



AC 214



CERTYFIKAT

TTP-PW02-1-0022-0026.20.01

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

poświadcza, że firma

JW STEEL CONSTRUCTION
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa
ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin
Polska

Wdrożyła oraz stosuje wymagania normy

PN-EN ISO 3834-2:2007
EN ISO 3834-2:2005

Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Data pierwszej certyfikacji: 20.11.2019

Miejsce i data wystawienia: Katowice, 22.12.2020

Data ważności certyfikacji: 22.01.2024

Data kolejnej wizyty nadzoru: do 20.11.2023, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice



Ważność certyfikatu można
sprawdzić skanując kod QR
lub pod adresem:

www.tuv-thuringen.pl




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0022-0026.20.01 wydanie 01 z dnia 22.12.2020

Strona 1 / 1

| | |
|---|---|
| Posiadacz certyfikatu | JW STEEL CONSTRUCTION Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polska |
| Miejsce spawania (produkcji) | JW STEEL CONSTRUCTION Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polska |
| Zakres stosowania oraz wyroby | Spawane konstrukcje stalowe hal produkcyjnych, konstrukcje stalowe dla offshore, konstrukcje stalowe dla elektrowni wiatrowych, kontenery, elementy instalacji dla norweskiego przemysłu petrochemicznego. |
| Stosowane procesy spawalnicze (według EN ISO 4063) | 111 – Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 121 – Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym 131 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego 135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 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 |
| Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608) | 1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 8.1, 10.1, 23.1 |
| Cechy wyrobów | Długość do 30,0 m Grubość materiału do 200,0 mm Średnice rur od 21,2 mm Zakres grubości ścianek od 3,0 do 80,0 mm |
| Nadzór spawalniczy | Agnieszka Popławska, IWE Zastępca: Michał Kleban, IWE |
| Nadzór nad badaniami NDT | Eryk Bogdanowicz, VT1+2 Zastępca: Mariusz Skwira, VT1+2 |
| Uwagi: | Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019. |

Katowice 22.12.2020




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji