

# CERTYFIKAT

## Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2007

Zaświadcza się, że **KS KONSTRUKCJE STALOWE Sp. z o. o.**  
ul. Kolejowa 1  
46-040 Ozimek  
POLSKA

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

### Poziomu certyfikacji CL1 według EN 15085-2:2007

**Obszar zastosowania:** Wytwarzanie nowych zespołów i części składowych pojazdów szynowych – podwozie (część czołowa ostoi, ostojnica i belka skrętu); budowa zbiorników bezciśnieniowych bez specjalnego ciśnienia próbnego z wyłączeniem projektowania oraz zakupu części spawanych.

#### Zakres certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t = 3÷140 mm; D ≥ 30 mm	BW
		t ≥ 1,8 mm; D ≥ 25 mm	FW
	8.1	t ≥ 3 mm; D ≥ 40 mm	FW
		t = 3÷12 mm; D ≥ 84,3 mm	BW
8.1+1.2	t = 10÷40 mm; D ≥ 500 mm	FW	
	t = 3÷10 mm; D ≥ 38 mm	BW	
136	1.2	t = 3÷30 mm; D ≥ 30,15 mm	FW
138	1.1	t = 4÷9,6 mm; D ≥ 500 mm	FW
	1.2	t = 3÷24 mm; D ≥ 500 mm	BW
138+136	1.1	t = 3÷24 mm; D ≥ 500 mm	BW
141+135	1.2	t = 3÷12,6 mm; D ≥ 30,2 mm	BW

(kontynuacja: kolejna strona)

**Koordynator prac spawalniczych:** Henryk Flegler (EWE) data urodzenia: 02.03.1961  
**Równouprawniony zastępca:** Krzysztof Nalepa (EWE) data urodzenia: 08.08.1977  
**Zastępca:** – data urodzenia: –

**Uwagi:** patrz – kolejna strona

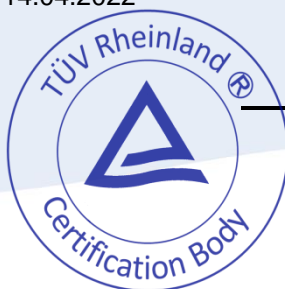
**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL005/19/01

**Okres ważności:** od 15.04.2019 do 14.04.2022

**Data wystawienia:** 23.04.2020

**Audytorka:** Szczepanik

Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)



*Krajewska*

Ewa Krajewska  
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu.: TUVRh/15085/CL1/PL005/19/01

### Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	1.1	t = 1,3÷10 mm; D = 10÷96,6 mm	BW
	1.2	t = 4÷16 mm; D ≥ 500 mm	FW
		t = 3÷16 mm; D ≥ 25 mm	BW
	8.1	t = 1,05÷40 mm; D ≥ 9 mm	FW
		t = 1,4÷15,2 mm; D ≥ 11 mm	BW
	8.1+1.2	t = 2,03÷12 mm; D ≥ 30,2 mm	FW
	t = 2,03÷3,77 mm; D ≥ 30,2 mm	BW	
141+135	8.1	t = 2÷14 mm; D ≥ 150 mm	BW
121	1.2	t = 3÷20 mm; D ≥ 500 mm	BW
783	1.2	t ≥ 2 mm	M6 ÷ M10
	8.1	t ≥ 1,5 mm	M6 ÷ M10
	1.2+8.1	t ≥ 3 mm	M10

### Uwagi:

Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem:

[www.tuv.pl/zalaczniki](http://www.tuv.pl/zalaczniki).

Klasyfikacja Działalności Gospodarczej:

Produkcja silników i turbin, z wyłączeniem silników lotniczych, samochodowych i motocyklowych (28.11)

Naprawa i konserwacja metalowych wyrobów gotowych (33.11)

Naprawa i konserwacja pozostałego sprzętu transportowego (33.17)

Koordynator prac spawalniczych, p. Henryk Flegler jest uprawniony do przeprowadzania egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie zgodnym z zakresem certyfikacji niniejszego certyfikatu.

### Postanowienia ogólne

według EN 15085-2:2007.

### 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.

ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca

Biuro ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: [post@pl.tuv.com](mailto:post@pl.tuv.com)