

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**
Punkt utrzymania taboru kolejowego w Zabrzegu Czarnolesiu,

Nazwa punktu: Południowy Zakład Napraw Taboru - Sekcja w Zabrzegu Czarnolesiu,

Lokalizacja: ul. Gminna 25, 43-516 Zabrzeg Czarnolesie, Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

Poziomu klasyfikacji CL1 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=3,0-16,0 mm	FW gr.1.1,1.4 wg. WPQR 25160 1411 2015 WPQR 25610 1413 2015 WPQR 25160 1725 2017
	1.2	t=3,0-12,0 mm	BW gr. 1.1,1.4 wg WPQR 25160 1731 2017

(kontynuacja: kolejna strona)

Koordynator prac spawalniczych: Andrzej Trawiński, poziom A IWE data urodzenia: 30.11.1976
Równouprawniony zastępca: Mirosław Florczak, poziom A IWE data urodzenia: 01.04.1961
Zastępca: Krzysztof Foks, poziom C IWS data urodzenia: 21.10.1993
Edward Kobiela poziom C IWS data urodzenia: 26.06.1965
Uwagi: patrz – kolejna strona

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL045/24/01

Okres ważności: od 29.08.2025 do 25.09.2027

Data wystawienia: 29.08.2025

Audytor: Tomasz Jankowski
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)


Andrzej Kierzek
Jednostka Certyfikująca

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2-X120Mn12	t ₁ = 4,0-16,0 mm t ₂ = 3,0-10,0 mm	FW gr 1.1,1.4 wg WPQR 25160 1884 2018
	1.2	t=3,0-10,0 mm	FW gr.1.1,1.3.1.4 wg WPQR 25160 1412 2015
	1.2	t=4,0-16,0 mm	FW gr.1.1,1.4 wg WPQR 25160 1705 2017

Uwagi:

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

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa : PKP CARGOTABOR Sp. z o.o. w restrukturyzacji, ul. Grójecka 17, 02-021 Warszawa

Koordynatorzy prac spawalniczych Andrzej Trawiński i Mirosław Florczak są uprawnieni do przeprowadzania egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie zgodnym z zakresem certyfikacji niniejszego certyfikatu.

Postanowienia ogólne

według EN 15085-2

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