

Certyfikat

Spełnienia wymagań jakości w spawalnictwie wg normy

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV NORD Polska Sp. z o.o. akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji (Nr AC 103) zaświadcza spełnienie wymagań wyżej wymienionej normy dla przedsiębiorstwa

**CGH Polska Sp. z o.o.,
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz
Polska**

Przedsiębiorstwo posiada wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania zapewniające właściwą produkcję i kontrolę wyrobów spawanych.

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Certyfikat nr TNP-3834-0083-2024

Certyfikat jest ważny do: 29.04.2027

Katowice, 30.04.2024

Certyfikujący
Zbigniew Grzybacz

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



AC 103

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, Nr AC 103

TÜVNORDGROUP

Załącznik

do certyfikatu nr TNP-3834-0083-2024

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Producent: CGH Polska Sp. z o.o., ul. Srebrna 39, 85-461 Bydgoszcz, Polska
Miejsce produkcji: CGH Polska Sp. z o.o., ul. Srebrna 39, 85-461 Bydgoszcz, Polska
Data wydania: 30.04.2024

1. Zakres certyfikacji

Procesy spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 dotyczące wytwarzania nośnych konstrukcji stalowych oraz różnego typu zbiorników ze stali węglowej i nierdzewnej.

2. Grupy materiałowe (wg ISO/TR 15608:2017)

1.1; 1.2; 8.1; 10.2

3. Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10)

z określeniem stopnia mechanizacji (ręczne, częściowo zmechanizowane, zmechanizowane, automatyczne, zrobotyzowane)

	Grupy materiałowe (wg ISO/TR 15608:2017)
111, spawanie łukowe ręczne bez osłony gazowej	1.1; 1.2
121, spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym; zmechanizowane	1.1; 1.2; 8.1; 10.2
125, spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym proszkowym, zmechanizowane	1.1; 1.2
135, spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG); częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2; 8.1; 10.2
136, spawanie łukowe MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym; częściowo zmechanizowane	10.2
138, spawanie łukowe MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym; częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2
141, spawanie łukowe nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) z dodatkiem drutu/pręta litego; ręczne	1.1; 1.2; 8.1; 10.2

4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i Nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji*
Andrzej Pajtel	IWE	C

*Poziom kwalifikacji musi być zgodny z PN-EN ISO 14731:2019-05 poziom B, S lub C

Jednostka Certyfikująca Wroby
akredytowana przez PCA, Nr AC 103