

# Certyfikat

Spełnienia wymagań jakości w spawalnictwie wg normy

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

Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV NORD Polska Sp. z o.o. akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji (Nr AC 103) zaświadcza spełnienie wymagań wyżej wymienionej normy dla przedsiębiorstwa

**RULAND ENGINEERING & CONSULTING Sp. z o.o.**  
**ul. Podleska 51**  
**43-100 Tychy**  
**Polska**

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 nr TNP-3834-0186-2024

Certyfikat jest ważny do: 11.08.2027

Katowice, 12.08.2024

Certyfikujący  
Zbigniew Grzybacz

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**  
Ul. Mickiewicza 29,  
40-085 Katowice  
tuv-nord.pl



AC 103

Jednostka Certyfikująca Wyroby  
akredytowana przez PCA, Nr AC 103

**TÜVNORDGROUP**

# Załącznik

do certyfikatu nr TNP-3834-0186-2024

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

Producent: RULAND ENGINEERING & CONSULTING Sp. z o.o., ul. Podleska 51, 43-100 Tychy, Polska  
Miejsce produkcji: RULAND ENGINEERING & CONSULTING Sp. z o.o., ul. Podleska 51, 43-100 Tychy, Polska  
Data wydania: 12.08.2024

### 1. Zakres certyfikacji

Procesy spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 w zakresie wykonywania urządzeń i instalacji dla przemysłu spożywczego oraz nośnych konstrukcji stalowych.

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

8.1

### 3. Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10) z określeniem stopnia mechanizacji (ręczne, częściowo zmechanizowane, zmechanizowane, automatyczne, zrobotyzowane)

Grupy materiałowe (wg ISO/TR 15608:2017)

135, spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG);

8.1

141, spawanie łukowe nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) z dodatkiem drutu/pręta litego;

8.1

142, spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych bez dodatku stopiwa (TIG), ręczne;

8.1

### 4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

5.

Imię i Nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji*
Tadeusz Nowak	IWE	Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy IWE (C)

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

Jednostka Certyfikująca Wroby  
akredytowana przez PCA, Nr AC 103