



Polska

# CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-020.01

Przedsiębiorstwo

**ZAMET INDUSTRY S.A.**  
ul. R. Dmowskiego 38B  
97 – 300 Piotrków Trybunalski, Polska

Z zakładem produkcyjnym w

**ZAMET INDUSTRY S.A.**  
ul. R. Dmowskiego 38B  
97 – 300 Piotrków Trybunalski, Polska

spełnia wymagania jakości dotyczące spawania wg

**PN-EN ISO 3834-2:2007**

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od 28.03.2014. do 27.03.2019.



**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**  
ul. Podwale 17, 00 – 252 Warszawa

Piotr Kukuła  
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Warszawa, dnia 01.04.2015



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00 – 252 Warszawa • Polska • [www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)  
(PP05-F03-3834 wyd.2 obowiązuje od 21.01.2015)



AC 161



**W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2007  
poświadczą się następujący zakres obowiązywania:**

- Zakres stosowania i wyroby:** Konstrukcje stalowych urządzeń i wyposażenia jednostek do podwodnego wydobycia ropy i gazu, jak również konstrukcje stalowych dźwigów, urządzeń dźwigowych, urządzeń przeładunkowych, urządzeń wyciągowych i urządzeń do mechanicznej obróbki surowego materiału oraz konstrukcje mostów stalowych. Konstrukcje i urządzenia górnicze, konstrukcje nabrzeżne, portowe, małe i duże zbiorniki magazynowe, dźwigi i mechaniczne urządzenia podnośnikowe, maszyny, małe zbiorniki ciśnieniowe, konstrukcje stalowe.
- Norma wyrobu / specyfikacja:** ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO/TR 17663, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17636, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 1640, ISO 17662, NORSOK Standard, DNV, ABS, LR, UDT, TDT.
- Materiały podstawowe:** 1, 2, 3, 7, 8, 10, 22.
- Wymiary elementów:** Długość do 40,0 m  
Grubość materiału do 160,0 mm  
Średnice rur powyżej 24,0 mm  
Zakres grubości ścianek od 1,0 do 102,0 mm
- Metody spawania:** 111 – Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną  
121 – Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym  
131 – Spawanie MIG drutem elektrodowym litym  
135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym  
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
- Nadzór spawalniczy:** Mariusz Kiełbik (EWE / IWE)
- Zastępca nadzoru spawalniczego: Piotr Jurek (IWE)  
Paweł Grzączkowski ( IWE)
- Personel badań nieniszczących:**
- Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące: Wiesław Domański (VT-2)
- Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące: Marcin Cieślik
- UWAGI:** Napawanie w metodzie 131, 135

Warszawa 01.04.2015



  
Piotr Kukuła  
Dyrektor Centrum Certyfikacji