandschweißen
135 + 121 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Unterpulverschweißen mit
Massivdrahtelektrode
141 + 135 - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
+ Metall- Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Schweißaufsicht: Robert Kominek (IWE)

Vertretung der Schweißaufsicht: Marcin Papalski (IWE)

Personal für zerstörungsfreie:

Prüfungen: Ewa Nowak (VT2, PT2, MT2, UT2)

Vertretung: --

BEMERKUNGEN: Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 01.12.2014 gewährt.

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

Warschau, 16.01.2019



Mieczysław Obiedziński
Leiter des Zertifizierungszentrums