

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2020+A2:2025

Zaświadczam, że

Zakłady Remontowe Energetyki Katowice S.A.

Martyniaków 7

43-603 Jaworzno

Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

Poziomu klasyfikacji CL 1 oraz rodzaju działalności P-wytwarzanie, M-naprawa według EN 15085-2:2020+A2:2025

Obszar zastosowania:

Wytwarzanie nowych zespołów i części składowych pojazdów szynowych, naprawa części pojazdów szynowych; z wyłączeniem projektowania.

Zakres certyfikacji:

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.1	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
111	1.1	$t = 3,0 \div 12,0 \text{ mm}; t = 35,0 \div 140,0 \text{ mm}$	BW
111	1.2	$t \geq 4,0 \text{ mm}$	FW
111	1.2	$t = 3,0 \div 150,0 \text{ mm}; D \geq 44,5 \text{ mm}$	BW
111	1.2 / 8.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	FW
111	1.2 / 8.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW
111	3.1 / 8.2	$t = 3,0 \div 10,0 \text{ mm}$	FW
111	8.1	$t = 3,0 \div 10,0 \text{ mm}$	BW
111	8.2	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
111	8.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW

(kontynuacja: kolejna strona)

Koordynator prac spawalniczych:

Krzysztof Kusy, IWE poziom A

data urodzenia: 08.02.1973

1-szy zastępca:

Konrad Kurek, IWE poziom A

data urodzenia: 24.10.1982

Zastępca:

Bartłomiej Wąsala, IWE poziom A

data urodzenia: 07.04.1985

Uwagi:

patrz - kolejna strona

Nr certyfikatu:

TUVRh/15085/CL1/PL014/26

Okres ważności:

30.06.2026 - 29.06.2029

Data wystawienia:

30.06.2026

Audyt:

Michał Dylewski

Następna inspekcja w nadzorze

29.06.2027

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 30.06.2026

Andrzej Kierzek
Andrzej Kierzek

Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu:

TUVRh/15085/CL1/PL014/26

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	8.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW
114	1.2	$t = 3,0 \div 20,0 \text{ mm}$	BW
135	1.2	$t \geq 4,0 \text{ mm}$	FW
135	1.2	$t = 3,0 \div 260,0 \text{ mm}$	BW
135	2.2	$t \geq 3,0 \text{ mm}$	FW
135	2.2	$t = 1,0 \div 30,0 \text{ mm}$	BW
135p	2.2	$t = 1,4 \div 4,0 \text{ mm}$	FW
135	1.2 / 3.1	$t = 1,4 \div 4,0 \text{ mm}$ $t = 3,0 \div 59,0 \text{ mm}$	FW
135	2.2 / 8.1	$t = 1,0 \div 56,0 \text{ mm}$	FW
135	2.2 / 8.1	$t = 1,4 \div 20,0 \text{ mm}$	BW
135	3.1	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
135	3.1	$t = 3,0 \div 240,0 \text{ mm}$	BW
135	3.2	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
135	3.2	$t = 3,0 \div 100,0 \text{ mm}$	BW
135	8.1	$t = 3,0 \div 56,0 \text{ mm}$	FW
135	8.1	$t = 1,4 \div 24,0 \text{ mm}$	BW
136	1.2	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
136	1.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW
138	1.2	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
138	1.2	$t = 3,0 \div 120,0 \text{ mm}$	BW
141	1.1	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
141	1.1	$t = 1,6 \div 14,2 \text{ mm}$ $D \geq 8,0 \text{ mm}$	BW
141	1.2	$t = 1,5 \div 6,0 \text{ mm}$; $D \geq 27,0 \text{ mm}$	BW, FW
141	1.2	$t = 3,0 \div 22,0 \text{ mm}$; $D \geq 10,65 \text{ mm}$	BW, FW
141	1.2	$t = 3,0 \div 12,6 \text{ mm}$; $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
141	2.2	$t = 3,0 \div 40,0 \text{ mm}$	FW
141	3.1 / 2.2	$t = 3,0 \div 40,0 \text{ mm}$	FW
141	1.1 / 8.1	$t = 1,4 \div 12,0 \text{ mm}$; $D = 6,0 \div 42,6 \text{ mm}$	BW
141	2.2 / 8.1	$t = 3,0 \div 30,0 \text{ mm}$	FW
141	8.1	$t = 0,7 \div 12,0 \text{ mm}$	FW
141	8.1	$t = 0,8 \div 22,0 \text{ mm}$ $D = 8,6 \div 152,2 \text{ mm}$	BW
141/111	1.2	$t = 8,0 \div 32,0 \text{ mm}$ $D \geq 109,55 \text{ mm}$	FW
141/121	1.2	$t = 12,5 \div 72,0 \text{ mm}$	BW
141 / 135p	2.2	$t = 3,0 \div 40,0 \text{ mm}$	FW
141 / 135p	3.1 / 2.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW, FW
141 / 136	1.2	$t = 6,3 \div 25,0 \text{ mm}$	BW
141 / 138	1.2	$t = 6,25 \div 25,0 \text{ mm}$ $D \geq 69,85 \text{ mm}$	BW
783	1.2	$D = 8,0$; $10,0 \text{ mm}$	-
783	1.2	$D = 6,0$; $\geq 1,5 \text{ mm}$	-
135	2.2	$t = 3,0 \div 20,0 \text{ mm}$	FW (automatyczny)
135	3.2	$t \geq 5,0 \text{ mm}$	FW (automatyczny)
135	3.2	$t \geq 3,0 \text{ mm}$	BW, FW (automatyczny)
135	3.2 / 1.2	$t = 3,0 \div 50,0 \text{ mm}$	FW (automatyczny)
135	3.2 / 1.2	$t = 3,0 \div 24,0 \text{ mm}$	BW, FW (automatyczny)
135	3.2 / 3.1	$t \geq 3,0 \text{ mm}$	BW, FW (automatyczny)

Uwagi:

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

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:

Zakłady Remontowe Energetyki Katowice S.A.
ul. Generała Zygmunta Waltera Jankego 13
40-615 Katowice
Polska

Przedstawiciele personelu nadzoru prac spawalniczych, p. Krzysztof Kusy, p. Konrad Kurek i p. Bartłomiej Wąsala są uprawnieni do przeprowadzania egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie zgodnym z zakresem certyfikacji niniejszego certyfikatu.

Dodatkowy personel spawalniczy:

Jacek Czardybon, data urodzenia: 05.08.1971, IWE, poziom A

Piotr Michalski, data urodzenia: 31.10.1993, IWE, poziom A

Postanowienia ogólne:

według EN 15085-2:2020+A2:2025

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