

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
		$t = 3,0 \div 24,0$ 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	FW	

(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/PL013/23/01
Okres ważności: od 01.07.2024 do 29.06.2026
Data wystawienia: 01.07.2024
Audytork: Andrzej Kierzek
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)

Dylewski
Michał Dylewski
Jednostka Certyfikująca



Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	8.2	$t = 3,0 + 24,0$ mm	BW
114	1.2	$t = 3,0 + 20,0$ mm	BW
135	1.2	$t \geq 4,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 260,0$ mm	BW
	2.2	$t \geq 3,0$ mm	FW
		$t = 1,0 + 30,0$ mm	BW
135p	2.2	$t = 1,4 + 4,0$ mm	FW
135	1.2 / 3.1	$t = 1,4 + 4,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 59,0$ mm	
	2.2 / 8.1	$t = 1,0 + 56,0$ mm	FW
		$t = 1,4 + 20,0$ mm	BW
	3.1	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 240,0$ mm	BW
	3.2	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 100,0$ mm	BW
8.1	$t = 3,0 + 56,0$ mm	FW	
	$t = 1,4 + 24,0$ mm	BW	
136	1.2	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 24,0$ mm	BW
138	1.2	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 120,0$ mm	BW
141	1.1	$t \geq 5,0$ mm	FW
		$t = 1,6 + 14,2$ mm $D \geq 8,0$ mm	BW
	1.2	$t = 1,5 + 6,0$ mm, $D \geq 27,0$ mm	BW, FW
	1.2	$t = 3,0 + 22,0$ mm; $D \geq 10,65$ mm	BW, FW
	1.2	$t = 3,0 + 12,6$ mm; $D \geq 25,0$ mm	BW
	2.2	$t = 3,0 + 40,0$ mm	FW
	3.1 / 2.2	$t = 3,0 + 40,0$ mm	FW
	1.1 / 8.1	$t = 1,4 + 12,0$ mm; $D = 6,0 + 42,6$ mm $D \geq 57,2$ mm	BW
2.2 / 8.1	8.1	$t = 3,0 + 30,0$ mm	FW
		$t = 0,7 + 12,0$ mm	FW
141 / 111	1.2	$t = 8,0 + 32,0$ mm $D \geq 109,55$ mm	BW
		$t = 12,5 + 72,0$ mm	BW
141 / 121	1.2	$t = 12,5 + 72,0$ mm	BW
		$t = 3,0 + 40,0$ mm	FW
141 / 135p	3.1 / 2.2	$t = 3,0 + 40,0$ mm	FW
		$t = 3,0 + 24,0$ mm	BW, FW
141 / 136	1.2	$t = 6,3 + 25,0$ mm	BW
141 / 138	1.2	$t = 6,25 + 25,0$ 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	---
135	2.2	$t = 3,0 + 20,0$ mm	FW (automatyczny)
		$t \geq 5,0$ mm	FW (automatyczny)
	3.2	$t \geq 3,0$ mm	BW, FW (automatyczny)
		$t = 3,0 + 50,0$ mm	FW (automatyczny)
	3.2 / 1.2	$t = 3,0 + 24,0$ mm	BW, FW (automatyczny)
		$t \geq 3,0$ mm	BW, FW (automatyczny)
3.2 / 2.2	$t = 3,0 + 30,0$ mm	FW (automatyczny)	

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL013/23/01

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

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