Výskumný ústav zváračský
CERTIWELD – certifikačný orgán systémov manažérstva
BRATISLAVA

Na základe splnenia požiadaviek EWF certifikačného systému výrobcov pre systém manažérstva kvality vo zváraní podľa

STN EN ISO 3834 Časť 2

(Doc. EWF 636 – Časť 1)

vydáva spoločnosti

SYTIQ a. s.

Mlynské nivy 49
821 09 Bratislava - mestská časť Ružinov
SLOVENSKÁ REPUBLIKA

CERTIFIKÁT

Výrobca je certifikovaný pre nasledovný typ výrobkov:

regulačné a meracie stanice plynu (PRMS), kompresorové stanice, čerpacie stanice, ventilové stanice, energetické zariadenia, elektrárne, kotly, veľkokapacitné oceľové nádrže, oceľové zvárané konštrukcie, oceľové zvárané konštrukcie pre hydrotechnické zariadenia, priemyselné plynovody, produktovody a potrubné trasy pre ropu, ropné produkty a plyn

v súlade s požiadavkami EWF Doc. 637 časť 1, 2 s predmetom činnosti uvedenom v priloženom Prehľade.

Číslo certifikátu a číslo revízie:	**SK 2-0525-1239** – Rev. 0
Dátum prvého vydania:	**23. mája 2025**
Dátum aktuálneho vydania:	**23. mája 2025**
Platnosť do:	**22. mája 2028**

EWF AUTHORISED NATIONAL BODY CERTIWELD

Ing. Pavol RADIČ, PhD.
vedúci certifikačného orgánu

PREHĽAD

Rozsah platnosti Certifikátu č.: SK 2-0525-1239 Rev. 0

Normy výrobku:

STN EN 1090-2+A1	STN EN 15001-1	STN EN 15001-2	STN EN 12952
STN EN 1594	STN 65 0204	NEN 3650	STN EN 14015
STN EN 13480	STN EN 1993	STN EN 12732+A1	STN EN 12327
STN EN 12007-1	STN EN 12007-3	STN EN 12007-4	API STD 1104
API STD 650	ASME 31.1	TPP 605 01÷03	TPP 701 03
TPP 702 02	TPP 702 04	TPP 702 06	TPP 702 10÷12
TPP 704 01	TPP 916 01	a príbuzné normy	

Alternatívne normy (STN EN ISO 3834–5):

TPP 927 01

Proces zvárania (STN EN ISO 4063)	**Skupiny základných materiálov** (TNI CEN ISO/TR 15608)
111 – zváranie obalenou elektródou	**1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 a 3.1**
121 – zváranie pod tavivom drôtovou elektródou	**1.1, 1.2, 1.3, 2.1 a 2.2**
135 – zváranie taviacou sa elektródou v aktívnom plyne	**1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1 a 8.1**
136 – zváranie plnenou drôtovou elektródou v aktívnom plyne	**1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 a 3.1**
141 – zváranie volfrámovou elektródou v inertnom plyne	**1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 8.1 a 8.2**

Zodpovedný personál na koordináciu:

Meno, priezvisko	Kvalifikácia	Pracovná funkcia a úroveň (v súlade s STN EN ISO 14731)
Ing. Filip KOŠŤANY	**EWE / IWE**	**Zodpovední koordinátori zvárania: Hlavný koordinátor / úplná úroveň**
Ján ČAVAJDA	**EWT / IWT**	**Zastupujúci koordinátor / špecifická úroveň**

Ing. Pavol RADIČ, PhD.
vedúci certifikačného orgánu

V Bratislave, 23. mája 2025

EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING

Having satisfied the requirements of the EWF Manufacturer Certification System for the following Scheme(s):

Welding Quality Management Scheme EN ISO 3834 Part 2

Company: **SYTIQ a. s.**

The Unit: - - -

Located in: Mlynské nivy 49, 821 09 Bratislava - mestská časť Ružinov; SLOVAKIA

is certified for the product(s):

pressure regulation and metering stations (PRMS), compressor stations, pumping stations, valve stations, energy facilities, power plants, boilers, huge steel tanks, welded steel structures, welded steel structures for hydrotechnical facilities, industrial pipelines, distribution and long-distance pipelines for crude oil, petroleum products and natural gas

complying with the requirements of EWF Doc. 637 Part 1, 2

with the scope of work stated in the attached Schedule

Certificate number and revision status: SK 2-0525-1239 – Rev. 0

First Issue date: 23.05.2025

Current issue date: 23.05.2025

Date of expiry: 22.05.2028

ANBCC Certification Scheme Committee Representative
Ing. Andrej MAŠLONKA

Scheme Manager
Ing. Pavol RADIČ, PhD.

CERTIWELD – VÚZ
SLOVAKIA

This document is property of the issuing organization and may be withdrawn or recalled.
All contents featured in this document especially the Logos and the Acronyms are protected by trademarks, copyrights and other protective laws.

EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING

Schedule Revision Date: 23.05.2025 **Rev.** 0

Related to Certificate Number SK 2-0525-1239 **Rev.** 0

Product/Construction standard(s)
STN EN 1090-2+A1; STN EN 15001-1; STN EN 15001-2; STN EN 12952; STN EN 1594; STN 65 0204; NEN 3650; STN EN 14015; STN EN 13480; STN EN 1993; STN EN 12732+A1; STN EN 12327; STN EN 12007-1; STN EN 12007-3; STN EN 12007-4; API STD 1104; API STD 650; ASME 31.1; TPP 605 01÷0;3; TPP 701 03; TPP 702 02; TPP 702 04; TPP 702 06; TPP 702 10÷12; TPP 704 01; TPP 916 01 and related standards

Alternative Standard(s) (refer to EN ISO 3834-5, clause 4.1 b)
TPP 927 01

Welding Process(es) (EN ISO 4063)
111; 121; 135; 136 and 141

Parent Material Group(s) (CEN ISO/TR 15608)
1.1; 1.2; 1.3; 2.1; 2.2; 3.1; 8.1 and 8.2

Responsible Welding Coordination Personnel

Scheme (1)	**Name (Qualification)** (2)	**Job Title** (3)	**Technical knowledge** (4)
EN ISO 3834-2	Ing. Filip KOŠŤANY	EWE / IWE	Comprehensive level
	Ján ČAVAJDA	EWT / IWT	Specific level

ANBCC Certification Scheme Committee Representative
Ing. Andrej MAŠLONKA

Scheme Manager
Ing. Pavol RADIČ, PhD.

EWF AUTHORISED NATIONAL BODY FOR COMPANY CERTIFICATION 1 BRATISLAVA SLOVAKIA

CERTIWELD – VÚZ
SLOVAKIA

(1) Specify EN ISO 3834, EMS or SMS;
(2) EWF/IIW qualification, other welding qualification or academic post nominals
(3) Defined by the Manufacturer: refer to manufacturer's welding coordination matrix;
(4) The technical knowledge must be stated in order to comply with EN ISO 14731: Comprehensive, Specific, Basic

This document is property of the issuing organization and may be withdrawn or recalled.
All contents featured in this document especially the Logos and the Acronyms are protected by trademarks, copyrights and other protective laws.