



AC 214



Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-2-0783-0043.23.01 wydanie 01 z dnia 10.05.2024
Strona 1/1

ZAKRES CERTYFIKACJI

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

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t = 1,0 – 50,0 mm	BW
135	1.2	t = 1,4 – 50,0 mm	FW
135 robot	1.2	t = 3,0 – 12,0 mm	BW/FW
141	22.3	t = 1,0 – 4,0 mm	BW/FW

Obszar stosowania oraz wyroby

Budowa prostych elementów pojazdów szynowych.

Odpowiedzialny koordynator spawalniczy

Waldemar Kula, IWE

poziom A

zewnątrzny

rok urodzenia: 1968

Zastępca koordynatora

Paweł Przybył, IWE

poziom A

wewnętrzny

rok urodzenia: 1982

Dodatkowi koordynatorzy

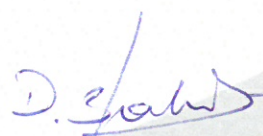
Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji :
PW 02 z dnia 01.03.2019

Uwagi:

*[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply

Katowice, 10.05.2024




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 214



Annex to the Certificate no. TTP-PW02-2-0783-0043.23.01 issue no. 01 date 10.05.2024
Page 1/1

SCOPE OF THE CERTIFICATION

Certificate holder

ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland

**Welding locations
(manufacturing locations)**

ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland

Welding process to EN ISO 4063	Parent material group to ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
135	1.2	t = 1,0 – 50,0 mm	BW
135	1.2	t = 1,4 – 50,0 mm	FW
135 robotic	1.2	t = 3,0 – 12,0 mm	BW/FW
141	22.3	t = 1,0 – 4,0 mm	BW/FW

Area of application and products

Construction of simple elements of railway vehicles.

Responsible welding coordinator (RWC)

Waldemar Kula, IWE Level A external year of birth: 1968

Deputy of RWC

Paweł Przybył, IWE Level A internal year of birth: 1982

Additional coordinators

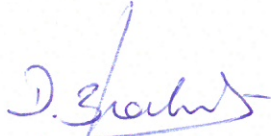
Comments:

This certification was granted in accordance with the certification
program PW 02 date 01.03.2019

**[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply*

Katowice, 10.05.2024




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

GELTUNGSBEREICH DER ZERTIFIZIERUNG

Zertifikatsinhaber ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen

**Schweißort
(Produktionsstätte)** ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 1,0 – 50,0 mm	BW
135	1.2	t = 1,4 – 50,0 mm	FW
135 roboter	1.2	t = 3,0 – 12,0 mm	BW/FW
141	22.3	t = 1,0 – 4,0 mm	BW/FW

Anwendungsbereich und Produkte Bau von einfachen Schienenfahrzeugbauteilen.

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (RWC)	Waldemar Kula, IWE	Stufe A	extern	Geb. 1968
Stellvertreter der RWC	Paweł Przybył, IWE	Stufe A	interne	Geb. 1982
Zusätzliche Koordinatoren	---			

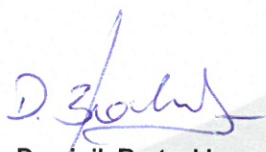
Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt

Bemerkungen:

*[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply

Katowice, 10.05.2024




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums