



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-224.02

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 procesów 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

Następna ocena w nadzorze do dnia 03.06.2021 pod rygorem utraty ważności certyfikatu.

Warszawa, dnia 15.07.2019


Artur Labus
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:	Produkcja konstrukcji stalowych, produkcja zbiorników ciśnieniowych i beciśnieniowych, 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.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 1.4, 2, 3, 8
Wymiary elementów:	Grubość materiału do 170,0 mm Średnice rur od 10,0 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 170,0 mm
Metody spawania:	111 - Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 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
Nadzór spawalniczy:	Jarosław Zakrzewski (EWE)
Zastępca nadzoru spawalniczego:	Mariusz Mydlarz (IWT) Kazimierz Chudy (IWT) Waldemar Nocoń ((IWS) Michał Macherzyński (IWE)
Personel badań nieniszczących:	
Osoba odpowiedzialna za badania niszczące:	Sylwester Strózik (VT2, PT2, UT2)
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania niszczące:	Krzysztof Bukraba (MT2, PT2, UT2, VT2)

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 01.02.2019.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

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

Warszawa, 15.07.2019



Artur Łabus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

CERTIFICATE

No. TSP-3834-224.02

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

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 01.07.2016 to 30.06.2021

Next surveillance audit until **03.06.2021** under the pain of expiry of the certificate.

Warsaw, date 15.07.2019

Artur Labus
Director of Certification Centre



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa



(PP05-F03-3834 issue.5 valid from 01-10-2018)

www.tuv-sud.pl



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.

Base materials: 1.1, 1.2, 1.4, 2, 3, 8

Dimensions: Material thickness up to 170,0 mm
Pipe diameters from 10,0 mm
Range of wall thickness from 1,0 to 170,0 mm

Welding methods: 111 - Manual metal arc welding
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)

Welding supervisor: Jarosław Zakrzewski (EWE)

Deputy of welding supervisor: Mariusz Mydlarz (IWT)
Kazimierz Chudy (IWT)
Waldemar Nocoń ((IWS)
Michał Macherzyński (IWE)

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

Deputy of non destructive testing responsible person: Krzysztof Bukraba (MT2, PT2, UT2, VT2)

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834, date 01.02.2019.

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, 15.07.2019




Artur Labus
Director of Certification Centre



AC 161



Polska

ZERTIFIKAT

Nr. TSP-3834-224.02

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 **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 01.07.2016 bis zum 30.06.2021

Nächstes Überwachungsaudit bis **03.06.2021** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.

Warschau, den 15.07.2019

Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums



(PP05-F03-3834 Ausg. 5 gilt seit dem 01-10-2018)

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuv-sud.pl



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

Anwendungsbereich: 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.

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

Grundwerkstoffe: 1.1, 1.2, 1.4, 2, 3, 8

Abmessungen der Bauteile: Werkstoffdicke bis 170,0 mm
Rohrdurchmesser von 10,0 mm
Wanddicke von 1,0 bis 170,0 mm

Schweißverfahren: 111 - Lichtbogenhandschweißen
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

Schweißaufsicht: Jarosław Zakrzewski (EWE)

Vertretung der Schweißaufsicht: Mariusz Mydlarz (IWT)
Kazimierz Chudy (IWT)
Waldemar Nocoń ((IWS)
Michał Macherzyński (IWE)

Personal für zerstörungsfreie:

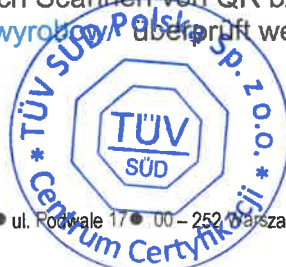
Prüfungen: Sylwester Strózik (VT2, PT2, UT2)

Vertretung: Krzysztof Bukraba (MT2, PT2, UT2, VT2)

BEMERKUNGEN: Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 01.02.2019 gewährt.

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

Warschau, 15.07.2019




Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums