



CERTYFIKAT ZATWIERDZENIA

Nr 97266/JN/001/06

Urząd Dozoru Technicznego

Jednostka Notyfikowana UDT-CERT Nr 1433
po przeprowadzeniu oceny potwierdza, że

EFAWA Sp. z o.o.
ul. Św. Antoniego 53
61-359 Poznań

stosuje system jakości (moduł H) zgodny z wymaganiami określonymi w

Dyrektywie 2014/68/UE

wdrożonej do prawa polskiego rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016
w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych
(tekst jednolity Dz.U. 2019, poz. 211)

**Zakres oraz warunki zatwierdzenia określają załączniki
do niniejszego certyfikatu.**

Data wydania pierwszego certyfikatu: **09.08.2004**
Data wydania niniejszego certyfikatu: **11.01.2023**
Data ważności niniejszego certyfikatu: **10.01.2026**

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Jednostka Notyfikowana UDT-CERT Nr 1433
Załącznik nr 1, wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości
Nr 97266/JN/001/06
według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

1. Zakres zatwierdzenia systemu jakości:

Zatwierdzenie dotyczy systemu jakości obejmującego projektowanie, wytwarzanie oraz badania końcowe wyrobów wymienionych w Załączniku nr 2 do certyfikatu zatwierdzenia 97266/JN/001/06.

2. Warunki ważności zatwierdzenia

- 2.1. Zatwierdzenie systemu jakości odnosi się do wyrobów wymienionych w Załączniku nr 2 do certyfikatu zatwierdzenia 97266/JN/001/06. Rozszerzenie zakresu niniejszego certyfikatu jest możliwe na podstawie wniosku, który należy złożyć w Jednostce Notyfikowanej UDT-CERT.
- 2.2. Jednostka Notyfikowana UDT-CERT będzie przeprowadzać okresowe audyty w celu sprawdzenia, że producent utrzymuje i stosuje system jakości. Raporty z audytów przekazywane są producentowi.
- 2.3. Jednostka Notyfikowana UDT-CERT zastrzega sobie prawo do przeprowadzania niezapowiedzianych wizyt u producenta. Liczbę niezapowiedzianych wizyt określa się na co najmniej jedną w roku. W zależności od wyników działań przeprowadzonych w nadzorze Jednostka Notyfikowana UDT-CERT może zwiększyć liczbę niezapowiedzianych wizyt w roku.
- 2.4. Producent ma obowiązek powiadamiania Jednostki Notyfikowanej UDT-CERT o wszelkich planowanych zmianach w systemie jakości. Jednostka Notyfikowana UDT-CERT, po dokonaniu analizy proponowanych zmian pod kątem ich zgodności z wymaganiami dyrektywy 2014/68/UE moduł H, podejmie decyzję co do celowości przeprowadzenia ponownej oceny systemu jakości.
- 2.5. Producent zobowiązany jest do przechowywania dokumentacji określonej w Załączniku III dyrektywy 2014/68/UE moduł H pkt. 5 i 6 (rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych, Załącznik nr 2, część XI ust. 5 i 6) przez okres 10 lat od daty wprowadzenia do obrotu urządzenia ciśnieniowego.
- 2.6. Producent upoważniony jest do umieszczania na wyrobach, o których mowa w Załączniku nr 2 do certyfikatu zatwierdzenia 97266/JN/001/06 i dla których zostały wystawione

Deklaracje Zgodności, obok oznakowania CE, numeru identyfikacyjnego Jednostki Notyfikowanej UDT-CERT: 1433.

- 2.7. Producent zobowiązany jest do prowadzenia rejestru wyrobów, dla których wystawione zostały Deklaracje Zgodności.
- 2.8. Producent zobowiązany jest do powiadamiania Jednostki Notyfikowanej UDT-CERT o harmonogramie planowanej produkcji.
- 2.9. Producent zobowiązany jest do:
 - zatwierdzania w jednostce notyfikowanej personelu wykonującego połączenia nierozłączne oraz zatwierdzania instrukcji technologicznych połączeń nierozłącznych, zgodnie z pkt 3.1.2 załącznika I do dyrektywy 2014/68/UE (§ 38 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych),
 - jeżeli jest wymagane, zatwierdzania w UDT-CERT jednorazowych dopuszczeń materiałów (PMA) dla urządzeń kategorii III, zgodnie z wymaganiami pkt. 4.2.b zał. I do dyrektywy 2014/68/UE (§ 45 ust. 3 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych).
- 2.10. Producent zobowiązany jest do wywiązywania się ze zobowiązań wynikających z zatwierzonego systemu zapewnienia jakości oraz z niniejszego certyfikatu i zapisów rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Jednostka Notyfikowana UDT-CERT Nr 1433

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.

do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 1/29

| L. p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie śnailania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- rialu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|-------|---|----------------------|-----------|-------|------|--------------|---|--|--|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy kurki kulowe kofnierzowe | II | 32 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN32/10-000 | |
| | | II | 40 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN40/10-000/2/4b | |
| | | II | 50 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN50/10-000/1 | |
| | | II | 50 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN50/63-000/1 | |
| | | II | 65 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN65/100-000/4b | |
| | | II | 65 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN65/63-000/4b | |
| | | II | 80 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN80/10-000/4b | |
| | | II | 80 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | DN80/63-000/4b | |
| | | II | 100 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | S355J2 | DN100/100-000/4b | |
| | | II | 100 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | S235JR | DN100/63-000/4b | |
| | | II | 32 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | X5CrNiTi-18-10 | DN32/40-000/1/4a | |
| | | II | 40 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | P235TR2 | DN40/40-000/4a | |
| | | II | 40 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | P355N | DN32/40-000/2a | |
| | | II | 40 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN40/40-000/3/2a | |
| | | II | 50 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN50/40-000/3/2a | |
| | | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN65/16-000/1/2a | |
| | | II | 65 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN65/40-000/1/2a | |
| | | II | 80 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN80/40-000/1/2a | |
| | | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN100/16-000/2a | |
| | | II | 100 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN100/40-000/k/1/2a | |
| II | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN125/16-000/2a | | | |
| III | 125 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | DN125/40-000/k/1/2a | | | |
| II | 32 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN32/40-000/1/6ba | | | |
| II | 40 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN40/40-000//16ba | | | |
| II | 50 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN50/40-000/1/6ba | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 2/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie soajania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riалу PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|-------|--|----------------------|-----------|----|------|--------------|--|--|---|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kolejnicowe | WK 6b-a | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/16-000/1/6ba | |
| | | WK 6b-a | 65 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/40-000/1/6ba | |
| | | WK 6b-a | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/16-000/1/6ba | |
| | | WK 6b-a | 80 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/40-000/1/6ba | |
| | | WK 6b-a | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | DN100/16-000/3/6ba | |
| | | WK 6b-a | 100 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | DN100/40-000/3/6ba | |
| | | WK 6b-a | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | DN125/16-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 125 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | DN125/40-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | DN150/16-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 150 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | PMA 01/07 | DN150/40-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 200 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | S355J2 | DN200/16-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 200 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | S235JR | DN200/25-000/6ba | |
| | | WK 6b-a | 200 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | X5CrNiTi- 18-10 | DN200/40-000/6ba | |
| | | WK 6a | 250 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | P235TR2 | DN250/16-000/6a | |
| | | WK 6a | 300 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | P355N | DN300/16-000/6a | |
| | | WK 6a | 350 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN350/16-000/2/WK-6a | |
| | | WK 6a | 400 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN400/16-000/3/WK6a | |
| | | WK 6a | 500 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN500/16-000/3/WK6a | |
| | | WK 6a | 250 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN250/25-000/6a | |
| | | WK 6a | 300 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN300/25-000/6a | |
| WK 6a | 350 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN350/25-000/2/WK-6a | | | |
| WK 6a | 400 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN400/25-000/3/WK6a | | | |
| WK 6a | 500 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN500/25-000/3/WK6a | | | |
| WK 6a | 250 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN250/40-000/6a | | | |
| WK 6a | 300 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | DN300/40-000/6a | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 3/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie soaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|--|----------------------|-----------|----|------|--------------|---|--|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kołnierzowe | I | 40 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN40/16 - 000/7a | |
| | | I | 50 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN50/16 - 000/7a | |
| | | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN65/16 - 000/7a | |
| | | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN80/16 - 000/7a | |
| | | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN100/16 - 000/7a | |
| | | II | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN125/16 - 000/7a | |
| | | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN150/16 - 000/7a | |
| | | II | 200 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN200/16 - 000/7a | |
| | | I | 32 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN32/25-000/5/WKC1a | |
| | | I | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S355J2 | DN40/25-000/4/WKC1a | |
| | | II | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S235JR | DN50/25-000/6/WKC1a | |
| | | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | X5CrNiTi- 18-10 | DN65/16-000/5/WKC1a | |
| | | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P235TR2 | DN80/16-000/7/WKC1a | |
| | | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P355N | DN100/16-000/6/WKC1a | |
| | | II | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN125/16-000/5/WKC1a | |
| | | III | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN150/16-000/4/WKC1a | |
| | | III | 200 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN200/16-000/2/WKC1a | |
| | | III | 250 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN250/16-000/WKC1a | |
| | | III | 300 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN300/16-000/2/WKC1a | |
| | | III | 350 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN350/16-000/4/WKC1a | |
| III | 400 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN400/16-000/4/WKC1a | | | |
| II | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN65/25-000/5/WKC1a | | | |
| II | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN80/25-000/7/WKC1a | | | |
| II | 100 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN100/25-000/6/WKC1a | | | |
| II | 125 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | DN125/25-000/5/WKC1a | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 4/29

| Lp. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spoiwania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | |
|-------|---|----------------------|-----------|-------------|------------|---------------|---|---|--|--|---|-----------------------------|--------------------|
| | | | DN mm | PS [bar] | TS [°C] | Plyn grupy | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | WK-C1a | III | 150 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN150/25-000/4/WKC1a | |
| | WK-C1a | III | 200 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN200/25-000/2/WKC1a | |
| | WK-C1a | III | 250 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN250/25-000/WKC1a | |
| | WK-C1a | III | 300 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN300/25-000/2/WKC1a | |
| | WK-HL | I | 40 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN40/16-000/HL | |
| | WK-HL | I | 50 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN50/16-000/HL | |
| | WK-HL | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/16-000/HL | |
| | WK-HL | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN80/16-000/HL | |
| | WK-HL | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN100/16-000/HL | |
| | Osprzęt ciśnieniowy | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | S355J2 | PMA 01/07 | | DN150/16-000/WK-HL |
| | Kurki kulowe | WK-HT | I | 40 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | S235JR | PMA 02/07 | DN40/16-000/HT |
| | | WK-HT | I | 50 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | X5CrNiTi- 18-10 | PMA 03/07 | DN50/16-000/HT |
| | kolumny | WK-HT | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | PMA 04/07 | DN65/16-000/HT |
| | | WK-HT | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | P235TR2 | PMA 05/07 | DN80/16-000/HT |
| | WK-HT | WK-HT | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | P355N | PMA 01/13 | DN100/16-000/HT |
| | | WK-HT | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN150/16-000/WK-HT |
| | WK-VL | WK-VL | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/16-000/VL |
| | | WK-VL | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN80/16-000/VL |
| | WK-VL | WK-VL | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN100/16-000/VL |
| | | WK-VL | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN150/16-000/WK-VL |
| WK-VT | WK-VT | I | 40 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN40/16-000/VT | |
| | WK-VT | I | 50 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN50/16-000/VT | |
| WK-VT | WK-VT | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/16-000/VT | |
| | WK-VT | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN80/16-000/VT | |
| WK-VT | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN100/16-000/VT | | |

**Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE**

Strona 5/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spaitania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|------|---|----------------------|-----------|-------------|------------|---------------|---|--|--|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS [bar] | TS [°C] | Płyn grupy | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 1 | WK-VT | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | j.w. | j.w. | DN150/16-000/WK-VT |
| | WK5b | II | 50 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN50/63-000/1/5b |
| | WK5b | II | 65 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN65/63-000/5b |
| | WK5b | II | 80 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN80/63-000/5b |
| | WK5b | II | 100 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN100/63-000/1/WK5b |
| | WK5b | III | 125 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN125/63-000/5b |
| | WK5b | II | 40 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN40/10-000/2/5b |
| | WK5b | II | 50 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN50/100-000/1/5b |
| | WK5b | II | 65 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN65/100-000/5b |
| | WK5b | II | 80 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN80/10-000/5b |
| | WK5b | II | 100 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN100/10-000/1/WK5b |
| | WK5b | III | 125 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN125/100-000/5b |
| | WK5a | II | 32 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN32/100/5a |
| | WK5a | II | 40 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN40/100-000/5a |
| | WK5a | II | 50 | 63 | 110 | 1 | | sk-m-g | n/d | | | DN50/63-000/WK5a |
| | WK5a | II | 50 | 160 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN50/160-000/WK5a |
| | WK5a | II | 80 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN80/63-000/1/5a |
| | WK5a | II | 80 | 160 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN80/160-000/5a |
| | WK5a | II | 100 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN100/63-000/5a |
| | WK5a | II | 100 | 160 | 110 | 1 | | sk-m-g | n/d | | | DN100/160-000/5a |
| WK5a | III | 150 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN150/63-000/2/F16 | |
| WK5a | III | 150 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN150/10-000/2/F16 | |
| WK5a | III | 150 | 160 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN150/160-000/5a | |
| WK5a | III | 200 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN200/63-000/5a | |
| WK5a | III | 200 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN200/10-000/5a | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 6/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riału PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|------|--|----------------------|-----------|-----|------|--------------|---|---|---|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kohnierzowe | III | 250 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | S355J2 | PMA 02/07 | DN250/63-000/1/5a |
| | | III | 250 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | S235JR | PMA 03/07 | DN250/10-000/1/5a |
| | | III | 300 | 63 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | X5CrNiTi- | PMA 05/07 | DN300/63-000/WK5a |
| | | III | 300 | 100 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | 18-10 | PMA 01/13 | DN300/10-000/WK5a |
| | | I | 32 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN32/10-000 |
| | | I | 40 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN40/10-000/2/4b |
| | | I | 50 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN50/10-000/1 |
| | | I | 50 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN50/63-000/1 |
| | | I | 65 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN65/100-000/4b |
| | | I | 65 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN65/63-000/4b |
| | | I | 80 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN80/10-000/4b |
| | | I | 80 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN80/63-000/4b |
| | | I | 100 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN100/100-000/4b |
| | | I | 100 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN100/63-000/4b |
| | | I | 40 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-m-g | n/d | | | DN40/40-000/4a |
| | | I | 40 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN40/40-000/3/2a |
| | | I | 50 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN50/40-000/3/2a |
| | | I | 65 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN65/16-000/1/2a |
| | | I | 65 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN65/40-000/1/2a |
| | | I | 80 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN80/16-000/1/2a |
| I | 80 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN80/40-000/1/2a | | |
| I | 100 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN100/16-000/2a | | |
| I | 100 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN100/40-000/k/1/2a | | |
| I | 125 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN125/16-000/2a | | |
| I | 125 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷05 | | | DN125/40-000/k/1/2a | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 7/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrawanie sp-spawanie pl-obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwierdzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | |
|------|--|----------------------|-----------|-------------|--------------|---------------|---|---|--|--|---|------------------------------|--------------------|
| | | | DN mm | PS [bar] | TS [°C] | Płyn grupy | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kolnierzowe | I | 40 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | DN40/40-000//16ba | |
| | | | 50 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN50/40-000/1/6ba |
| | | | 65 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN65/16-000/1/6ba |
| | | | 65 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN65/40-000/1/6ba |
| | | | 80 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN80/16-000/1/6ba |
| | | | 80 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN80/40-000/1/6ba |
| | | | 100 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | | | DN100/16-000/3/6ba |
| | | | 100 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | | | DN100/40-000/3/6ba |
| | | | 125 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | | | DN125/16-000/6ba |
| | | | 125 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | S355J2 | | PMA 01/07 | DN125/40-000/6ba |
| | | | 150 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | S235JR | | PMA 02/07 | DN150/16-000/6ba |
| | | | 150 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | X5CrNiTi- 18-10 | | PMA 03/07 | DN150/40-000/6ba |
| | | | 200 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | P235TR2 | | PMA 04/07 | DN200/16-000/6ba |
| | | | 200 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | P355N | | PMA 05/07 | DN200/25-000/6ba |
| | | | 200 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷06 | | | PMA 01/13 | DN200/40-000/6ba |
| | | | 250 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN250/16-000/6a |
| | | | 300 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN300/16-000/6a |
| 350 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN350/16-000/2/WK-6a | | | |
| 400 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN400/16-000/3/WK6a | | | |
| 500 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN500/16-000/3/WK6a | | | |
| 250 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN250/25-000/6a | | | |
| 300 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN300/25-000/6a | | | |
| 350 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN350/25-000/2/WK-6a | | | |
| 400 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN400/25-000/3/WK6a | | | |
| 500 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷07 | | | | DN500/25-000/3/WK6a | | | |

