

# 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

**Fabryka Armatury Przemysłowej „WAKMET” Sp. z o.o.**

**48-340 Głuchołazy**

**Bodzanów 75**

**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-3834-0299-2024

Certyfikat jest ważny do: 12.12.2027

Katowice, 13.12.2024



Certyfikujący  
Małgorzata Stasiak

**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-3834-0299-2024

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

Producent: **Fabryka Armatury Przemysłowej „WAKMET” Sp. z o.o.**  
**Bodzanów 75, 48-340 Głucholazy**

Miejsce produkcji: **Fabryka Armatury Przemysłowej „WAKMET” Sp. z o.o.**  
**Bodzanów 75, 48-340 Głucholazy**

Data wydania **13.12.2024**

### 1. Zakres certyfikacji

Procesy spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 dotyczące wytwarzania zaworów, zasuw, osadników, przepustnic, klap zwrotnych, schładzaczy, oraz zespołów zaworów, zasuw i osadników

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

1.2 (Reh max.290MPa), 4.2, 5, 6, 8, 43

### 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)

<b>121</b> , spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym;	1.2 (Reh≤290), 4, 5, 6, 8
<b>135</b> , spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG);	1.2 (Reh≤290), 4.2, 5, 6, 8
<b>138</b> , spawanie łukowe MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym;	1.2 (Reh≤290), 4, 5, 6, 8
<b>152</b> Spawanie plazmowe zmechanizowane	1.2 (Reh≤290), 5, 6, 8
<b>141</b> , spawanie łukowe nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) z dodatkiem drutu/pręta litego;	1.2 (Reh≤290), 5, 6, 8, 43

### 4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i Nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji*
Mirkowski Jacek	IWE	C

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