

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 Tczewie.
Nazwa punktu: Północno-Zachodni Zakład Napraw Taboru -
Sekcja w Tczewie.
Lokalizacja: al. Solidarności 16, 83-110 Tczew

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 5 25160 988 2013, WPQR 5 25160 989 2013, WPQR 25160 1653 2016, WPQR 25160 1721 2017
135	1.2	t=3,0-16,0mm	BW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 25160 1342 2015, WPQR 25160 1343 2015, WPQR 25160 1817 2017

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

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

Zastępca: Kazimierz Cicholewski, level C, data urodzenia: 06.03.1969
IWS

Zastępca: Mariusz Kuźnia, level C, IWS data urodzenia: 25.01.1978

Uwagi:

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL040/24/01

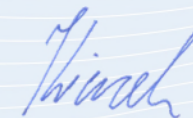
Okres ważności: 15.10.2025 - 01.10.2027

Data wystawienia: 15.10.2025

Audytor: Tomasz Jankowski

Następna inspekcja w nadzorze 01.10.2026

Miejsce i data wystawienia Zabrze, 15.10.2025



Andrzej Kierzek

Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL040/24/01

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2	t=3,0-12,0mm	BW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 5 25160 962 2013, WPQR 5 25160 963 2013
111	1.2	t=3,0-16,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 5 25160 990 2013, WPQR 5 25160 991 2013 WPQR 25160 1654 2016
111	1.2-X120Mn12	t1=3,0-16,0mm, t2=3,0-10,0mm	FW gr 1.1, 1.4 wg WPQR 5 25160 964 2013, WPQR 5 25160 965 2013, WPQR 25160 1655 2016

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.

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