

# CERTYFIKAT

nr TNP-3834-0183-2021

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

**APC Presmet Sp. z o.o.**

**45-641 Opole**

**ul. Oświęcimska 122 H**

spełnia wymagania jakości w spawalnictwie na podstawie normy

**PN-EN ISO 3834-2:2021-09**

Przedsiębiorstwo posiada wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania zapewniające właściwą produkcję i kontrolę wyrobów spawanych.

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Certyfikat jest ważny do **20.12.2024**

Katowice, 21.12.2021



Jednostka Certyfikująca Wyroby



**Małgorzata Stasiak**

Certyfikujący  
TÜV NORD Polska Sp. z o.o.

## Załącznik do certyfikatu nr TNP-3834-0183-2021

Producent: APC Presmet Sp. z o.o.  
 Miejsce produkcji: ul. Oświęcimska 122H; 45-641 Opole  
 Data wydania: 21.12.2021

### 1. Zakres certyfikacji

procesy dotyczące spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 w zakresie wykonywania zbiorników ciśnieniowych, kotłów wodnorurowych, rurociągów.

### 2. Grupy materiałowe (wg ISO/TR 15608:2017)

1 (Reh max.355MPa), 8,1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51

### 3. Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2011) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg ISO/TR 15608:2017)
135 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (MAG), częściowo zmechanizowane	1 (Reh max.355MPa), 8,10-8,1-8,1-7,5,3,1-3,11,1-5,10
111 spawanie elektrodami otulonymi, ręczne	1 (Reh max.355MPa), 3,8,1-8,1-5
141 spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych (TIG), ręczne	8, 1 (Reh max.355MPa),1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51
121 Spawanie łukiem krytym, zmechanizowane	1 (Reh max.355MPa),8,1-8,10,5
136 Spawanie drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego, częściowo zmechanizowane	1 (Reh max.355MPa),1-10,8,10,7,1-8
138 Spawanie drutem proszkowym z rdzeniem metalicznym w osłonie gazu aktywnego, częściowo zmechanizowane	1 (Reh max.355MPa),

### 4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Nazwisko, imię	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Piotr Dyner	IWE	C
Warda Paweł	IWE	C

\*Poziom kwalifikacji musi być zgodny z PN-EN ISO 14731:2019-05 oraz B, S lub G



# CERTIFICATE

No. TNP-3834-0183-2021

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**

certifies that the company

**APC Presmet Sp. z o.o.**  
**45-641 Opole**  
**ul. Oświęcimska 122 H**

meets the quality requirements for fusion welding in accordance with the standard

**PN-EN ISO 3834-2:2021-09**

The company is using a technical equipment, qualified personnel and procedures for joining processes for manufacturing and testing of welded products

The scope of certification has been detailed in the annex for this certificate.

This certificate is valid until 20.12.2024

Katowice, 21.12.2021



Certification Body

  
**Małgorzata Stasiak**  
Certifier  
TÜV NORD Polska Sp. z o.o.

## Annex to the certificate No. TNP-3834-0183-2021

Manufacturer: APC Presmet Sp. z o.o.  
 Manufact. sites: ul. Oświęcimska 122H; 45-641 Opole  
 Date of issue: 21.12.2021

### 1. The scope of certification

Processes related to welding of metallic materials according to PN-EN ISO 3834-2:2021-09 standard in the field of pressure vessels, Water-tube boilers, Piping

### 2. Material groups (acc. to ISO/TR 15608:2017)

1 (Reh max.355MPa), 8,1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51

### 3. Welding processes and related material groups

Welding processes (acc. to PN-EN ISO 4063:2011) with grade of mechanization	Material groups (acc. to ISO/TR 15608:2017)
135 MAG Metal active gas welding, partly-mechanized	1 (Reh max.355MPa), 8,10-8,1-8,1-7,5,3,1-3,11,1-5,10
111 Shielded metall-arc welding, manual	1 (Reh max.355MPa), 3,8,1-8,1-5
141 TIG Tungsten inert gas welding, manual	8, 1 (Reh max.355MPa),1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51
121 Submerged arc welding with solid wire electrode, fully mechanized	1 (Reh max.355MPa),8,1-8,10,5
136 MAG Metal welding with flux cored electrode, partly-mechanized	1 (Reh max.355MPa),1-10,8,10,7,1-8
138 MAG welding with metal cored electrode, partly-mechanized	1 (Reh max.355MPa),

### 4. Responsible welding coordinators

Name	Qualification	Scope of competence and level*
Piotr Dyner	IWE	C
Warda Paweł	IWE	C

\* The level of knowledge complies with PN-EN ISO 14731:2019-05 B, S or C



# ZERTIFIKAT

**Nr. TNP-3834-0183-2021**

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**

bescheinigt, dass das Unternehmen

**APC Presmet Sp. z o.o.  
45-641 Opole  
ul. Oświęcimska 122 H**

die Qualitätsanforderungen für das Schweißen auf der Prüfgrundlage der Norm

**PN-EN ISO 3834-2:2021-09**

erfüllt.

Die Firma verfügt über betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren, die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung ist der Anlage zum vorliegenden Zertifikat zu entnehmen.

Das Zertifikat ist gültig bis **20.12.2024**

Katowice, 21.12.2021



Zertifizierungsstelle für Produkte



**Malgorzata Stasiak**

Zertifizierer  
TÜV NORD Polska Sp. z o.o.

## Anlage zum Zertifikat Nr. TNP-3834-0183-2021

Hersteller: APC Presmet Sp. z o.o.  
 Herstellungsort: ul. Oświęcimska 122H; 45-641 Opole  
 Ausgabedatum: 21.12.2021

### 1. Geltungsbereich der Zertifizierung

Schweißprozesse von Metallwerkstoffen nach der Norm PN-EN ISO 3834-2:2021-09 im Bereich der Ausführung von Druckbehältern, Dampfkesseln, Rohrleitungen

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

1 (Reh max.355MPa), 8,1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51

### 3. Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß PN-EN ISO 4063:2011) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß ISO/TR 15608:2017)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1 (Reh max.355MPa), 8,10-8,1-8,1-7,5,3,1-3,11,1-5,10
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1 (Reh max.355MPa), 3,8,1-8,1-5
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8, 1 (Reh max.355MPa),1-8,6-7,6-8,5,7-8,5-6,1-7,1-5,1-3,10-1,10-8, 51-51
121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode, vollmechanisiert	1 (Reh max.355MPa),8,1-8,10,5
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter, teilmechanisiert	1 (Reh max.355MPa),1-10,8,10,7,1-8
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter, teilmechanisiert	1 (Reh max.355MPa),

### 4. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Nachname, Vorname	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Piotr Dyner	IWE	C
Warda Paweł	IWE	C

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

