

# CERTYFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

**Zakład Mechaniczny Lech Podgórski**  
**ul. Reja 7**  
**62-240 Trzemeszno**

Inne miejsca produkcyjne na stronie odwrotnej  
zostało skontrolowane i uznane jako zakład prowadzący  
prace spawalnicze w zakresie normy

**DIN EN ISO 3834-2**

Pełne wymagania jakości

**Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/3852/23**

Zakres uznania i szczegóły kontroli określono na odwrotnej stronie certyfikatu  
oraz w sprawozdaniu

nr: 8121117423

Firma posiada system zapewnienia jakości,  
wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania.

Certyfikat jest ważny do

**październik 2026**



Hamburg, 23.10.2023

W celu weryfikacji cyfrowego podpisu pracownika TÜV NORD Systems  
wymagana jest instalacja certyfikatu głównego TÜV NORD GROUP:  
<https://www.tuev-nord.de/en/customer-login/digital-signature/>

Jednostka Certyfikująca  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Jednostka akredytowana

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle  
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg  
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)



## Zakres czynności spawalniczych

Obowiązuje tylko w połączeniu i jako załącznik do certyfikatu DIN EN ISO 3834 część 2

Producent: Zakład Mechaniczny Lech Podgórski  
Miejsce produkcji: 62-436 Orchowo, ul. Słowikowo 12  
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/3852/23  
Data wydania: 23.10.2023

1 Wyrób(-oby) Producenta  
Nośne elementy i podzespoły  
dla konstrukcji stalowych do EXC3 wg EN 1090-2

2 Norma(y) wyrobu i inne normy (patrz DIN EN ISO 3834-5)  
DIN EN 1090-2  
DIN EN ISO 9606-1  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15614-1

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)  
1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355$  MPa, 8.1

4 Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg ISO 4063) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)
135 MAG spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1
111 MMA spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
---	

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Wiesław PIETRAS	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy, C
---		

\*Poziom kwalifikacji musi być zgodny z ISO 14731 oraz B, S lub C