

Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0358-0180.22.02 wydanie 01 z dnia 04.01.2024

Strona 1 / 1

<b>Posiadacz certyfikatu</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Polska
<b>Miejsce spawania (produkcji)</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Polska
<b>Zakres stosowania oraz wyroby</b>	Produkcja nośnych konstrukcji stalowych.
<b>Stosowane procesy spawalnicze (według EN ISO 4063)</b>	135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 138+136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym + Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
<b>Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608)</b>	1.1, 1.2, 3.2, 8.1
<b>Cechy wyrobów</b>	Długość do 25,0 m Grubość materiału do 60,0 mm Średnice rur od 25,0 mm Zakres grubości ścianek od 1,5 do 28,4 mm
<b>Nadzór spawalniczy</b>	Marek Szymkiewicz, IWE Zastępca: Anna Grzegorzczak
<b>Nadzór nad badaniami NDT</b>	Jacek Mrówczyński, VT2 Zastępca: Marek Szymkiewicz, PT2
<b>Uwagi:</b>	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.

Katowice, 04.01.2024



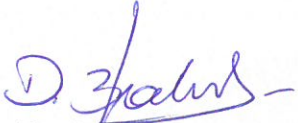
*D. Bartek*  
Dominik Bartek  
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Annex to Certificate No. TTP-PW02-1-0358-0180.22.02 issue 01 date 04.01.2024  
Page 1 / 1

<b>Certificate holder</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Poland
<b>Welding location (production)</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Poland
<b>Scope of application and products</b>	Production of supporting steel structures.
<b>The welding methods used (according to EN ISO 4063)</b>	135 – MAG welding with solid wire electrode 136 – MAG welding with flux cored electrode 138+136 – MAG welding with metal cored electrode + MAG welding with flux cored electrode 141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod)
<b>The base materials used (groups according to ISO/TR 15608)</b>	1.1, 1.2, 3.2, 8.1
<b>Characteristics of products</b>	Length up to 25,0 m Material thickness up to 60,0 mm Pipe diameters from 25,0 mm Range of wall thicknesses from 1,5 to 28,4 mm
<b>Welding supervisor</b>	Marek Szymkiewicz, IWE Deputy: Anna Grzegorzcyk
<b>Supervision of non-destructive testing</b>	Jacek Mrówczyński, VT2 Deputy: Marek Szymkiewicz, PT2
<b>Remarks:</b>	This certification was granted in accordance with the certification program PW 02 01.03.2019.

Katowice, 04.01.2024



  
Dominik Bartecki  
Director of the Certification Centre


Anlage zum Zertifikat Nr. TTP-PW02-1-0358-0180.22.02 Ausgabe 01 vom 04.01.2024

Seite 1 / 1

<b>Zertifikatsinhaber</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Polen
<b>Schweißort (Produktionsstätte)</b>	AGICO Sp. z o.o. ul. Miła 1, 70-813 Szczecin, Polen
<b>Anwendungsbereich und Produkte</b>	Herstellung von tragenden Stahlkonstruktionen.
<b>Eingesetzte Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)</b>	135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 138+136 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode + Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
<b>Verwendete Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608)</b>	1.1, 1.2, 3.2, 8.1
<b>Abmessungen</b>	Länge bis zu 25,0 m Materialdicke bis zu 60,0 mm Rohrdurchmesser von 25,0 mm Wanddickenbereich von 1,5 bis zu 28,4 mm
<b>Schweißaufsicht</b>	Marek Szymkiewicz, IWE Vertretung der Schweißaufsicht: Anna Grzegorzcyk
<b>Überwachung der zerstörungsfreien Prüfung</b>	Jacek Mrówczyński, VT2 Vertretung: Marek Szymkiewicz, PT2
<b>Bemerkungen:</b>	Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt.

Katowice, 04.01.2024



  
**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums