

# CERTYFIKAT

## jakość spawania materiałów metalowych zgodnie z normą PN-EN ISO 3834-2

Niniejszym zaświadcza się, iż firma: **WAGONY ŚWIDNICA Sp. z o.o.**

Zakład spawalniczy:

Lokalizacja: **ul. Strzelińska 35**  
(adres zakładu spawalniczego) **58-100 Świdnica**

spełnia wymagania jakości podane w normie **PN-EN ISO 3834-2:2021-09**

Rodzaj wyrobu(ów): projektowanie, wytwarzanie, modernizacja i naprawa pojazdów szynowych i ich komponentów

Norma(y) dotycząca(e) wyrobu(ów)	Alternatywna(e) norma(y) patrz PN-EN ISO 3834-5
PN-EN 15085-2, PN-EN 15085-3, PN-EN 15085-4, PN-EN 15085-5, PN-EN 15085-6	PN-EN 60974-4, PN-HD 60364-6, PN-EN 50504 oraz specyfikacja AAR M-1002, załącznik W

### Zakres certyfikacji:

Proces spawalniczy zgodny z PN-EN ISO 4063	Grupa materiałów zgodnie z ISO/TR 15608	Uwagi	
111	1-1 (1.2)	EN 288-3, ręczne	
	(1.2-45)	EN 288-3, ręczne	
	Hardox 500 - C35	EN ISO 15614-1, ręczne	
	1.2	EN ISO 15614-1, ręczne	
121	1-1	EN 288-3 zmechanizowane	
	W 02		
	2		
	P460NL2-S355J2G3C		
	P295GH-S275JR		
	S355J2G3		
	P355NL2	EN ISO 15614-1 zmechanizowane	
	S690QL/S690Q		
	1.2		
	1.3-1.3		
	1.1-1.3	EN 288-3 zmechanizowane	
	1.1-1.3		
	7.1-X2CrNi12	EN ISO 15614-1 automatyczne	
	1-1		
	1-1	EN ISO 15614-7 automatyczne	
	1-1		
1.3	EN ISO 15614-1 automatyczne		
1.3			
1.3-1.3	EN ISO 15614-1 automatyczne		
1.3			
1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15614-1 automatyczne		
1-1 (1.1, 1.2, 1.3, 1.4)			
2-2 (2.1, 2.2)	EN ISO 15614-1		
XAR450 TKS-WBL; 7010 09.17; Hardox 450	poziom 2, automatyczne		
7-7 (7.1)	PN-EN ISO 15614-1		
125	2-2 (2.1, 2.2)	poziom 2, automatyczne	
	XAR450 TKS-WBL	EN ISO 15614-1	
	7010 09.17 Hardox 450	poziom 2, automatyczne	
	131	X5CrNi 18.10	EN ISO 15614-1
		X10CrNiTi	poziom 2, automatyczne
	X10CrNiTi	EN 288-3 zmechanizowane	
18.9/St. 52-3	EN 288-4 zmechanizowane		
18.10/P460LN1			
131	AlSi1MgMn-AlSi1MgMn	EN ISO 15614-2 zmechanizowane	
AlSi1MgMn-AlSi1MgMn			
AlSi1MgMn-AlSi1MgMn	EN ISO 15614-2 zmechanizowane		
AlMg3- AlMg3			
22.3-22.3, 22.1-22.1, 22.2-22.2, 22.4-22.4, kombinacje pomiędzy 22.1, 22.2, 22.3, 22.4	EN ISO 15614-2 zmechanizowane		
23.1-23.1, 22.1-22.1, 22.2-22.2, 22.3-22.3, 22.4-22.4, kombinacje pomiędzy 22.1,			

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

	22.2, 22.3   22.4	
	8.1	EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1-1	
	9-9	
	3-3	
	3-1	
	1	
	2	
	P460NL2-X5CrNi18-10	
	P460NL1/S355J2G3	
	W02	
	P355NL1/P355NL2	
	S690QL1	
	S690QL1/S355J2G3	
	S355NL2/S355J2G3	EN 288-3 częściowo zmechanizowane
	S355J2G3/X5CrNi 18.10	
	S355J2G3Cu3/X2CrNi 12	
	S355NL2/X2CrNi 12	
	P295GH	
	S355J2G3C CU3-41Cr4	
	S275JR	
	S355J2G3C Cu3	
	S355J2G3	
	S690QL	
	S690Q/S355J2G3	
	S355J2G3	
	P460NL2	
	1.3-3.1	
	1.1	
	1.2	
	S355J2G3-C45	
	1.1-1.3	
	1.1-1.2	
	3.1-1.3	EN ISO 15614-1 częściowo zmechanizowane
	1.2-1.2	
	1.2-8.1	
	1.2-3.1	
	1.2-1.2	
	X120Mn12-S355J2N	
	10.1	
	1	EN 288-3 częściowo zmechanizowane
	1-1 (1.1, 1.2, 1.3, 1.4)	EN ISO 15614-1 częściowo zmechanizowane
	8-8 (8.1)	EN ISO 15614-1 ręczne
	8-1 (8.1-1.1, 8.1-1.2, 8.1-1.4)	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15614-1, poziom 2, częściowo zmechanizowane
	3-3 (1-1, 2-1, 2-2, 3-1, 3-2)	PN EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	PN EN ISO 15614-1, poziom 2, automatyczne
	2.2	EN ISO 15614-1, poziom 1
	HARDOX 450 – 2.2	EN ISO 15614-1, poziom 1
	E260-450-MS C1 – X120Mn12	EN ISO 15613
	1-1	
	2	
	P355NL1/P355NL2	
	P355NL1	EN 288-3 zmechanizowane
	P460NL2	
	P295GH	
	S355J2G3	
	P355NL2	
	1.3	
	1.2	EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1.2-1.2	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15614-1 częściowo zmechanizowane/automatyczne
135/141	1.2	EN ISO 15614-1 zmechanizowane/ręczne
	S355J2G3	
	S355J2G3	
	S355J2G3	
	S355J2G3	EN 288-3 zmechanizowane
	S690QL/S690Q	
	S690QL	
	S690Q	
	10.1	
	10.1	EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1	EN 288-3 zmechanizowane
	9-9	
	1	
141	1	EN 288-3 ręczne
	CuZn40Pb2-CuZn40Pb2	

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

	1	
	ALMg3-ALMg3	
	1	
	S235JRH	
	8.1	EN ISO 15614-1 ręczne
	8.1	EN ISO 15614-7 automatyczne
	1-1	EN ISO 15614-1 ręczne
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15614-1, poziom 2, ręczne
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	
141/131	W09	EN 288-3 ręczne/zmechanizowane
141/135	2	EN 288-3 ręczne/zmechanizowane
	X6CrNiMoTi 17-12-2	
	AlMg3-ALMg3	
21	22.3-23.1	EN ISO 15614-12 zmechanizowane
	22.3-22.3	
	23.1-22.3-22.3	
	01-01	
	01-01	EN 288-3 zmechanizowane
	01-01	
	18G2A	
	1.2 z 11.2	EN ISO 15614-13
784	1 (1.2)	EN ISO 14555 zmechanizowane
135	1 (1.1, 1.2) + Hardox 450	EN ISO 15614-1, poziom 2
135	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15614-1, poziom 2
135	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	EN ISO 15613
135	Q355D	EN ISO 15614-1, poziom 2

Odpowiedzialny personel nadzoru spawalniczego:

Nazwisko i imię	Kwalifikacje	Opis stanowiska	Poziom*
Pławecki Mariusz	IWE/EWE	Główny Spawalnik	C
Radliński Wojciech	IWE	Zastępca Głównego Spawalnika	C
Pakuła Grzegorz	IWT	Spawalnik	S
Uhryn Arkadiusz	IWS	Spawalnik	B
Duczyński Dariusz	IWS	Mistrz	B
Michałowski Tomasz	IWE	Spawalnik	C
Gradzik Grzegorz	IWS	Spawalnik	S

\* należy podać poziom kwalifikacji zgodnie z PN-EN ISO 14731.


Certyfikat numer: **25160 318 2024 WP**

Program certyfikacji PRCp-02

Data udzielenia certyfikacji: **13-01-2020**

Data ważności: **12-01-2026**

Data wydania certyfikatu: **16-01-2024**

  
(podpis osoby upoważnionej)



## Postanowienia ogólne

### Zawieszenie, cofnięcie lub ograniczenie zakresu certyfikacji

Transportowy Dozór Techniczny (TDT), który wystawił niniejszy certyfikat może zawiesić, cofnąć lub ograniczyć zakres certyfikacji, gdy:

- występują uzasadnione wątpliwości co do wykonywania prac spawalniczych zgodnie z warunkami określonymi w odpowiednich normach,
- występują uzasadnione wątpliwości co do prawidłowego nadzorowania prac spawalniczych zgodnie z określonymi normami,
- wystąpi brak uznanego nadzoru spawalniczego,
- występuje brak aktualnych świadectw egzaminu kwalifikacyjnego potwierdzających uprawnienia spawaczy i innego personelu spawalniczego zgodnie z określonymi normami,
- spawacze lub inny personel spawalniczy, który nie zdał egzaminu, jest angażowany do wykonania prac spawalniczych określonych w podanych normach,
- nie są spełnione inne wymogi w określonych normach,
- odmówiono TDT możliwości przeprowadzenia corocznego auditu/inspekcji,
- zakład spawalniczy zrezygnuje z certyfikacji.

W przypadku, gdy obowiązujący certyfikat ma zostać przedłużony, co najmniej **dwa miesiące** przed upływem jego ważności należy złożyć w TDT odpowiedni wniosek o ponowną certyfikację.

### Uwagi

Następujące osoby nadzorujące spawanie są upoważnione w ramach obowiązywania niniejszego certyfikatu do potwierdzania ważności certyfikatów/ świadectw egzaminu kwalifikacyjnego spawaczy/ operatorów urządzeń spawalniczych/ nastawiaczy zgrzewania oporowego zgodnie z odpowiednimi normami:

Pławecki Mariusz (IWE/EWE, poziom C)

Radliński Wojciech (IWE, poziom C)

Grzegorz Pakuła (IWT, poziom S)

Arkadiusz Uhryn (IWS, poziom B)

Dariusz Duczyński (IWS, poziom B)

Tomasz Michałowski (IWE, poziom C)

Grzegorz Gradzik (IWS, poziom S)

Otrzymują:

1. Wnioskodawca (oryginał)
2. a/a