

**Proof of compliance with the „Welding quality requirements“
according to EN ISO 3834-2**

Verification of the requirements and technical review	Procedura PZSZ - 07.0 – Proces ofertowania i obieg dokumentacji handlowej
Subcontracting:	Procedura PZSZ - 09.0 - Kwalifikacja dostawcy (podwykonawcy)
Welding personnel:	Procedura PZSZ - 05.0 – Zarządzanie zasobami ludzkimi
Personnel for monitoring and testing:	PZSZ - 17.0 – Kontrola jakości i badania
Equipment:	PZSZ - 12.0 - Infrastruktura i sprzęt, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-02.0 - Wzorcowanie i walidowanie sprzętu
Welding and associated activities:	Procedura PZSZ - 14.0 - Realizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów, Procedura PZSZ - 15.0 - Proces i nadzór spawalniczy
Welding consumables:	Procedura PZSZ - 08.0 – Zakupy, Procedura PZSZ – 10.0 Odbiór i magazynowanie dostaw
Storage of raw materials:	Procedura PZSZ – 10.0 Odbiór i magazynowanie dostaw
Heat treatment:	Procedura PZSZ - 15.0 - Proces i nadzór spawalniczy
Monitoring and testing related to welding:	Procedura PZSZ - 17.0 - Kontrola jakości i badania
Non-compliance and corrective measures:	Procedura PZSZ - 18.0 - Nadzór nad wyrobem niezgodnym, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-01.0 - Niezgodności i działania korygujące w spawalnictwie
Calibration and validation of measuring, monitoring and testing equipment	PZSZ - 12.0 - Infrastruktura i sprzęt, INSTRUKCJA ZSZ -I 17.0-02.0 - Wzorcowanie i walidowanie sprzętu
Labelling and traceability:	Procedura PZSZ - 16.0 - Identyfikacja i identyfikowalność
Quality reports:	PZSZ - 17.0 - Kontrola jakości i badania
For additional information see: ---	

Leonding, 09.11.2021

Certification body of
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH


Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Certification responsible