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, PED klasyfikacja zgodnie z | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk- skrawanie sp- spawanie pl- obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riалу PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|-------|--|----------------------|-----------|-------|------|--------------|---|--|---|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kotłierzowe | WK 6a | 250 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN250/40-000/6a | |
| | | WK 6a | 300 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN300/40-000/6a | |
| | | WK7a | 65 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN65/16 - 000/7a | |
| | | WK7a | 80 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN80/16 - 000/7a | |
| | | WK7a | 100 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN100/16 - 000/7a | |
| | | WK7a | 125 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN125/16 - 000/7a | |
| | | WK7a | 150 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN150/16 - 000/7a | |
| | | WK7a | 200 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | DN200/16 - 000/7a | |
| | | WK 1a | 50 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S355J2 | PMA 01/07 | DN50/25-000/6/WKC1a |
| | | WK 1a | 65 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S355JR | PMA 02/07 | DN65/16-000/5/WKC1a |
| | | WK 1a | 65 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | X5CrNiTi- 18-10 | PMA 03/07 | DN65/25-000/5/WKC1a |
| | | WK 1a | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN80/16-000/7/WKC1a |
| | | WK 1a | 80 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P355N | PMA 05/07 | DN80/25-000/7/WKC1a |
| | | WK 1a | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN100/16-000/6/WKC1a |
| | | WK 1a | 100 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN100/25-000/6/WKC1a |
| | | WK 1a | 125 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN125/16-000/5/WKC1a |
| | | WK 1a | 125 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN125/25-000/5/WKC1a |
| | | WK 1a | 150 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN150/16-000/4//WKC1a |
| | | WK 1a | 150 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN150/25-000/4//WKC1a |
| | | WK 1a | 200 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN200/16-000/2/WKC1a |
| WK 1a | 200 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN200/25-000/2/WKC1a | | |
| WK 1a | 250 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN250/16-000/WKC1a | | |
| WK 1a | 250 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN250/25-000/WKC1a | | |
| WK 1a | 300 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN300/16-000/2/WKC1a | | |
| WK 1a | 300 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN300/25-000/2/WKC1a | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 9/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | | |
|-------|---|----------------------|-----------|-------|--------------|-------|---|--|---|--|---|-----------------------------|-----------------------|--------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kolumnowe | I | WK-1a | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN350/16-000/4/WKC-1a | | |
| | | | WK-1a | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | | DN350/25-000/4/WKC-1a | |
| | | | WK-1a | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | | DN400/16-000/4/WKC-1a | |
| | | | WK-1a | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | | DN400/25-000/4/WKC-1a | |
| | | | WK1a-Pr1 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | | DN50/25-0003WKC1aPr1 | |
| | | | WK1a-Pr1 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | | DN65/25-000/WKC1aPr1 | |
| | | | WK1a-Pr1 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | | DN65/25-000/WKC1aPr1 | |
| | | | WK-HL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | | DN65/16-000/HL | |
| | | | WK-HL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | S355J2 | | PMA 01/07 | | DN80/16-000/HL |
| | | | WK-HL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | S235JR | PMA 02/07 | | DN100/16-000/HL |
| | | | WK-HL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | | DN150/16-000/WK-HL |
| | | | WK-HT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | P235TR2 | PMA 04/07 | | DN65/16-000/HT |
| | | | WK-HT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | P355N | PMA 05/07 | | DN80/16-000/HT |
| | | | WK-HT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | PMA 01/13 | | DN100/16-000/HT |
| | | | WK-VL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN150/16-000/WK-HT |
| | | | WK-VL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN65/16-000/VL |
| | | | WK-VL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN80/16-000/VL |
| | | | WK-VL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN100/16-000/VL |
| | | | WK-VL | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN150/16-000/WK-VL |
| | | | WK-VT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN65/16-000/VT |
| WK-VT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN80/16-000/VT | | | |
| WK-VT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN100/16-000/VT | | | |
| WK-VT | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | W.T. | | | | DN150/16-000/WK-VT | | | |
| WK-5b | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | n/d | W.T. | | | | DN40/100-000/5b | | | |
| WK-5b | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | n/d | W.T. | | | | DN50/63-000/1/5b | | | |

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk- skrawanie sp- spawanie pl- obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie soaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | |
|------|---|----------------------|-----|-----------|-------------|------------|--------|---|--|---|--|---|-----------------------------|----|
| | | | | DN | PS [bar] | TS [°C] | Płyn | | | | | | | TS |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kotłnierzone | I | 50 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN50/100-000/1/5b | | |
| | | I | 65 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN65/63-000/5b | | |
| | | I | 65 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN65/100-000/5b | |
| | | I | 80 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN80/63-000/5b | |
| | | I | 80 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN80/10-000/5b | |
| | | I | 100 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN100/63-000/1/WK5b | |
| | | I | 100 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN100/10-000/1/WK5b | |
| | | II | 125 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN125/63-000/WK5b | |
| | | II | 125 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN125/10-000/WK5b | |
| | | II | 40 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | PMA 02/07 | DN40/100-000/5a | |
| | | II | 50 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | PMA 03/07 | DN50/63-000/WK5a | |
| | | II | 50 | 160 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | PMA 02/07 | DN50/160-000/WK5a | |
| | | II | 80 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | PMA 05/07 | DN80/63-000/1/5a | |
| | | II | 80 | 160 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | PMA 01/13 | DN80/160-000/5a | |
| | | II | 100 | 63 | 160 | 2 | | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN100/63-000/5a | |
| | | II | 100 | 160 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN100/160-000/5a | |
| | | III | 150 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN150/63-000/2/F16 | |
| | | III | 150 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN150/10-000/2/F16 | |
| | | III | 150 | 160 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN150/160-000/5a | |
| | | III | 200 | 63 | 160 | 2 | | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN200/63-000/5a | |
| III | 200 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN200/10-000/5a | | | |
| III | 250 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN250/63-000/1/5a | | | |
| III | 250 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN250/10-000/1/5a | | | |
| III | 300 | 63 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN300/63-000/WK5a | | | |
| III | 300 | 100 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-g | sk-m-g | n/d | | | DN300/10-000/WK5a | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 11/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|--|----------------------|-----------|----|------|--------------|---|---|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kolnierzowe | I | 65 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-pl-g | n/d | EN-GJL250 | | DN65/16-000/1/GJL/2a |
| | | I | 80 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-pl-g | n/d | S235JR | PMA 05/07 | DN80/16-000/GJL/2a |
| | | I | 100 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-pl-g | n/d | X5CrNiTi-18-10 | | DN100/16-000/GJL/2a |
| | | I | 150 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-pl-g | n/d | | | DN150/16-000/k/WK3a |
| | | I | 200 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-m-pl-g | n/d | | | DN200/16-000/WK3ak |
| | | I | 40 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-m-g | n/d | | | DN40/40-000/P |
| | | I | 40 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷05 | | | DN40/40-000/P/1 |
| | | I | 50 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN50/40-000/4/WKC-6a |
| | | I | 65 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/16-000/3/WKC-6a |
| | | I | 65 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/40-000/3/WKC-6a |
| | | I | 80 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN80/16-000/3/WKC-6a |
| | | I | 80 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | S355J2 | DN80/40-000/3/WKC-6a |
| | | I | 100 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | S235JR | DN100/16-000/3/WKC-6a |
| | | I | 100 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | X5CrNiTi-18-10 | DN100/40-000/3/WKC-6a |
| | | I | 125 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | P235TR2 | DN125/16-000/3/WKC-6a |
| | | I | 125 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | P355N | DN125/40-000/3/WKC-6a |
| | | I | 150 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN150/16-000/2/WKC-6a |
| | | I | 150 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN150/40-000/2/WKC-6a |
| | | II | 200 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN200/16-000/3/WKC-6a |
| | | II | 200 | 25 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN200/25-000/3/WKC-6a |
| II | 200 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN200/40-000/3/WKC-6a | | |
| II | 250 | 16 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN250/16-000/4/WKC6a | | |
| II | 250 | 25 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN250/25-000/4/WKC6a | | |
| II | 250 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN250/40-000/4/WKC6a | | |

**Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE**

Strona 12/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie spalania <i>WPS Nr</i> | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|--------|--|----------------------|-----------|----|------|--------------|--|---|--|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe do wspawania | WK6b-c | 32 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN32/40-000/1/6bc | |
| | | WK6b-c | 40 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN40/40-000/1/6bc | |
| | | WK6b-c | 50 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN50/40-000/1/6bc | |
| | | WK6b-c | 65 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN65/40-000/1/6bc | |
| | | WK6b-c | 80 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN80/40-000/1/6bc | |
| | | WK6b-c | 100 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | | DN100/40-000/3/6bc | |
| | | WK6b-c | 125 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | | DN125/40-000/6bc | |
| | | WK6b-c | 150 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | | DN150/40-000/6bc | |
| | | WK6b-c | 200 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | | DN200/40-000/6bc | |
| | | WK 6c | 250 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | S355J2 | DN250/40-000/6c | |
| | | WK 6c | 300 | 40 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | S235JR | DN300/40-000/6c | |
| | | WK 6c | 350 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | X5CrNiTi- 18-10 | DN350/40-000/2/WK-6c | |
| | | WK 6c | 400 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | P235TR2 | DN400/40-000/3/WK6c | |
| | | WK 6c | 500 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | P355N | DN500/40-000/3/WK6c | |
| | | WKc 1c | 32 | 25 | 110 | 1 | | | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | PMA 01/13 | DN32/25-000/5/WKc1c |
| | | WKc 1c | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN40/25-000/4/WKc1c |
| | | WKc 1c | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN50/25-000/6/WKc1c |
| | | WKc 1c | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN65/25-000/5/WKc1c |
| | | WKc 1c | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN80/25-000/7/WKc1c |
| | | WKc 1c | 100 | 25 | 110 | 1 | | | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN100/25-000/6/WKc1c |
| WKc 1c | 125 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN125/25-000/5/WKc1c | | |
| WKc 1c | 150 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN150/25-000/4/WKc1c | | |
| WKc 1c | 200 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN200/25-000/2/WKc1c | | |
| WKc 1c | 250 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN250/25-000/WKc1c | | |
| WKc 1c | 300 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | DN300/25-000/2/WKc1c | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 13/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | | | | | | | | | |
|------|--|----------------------|-----------|----|------|--------------|---|---|---|--|---|------------------------------|---|---|--|---|------------------------------|----|-------|------|-------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | Stosowane specyfikacje techniczne | Zatwier- dzone techno- logie spaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | mm | [bar] | [°C] | grupy |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe do wspawania | III | 350 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | DN350/25-000/4/WKC1c | | | | | | | | | | |
| | | III | 400 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | DN400/25-000/4/WKC1c | | | | | | | | | | |
| | | I | 40 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN40/40-000/1/6bc | | | | | | | | | |
| | | I | 50 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN50/40-000/1/6bc | | | | | | | | | |
| | | I | 65 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN65/40-000/1/6bc | | | | | | | | | |
| | | I | 80 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN80/40-000/1/6bc | | | | | | | | | |
| | | I | 100 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN100/40-000/3/6bc | | | | | | | | | |
| | | II | 125 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN125/40-000/6bc | | | | | | | | | |
| | | II | 150 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN150/40-000/6bc | | | | | | | | | |
| | | II | 200 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN200/40-000/6bc | | | | | | | | | |
| | | II | 250 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | S355J2 | PMA 01/07 | DN250/40-000/6c | | | | | | | | | |
| | | III | 300 | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | S235JR | PMA 02/07 | DN300/40-000/6c | | | | | | | | | |
| | | III | 350 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN350/40-000/2/WK-6c | | | | | | | | | |
| | | III | 400 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN400/40-000/3/WK6c | | | | | | | | | |
| | | III | 500 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | P355N | PMA 05/07 | DN500/40-000/3/WK6c | | | | | | | | | |
| | | I | 50 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | PMA 01/13 | DN50/25-000/6/WKC1c | | | | | | | | | |
| | | I | 65 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN65/25-000/5/WKC1c | | | | | | | | | |
| | | I | 80 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN80/25-000/7/WKC1c | | | | | | | | | |
| | | I | 100 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN100/25-000/6/WKC1c | | | | | | | | | |
| | | I | 125 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN125/25-000/5/WKC1c | | | | | | | | | |
| II | 150 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN150/25-000/4/WKC1c | | | | | | | | | | | |
| II | 200 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN200/25-000/2/WKC1c | | | | | | | | | | | |
| II | 250 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01;02 | | | DN250/25-000/WKC1c | | | | | | | | | | | |
| III | 300 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN300/25-000/2/WKC1c | | | | | | | | | | | |
| III | 350 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN350/25-000/4/WKC1c | | | | | | | | | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 14/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.-plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie spawania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|--|----------------------|-----------|-------|------|--------------|---|---|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 2 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe do wspawania | WK1c | 400 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | | | DN400/25-000/4/WKC1c |
| | | WK1c-Pr1 | 50 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN50/25-000/WKC1cPr1 |
| | | WK1c-Pr1 | 65 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN65/25-000/WKC1cPr1 |
| | | WK1c-Pr2 | 40 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN40/40-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 50 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN50/40-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 65 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN65/25-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 80 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN80/25-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 100 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN100/25-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 125 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN125/25-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 150 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | S355J2 | PMA 01/07 | DN150/25-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 200 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | S235JR | PMA 02/07 | DN200/16-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK1c-Pr2 | 250 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷06 | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN250/16-000/WKC1c/Pr2 |
| | | WK4c | 40 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN40/40-000/P/1 |
| | | WK6c | 50 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷03 | P355N | PMA 05/07 | DN50/40-000/4/WKC-6c |
| | | WK6c | 65 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷03 | | PMA 01/13 | DN65/40-000/3/WKC-6c |
| | | WK6c | 80 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷03 | | | DN80/40-000/3/WKC-6c |
| | | WK6c | 100 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN100/40-000/3/WKC-6c |
| WK6c | 125 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN125/40-000/2/WKC-6c | | |
| WK6c | 150 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN150/40-000/2/WKC-6c | | |
| WK6c | 200 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN200/40-000/3/WKC-6c | | |
| WK6c | 250 | 40 | 250 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | | | DN250/40-000/4/WKC-6c | | |
| 3 | Kurki Kulowe z przyłączem gwintowanym | WK1c-Gw | 32 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN32/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | WK1c-Gw | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN40/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | WK1c-Gw | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN50/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | WK1c-Gw | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN65/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | WK1c-Gw | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01,02 | | | DN80/25-000/1/WKC-1/Gw |

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie sznaitania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riалу PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | |
|------|--|----------------------|-----------|-------------|------------|------|---|---|---|--|---|------------------------------|-------------------------|
| | | | DN | PS [bar] | TS [°C] | Płyn | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | grupy |
| 3 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe z przyłączem gwintowanym | II | WK1c-Gw | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN80/25-000/2/WKC1c/Gw | |
| | | | WK1c-Gw | 100 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN100/25-000/1/WKC1c/Gw | |
| | | | WK1-GW | 32 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN32/25-000/1/WKC-2Gw | |
| | | | WK1-GW | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN40/25-000/1/WKC-2Gw | |
| | | | WK1-GW | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | DN50/25-000/1/WKC-2Gw | |
| | | | WK1-GW | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | S355J2 | PMA 01/07 | DN65/25-000/1/WKC-2Gw |
| | | | WK1-GW | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | S235JR | PMA 02/07 | DN80/25-000/2/WKC1Gw |
| | | | WK1-GW | 100 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | X5CrNiTi- 18-10 | PMA 03/07 | DN100/25-000/1/WKC1Gw |
| | | | WK1c-Gw | 50 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN50/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | | WK1c-Gw | 65 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | P355N | PMA 05/07 | DN65/25-000/1/WKC-1/Gw |
| | | | WK1c-Gw | 80 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | PMA 01/13 | DN80/25-000/2/WKC1c/Gw |
| | | | WK1c-Gw | 100 | 25 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01:02 | | | DN100/25-000/1/WKC1c/Gw |
| | | | WK-PG | 32 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | | | DN32/16-000/PG |
| | | | WK-PG | 40 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | | | DN40/16-000/PG |
| 4 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe podgrzewane | II | WK-PG | 50 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | | DN50/16-000/PG | |
| | | | WK-PG | 65 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | S355J2 | PMA 01/07 | DN65/16-000/PG |
| | | | WK-PG | 80 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | S235JR | PMA 02/07 | DN80/16-000/PG |
| | | | WK-PG | 100 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | X5CrNiTi- 18-10 | PMA 03/07 | DN100/16-000/PG |
| | | | WK-PG | 50 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN50/40-000/WKCPGa |
| | | | WK-PG | 65 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | P355N | PMA 05/07 | DN65/16-000/WKCPGa |
| | | | WK-PG | 80 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | PMA 01/13 | DN80/16-000/WKCPGa |
| | | | WK-PG | 100 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN100/16-000/WKCPGa |
| | | | WK-PG | 50 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN50/40-000/WKCPGa |
| | | | WK-PG | 65 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN65/16-000/WKCPGa |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 16/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-abr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie spaaiania <i>WPS Nr</i> | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | |
|------|--|----------------------|-----------|----|-----|------|--|--|---|--|---|------------------------------|----------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | [bar] |
| 4 | Osprzet ciśnieniowy Kurki kulowe podgrzewane | II | 80 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN80/16-000/WKCPGa | | |
| | | II | 80 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN80/40-000/WKCPGa | | |
| | | II | 100 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN100/16-000/WKCPGa | | |
| | | II | 100 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN100/40-000/WKCPGa | | |
| | | II | 125 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN125/16-000/WKCPGa | | |
| | | III | 150 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN125/40-000/WKCPGa | | |
| | | III | 150 | 16 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN150/16-000/WKCPGa | | |
| | | III | 150 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN150/40-000/WKCPGa | | |
| | | II | 50 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | S355J2 | PMA 01/07 | DN50/40-000/WKCPGc | |
| | | II | 65 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | S235JR | PMA 02/07 | DN65/40-000/WKCPGc | |
| | | II | 80 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN80/40-000/WKCPGc | |
| | | III | 100 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN100/40-000/WKCPGc | |
| | | III | 125 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | P355N | PMA 05/07 | DN125/40-000/WKCPGc | |
| | | III | 150 | 40 | 200 | 1 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷08 | | PMA 01/13 | DN150/40-000/WKCPGc | |
| | | | | I | 65 | 16 | 200 | 2 | | sk-sp-m-g | 01÷03 | | DN65/16-000/PG |
| | | | | I | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | | DN80/16-000/PG |
| | | I | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-m-g | 01÷03 | | DN100/16-000/PG | | |
| | | I | 50 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN50/40-000/WKCPGa | | |
| | | I | 65 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN65/16-000/WKCPGa | | |
| | | I | 65 | 40 | 200 | 2 | | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN65/40-000/WKCPGa | | |
| | | I | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN80/16-000/WKCPGa | | |
| | | I | 80 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | DN80/40-000/WKCPGa | | |
| | | I | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN100/16-000/WKCPGa | | |
| | | I | 100 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN100/40-000/WKCPGa | | |
| | | I | 125 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN125/16-000/WKCPGa | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 17/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pt-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|------|--|---|-----------|----|-----|------|---|--|---|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 4 | WKc-PGc WKc-PGa WKc-PGa WKc-PGa WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc WKc-PGc | II I II I I I I II III I I I | 125 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | S355J2 | PMA 01/07 | DN125/40-000/WKCPGa |
| | | | 150 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | S235JR | PMA 02/07 | DN150/16-000/WKCPGa |
| | | | 150 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN150/40-000/WKCPGa |
| | | | 50 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN50/40-000/WKCPGc |
| | | | 65 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | P355N | PMA 05/07 | DN65/40-000/WKCPGc |
| | | | 80 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | | PMA 01/13 | DN80/40-000/WKCPGc |
| | | | 100 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | | | DN100/40-000/WKCPGc |
| | | | 125 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | | | DN125/40-000/WKCPGc |
| | | | 150 | 40 | 200 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±08 | | | DN150/40-000/WKCPGc |
| | | | 32 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN32/40/11-000/6baPE |
| | | | 40 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN40/50/11-000/6baPE |
| | | | 50 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN50/63/11-000/6baPE |
| 5 | WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE WK6baPE | I I I I I I I II II II II II | 65 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | S355J2 | PMA 01/07 | DN65/75/17.6-000/6baPE |
| | | | 65 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | S235JR | PMA 02/07 | DN65/75/11-000/6baPE |
| | | | 80 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN80/90/17.6-000/6baPE |
| | | | 80 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN80/110/11-000/6baPE |
| | | | 100 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | P355N | PMA 05/07 | DN100/125/17.6-000/6baPE |
| | | | 100 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | PE100 | PMA 01/13 | DN100/125/11-000/6baPE |
| | | | 125 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN125/160/17.6-000/6baPE |
| | | | 125 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN125/160/11-000/6baPE |
| | | | 150 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN150/180/17.6-000/6baPE |
| | | | 150 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN150/180/11-000/6baPE |
| | | | 200 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN200/200/17.6-000/6baPE |
| | | | 200 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN200/200/11-000/6baPE |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 18/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie soaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | |
|------|--|----------------------|-----------|-------|------|-------|---|--|---|--|---|-----------------------------|----------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | | |
| 5 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe kofnierzowe z przyłączem PE | II | 250 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN250/280/17.6-000/6aPE | | |
| | | II | 250 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN250/280/11-000/6aPE | | |
| | | II | 300 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN300/315/17.6-000/6aPE | | |
| | | II | 300 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | DN300/315/11-000/6aPE | | |
| | | I | 65 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | DN65/75/11-000/6baPE | | |
| | | I | 80 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | S355J2 | PNM 01/07 | DN80/110/11-000/6baPE | |
| | | I | 100 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | S235JR | PNM 02/07 | DN100/125/11-000/6baPE | |
| | | I | 125 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | X5CrNiTi- | PNM 03/07 | DN125/160/17.6-000/6baPE | |
| | | I | 125 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | 18-10 | PNM 04/07 | DN125/160/11-000/6baPE | |
| | | I | 150 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | P235TR2 | PNM 05/07 | DN150/180/17.6-000/6baPE | |
| | | I | 150 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | P355N | PNM 01/13 | DN150/180/11-000/6baPE | |
| | | I | 200 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | PE100 | | DN200/200/17.6-000/6baPE | |
| | | I | 200 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷07 | | | DN200/200/11-000/6baPE | |
| | | I | 250 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷08 | | | DN250/280/17.6-000/6aPE | |
| 6 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe z przyłączem do wspaw. i PE | I | 32 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S355J2 | PMA 01/07 | DN32/40/11-000/6bcPE | |
| | | I | 40 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | S235JR | PMA 02/07 | DN40/50/11-000/6bcPE | |
| | | I | 50 | 10 | 30 | 1 | | | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | X5CrNiTi- | PNM 03/07 | DN50/63/11-000/6bcPE |
| | | I | 65 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | 18-10 | PMA 04/07 | DN65/75/17.6-000/6bcPE | |
| | | I | 65 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P235TR2 | PMA 05/07 | DN65/75/11-000/6bcPE | |
| | | I | 80 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | P355N | PMA 01/13 | DN80/90/17.6-000/6bcPE | |
| | | I | 80 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷04 | PE100 | | DN80/110/11-000/6bcPE | |
| | | I | 100 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01÷05 | | | DN100/125/17.6-000/6bcPE | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 19/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie soaiania <i>WPS Nr</i> | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | |
|------|--|----------------------|-----------|-------|------|-------|--|--|--|--|---|-----------------------------|--------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | | |
| 6 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe z przyłączem do wspaw. i PE | I | WK6bcPE | 100 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN100/125/11-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 125 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN125/160/17.6-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 125 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN125/160/11-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 150 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN150/180/17.6-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 150 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN150/180/11-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 200 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN200/200/17.6-000/6bcPE | |
| | | II | WK6bcPE | 200 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | DN200/200/11-000/6bcPE | |
| | | II | WK6cPE | 250 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | PMA 01/07 | | DN250/280/17.6-000/6cPE |
| | | II | WK6cPE | 250 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | PMA 02/07 | | DN250/280/11-000/6cPE |
| | | II | WK6cPE | 300 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | X5CrNiTi- 18-10 | | DN300/315/17.6-000/6cPE |
| | | II | WK6cPE | 300 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | P235TR2 | | DN300/315/11-000/6cPE |
| | | I | WK6bcPE | 65 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | P355N | | DN65/75/11-000/6bcPE |
| | | I | WK6bcPE | 80 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±04 | PE100 | | DN80/110/11-000/6bcPE |
| | | I | WK6bcPE | 100 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN100/125/11-000/6bcPE |
| | | I | WK6bcPE | 125 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN125/160/17.6-000/6bcPE |
| | | I | WK6bcPE | 125 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN125/160/11-000/6bcPE |
| I | WK6bcPE | 150 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN150/180/17.6-000/6bcPE | | |
| I | WK6bcPE | 150 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN150/180/11-000/6bcPE | | |
| I | WK6bcPE | 200 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN200/200/17.6-000/6bcPE | | |
| I | WK6bcPE | 200 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±05 | | | DN200/200/11-000/6bcPE | | |
| I | WK6cPE | 250 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN250/280/17.6-000/6cPE | | |
| II | WK6cPE | 250 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN250/280/11-000/6cPE | | |
| I | WK6cPE | 300 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN300/315/17.6-000/6cPE | | |
| II | WK6cPE | 300 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN300/315/11-000/6cPE | | |

