

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** ul. Grójecka 17, 02-021 Warszawa.
Punkt utrzymania taboru kolejowego w Czerwieńsku.
Nazwa punktu: Zakład Napraw Lokomotyw - Sekcja w Czerwieńsku.
Lokalizacja: ul. Boczna 4, 66-016 Czerwieńsk.

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=4,0-16,0mm	BW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1974 2018
135	1.2-11	t1=3,0-12,0mm, t2=3,0-12,0mm	FW gr 1.1, 1.4, 65G wg WPQR 25160 2791 2023
135	1.2	t=3,0-16,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1675 2016
135	1.1	t=1,5-3,0mm	BW gr 1.4 wg WPQR 25160 1414 2015

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

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

Zastępca: Artur Chmielewski, poziom C, data urodzenia: 16.06.1973

Uwagi:

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL043/24/01

Okres ważności: 30.09.2025 - 03.10.2027

Data wystawienia: 30.09.2025

Audytor: Tomasz Jankowski

Następna inspekcja w nadzorze 29.09.2026

Miejsce i data wystawienia Zabrze, 30.09.2025

Dylewski
Michał Dylewski
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL043/24/01

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 poziom A, IWE, Mirosław Florczak Poziom A, IWE są upoważnieni do sprawdzania kwalifikacji spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie certyfikacji niniejszego certyfikatu

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,

-żaden 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

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. jednostka certyfikująca wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 141

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com