

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 Gorzowie Wlkp.

Nazwa punktu: Północno-Zachodni Zakład Napraw Taboru - Sekcja w
Gorzowie Wlkp Lokalizacja: ul. Dworcowa 17, 66-400 Gorzów Wlkp.,
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	1.1	t=3,0-10,0 mm	FW gr 1.4 wg WPQR 25160 1405 2015
	1.2	t=4,0-16,0 mm	FW gr 1.1.1.4 wg WPQR 25160 1407 2015

(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: Przemysław Bałuk, poziom C IWS data urodzenia: 14.04.1975

Dariusz Mataczyna, poziom C IWS data urodzenia: 20.05.1972

Uwagi: patrz – kolejna strona

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

Okres ważności: od 15.09.2025 do 18.09.2027

Data wystawienia: 15.09.2025

Audytorka: Tomasz Jankowski

Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)

Dylewski
Michał Dylewski
Jednostka Certyfikująca

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

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t=3,0-16,0 mm	BW gr 1.1,1.4 wg WPQR 25160 1706 2017 WPQR 25160 1722 2017 WPQR 25160 1707 2017
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 1406 2015

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 15085-2:2020+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