

Zertifikat

Erfüllung der Qualitätsanforderungen beim Schweißen gemäß der Norm
PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Die vom Polnischen Zentrum für Akkreditierung (Nr. AC 103) akkreditierte Produktzertifizierungsstelle TÜV NORD Polska Sp. z o.o. bescheinigt, dass die Anforderungen der oben genannten Norm erfüllt werden für das Unternehmen:

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

Das Unternehmen verfügt über die Anlagen, das qualifizierte Personal und die Schweißtechnologien, um eine ordnungsgemäße Produktion und Kontrolle der geschweißten Produkte zu gewährleisten.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung ist im Anlage zu diesem Zertifikat definiert.

Zertifikat Nr. TNP-3834-0083-2024

Das Zertifikat ist gültig bis: 24.04.2027

Katowice, 30.04.2024

Zertifizierer
Zbigniew Grzybacz

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



AC 103

Produkt-Zertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

TÜVNORDGROUP

Anlage

zum Zertifikat Nr.TNP-3834-0083-2024

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Hersteller: CGH Polska Sp. z o.o., ul. Srebrna 39, 85-461 Bydgoszcz, Polen
Herstellungsort: CGH Polska Sp. z o.o., ul. Srebrna 39, 85-461 Bydgoszcz, Polen
Ausgabedatum: 30.04.2024

1. Geltungsbereich der Zertifizierung

Schweißprozesse von Metallwerkstoffen nach der Norm PN-EN ISO 3834-2:2021-09 im Bereich der Ausführung von tragenden Stahltragwerken und verschiedenen Arten von Kohlenstoff- und Edelstahl tanks.

2. Werkstoffgruppen (gemäß ISO/TR 15608:2017)

1.1; 1.2; 8.1; 10.2

3. Schweißprozesse und verwandte Werkstoffgruppen

Schweißprozesse (gemäß PN-EN ISO 4063:2023-10)
mit Mechanisierungsgrad (manuell, teilweise mechanisiert, mechanisiert, automatisch, robotisieren)

Schweißprozesse (gemäß PN-EN ISO 4063:2023-10) mit Mechanisierungsgrad (manuell, teilweise mechanisiert, mechanisiert, automatisch, robotisieren)	Werkstoffgruppen (gemäß ISO/TR 15608:2017)
111, Lichtbogenhandschweißen	1.1; 1.2
121, Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode; mechanisiert	1.1; 1.2; 8.1; 10.2
125, Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode; mechanisiert	1.1; 1.2
135, Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode; teilweise mechanisiert	1.1; 1.2; 8.1; 10.2
136, Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode; teilweise mechanisiert	10.2
138, Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode; teilweise mechanisiert	1.1; 1.2
141, Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen; manuell	1.1; 1.2; 8.1; 10.2

4. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Vorname, Nachname	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Andrzej Pajtel	IWE	C

*Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit PN-EN ISO 14731:2019-05 B, S oder C

Produkt-Zertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103