

CERTYFIKAT

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

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

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	1.2	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

(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: Piotr Kabata (IWS) data urodzenia: 01.08.1960
Uwagi: patrz – kolejna strona

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL075/22

Okres ważności: od 20.04.2022 do 19.04.2025

Data wystawienia: 20.04.2022

Audytor: Paweł Szczepanik
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)



Andrzej Kierzek
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL075/22

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
138+136	1.1	$t = 3+24 \text{ mm}; D \geq 500 \text{ mm}$	BW
141+135	1.2	$t = 3+12,6 \text{ mm}; D \geq 30,2 \text{ mm}$	BW
141	1.1	$t = 1,3+10 \text{ mm}; D = 10+96,6 \text{ mm}$	BW
	1.2	$t = 4+16 \text{ mm}; D \geq 500 \text{ mm}$	FW
		$t = 3+16 \text{ mm}; D \geq 25 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t = 1,05+40 \text{ mm}; D \geq 9 \text{ mm}$	FW
		$t = 1,4+15,2 \text{ mm}; D \geq 11 \text{ mm}$	BW
	8.1+1.2	$t = 2,03+12 \text{ mm}; D \geq 30,2 \text{ mm}$	FW
$t = 2,03+3,77 \text{ mm}; D \geq 30,2 \text{ mm}$		BW	
141+135	8.1	$t = 2+14 \text{ mm}; D \geq 150 \text{ mm}$	BW
121	1.2	$t = 3+20 \text{ mm}; D \geq 500 \text{ mm}$	BW
783	1.2	$t \geq 2 \text{ mm}$	M6 + M10
	8.1	$t \geq 1,5 \text{ mm}$	M6 + M10
	1.2+8.1	$t \geq 3 \text{ mm}$	M10

Uwagi:

Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem:
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)

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

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

Jednostka Certyfikująca

e-mail: post@pl.tuv.com

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2:2020

This is to certify that **KS KONSTRUKCJE STALOWE Sp. z o. o.**
ul. Kolejowa 1
46-040 Ozimek
POLAND

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

**Classification level CL 1 and type of activity
P – production according to EN 15085-2:2020**

Field of application: Manufacturing of new assemblies and components for railway vehicles, except design and except purchasing of welded parts.

Range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
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
		t = 10+40 mm; D ≥ 500 mm	FW
136	8.1+1.2	t = 3+10 mm; D ≥ 38 mm	BW
		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

(continuation: see reverse)

Responsible welding coordinator: Henryk Flegler (EWE) born: 02.03.1961
Deputy with equal rights: Krzysztof Nalepa (EWE) born: 08.08.1977
Deputy: Piotr Kabata (IWS) born: 01.08.1960
Comments: see reverse
Certificate no.: TUVRh/15085/CL1/PL075/22
Valid: from 20.04.2022 to 19.04.2025
Issued on: 20.04.2022
Auditor: Paweł Szczepanik
 General regulations (see reverse)



Handwritten signature

Andrzej Kierzek
Certification Body

Certificate no.: TUVRh/15085/CL1/PL075/22

Continuation of range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
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
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

Comments:

Certification conditions EN 15085-2 are available on:
www.tuv.pl/zalaczniki

Classification of Economic Activities:

Manufacture of engines and turbines, except aircraft, vehicle and cycle engines (28.11)
Repair and maintenance of fabricated metal products (33.11)
Repair and maintenance of other transport equipment (33.17)

General regulations

according to EN 15085-2:2020.

Revocation of the Certificate

Manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate.

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least two months before the end of the period of validity of the current certificate.

Distribution list:

1. Applicant (original)
2. Files