

# CERTYFIKAT

nr TNP-3834-0076-2022 rew. 2

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

**RAFAKO S.A.**  
**ul. Łąkowa 33**  
**47-400 Racibórz**

spełnia wymagania jakości w spawalnictwie na podstawie normy

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

Przedsiębiorstwo posiada wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania zapewniające właściwą produkcję i kontrolę wyrobów spawanych.

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Certyfikat jest ważny do **28.07.2025**

Katowice, 23.01.2024

Jednostka Certyfikująca Wyroby



---

Certyfikujący  
TÜV NORD Polska Sp. z o.o.

## Załącznik do certyfikatu nr TNP-3834-0076-2022 rew. 2

Producent: RAFAKO S.A., ul. Łąkowa 33 , 47-400 Racibórz  
 Miejsce produkcji: RAFAKO S.A., ul. Łąkowa 33 , 47-400 Racibórz  
 Data wydania: 23.01.2024

### 1. Zakres certyfikacji

Procesy spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09 w zakresie wytwarzania urządzeń dla energetyki cieplnej, dla przemysłu chemicznego, w instalacjach urządzeń do ochrony środowiska oraz w konstrukcjach nośnych stalowych.

### 2. Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608:2017)

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 3.1; 4.2; 5.1; 5.2; 6.1; 6.4; 7.1; 8.1; 8.2; 43; 45

### 3. Procesy spawalnicze i związane z nimi grupy materiałowe.

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608:2017)
<b>111</b> , spawanie łukowe ręczne bez osłony gazowej	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 6.1; 6.4; 7.1; 8.1; 8.2
<b>121</b> , spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym; zmechanizowane	1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 3.1; 4.2; 5.1; 5.2; 6.4
<b>131</b> , spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego (MIG); częściowo zmechanizowane oraz automatyczne	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 7.1; 8.1; 8.2
<b>135</b> , spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG); częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 3.1; 4.2; 5.1; 5.2; 7.1; 8.1; 8.2
<b>136</b> , spawanie łukowe MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym; częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 7.1; 8.1; 8.2
<b>138</b> , spawanie łukowe MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym; częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2
<b>141</b> , spawanie łukowe nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) z dodatkiem drutu/pręta litego; ręczne oraz automatyczne	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 6.1; 6.4; 7.1; 8.1; 8.2; 43; 45
<b>142</b> , spawanie łukowe TIG bez dodatku spoiwa; automatyczne	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 6.1; 6.4; 8.1; 8.2; 43; 45
<b>783</b> , przypawanie kołków łukiem ciągnionym, w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem; częściowo zmechanizowane	1.1; 1.2; 4.2; 5.1; 5.2; 6.1; 6.4; 8.1; 8.2; 43; 45

### 4. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Nazwisko, imię	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
WOJTAS Piotr	IWE	C
PIECZAREK Marek	IWE	C

\*Poziom kwalifikacji musi być zgodny z PN-EN ISO 14731:2019-05 oraz B, S lub C

