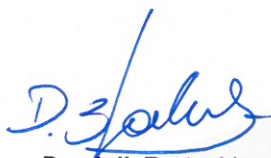


Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0789-0147.21.03 wydanie 01 z dnia 11.06.2025
Strona 1 / 1

Posiadacz certyfikatu	Andrzej Malicki Usługi Spawalnnicze Spółka Komandytowa ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polska
Miejsce spawania (produkcji)	Andrzej Malicki Usługi Spawalnnicze Spółka Komandytowa ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polska
Zakres stosowania oraz wyroby	Produkcja konstrukcyjnych wyrobów metalowych.
Stosowane procesy spawalnnicze (według EN ISO 4063)	111 – Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 135+136 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego + Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608)	1.1, 1.2
Cechy wyrobów	Długość do 22,0 m Grubość materiału do 50,0 mm Średnice rur od 38,0 mm Zakres grubości ścianek od 3,0 do 16,0 mm
Nadzór spawalnictwa	Paweł Nowakowski, IWE Zastępca: ---
Nadzór nad badaniami NDT	Paweł Nowakowski, VT2 Zastępca: ---
Uwagi:	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.

Katowice, 11.06.2025



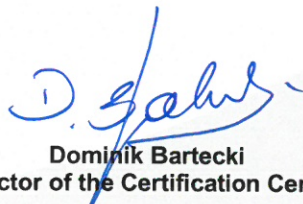

Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Annex to Certificate No. TTP-PW02-1-0789-0147.21.03 issue 01 date 11.06.2025
Page 1 / 1

Certificate holder	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Poland
Welding location (production)	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Poland
Scope of application and products	Manufacture of metal structures and prats thereof.
The welding methods used (according to EN ISO 4063)	111 – Manual metal arc welding (metal arc welding with covered electrode) 135 – MAG welding with solid wire electrode 135+136 – MAG welding with solid wire electrode + MAG welding with flux cored electrode 136 – MAG welding with flux cored electrode
The base materials used (groups according to ISO/TR 15608)	1.1, 1.2
Characteristics of products	Length up to 22,0 m Material thickness up to 50,0 mm Pipe diameters from 38,0 mm Range of wall thicknesses from 3,0 to 16,0 mm
Welding supervisor	Paweł Nowakowski, IWE Deputy: ---
Supervision of non-destructive testing	Paweł Nowakowski, VT2 Deputy: ---
Remarks:	This certification was granted in accordance with the certification program PW 02 01.03.2019.

Katowice, 11.06.2025




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

Anlage zum Zertifikat Nr. TTP-PW02-1-0789-0147.21.03 Ausgabe 01 vom 11.06.2025
Seite 1 / 1

Zertifikatsinhaber	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polen
Schweißort (Produktionsstätte)	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polen
Anwendungsbereich und Produkte	Herstellung von Metallkonstruktionen und Teilen davon.
Eingesetzte Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)	111 – Lichtbogenhandschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135+136 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode+Metall- Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
Verwendete Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608)	1.1, 1.2
Abmessungen	Länge bis zu 22,0 m Materialdicke bis zu 50,0 mm Rohrdurchmesser von 38,0 mm Wanddickenbereich von 3,0 bis zu 16,0 mm
Schweißaufsicht	Paweł Nowakowski, IWE Vertretung der Schweißaufsicht: ---
Überwachung der zerstörungsfreien Prüfung	Paweł Nowakowski, VT2 Vertretung: ---
Bemerkungen:	Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt.

Katowice, 11.06.2025




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums