



AC 214



# CERTYFIKAT

TTP-PW02-1-0092-0057.20.03

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA  
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

poświadcza, że firma

**Polimex Energetyka Sp. z o.o.**

**Aleja Jana Pawła II 12, 00-124 Warszawa, Polska**

**Zakład produkcyjny: Aleja Wojska Polskiego 21, 07- 401 Ostrołęka, Polska**



Wdrożyła oraz stosuje wymagania normy

**PN-EN ISO 3834-2:2021-09**  
**EN ISO 3834-2:2021**

Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości  
Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Data pierwszej certyfikacji:	28.05.2020
Miejsce i data wystawienia:	Katowice, 24.05.2024
Data ważności certyfikacji:	27.05.2028
Data kolejnej wizyty nadzoru:	do 18.05.2026, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Żeliwna 38  
40-599 Katowice

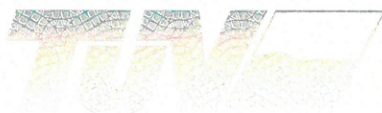


Ważność certyfikatu można  
sprawdzić skanując kod QR  
lub pod adresem:

[www.tuv-thuringen.pl](http://www.tuv-thuringen.pl)



  
**Dominik Bartecki**  
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0092-0057.20.03 wydanie 01 z dnia 24.05.2024  
Strona 1 / 1

<b>Posiadacz certyfikatu</b>	Polimex Energetyka Sp. z o.o. Aleja Jana Pawła II 12, 00-124 Warszawa, Polska
<b>Miejsce spawania (produkcji)</b>	Polimex Energetyka Sp. z o.o.. Aleja Wojska Polskiego 21, 07-401 Ostrołęka, Polska
<b>Zakres stosowania oraz wyroby</b>	Naprawa, produkcja, montaż i modernizacja urządzeń ciśnieniowych, systemów energetycznych oraz urządzeń przemysłowych.  111 - Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 131 - Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego 135 - Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 136 - Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 141 - Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego 141/111 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego / Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 143 - Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta proszkowego 311 - Spawanie acetylenowo-tlenowe
<b>Stosowane procesy spawalnicze (według EN ISO 4063)</b>	
<b>Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608)</b>	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 43, 45, 46
<b>Cechy wyrobów</b>	Długość do 20,0 m Grubość materiału do 120,0 mm Średnice rur powyżej 6,75 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 120,0 mm
<b>Nadzór spawalniczy</b>	Mateusz Walkiewicz, IWE/IWI-C/EWI-C Zastępca: Andrzej Pilarski, EWE, Zastępca: Marcin Wojciechowski, IWE/EWE
<b>Nadzór nad badaniami NDT</b>	Piotr Kosecki, VT2, PT2, RT2 ORS2 Zastępca: Marcin Lewandowski, VT2, PT2, RT2 ORS2
<b>Uwagi:</b>	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.



Katowice, 24.05.2024

  
**Dominik Bartecki**  
Dyrektor Centrum Certyfikacji