



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-W-0697.2017.002

Manufacturer: **B&P Engineering Sp. z o.o. Sp. K.**
ul. Lubomirskich 1e
PL – 37-200 Przeworsk

Plant(s): **ul. Lubomirskich 1e**
PL – 37-200 Przeworsk

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3369535

Valid until: September 2023

Munich, February 4, 2021

Certification Body
Material and Welding Technology

Klaus Schlotterer



EQ3081002

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:	- Steel construction - Tanks - Pressure and nonpressure equipment
Base material(s): (Group(s) according to EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1 - 10.1
Dimension of items:	Thickness up to 100 mm, max. length 30 m, max. \varnothing 20 m, max. piece weight 30 t
Welding processes: (Process numbers according to EN ISO 4063)	135 MAG welding with solid wire electrode 141 TIG welding with solid filler material (wire / rod) 142 Autogenous TIG welding 15 Plasma arc welding
Welding supervisor:	Mr. Mariusz Kostka (IWE)
Deputy:	Mr. Tomasz Lis (IWE)
Personnel for non-destructive testing:	
Responsible:	Mr. Krzysztof Argasiński
Deputy:	-

All other relevant data are detailed in our report no R-2020-3.00-Z-1654.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0697.2017.002

Hersteller: **B&P Engineering Sp. z o.o. Sp. K.
ul. Lubomirskich 1e
PL – 37-200 Przeworsk**

Fertigungsstätte(n): **ul. Lubomirskich 1e
PL – 37-200 Przeworsk**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3369535

gültig bis: September 2023

München, 4. Februar 2021

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Klaus Schlotterer





Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2
bescheinigt:

Anwendungsbereich:	- Stahlbau - Tanks - Drucktragende und nicht-drucktragende Ausrüstungsteile
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1 - 10.1
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 100 mm, Länge bis 30 m, max. Ø 20 m, max. Stückgewicht 30 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz 15 Plasmaschweißen
Schweißaufsicht:	Hr. Mariusz Kostka (IWE)
Vertreter:	Hr. Tomasz Lis (IWE)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Krzysztof Argasiński
Vertreter:	-

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-2020-3.00-Z-1654 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

CERTYFIKAT

TÜV SÜD-W-0697.2017.002

Wytwórca: **B&P Engineering Sp. z o.o. Sp. K.**
ul. Lubomirskich 1e
PL – 37-200 Przeworsk

Zakład(y) produkcyjny(e) **ul. Lubomirskich 1e**
PL – 37-200 Przeworsk

Wyżej wymieniony producent spełnia

Pełne wymagania jakościowe dla spawania metali

zgodnie z

EN ISO 3834-2

Numer zlecenia: 3369535

Termin ważności: wrzesień 2023

Monachium, 04.02.2021

Certification Body
Material and Welding Technology


Klaus Schlotterer



EQ3081002

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Zaświadcza się następujący zakres w ramach kontroli zgodnie z EN ISO 3834-2

Zakres stosowania:	- konstrukcje stalowe w budownictwie lądowym nadziemnym - zbiorniki - Urządzenia ciśnieniowe i bezciśnieniowe
Materiał(y) podstawowy(e): (Grupa(y) zgodnie z EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1 - 10.1
Wymiary elementów:	Grubość ścianki do 100 mm, długość do 30 m, maks. Ø 20 m, maks. waga jednostkowa 30 t
Procesy spawania: (numery procesów zgodnie z EN ISO 4063)	135 Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych; spawanie metodą MAG 141 Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; spawanie metodą TIG; 142 Spawanie TIG bez dodatku stopiwa 15 Spawanie otworowe plazmowe
Inspektor nadzoru spawalniczego:	Pan Mariusz Kostka (IWE)
Zastępca:	Pan Tomasz Lis (IWE)
Pracownicy odpowiedzialni za badania nieniszczące:	
Odpowiedzialny:	Pan Krzysztof Argasiński
Zastępca:	-

Szczegółowe informacje są zawarte w naszym sprawozdaniu R-2020-3.00-Z-1654.

Uwagi:

brak

Postanowienia ogólne

Z odpowiednim wyprzedzeniem należy informować TÜV SÜD Industrie Service GmbH (dalej: TÜV SÜD) o odejściu z zakładu lub zmianie jednej z wymienionych osób nadzoru spawalniczego i kontroli, zmianach procedur spawalniczych i kontroli lub istotnych części wymaganych w tym zakresie istniejących urządzeń, a także zmianach środków zapewnienia jakości spawania. W razie konieczności TÜV SÜD spowoduje wtedy nową kontrolę w zakładzie. Należy również poinformować o trwałym zaprzestaniu prac spawalniczych.

W razie wątpliwości co do kwalifikacji zakładu TÜV SÜD zastrzega sobie prawo do niezapowiedzianych wizyt i kontroli w zakładzie w dowolnym momencie.

Niniejsze zaświadczenie może zostać cofnięte, uzupełnione lub zmienione ze skutkiem natychmiastowym bez odszkodowania, jeżeli warunki, w których zostało ono wydane, uległy zmianie lub wymagania i postanowienia niniejszego zaświadczenia lub powiązanego z nim sprawozdania nie są spełnione.

Traci ono ważność z chwilą odejścia z zakładu odpowiedzialnego inspektora nadzoru spawalniczego wymienionego w niniejszym certyfikacie.

Upoważnienie pozostaje zawieszane, dopóki firma nie posiada uznanego odpowiedzialnego inspektora nadzoru spawalniczego i uznanego zastępcy.

Wniosek o przedłużenie certyfikatu należy przesłać do TÜV SÜD co najmniej 2 miesiące przed upływem terminu jego ważności.

Zaświadczenia, które utraciły ważność lub zostały unieważnione, muszą zostać niezwłocznie zwrócone do TÜV SÜD.

W celach reklamowych i innych niniejsze zaświadczenie może być powielane i publikowane wyłącznie w całości. Tekst materiałów reklamowych nie może stać w sprzeczności z niniejszym zaświadczeniem.