

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

„Firma TARAPATA” Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec
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-3834-0234-2024

Certyfikat jest ważny do: 26.09.2027

Katowice, 27.09.2024

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-3834-0234-2024

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Producent: „Firma TARAPATA” Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, Polska
Miejsce produkcji: „Firma TARAPATA” Sp. z o.o., ul. COP-u 15, 39-300 Mielec, Polska
Data wydania: 27.09.2024

1. Zakres certyfikacji

Procesy spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 w zakresie wykonywania stalowych elementów konstrukcji, elementów maszyn i urządzeń.

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

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]; 1.1+2.1; 1.1+2.2; 1.2+2.1; 1.2+2.2, 1+1, 2+1; 2+2 * $R_{eH} \leq 500$ [MPa]

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)

135, spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG); częściowo zmechanizowane

135, spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (MAG), w pełni zrobotyzowane

* - 2-2 WPQR do stosowania po uzgodnieniu z zamawiającym

Grupy materiałowe
(wg ISO/TR 15608:2017)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa] 1.1+2.1; 1.1+2.2; 1.2+2.1; 1.2+2.2, 1+1, 2+1; 2+2 * $R_{eH} \leq 500$ [MPa]

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]

4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i Nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji*
Waldemar Żmuda	IWE	Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy IWE (C)

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