

CERTYFIKAT

TTP-PW02-1-0022-0026.20.03

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

poświadcza, że firma

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

ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polska

Zakłady produkcyjne:

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

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

Wdrożyła oraz stosuje wymagania normy

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

EN ISO 3834-2:2021

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, 30.12.2024
Data ważności certyfikacji: od 23.01.2024 do 22.01.2028

Data kolejnej wizyty nadzoru: do 20.11.2025, 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



AC 214

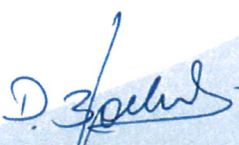


Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0022-0026.20.03 wydanie 01 z dnia 30.12.2024
Strona 1 / 1

Posiadacz certyfikatu	JW Steel Construction Sp. z o.o. Sp.K. ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polska
Miejsce spawania (produkcji)	JW Steel Construction Sp. z o.o. Sp.K. 1. ul. Nehringa 75, 71-836 Szczecin, Polska 2. ul. Antosiewicza 1, 71-642 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	Konrad Klimaszewski, IWE Zastępca: Hubert Brzegowy, IWT Zastępca: Karol Szanderski, IWE
Nadzór nad badaniami NDT	Eryk Bogdanowicz, VT2 Zastępca: Mariusz Skwira, VT2
Uwagi:	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.

Katowice, 30.12.2024




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji