



Polska

# CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-224.01

Przedsiębiorstwo



**ZUGIL Spółka Akcyjna**

ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polska

Z zakładem produkcyjnym w

**ZUGIL Spółka Akcyjna**

ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polska

ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, Polska

spełnia wymagania jakości dotyczące spawania wg

**PN-EN ISO 3834-2:2007**

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od 01.07.2016 do 30.06.2021

Warszawa, dnia 25.09.2017

Piotr Kukula  
Dyrektor Centrum Certyfikacji



(PP05-F03-3834 wyd.4  
obowiązuje od 27.02.2017)

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)



AC 161

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



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

- Zakres stosowania i wyroby:** Produkcja konstrukcji stalowych, produkcja zbiorników ciśnieniowych i bezciśnieniowych, produkcja urządzeń dźwigowych i chwytaków, produkcja maszyn dla przemysłu górniczego, produkcja pojazdów szynowych i ich części składowych.
- Norma wyrobu / specyfikacja:** ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662, ISO 14555.
- Materiały podstawowe:** 1.1, 1.2, 2, 3, 8.
- Wymiary elementów:** Długość do 40,0 m  
Grubość materiału do 160,0 mm  
Średnice rur od 8,0 do 5000,0 mm  
Zakres grubości ścianek od 1,4 do 160,0 mm
- Metody spawania:** 121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym  
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  
786 - Zgrzewanie kondensatorowe kołków z końcówką zapłonową
- Nadzór spawalniczy:** mgr inż. Jarosław Zakrzewski (EWE)
- Zastępca nadzoru spawalniczego:** Mariusz Mydlarz (IWT)  
Kazimierz Chudy (IWT)  
Waldemar Nocoń (IWS)
- Personel badań nieniszczących:**  
Osoba odpowiedzialna  
za badania nieniszczące: Sylwester Strózik (VT2, PT2, UT2)
- Zastępca osoby odpowiedzialnej  
za badania nieniszczące:** Andrzej Madeja (VT2, MT2)

**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/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/)

Warszawa 25.09.2017



  
Piotr Kukula  
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Polska

# CERTIFICATE

No. TSP-3834-224.01

Company



**ZUGIL Spółka Akcyjna**  
ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Poland

With production plant

**ZUGIL Spółka Akcyjna**  
ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Poland  
ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, Poland

Fulfills the **quality requirements for welding** according to:

**PN-EN ISO 3834-2:2007**

The range of approval is presented in the Annex.

The period of validity of certificate: from 01.07.2016 to 30.06.2021

Warsaw, date 25.09.2017



Piotr Kukula  
Director of Certification Center



(PP05-F03-3834 issue 4  
valid from 27.02.2017)

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

[www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)



AC 161

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



## Certificate of welding processes according to PN-EN ISO 3834-2:2007

covers the following range:

**Product and scope of application:** Manufacturing of steel structures, manufacturing of pressure and non pressure vessels, manufacturing of lifting equipment and terminal fixtures, manufacturing of machines for mining industry, manufacturing of rail vehicles and their components.

**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, 2, 3, 8.

**Dimensions:**  
Length up to 40,0 m  
Material thickness up to 160,0 mm  
Pipe diameters from 8,0 to 5000,0 mm  
Range of wall thickness from 1,4 to 160,0 mm

**Welding methods:**  
121 - Submerged arc welding with solid wire 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)  
786 - Capacitor discharge stud welding with tip ignition

**Welding supervisor:** M.Sc. Eng. Jarosław Zakrzewski (EWE)

**Deputy of welding supervisor:**  
Mariusz Mydlarz (IWT)  
Kazimierz Chudy (IWT)  
Waldemar Nocoń (IWS)

**Non destructive testing personnel:**

**Person responsible for non destructive testing:** Sylwester Strózik (VT2, PT2, UT2)

**Deputy of non destructive testing responsible person:** Andrzej Madeja (VT2, MT2)

**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/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/)

Warsaw, 25.09.2017



  
Piotr Kukula  
Director of Certification Center



Polska

# ZERTIFIKAT

Nr. TSP-3834-224.01

Die Firma



**ZUGIL Spółka Akcyjna**  
ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polen

Mit der Fertigungsstätte

**ZUGIL Spółka Akcyjna**  
ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polen  
ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, Polen

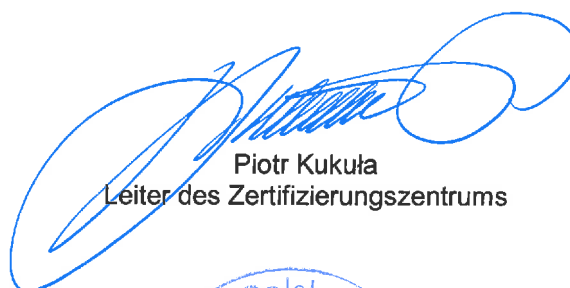
erfüllt die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach:

**PN-EN ISO 3834-2:2007**

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage aufgeführt.

Das Zertifikat ist gültig vom 01.07.2016 bis zum 30.06.2021

Warschau, den 25.09.2017



Piotr Kukula  
Leiter des Zertifizierungszentrums



(PP05-F03-3834 Ausg. 4  
gilt seit dem 27.02.2017)

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)



AC 161

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆  
CERTIFIKAT ◆ 認証証書 ◆





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

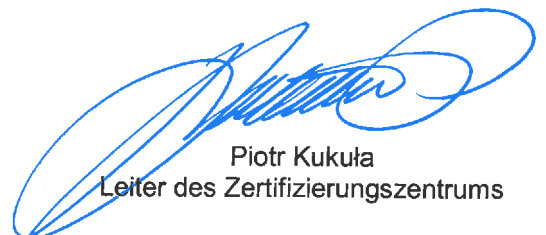
<b>Anwendungsbereich:</b>	Herstellung von Stahlkonstruktionen, Herstellung von Druck- und drucklosen Behältern, Herstellung von Krananlagen und Endhalterungen, Herstellung von Maschinen für Bergbauindustrie, Herstellung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen.
<b>Produktnorm / Spezifikation:</b>	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662, ISO 14555.
<b>Grundwerkstoffe:</b>	1.1, 1.2, 2, 3, 8.
<b>Abmessungen der Bauteile:</b>	Länge bis 40,0 m Werkstoffdicke bis 160,0 mm Rohrdurchmesser von 8,0 bis 5000,0 mm Wanddicke von 1,4 bis 160,0 mm
<b>Schweißverfahren:</b>	121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 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 786 - Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
<b>Schweißaufsicht:</b>	Dipl.-Ing. Jarosław Zakrzewski (EWE)
<b>Vertretung der Schweißaufsicht:</b>	Mariusz Mydlarz (IWT) Kazimierz Chudy (IWT) Waldemar Nocoń (IWS)
<b>Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:</b>	Sylwester Strózik (VT2, PT2, UT2)
<b>Vertretung:</b>	Andrzej Madeja (VT2, MT2)

**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/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/) überprüft werden.

Warschau, den 25.09.2017



  
Piotr Kukula  
Leiter des Zertifizierungszentrums