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spalania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- rialu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|---|----------------------|-----------|-------|------|--------------|---|---|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 7 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe z przyłączem PE | I | 32 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN32/40/11-000/6bPE |
| | | I | 40 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN40/50/11-000/6bPE |
| | | I | 50 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN50/63/11-000/6bPE |
| | | I | 65 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN65/75/17.6-000/6bPE |
| | | I | 65 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN65/75/11-000/6bPE |
| | | I | 80 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN80/90/17.6-000/6bPE |
| | | I | 80 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN80/110/11-000/6bPE |
| | | I | 100 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN100/125/17.6-000/6bPE |
| | | I | 100 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN100/125/11-000/6bPE |
| | | II | 125 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | S355J2 | PMA 01/07 | DN125/160/17.6-000/6bPE |
| | | II | 125 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | S235JR | PMA 02/07 | DN125/160/11-000/6bPE |
| | | II | 150 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | X5CrNiTi- 18-10 | PMA 03/07 | DN150/180/17.6-000/6bPE |
| | | II | 150 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | P235TR2 | PMA 04/07 | DN150/180/11-000/6bPE |
| | | II | 200 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | P355N | PMA 05/07 | DN200/200/17.6-000/6bPE |
| | | II | 200 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | PE100 | PMA 01/13 | DN200/200/11-000/6bPE |
| | | II | 250 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN250/280/17.6-000/6PE |
| | | II | 250 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN250/280/11-000/6PE |
| II | 300 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN300/315/17.6-000/6PE | | |
| II | 300 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | 01±07 | | | DN300/315/11-000/6PE | | |
| I | 65 | 16 | 40 | 2 | | | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN65/75/11-000/6bPE | |
| I | 80 | 16 | 40 | 2 | W.T. | | sk-pl-sp-m-g | 01±03 | | | DN80/110/11-000/6bPE | |
| I | 100 | 16 | 40 | 2 | W.T. | | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN100/125/11-000/6bPE | |
| I | 125 | 10 | 40 | 2 | W.T. | | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN125/160/17.6-000/6bPE | |
| I | 125 | 16 | 40 | 2 | W.T. | | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN125/160/11-000/6bPE | |
| I | 150 | 10 | 40 | 2 | W.T. | | sk-pl-sp-m-g | 01±06 | | | DN150/180/17.6-000/6bPE | |

**Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE**

Strona 21/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie spawania <i>WPS Nr</i> | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | | |
|------|---|----------------------|-----------|-------------|------------|------|--|--|--|--|---|------------------------------|------------------------|----------------------|
| | | | DN | PS [bar] | TS [°C] | Płyn | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | mm | grupy |
| 7 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki kulowe z przyłączem PE | I | WK6bPE | 150 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | S355J2 | PMA 01/07 | DN150/180/11-000/6bPE | | |
| | | | WK6bPE | 200 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | S235JR | PMA 02/07 | DN200/200/17.6-000/6bPE | | |
| | | | WK6bPE | 200 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | X5CrNiTi-18-10 | PMA 03/07 | DN200/200/11-000/6bPE | |
| | | | WK6PE | 250 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | P235TR2 | PMA 04/07 | DN250/280/17.6-000/6PE | |
| | | | WK6PE | 250 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | P355N | PMA 05/07 | DN250/280/11-000/6PE | |
| | | | WK6PE | 300 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | PE100 | PMA 01/13 | DN300/315/17.6-000/6PE | |
| | | | WK6PE | 300 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-pl-sp-m-g | sk-pl-sp-m-g | | | | DN300/315/11-000/6PE |
| | | | WK-OF | 65 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | | | | DN65/16-000/F |
| | | | WK-OF | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | EN-GJL250 | | | DN80/16-000/F |
| | | | WK-OF | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | X5CrNiTi-18-10 | | | DN100/16-000/F |
| 8 | Osprzęt ciśnieniowy Filtry osadnikowe | I | WK-OF | 125 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | | | DN125/16-000/F | |
| | | | WK-OF | 150 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | | | DN150/16-000/F | |
| | | | WK-OF | 200 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-m | | | | DN200/16-000/F | |
| | | | WK-OF | 32 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN32/20/16-000 | |
| | | | WK-OF | 40 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN40/25/16-000 | |
| | | | WK-OF | 50 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN50/32/16-000 | |
| | | | WK-OF | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN65/40/16-000 | |
| | | | WK-OF | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN80/50/16-000 | |
| | | | WK-OF | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN100/80/16-000 | |
| | | | WK-OF | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN125/100/16-000 | |
| 9 | Osprzęt ciśnieniowy Zawory zwrotne | II | WK-OF | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | S235JR | PMA 02/07 | ZZ/DN150/125/16-000 | | |
| | | | WK-OF | 200 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | S355J2 | PMA 03/07 | ZZ/DN200/150/16-000 | | |
| | | | WK-OF | 250 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | X5CrNiTi-18-10 | | | ZZ/DN250/200/16-000 | |
| | | | WK-OF | 300 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN300/250/16-000 | |
| | | | WK-OF | 65 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN65/40/16-000 | |
| | | | WK-OF | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN80/50/16-000 | |
| | | | WK-OF | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN100/80/16-000 | |
| | | | WK-OF | 125 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN125/100/16-000 | |
| | | | WK-OF | 150 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN150/125/16-000 | |
| | | | WK-OF | 200 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | | | | ZZ/DN200/150/16-000 | |

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk- skrawanie sp- spawanie pl- obr.plast. m- malowanie g- powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spoina- nia | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data | |
|------|---|----------------------|-----------|-------|------|-------|---|--|---|---|---|-----------------------------|--|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | | |
| 9 | Osprzęt ciśnieniowy Zawory zwrotne | I | 80 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | | | ZZ/DN80/50/16-000 | |
| | | | 100 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | S235JR | PMA 02/07 | ZZ/DN100/80/16-000 | |
| | | | 125 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | S355J2 | PMA 03/07 | ZZ/DN125/100/16-000 | |
| | | | 150 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | X5CrNiTi-18-10 | PMA 01/13 | ZZ/DN150/125/16-000 | |
| | | | 200 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | | | ZZ/DN200/150/16-000 | |
| | | | 250 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01; | | | ZZ/DN250/200/16-000 | |
| | | | 300 | 16 | 200 | 2 | W.T. | sk-sp-g | 01;02 | | | ZZ/DN300/250/16-000 | |
| | | | 32 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN32/40/11-000/PEa | |
| | | | 40 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN40/50/11-000/PEa | |
| | | | 50 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN50/63/11-000/PEa | |
| 10 | Osprzęt ciśnieniowy Połączenia kohnierzowe PE - stal | I | 65 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN65/75/17.6-000/PEa | |
| | | | 65 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN65/75/11-000/PEa | |
| | | | 80 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN80/90/17.6-000/PEa | |
| | | | 80 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | S235JR | DN80/110/11-000/PEa | |
| | | | 100 | 6 | 30 | 1 | | sk-sp-m | 01;02 | | P235TR2 | DN100/125/17.6-000/PEa | |
| | | | 100 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | PE100 | DN100/125/11-000/PEa | |
| | | | 125 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN125/160/17.6-000/PEa | |
| | | | 125 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN125/160/11-000/PEa | |
| | | | 150 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN150/180/17.6-000/PEa | |
| | | | 150 | 10 | 30 | 1 | | sk-sp-m | 01;02 | | | DN150/180/11-000/PEa | |
| | WK-PEa | II | 200 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN200/200/17.6-000/PEa | |
| | | | 200 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN200/200/11-000/PEa | |
| | | | 250 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01+04 | | | DN250/280/17.6-000/PEa | |
| | | | 250 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01+04 | | | DN250/280/11-000/PEa | |
| | | | 300 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01+04 | | | DN300/315/17.6-000/PEa | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 23/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m- malowanie powloka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie soainia WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|------|---|----------------------|-----------|-------------|------------|---------------|---|---|--|--|---|-----------------------------|
| | | | DN mm | PS [bar] | TS [°C] | Płyn grupy | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Osprzęt ciśnieniowy Połączenia kotłierzowe PE - stal | II | 300 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN300/315/11-000/PEa | |
| | | III | 350 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN350/355/17.6-000/PEa | |
| | | III | 350 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN350/355/11-000/PEa | |
| | | III | 400 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN400/400/17.6-000/PEa | |
| | | III | 400 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN400/400/11-000/PEa | |
| | | III | 450 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN450/450/17.6-000/PEa | |
| | | III | 450 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN450/450/11-000/PEa | |
| | | III | 500 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN500/500/17.6-000/PEa | |
| | | III | 500 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | S235JR | PMA 01/07 | DN500/500/11-000/PEa |
| | | III | 600 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | P235TR2 | PMA 02/07 | DN600/630/17.6-000/PEa |
| | | I | 65 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | PE100 | | DN65/75/11-000/PEa |
| | | I | 80 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN80/110/11-000/PEa |
| | | I | 100 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN100/125/11-000/PEa |
| | | I | 125 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN125/160/17.6-000/PEa |
| | | I | 125 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN125/160/11-000/PEa |
| | | I | 150 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN150/180/17.6-000/PEa |
| | | I | 150 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN150/180/11-000/PEa |
| | | I | 200 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN200/200/17.6-000/PEa |
| I | 200 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01,02 | | | DN200/200/11-000/PEa | | |
| I | 250 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN250/280/17.6-000/PEa | | |
| II | 250 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN250/280/11-000/PEa | | |
| I | 300 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN300/315/17.6-000/PEa | | |
| II | 300 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN300/315/11-000/PEa | | |
| III | 350 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN350/355/17.6-000/PEa | | |
| III | 350 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN350/355/11-000/PEa | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 24/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-sparanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|--|----------------------|-----------|----|----|------|---|--|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 10 | WK-PEa Osprzęt ciśnieniowy Połączenia kohnierzowe PE - stal | III | 400 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | S235JR | PMA 01/07 | DN400/400/17.6-000/PEa |
| | | III | 400 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | P235TR2 | PMA 02/07 | DN400/400/11-000/PEa |
| | | III | 450 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | PE100 | | DN450/450/17.6-000/PEa |
| | | III | 450 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN450/450/11-000/PEa |
| | | III | 500 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN500/500/17.6-000/PEa |
| | | III | 500 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN500/500/11-000/PEa |
| | | III | 600 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN600/630/17.000/PEa |
| | | III | 32 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN32/40/11-000/PEC |
| 11 | WK-PEC Osprzęt ciśnieniowy Połączenia do wspawania PE - stal | I | 40 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN40/50/11-000/PEC |
| | | I | 50 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN50/63/11-000/PEC |
| | | I | 65 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN65/75/17.6-000/PEC |
| | | I | 65 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN65/75/11-000/PEC |
| | | I | 80 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN80/90/17.6-000/PEC |
| | | I | 80 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN80/110/11-000/PEC |
| | | I | 100 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | S235JR | PMA 01/07 | DN100/125/17.6-000/PEC |
| | | I | 100 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | P235TR2 | PMA 02/07 | DN100/125/11-000/PEC |
| | | II | 125 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | PE100 | | DN125/160/17.6-000/PEC |
| | | II | 125 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN125/160/11-000/PEC |
| | | II | 150 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN150/180/17.6-000/PEC |
| | | II | 150 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN150/180/11-000/PEC |
| | | II | 200 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN200/200/17.6-000/PEC |
| | | II | 200 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN200/200/11-000/PEC |
| | | II | 250 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN250/280/17.6-000/PEC |
| | | II | 250 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | | DN250/280/11-000/PEC |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 25/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pi-obr.-plast. m-malowanie g-powłoka gdłwianiczna | Zatwier- dzone techno- logie soaiania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|--------|--|----------------------|-----------|-------|------|---------|---|--|---|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 11 | Osprzęt ciśnieniowy Połączenia do wspawania PE - stal | WK-PEC | 300 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN300/315/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 300 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN300/315/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 350 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN350/355/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 350 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN350/355/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 400 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN400/400/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 400 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN400/400/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 450 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN450/450/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 450 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN450/450/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 500 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN500/500/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 500 | 10 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN500/500/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 600 | 6 | 30 | 1 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | PMA 01/07 | DN600/630/17.-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 65 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | PMA 02/07 | DN65/75/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 80 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN80/110/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 100 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN100/125/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 125 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN125/160/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 125 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN125/160/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 150 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN150/180/17.6-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 150 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | DN150/180/11-000/PEC | |
| | | WK-PEC | 200 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN200/200/17.6-000/PEa | |
| | | WK-PEC | 200 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN200/200/11-000/PEa | |
| WK-PEC | 250 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN250/280/17.6-000/PEa | | | |
| WK-PEC | 250 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN250/280/11-000/PEa | | | |
| WK-PEC | 300 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN300/315/17.6-000/PEa | | | |
| WK-PEC | 300 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01÷04 | | DN300/315/11-000/PEa | | | |

Załącznik nr 2 wydanie I z dnia 11.01.2023 r.
do certyfikatu zatwierdzenia systemu jakości nr 97266/JN/001/06 według modułu H dyrektywy 2014/68/UE

Strona 26/29

| L p. | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne <i>W.T.-warunki techniczne na rys. konst.</i> | Stosowane technologie <i>sk-skrwanie sp-sprawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna</i> | Zatwier- dzone techno- logie spalania <i>WPS Nr</i> | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riалу PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|------|--|----------------------|-----------|-------|------|-------|--|---|--|--|---|------------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 11 | WK-PEc Osprzet ciśnieniowy Połączenia do wspawania PE - stal | III | 350 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | S235JR P235TR2 PE100 | PMA 01/07 PMA 02/07 | DN350/355/17.6-000/PEa |
| | | | 350 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN350/355/11-000/PEa |
| | | | 400 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN400/400/17.6-000/PEa |
| | | | 400 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02 | | | DN400/400/11-000/PEa |
| | | | 450 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02;03 | | | DN450/450/17.6-000/PEa |
| | | | 450 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02;03 | | | DN450/450/11-000/PEa |
| | | | 500 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02;03 | | | DN500/500/17.6-000/PEa |
| | | | 500 | 16 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02;03 | | | DN500/500/11-000/PEa |
| | | | 600 | 10 | 40 | 2 | W.T. | sk-sp-m | 01;02;03 | | | DN600/630/17.-000/PEa |

| L p | Nazwa, typ urządzenia, PED klasyfikacja zgodnie z | Kategoria zagrożenia | | Parametry | | | Zastosowane specyfikacje techniczne | Stosowane technologie | Zatwier- dzone techno-logie spajania | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data | | | | |
|-----|--|----------------------|----|-----------|-------------|------------|---|--------------------------|--|--|---|------------------------------|------|--|--|--------|
| | | | | DN | PS [bar] | TS [°C] | | | | | | | Płyn | W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | WPS Nr |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki Kulowe kofnierzowe | WK8a | I | 32 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN32/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN40/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN50/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 65 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 80 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 100 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | P355N | DN100/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 100 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | S355J2 | DN100/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 125 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | X30Cr13 | DN125/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 125 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | PTFE | DN125/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 150 | 16 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | X5CrNiTi- 18-10 | DN150/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 50 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN50/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 65 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 65 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN65/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 80 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 80 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN80/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 100 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN100/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 100 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN100/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 125 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN125/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 125 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN125/25-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | I | 150 | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN150/16-000/1/8a | | | | |
| | | WK8a | II | 150 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷04 | | DN150/25-000/1/8a | | | | |

| L p | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno- logie spaaania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie,data |
|-----|---|----------------------|-----------|-------|------|--------------|---|--|---|--|---|-----------------------------|
| | | | DN | PS | TS | Płyn | | | | | | |
| | | | mm | [bar] | [°C] | grupy | | | | | | |
| 13 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki Kulowe | I | 32 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN32/25-000/1/8c | |
| | | I | 40 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN40/25-000/1/8c | |
| | | II | 50 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN50/25-000/1/8c | |
| | | II | 65 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN65/25-000/1/8c | |
| | | II | 80 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | P355N | DN80/25-000/1/8c | |
| | | II | 100 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | S355J2 | DN100/25-000/1/8c | |
| | | II | 125 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | X30Cr13 | DN125/25-000/1/8c | |
| | | III | 150 | 25 | 110 | 1 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | PTFE | DN150/25-000/1/8c | |
| | | I | 50 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | X5CrNiTi- 18-10 | DN50/25-000/1/8c | |
| | | I | 65 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN65/25-000/1/8c | |
| | | I | 80 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN80/25-000/1/8c | |
| | | I | 100 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN100/25-000/1/8c | |
| | | I | 125 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN125/25-000/1/8c | |
| II | 150 | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 01÷02 | | DN150/25-000/1/8c | | | |

| L p | Nazwa, typ urządzenia, klasyfikacja zgodnie z PED | Kategoria zagrożenia | Parametry | | | | Zastosowane specyfikacje techniczne W.T.-warunki techniczne na rys. konst. | Stosowane technologie sk-skrwanie sp-spawanie pl-obr.plast. m-malowanie g-powłoka galwaniczna | Zatwier- dzone techno-logie spajania WPS Nr | Stosowane materiały/ specy- fikacje materia- łowe | Jedno- razowe dopuszcze- nia mate- riatu PMA (jeżeli dotyczy) | Numer rysunku, wydanie, data |
|-----|---|----------------------|-----------|-------------|------------|---------------|---|--|--|--|---|------------------------------|
| | | | DN mm | PS [bar] | TS [°C] | Płyn grupy | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Osprzęt ciśnieniowy Kurki Kulowe | III | WK6a | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,13 | P355N | | DN500/40-000/WK6a |
| | | | WK6a | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | S355J2 | | DN600/16-000/WK6a |
| | | | WK6a | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | X30Cr13 | | DN600/25-000/WK6a |
| | | | WK6a | 16 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | PTFE | | DN700/16-000/WK6a |
| | | | WK6a | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | X5CrNiTi- 18-10 | | DN700/25-000/WK6a |
| | | | WK6c | 40 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,13 | | | DN500/40-000/WK6c |
| | | | WK6c | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | | | DN600/25-000/WK6c |
| | | | WK6c | 25 | 160 | 2 | W.T. | sk-sp-pl-m-g | 5,6,7,8,13 | | | DN700/25-000/WK6c |

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności


Jacek Niemczyk