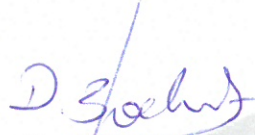


Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0783-0134.21.02 wydanie 02 z dnia 10.05.2024
Strona 1 / 1

Posiadacz certyfikatu	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polska
Miejsce spawania (produkcji)	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polska
Zakres stosowania oraz wyroby	Produkcja konstrukcji metalowych i ich części.
Stosowane procesy spawalnicze (według EN ISO 4063)	135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 135 robot – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608)	1.2, 22.3
Cechy wyrobów	Długość do 12,0 m Grubość materiału od 1,0 do 50,0 mm Średnice rur od 15,00 do 4000 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 50,0 mm
Nadzór spawalniczy	Waldemar Kula, IWE Zastępca: Paweł Przybył, IWE
Nadzór nad badaniami NDT	Hubert Sójka, VT2 Zastępca: ---
Uwagi:	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.

Katowice, 10.05.2024




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Certificate holder	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland
Welding location (production)	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland
Scope of application and products	Production of metal structures and parts thereof.
The welding methods used (according to EN ISO 4063)	135 – MAG welding with solid wire electrode 135 robot – MAG welding with solid wire electrode 141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod)
The base materials used (groups according to ISO/TR 15608)	1.2, 22.3
Characteristics of products	Length up to 12,0 m Material thickness from 1,0 to 50,0 mm Pipe from 15,00 to 4000 mm Range of wall thicknesses from 1,0 to 50,0 mm
Welding supervisor	Waldemar Kula, IWE Deputy: Paweł Przybył, IWE
Supervision of non-destructive testing	Hubert Sójka, VT2 Deputy: ---
Remarks:	This certification was granted in accordance with the certification program PW 02 01.03.2019.

Katowice, 10.05.2024



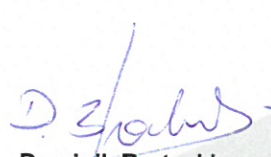

Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

Anlage zum Zertifikat Nr. TTP-PW02-1-0783-0134.21.02 Ausgabe 02 vom 10.05.2024
Seite 1 / 1

Zertifikatsinhaber	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen
Schweißort (Produktionsstätte)	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen
Anwendungsbereich und Produkte	Herstellung von Metallstrukturen und Teilen davon.
Eingesetzte Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Roboter– Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
Verwendete Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608)	1.2, 22.3
Abmessungen	Länge bis zu 12,0 m Materialdicke von 1,0 bis zu 50,0 mm Rohrdurchmesser von 15,00 bis zu 4000 mm Wanddickenbereich von 1,0 bis zu 50,0 mm
Schweißaufsicht	Waldemar Kula, IWE Vertretung der Schweißaufsicht: Paweł Przybył, IWE
Überwachung der zerstörungsfreien Prüfung	Hubert Sójka, VT2 Vertretung: ---
Bemerkungen:	Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt.

Katowice, 10.05.2024




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums