

# CERTYFIKAT

**TÜV Thüringen e.V.**  
**Industrie Service**

zaświadcza, że firma

**METALKO Sp. z o.o.**  
**ul. Wojska Polskiego 65**  
**85-825 Bydgoszcz**  
**POLSKA**



spełnia wymagania DIN EN ISO 3834-2,  
a także wymagania dotyczące produkcji urządzeń ciśnieniowych według  
Dyrektywy 2014/68/UE, Załącznik I, Pkt 3.1  
oraz AD 2000 HP0 Pkt 3 / HP 100 R

w zakresie określonym w załączniku

raport nr : **PL04/62532/24**

certyfikat nr : **0090 153 1297**

certyfikat ważny do : **2026-03-05**



Ważne tylko z hologramem.

Erfurt, 2024-02-29  
rev. 02 / 2024-02-29



**Aleksander Grotkowski**  
**TÜV Thüringen e.V.**  
**Industrie Service**

**ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU Nr: 0090 153 1297 z dnia 29.02.2024**

Spawalniczy zakład produkcyjny	METALKO Sp. z o.o. ul. Raczkowskiego 3 85-862 Bydgoszcz, Polska
Zakres zastosowania	Projektowanie, wytwarzanie i sprzedaż zbiorników ciśnieniowych, konstrukcji spawanych i rurociągów. Przeglądy, naprawy i konserwacje maszyn i innych urządzeń technicznych (pompy, sprężarki, urządzenia dźwigowe i dźwignicowe, instalacje technologiczne)
Stosowane normy (patrz EN ISO 3834-5)	DIN EN 13445, DIN EN 13480, ISO 9606-1, ISO 9606-4, ISO 9606-5, ISO 14732 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15613, ISO 15614-1, ISO 15614-4, ISO 15614-5, ISO 15614-8,  ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635 ISO 17662
Stosowane normy i przepisy dotyczące produkcji urządzeń ciśnieniowych	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter / HP 100 R
Wymiary komponentów	grubość ścianki do 70 mm      długość do 11000 mm      średnica do 5000 mm
Osoba nadzorująca spawanie Koordynator NDT	Daniel Medaj, 27.05.1978 (IWE) Stufe C; Dyplom Nr: PL/IWE/1435/2014 Krzysztof Kruk, 19.06.1973 (VT2, PT2, RT2, UT2)
Proces spawania (-y) według EN ISO 4063	Grupa materiału (-ów) podstawowych wg CEN ISO/TR 15608
DGRL, 111; 121; 131, 136; 135; 141; 142; 141/111; 111/135	DGRL, annex I, 3.1.2 1; 3; 8; 10; 41; 43; 44; 51
AD 2000 HP0 121; 131; 136; 141	AD 2000 HP0 1; 8; 10

Niniejszy certyfikat nie zastępuje weryfikacji wymaganych w obszarach prawnych.

Posiadacz certyfikatu musi informować jednostkę certyfikującą o wszelkich zmianach w treści niniejszego załącznika do certyfikatu lub następujących warunków certyfikacji:

- zmiany w zakresie i/lub projektach produkowanych wyrobów;
- zmiany w zastosowaniu lub w zakresie stosowanych procesów spawania;
- zmiany w gatunku spawanych materiałów lub zwiększenie istniejących grubości materiałów;
- zmiany koordynatorów spawania lub ich uprawnień;
- zmiany w organizacji i jej zarządzaniu wpływające na nadzór nad pracami spawalniczymi;
- zmiany w zakresie dotrzymania terminów dostaw;
- zmiany jakości w odniesieniu do zakresu i charakteru niezgodności;
- zmiany w wymaganiach prawnych i przepisach.