

# CERTYFIKAT

nr TNP-3834-0104-2021

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

**TNS Sp. z o.o.**  
**ul. Obornicka 13A, 02-948 Warszawa**  
Zakład produkcyjny TNS Sp. z o.o.  
ul. Lubliniecka 14, 47-120 Zawadzkie

spełnia wymagania jakości w spawalnictwie na podstawie normy

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

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 **30.06.2024**

Katowice, 09.07.2021

Jednostka Certyfikująca Wyroby

---

Certyfikujący  
TÜV NORD Polska Sp. z o.o.

## Załącznik do certyfikatu nr TNP-3834-0104-2021

Producent: TNS Sp. z o.o., ul. Obornicka 13A, 02-948 Warszawa  
 Miejsce produkcji: Zakład produkcyjny TNS Sp. z o.o., ul. Lubliniecka 14, 47-120 Zawadzkie  
 Data wydania: 01.07.2021

### 1. Zakres certyfikacji

procesy dotyczące spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2007 w zakresie wykonywania nośnych konstrukcji stalowych i urządzeń ciśnieniowych

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

1, 3.1, 4.2, 5, 6, 7, 8, 10

### 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, 3.1, 4.2, 5, 6, 7, 8, 10
111 spawanie elektrodami otulonymi, ręczne	1, 5, 8.1
141 spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych (TIG), ręczne	1, 4.2, 5.3, 8, 10
131 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego (MIG), częściowo zmechanizowane	8.1
121 spawanie łukiem krytym, w pełni zmechanizowane	1, 4.2

### 4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Nazwisko, imię	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
ŁAMBUCKI Andrzej	EWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy, C
NOWAK Krzysztof	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy, C

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