



AC 214



ZERTIFIKAT

TTP-PW02-1-0022-0026.20.03

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

Eine Zertifizierungsstelle bescheinigt, dass das Unternehmen

JW Steel Construction Sp. z o.o. Sp.K.

ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polen

Herstellerwerk:

1. ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polen

2. ul. Antosiewicza 1, 71-642 Szczecin, Polen

die Anforderungen der Norm umgesetzt hat und anwendet

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

EN ISO 3834-2:2021

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen - Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen

Der Umfang der Zertifizierung ist in der Anlagen aufgeführt.

Datum der Erstzertifizierung:	20.11.2019
Ort und Datum der Ausstellung:	Katowice, 30.12.2024
Datum des Ablaufs der Zertifizierung:	vom 23.01.2024 bis 22.01.2028
Datum des nächsten Überwachungsbesuchs:	bis 20.11.2025, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.

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



Die Gültigkeit des Zertifikats kann durch Scannen des QR-Codes oder unter folgender Adresse überprüft werden:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums



AC 214



Anlage zum Zertifikat Nr. TTP-PW02-1-0022-0026.20.03 Ausgabe 01 vom 30.12.2024
Seite 1 / 1

Zertifikatsinhaber	JW Steel Construction Sp. z o.o. Sp.K. ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polen
Schweißort (Produktionsstätte)	JW Steel Construction Sp. z o. o. Sp.K. 1. ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polen 2. ul. Antosiewicza 1, 71-642 Szczecin, Polen
Anwendungsbereich und Produkte	Geschweißte Stahlkonstruktionen von Produktionshallen, Stahlkonstruktionen für Offshore, Stahlkonstruktionen für Windkraftanlagen, Container, Installationselemente für die norwegische petrochemische Industrie.
Eingesetzte Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)	111 – Lichtbogenhandschweißen 121 – Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 138 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
Verwendete Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608)	1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 8.1, 10.1, 23.1
Abmessungen	Länge bis zu 30,0 m Materialdicke bis zu 200,0 mm Rohrdurchmesser von 21,2 mm Wanddickenbereich von 3,0 bis zu 80,0 mm
Schweißaufsicht	Konrad Klimaszewski, IWE Vertretung der Schweißaufsicht: Hubert Brzegowy, IWT Vertretung: Karol Szanderski, IWE
Überwachung der zerstörungsfreien Prüfung	Eryk Bogdanowicz, VT2 Vertretung: Mariusz Skwira, VT2
Bemerkungen:	Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt.

Katowice, 30.12.2024



Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums