WIG WELDING Schweisstechnik

ZERTIFIKAT ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICAT

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EG)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: / Reference No.: / Nr certyfikatu: **0036 / PL/VP-0765/20**

TÜV SÜD Industrie Service

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

Zertifizierstelle: / Certification Body: / Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, D-80686 München	Zeichen: / Sign: / Znak:	IS – PL – AL
Hersteller / Anschrift: / Manufacturer / Address: / Wytwórca / Adres:	**WIG WELDING Schweisstechnik Berlin, Marek Wawrzyniak, Seekorso 121, D-14089 Berlin**	Beleg-Nr. des Herstellers: / Manufacturer's Reference No.: / Nr dokumentu wytwórcy:	pWPS Nr. 01/WW/20
Vorschrift/Prüfnorm: / Code/Testing Standard: / Warunki techniczne/Normy:	**EN ISO 15614-1:2017 level 2,**	Datum der Schweißung: / Date of Welding: / Data spawania:	**15.05.2020**

GELTUNGSBEREICH - *RANGE OF APPROVAL - ZAKRES KWALIFIKACJI :*

Schweißprozeß: / Welding Process: / Proces(y) spawania:	135	Nahtart: / Joint Type: / Rodzaj złącza i spoiny:	Stumpfstoß / groove weld / Spoina czołowa
		Mehrlagig / Multi-run	ml
Werkstoffgruppe: / Parent Metal Group: / Grupa materiału(ów) podstawowego(ych)	S355J2H mit(with) S355J2H, Gruppe 1.2 nach CR ISO 15608*)	Dicke des Grundwerkstoffs [mm]: / Parent Metal Thickness [mm]: / Grubość materiału podstawowego [mm]:	3,0 – 20,0 (10,0)
Schweißgutdicke [mm]: / Weld thickness [mm]: / Grubość spoiny [mm	3,0 – 20,0 (10,0)	Außendurchmesser [mm]: / Pipe Outside Diameter [mm]:	Ø ≥ 57,15(114,3)
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: / Filler Metal Type/Designation: / Oznaczenie materiału dodatkowego:	OERLIKON, EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1	Stromart: / Type of Welding Current: / Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	DC (+)
Wärmeeinbringung [kJ/mm]: / Heat Input [kJ/mm]: / Energia liniowa [kJ/mm]:	PC: 0,34 – 0,74, PH: 0,65 – 1,61	Tropfenübergang: / Transfer mode: / Sposób przenoszenie metalu:	---
Schutzgas / Wurzelschutz: / Shielding Gas / Backing Gas: / Oznaczenie gazu osłonowego / formującego:	PN-EN ISO 14175 – M21	Pulver: / Flux: / Topnik:	----
Schweißpositionen: / Welding Positions: / Pozycje spawania:	PC,PH 1)		
Betriebstemperatur: / Working Temperature: / Temperatura pracy:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-20 °C** / *As base material and filler metal respectively, however not lower than:* / *Jak materiału podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż:*		
Vorwärmung [°C]: / Preheat [°C]: / Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:	min. 5	Zwischenlagentemperatur [°C]: / Interpass Temperature [°C]: / Temp. międzyściegowa [°C]:	max. 250
Wärmenachbehandlung: / Post Weld Heat Treatment: / Obróbka cieplna po spawaniu:	---	Gültigkeit der Prüfung: / Validity of Approval: / Ważność badań:	---

SONSTIGE ANGABEN - *OTHER INFORMATION - INNE INFORMACJE:*

*) siehe Tabelle(n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1 / see Table(s) for Range of Approvals for material in EN ISO 15614-1 / patrz tabela(e) dotyczące(e) zakresy kwalifikacji materiału podstawowego wg EN ISO 15614-1;
1)Schweißpositionen nach Kap./Pozycje wg pkt. 8.4.2(EN ISO 15614-1)

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / *Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.* / *Poświadcza się, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.*

Ort: / Location: / Miejscowość:	Chorzów	Datum der Ausstellung: / Date of issue: / Data wystawienia:	06.08.2020
Name und Unterschrift des Zertifizierers: / Name and Signature: / Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:	Dipl.-Ing. Artur Labus		
Anlagen: / Annexes: / Załączniki:	1-pWPS : 1 side/pages/strony; 1-Prufberichte/ Test Reports/ Raporty badań : 8 seite/pages/stron	Zertifizierstelle: / Certification Body: / Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

TÜV®

IS 36

ZERTIFIKAT ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICAT

Schweißer-Zertifikat

TÜV SÜD Industrie Service

2	Bezeichnung:	**ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s10 D133 H-L045 ss nb**
4	WPS-Bezug:	
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar):	
6	Name des Schweißers:	**WAWRZYNIAK, Marek**
7	Legitimation:	CAT497098
8	Art der Legitimation:	Personalausweis
9	Geburtsdatum und -ort:	18.04.1959 in Świebodzin
10	Arbeitgeber:	WIG WELDING Schweisstechnik GmbH
11	Vorschrift/Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU
	Bemerkung:	Korrektur des Zertifikates
	Ergänzende Kehlnahtprüfung:	ja
12	Fachkunde:	bestanden

Prüfername: Dipl.-Ing. Łukasz Adamczyk
Prüf-Nr.: 2022-3.00-Z-73456917

		Prüfstück	Geltungsbereich
14	Schweißprozess(e)	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, P)
15	Produktform (Blech oder Rohr)	T, Rohr	T, P
16	Nahtart:	BW, Stumpfnaht	BW, FW
17	Werkstoffgruppe(n):	1.0570 (1.2)	
	Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18	Schweißzusätze (Bez.)	G 42 4 M G3Si1 (S)	Wurzel: S; andere: S, M
19	Schutzgas:	M21	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
	Hilfsstoffe:		
	Stromart und Polung:	= +	
21	Werkstoffdicke (mm)	10,0	
	Schweißgutdicke (mm):	10,0	3,0 - 20,0
22	Rohraußendurchmesser (D in mm):	133,0	>= 66,5
23	Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045, PB, PD
24	Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: ml, sl

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29	Sichtprüfung	X	---
30	Durchstrahlungsprüfung	---	X
31	MP-Prüfung	---	X
32	FE-Prüfung	---	X
33	Mikro- / Makroschliff	---	X
34	Bruchprüfung	X	---
35	Biegeprüfung	---	X
36	Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: Zertifizierungsstelle für Personal, TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifikats-Nr.: 0036/PL/S-22 04655
Zertifizierer: Dipl. Ing. Piotr Wereszczyński
Ort/Datum: Chorzów, 12.05.2022
Unterschrift:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body
Notifizierte Stelle, Kennummer 0036

ZERTIFIKAT ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICAT

Schweißer-Zertifikat

TÜV SÜD Industrie Service

2	Bezeichnung:	**ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s10 D133 H-L045 ss nb**
4	WPS-Bezug:	
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar):	
6	Name des Schweißers:	**WAWRZYNIAK, Marek**
7	Legitimation:	CAT497098
8	Art der Legitimation:	Personalausweis
9	Geburtsdatum und -ort:	18.04.1959 in Świebodzin
10	Arbeitgeber:	WIG WELDING Schweisstechnik GmbH
11	Vorschrift/Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU
	Bemerkung:	Korrektur des Zertifikates
	Ergänzende Kehlnahtprüfung:	ja
12	Fachkunde:	bestanden

Prüfername: Dipl.-Ing. Łukasz Adamczyk
Prüf-Nr.: 2022-3.00-Z-73456917

		Prüfstück	Geltungsbereich
14	Schweißprozess(e)	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, P)
15	Produktform (Blech oder Rohr)	T, Rohr	T, P
16	Nahtart:	BW, Stumpfnaht	BW, FW
17	Werkstoffgruppe(n):	1.0570 (1.2)	
	Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18	Schweißzusätze (Bez.)	G 42 4 M G3Si1 (S)	Wurzel: S; andere: S, M
19	Schutzgas:	M21	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
	Hilfsstoffe:		
	Stromart und Polung:	= +	
21	Werkstoffdicke (mm)	10,0	
	Schweißgutdicke (mm):	10,0	3,0 - 20,0
22	Rohraußendurchmesser (D in mm):	133,0	>= 66,5
23	Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045, PB, PD
24	Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: ml, sl

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29	Sichtprüfung	X	---
30	Durchstrahlungsprüfung	---	X
31	MP-Prüfung	---	X
32	FE-Prüfung	---	X
33	Mikro- / Makroschliff	---	X
34	Bruchprüfung	X	---
35	Biegeprüfung	---	X
36	Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: Zertifizierungsstelle für Personal, TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifikats-Nr.: 0036/PL/S-22 04655
Zertifizierer: Dipl. Ing. Piotr Wereszczyński
Ort/Datum: Chorzów, 12.05.2022
Unterschrift:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body
Notifizierte Stelle, Kennummer 0036

ZERTIFIKAT ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICAT

PCA Polskie Centrum Akredytacji Certyfikacja Wyrobów AC 161

TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.
ul. Podwale 17
00-252 WARSZAWA
BENANNTE STELLE Nr. 2527

TÜV SÜD Polska

ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE

Nr. 2527-CPR-1A.431.04

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

BAUTEILE AUS STAHL

geschweißt und geschraubt in der Ausführungsklasse bis EXC3 gem. Der Norm
PN-EN 1090-2:2018
Verfahren zur Deklaration der Übereinstimmung: 3a
gem. der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011
Deklarierte Leistungsmerkmale nachgewiesen durch den Hersteller durch:
Erstprüfung (ITT)
in Verkehr gebracht unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers:

WIG WELDING Schweisstechnik GmbH
Seekorso 121, D-14089 Berlin, Deutschland

in der Produktionsstätte:

WIG WELDING Schweisstechnik GmbH
Straße der Einheit 110, D-14612 Berlin, Deutschland

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm (-en):

EN 1090-1:2009+A1:2011

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle für diese Leistung vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Die Erstausstellung dieses Zertifikates war am **13.08.2020** und es bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm, die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden, und das Zertifikat durch die Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle nicht suspendiert bzw. zurückgezogen wird.

Nächstes Überwachungsaudit bis **06.08.2027** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.

Warschau, den 16. September 2024

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. 25 27 Notified Body

Ewelina Czerwonka
Leiter des Zertifizierungszentrums