

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że

**PKP CARGOTABOR Sp. o. o. w restrukturyzacji,  
Punkt utrzymania taboru kolejowego w Zduńskiej Woli Karsznicach.  
Nazwa punktu: Centralny Zakład Produkcji Komponentów - Sekcja w  
Zduńskiej Woli Karsznicach.  
Lokalizacja: ul. Kolejowa 6, 98-220 Zduńska Wola Karsznice**

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-X120Mn12	t1=3,0-12,0mm, t2=3,0-10,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 2789
135	1.2-11	t1=3,0-12,0mm, t2=3,0-12,0mm	FW gr 1.1, 1.4, 65G wg WPQR 25160
135	72.2-X120Mn12	t1=3,0-28,0mm, t2=3,0-6,0mm	FW
111	1.2-X120Mn12	t1=4,0-16,0mm, t2=3,0-10,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1416

**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:** Jakub Drozd, poziom C, IWS data urodzenia: 16.01.1981

**Uwagi:**

**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL042/24/01

**Okres ważności:** 21.10.2025 - 10.10.2027

**Data wystawienia:** 21.10.2025

**Audytor:** Tomasz Jankowski

**Następna inspekcja w nadzorze:** 06.10.2026

**Miejsce i data wystawienia:** Zabrze, 21.10.2025

*Andrzej Kierzek*

Jednostka Certyfikująca

**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL042/24/01

**Kontynuacja zakresu certyfikacji**

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	72.2-X120Mn12	t1=3,0-28,0mm, t2=3,0-6,0mm	FW

**Uwagi:**

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