

CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że

Huta Zabrze S.A.

Mikulczycka 13

41-800 Zabrze

Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

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

Obszar zastosowania:

Wytwarzanie nowych zespołów i części składowych pojazdów szynowych, z wyłączeniem projektowania oraz zakupu części spawanych.

Zakres certyfikacji:

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.1, 1.2	$t \geq 3 \text{ mm}$; $D \geq 30,15 \text{ mm}$	FW
135	1.1, 1.2	$t = 3 \div 100 \text{ mm}$; $D \geq 44,5 \text{ mm}$	BW
135	1.2 / 3.1	$t = 15 \div 160 \text{ mm}$	BW
135	1.2 / 8.1	$t \geq 1,4 \text{ mm}$	FW

(kontynuacja: kolejna strona)

Koordynator prac spawalniczych:

Rafał Bieniek, IWE poziom A

data urodzenia: 31.10.1974

1-szy zastępca:

Paweł Halder, IWE poziom A

data urodzenia: 19.12.1988

Uwagi:

patrz - kolejna strona

Nr certyfikatu:

TUVRh/15085/CL1/PL016/26

Okres ważności:

06.06.2026 - 05.06.2029

Data wystawienia:

05.06.2026

Audyt:

Michał Dylewski

Następna inspekcja w nadzorze

05.06.2027

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 05.06.2026

Andrzej Kierzek

Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL016/26

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2 / 8.1	t = 3 ÷ 16 mm	BW
135	1.3	t = 10 ÷ 50 mm	BW
135	3.1	t = 3 ÷ 100 mm	BW
135	3.1	t ≥ 5 mm	FW
135	8.1	t = 25 ÷ 100 mm	BW
135	8.1	t = 8 ÷ 32 mm	FW/BW
135	1.2	t1 = 15-60 mm t2 ≥ 40 mm	BW
135	1.2/1.3	t=40-160 mm	BW/FW
135	1.3/3.1	t=40-160 mm	BW
141	1.2	t = 3 ÷ 16 mm; D ≥ 44,5 mm	BW
141	1.2	t = 3 ÷ 24 mm; D ≥ 25,0 mm	BW
141	1.2 / 8.1	t = 3 ÷ 50 mm	FW
141	8.1	t = 2 ÷ 6 mm; D ≥ 44,5 mm	FW
136	8.1	t ≥ 5 mm	FW

Uwagi:

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

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