

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **Zakłady Remontowe Energetyki Katowice S.A.**  
ul. Martyniaków 7  
43-603 Jaworzno  
Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

**Poziomu klasyfikacji CL1 oraz rodzaju działalności  
P – wytwarzanie, M – naprawa  
według EN 15085-2:2020**

**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	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 \div 12,0$ mm $t = 35,0 \div 140,0$ mm	BW
	1.2	$t \geq 4,0$ mm	FW
		$t = 3,0 \div 150,0$ mm $D \geq 44,5$ mm	BW
	1.2 / 8.2	$t = 3,0 \div 24,0$ mm	BW

(kontynuacja: kolejna strona)

**Koordynator prac spawalniczych:** Krzysztof Kusy, IWE      data urodzenia: 08.02.1973  
**Równouprawniony zastępca:** Konrad Kurek, IWE      data urodzenia: 24.10.1982  
**Zastępca:** Bartłomiej Wąsala, IWE      data urodzenia: 07.04.1985  
**Uwagi:** patrz – kolejna strona  
**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL013/23  
**Okres ważności:** od 30.06.2023 do 29.06.2026  
**Data wystawienia:** 26.06.2023  
**Audytor:** Krzysztof Skrzypek  
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)



*Andrzej Kierzek*  
Andrzej Kierzek  
Jednostka Certyfikująca

## Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2 / 8.2	$t = 3,0 \div 24,0$ mm	BW
	3.1 / 8.2	$t = 3,0 \div 10,0$ mm	FW
	8.1	$t = 3,0 \div 10,0$ mm	BW
	8.2	$t \geq 5,0$ mm $t = 3,0 \div 24,0$ mm	FW BW
114	1.2	$t = 3,0 \div 20,0$ mm	BW
135	1.2	$t \geq 4,0$ mm	FW
		$t = 3,0 \div 260,0$ mm	BW
	2.2	$t \geq 3,0$ mm $t = 1,0 \div 30,0$ mm	FW BW
135p	2.2	$t = 1,4 \div 4,0$ mm	FW
135	1.2 / 3.1	$t = 1,4 \div 4,0$ mm $t = 3,0 \div 59,0$ mm	FW
		$t = 1,0 \div 56,0$ mm	FW
	2.2 / 8.1	$t = 1,4 \div 20,0$ mm	BW
		$t \geq 5,0$ mm	FW
	3.1	$t = 3,0 \div 240,0$ mm	BW
		$t \geq 5,0$ mm	FW
	3.2	$t = 3,0 \div 100,0$ mm	BW
		$t = 3,0 \div 56,0$ mm	FW
8.1	$t = 1,4 \div 24,0$ mm	BW	
	$t \geq 5,0$ mm	FW	
136	1.2	$t = 3,0 \div 24,0$ mm	BW
		$t \geq 5,0$ mm	FW
138	1.2	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 \div 120,0$ mm	BW
141	1.1	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 1,6 \div 14,2$ mm $D \geq 8,0$ mm	BW
	1.2	$t = 1,5 \div 6,0$ mm $D \geq 27,0$ mm	BW, FW
	1.2	$t = 3,0 \div 22,0$ mm $D \geq 10,65$ mm	BW, FW
	1.2	$t = 3,0 \div 12,6$ mm $D \geq 25,0$ mm	BW
	2.2	$t = 3,0 \div 40,0$ mm	FW
	3.1 / 2.2	$t = 3,0 \div 40,0$ mm	FW
	1.1 / 8.1	$t = 1,4 \div 12,0$ mm $D = 6,0 \div 42,6$ mm $D \geq 57,2$ mm	BW
	2.2 / 8.1	$t = 3,0 \div 30,0$ mm	FW
141 / 111	1.2	$t = 0,7 \div 12,0$ mm	FW
		$t = 0,8 \div 22,0$ mm $D = 8,6 \div 152,2$ mm	BW
		$t = 8,0 \div 32,0$ mm $D \geq 109,55$ mm	BW
141 / 121	1.2	$t = 12,5 \div 72,0$ mm	BW
141 / 135p	2.2	$t = 3,0 \div 40,0$ mm	FW
	3.1 / 2.2	$t = 3,0 \div 24,0$ mm	BW, FW
141 / 136	1.2	$t = 6,3 \div 25,0$ mm	BW
141 / 138	1.2	$t = 6,25 \div 25,0$ mm $D \geq 69,85$ mm	BW
783	1.2	$D = 8,0; 10,0$ mm	---
	2.2	$D = 6,0; \geq 1,5$ mm	---

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL013/23

### **Uwagi:**

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

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:  
Zakłady Remontowe Energetyki Katowice S.A.  
ul. Generała Zygmunta Waltera Jankego 13  
40-615 Katowice

Dodatkowy personel nadzoru spawalniczego:  
Jacek Czardybon, data urodzenia: 05.08.1971, IWE;  
Piotr Michalski, data urodzenia: 31.10.1993, IWE;

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.

### **Postanowienia ogólne**

według EN 15085-2:2020.

### **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