



AC 161

Załącznik do certyfikatu nr TSP-3834-482.02

Wydanie 1 z dnia 25.10.2021

Strona 1 z 1



Polska

W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-3:2007
poświadcza się następujący zakres obowiązywania:

Zakres stosowania i wyroby:	Kontenerowe konstrukcje stalowe i ich modyfikacje.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2
Wymiary elementów:	Grubość materiału do 30,0 mm Średnice rur od 31,8 mm Zakres grubości ścianek od 1,5 do 30,0 mm
Metody spawania:	135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
Nadzór spawalniczy:	Szymon Hebel (IWE)
Zastępca nadzoru spawalniczego:	Dawid Kollmann (IWE)
Personel badań nieniszczących:	
Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące:	Patryk Matla
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące:	---
Dodatkowe normy wyrobu / specyfikacje:	---

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 05.05.2021.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warszawa, 25.10.2021



Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

CERTIFICATE

No. TSP-3834-482.02

Company



POLKONT Sp. z o.o.
ul. Stary Rynek 15-21 lok.3
85-105 Bydgoszcz, Poland

With production plant

POLKONT Sp. z o.o.
ul. Lotnicza 5a
82-500 Kwidzyn, Poland

fulfils the **quality requirements for fusion welding processes** acc.**PN-EN ISO 3834-3:2007**

The range of approval is presented in the Annex.

The period of validity of certificate: from 28.11.2019 to 27.11.2024

Next surveillance audit until **03.10.2022** under the pain of expiry of the certificate.

Warsaw, date 25.10.2021

Artur Labus
Director of Certification Centre



(PP05-F03-3834 issue.6 valid
from 01-09-2021)

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuvsud.com/pl-pl



AC 161

Annex to Certificate No. TSP-3834-482.02

Issue 1 date 25.10.2021

Page 1/1



Polska

**Certificate of welding processes according to PN-EN ISO 3834-3:2007
covers the following range:**

Product and scope of application: Container steel constructions as well as modifications of them.

Base materials: 1.1, 1.2

Dimensions: Material thickness up to 30,0 mm
Pipe diameters from 31,8 mm
Range of wall thickness from 1,5 to 30,0 mm

Welding methods: 135 – MAG welding with solid wire electrode

Welding supervisor: Szymon Hebel (IWE)

Deputy of welding supervisor: Dawid Kollmann (IWE)

Non destructive testing personnel:

**Person responsible for
non destructive testing:** Patryk Matla

**Deputy of non destructive testing
responsible person:** ---

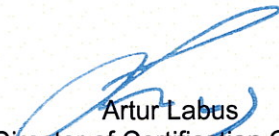
**Additional product
standard / specification:** ---

REMARKS: The certification was granted in accordance with the certification program PR3834,
date 05.05.2021.

The validity of the certificate may be confirmed by scanning the QR code or visit the web address:
https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warsaw, 25.10.2021




Artur Labus
Director of Certification Centre



AC 161



Polska

ZERTIFIKAT

Nr. TSP-3834-482.02

Die Firma



POLKONT Sp. z o.o.
ul. Stary Rynek 15-21 lok.3
85-105 Bydgoszcz, Polen

Mit der Fertigungsstätte

POLKONT Sp. z o.o.
ul. Lotnicza 5a
82-500 Kwidzyn, Polen

erfüllt die **Qualitätsanforderungen für die Schmelzschweißprozesse** nach**PN-EN ISO 3834-3:2007**

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage aufgeführt.

Das Zertifikat ist gültig vom 28.11.2019 bis zum 27.11.2024

Nächstes Überwachungsaudit bis **03.10.2022** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.

Warschau, den 25.10.2021

Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa



AC 161



Polska

Folgender Umfang wird im Rahmen der Zertifizierung der Schweißprozesse nach PN-EN ISO 3834-3:2007 bescheinigt:

Anwendungsbereich: Container-Stahlkonstruktionen sowie derer Modifikationen.

Grundwerkstoffe: 1.1, 1.2

Abmessungen der Bauteile: Werkstoffdicke bis 30,0 mm
Rohrdurchmesser von 31,8 mm
Wanddicke von 1,5 bis 30,0 mm

Schweißverfahren: 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

Schweißaufsicht: Szymon Hebel (IWE)

Vertretung der Schweißaufsicht: Dawid Kollmann (IWE)

Personal für zerstörungsfreie:

Prüfungen: Patryk Matla

Vertretung: ---

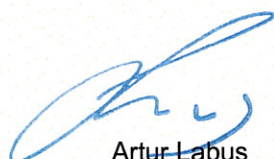
**Zusätzliche Produktnormen /
Spezifikationen:** ---

BEMERKUNGEN: Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR3834 vom 05.05.2021 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite:
https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden.

Warschau, 25.10.2021




Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums