

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2020+A1:2023

Zaświadcza się, że

PKP CARGOTABOR Sp. z o.o. w restrukturyzacji

Rolling stock maintenance point in Kluczbork

Name of point: Północno-Zachodni Zakład Napraw Taboru - Sekcja w Kluczborku

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie: Poziomu klasyfikacji CL 1 oraz rodzaju działalności M-naprawa według EN 15085-2:2020+A1:2023

Obszar zastosowania: Naprawa pojazdów szynowych i części pojazdów szynowych za pomocą spawania (wraz z badaniami).

Zakres certyfikacji:

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t=3,0-16,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 2094
135	1.2	t1=5,0-20,0mm, t2≥5,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1391
135	1.1	t=3,0-12,0mm	FW gr 1.4 wg WPQR 25160 1392 2015
135	1.1	t=3,0-20,0mm	BW gr 1.4 wg WPQR 25160 1393 2015

Koordynator prac spawalniczych: Andrzej Trawiński, level A, data urodzenia: 30.11.1976 IWE

Równouprawniony zastępca: Mirosław Florczak, level A, data urodzenia: 01.04.1961 IWE

Zastępca: Jan Grzesiak, level C, IWS data urodzenia: 08.09.1988

Zastępca: Ryszard Kaczmarzyk, level C, IWS data urodzenia: 15.03.1961

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL036/24/01

Okres ważności: 22.09.2027 - 19.09.2027

Data wystawienia: 22.09.2025

Audytork: Tomasz Jankowski

Następna inspekcja w nadzorze: 22.09.2026 r.

Miejsce i data wystawienia: Zabrze, 22.09.2025

Dylewski

Michał Dylewski

Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL036/24/01

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t=3,0-60,0mm	BW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1973
111	1.1	t=4,0-16,0mm	FW gr 1.4 wg WPQR 25160 1394 2015
111	1.2-X120Mn12	t=3,0-16,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1751

Uwagi:

Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem: www.tuv.pl/zalaczniki.

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:

PKP CARGOTABOR Sp. z o. o. w restrukturyzacji
Grójecka 17
02-021 Warszawa
Polska

Przedstawiciel personelu koordynującego spawanie Andrzej Trawiński, level A, IWE, Mirosław Florczak, level A, IWE jest upoważniony do sprawdzania kwalifikacji spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie certyfikacji niniejszego certyfikatu.

Dodatkowy personel

spawalniczy:

Postanowienia ogólne:

według EN 15085-2:2020+A1:2023

Unieważnienie certyfikatu:

Jednostka certyfikująca wytwórcę, która wystawiła niniejszy certyfikat, jest uprawniona do jego unieważnienia, jeżeli:

- zaistnieją uzasadnione wątpliwości co do prawidłowego wykonywania prac spawalniczych według określonych norm odniesienia,

- zaistnieją uzasadnione wątpliwości co do prowadzenia prawidłowego nadzoru prac spawalniczych według określonych norm odniesienia,

- zażaden z uznanych w procesie certyfikacji koordynatorów prac spawalniczych nie będzie kontynuował współpracy z wytwórcą w zakresie nadzoru spawalniczego,

- nie będą dostępne aktualne i zgodne z określonymi normami odniesienia świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów spawania,

- spawaczom lub operatorom spawania zostaną zlecone do wykonania prace spawalnicze, które wykraczają poza zakresy ich kwalifikacji, które są potwierdzone egzaminami według odpowiednich norm odniesienia,

- nie będą spełnione inne wymagania określonych norm odniesienia,

- wytwórca odmówi jednostce certyfikującej możliwości przeprowadzenia corocznej weryfikacji,

- wytwórca zrezygnuje z certyfikatu.

Wytwórca spawalniczy jest zobowiązany złożyć do jednostki certyfikującej pisemne potwierdzenie przyjęcia unieważnienia certyfikatu.

W przypadku przedłużenia ważności aktualnego certyfikatu, wniosek w tej sprawie musi być złożony do jednostki certyfikującej wytwórcę na co najmniej dwa miesiące przed końcem okresu ważności aktualnego certyfikatu

Otrzymują:

1. Wnioskujący wytwórca (oryginał)
2. Archiwum