

CERTYFIKAT

spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych zgodnie z normą PN-EN 15085-2

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

Zakład spawalniczy:

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

może wykonywać prace spawalnicze w zakresie obowiązywania poziomu certyfikacji CL1 normy PN-EN 15085-2:2021-03

Zakres zastosowania: projektowanie, wytwarzanie, modernizacja i naprawa pojazdów szynowych i ich komponentów

Rodzaj działalności: D, P, M, S

Zakres certyfikacji:

Proces spawalniczy zgodny z PN-EN ISO 4063	Grupa materiałów zgodnie z ISO/TR 15608	Wymiary [mm]	Uwagi
111	1-1 (1.2)	BW:25,0; FW: 3,0-24,0	EN 288-3, ręczne
	(1.2-45)	FW:10 z 12	EN 288-3, ręczne
	Hardox 500 - C35	FW: 12,0 z 30,0	EN ISO 15614-1, ręczne
	1.2	BW: 3,0-20,0; FW: 3,0-20,0	EN ISO 15614-1, ręczne
121	1-1	FW: 6,6-6,0	EN 288-3 zmechanizowane
	W 02	FW (K-Naht): 9,0-32,0	
	2	FW (T-Stoß EN 29692): 10,0-13,75	
	P460NL2-S355J2G3C	FW (T-Stoß EN 29692): 12,3-10,00	
	P295GH-S275JR	FW (T-Stoß EN 29692): 12,3-10,00	
	S355J2G3	FW (Kehlnaht Kennzahl 3.10A EN 29692): 3,0-14,00	
	P355NL2	FW (T-Stoß einseitig EN 29692): 7,9-31,6	
	S690QL/S690Q	FW (Kehlnaht): 3,0-20,00	
	1.2	FW:10,0-24,00	
	1.3-1.3	BW:3,0-23,2	
	1.1-1.3	FW:6,32-15,24	
	1.1-1.3	FW:6,35-15,24	
	7.1-X2CrNi12	BW:5,0	
	1-1	FW:15/15	EN 288-3 zmechanizowane
	1-1	FW:8/10	
	1-1	FW:6/12	EN ISO 15614-1 automatyczne
	1.3	BW:8,25-33,0; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	1.3	BW:6,25-25,0; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	1.3-1.3	FW: 6,25-25,0/10,0-40,0	
	1.3	Napojina: 13,20-24,75	EN ISO 15614-7 automatyczne
1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	FW:5,0-20,0; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	EN ISO 15614-1 automatyczne	
1-1 (1.1, 1.2, 1.3, 1.4)	BW: 6,25-25,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA	EN ISO 15614-1 poziom 2, automatyczne	
2-2 (2.1, 2.2)	BW: 3,0-10,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA		
XAR450 TKS-WBL; 7010 09.17; Hardox 450	BW: 3,0-16,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC		
7-7 (7.1)	BW: 3,0-10,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15614-1 poziom 2, automatyczne	
125	S690QL	BW: 6,25-25,0	EN 288-3 zmechanizowane
131	X10CrNiTi 18.9/St. 52-3	FW: 12,0; D=108,0	EN 288-3 zmechanizowane
	X10CrNiTi 18.10/P460LN1	FW: 12,5; D=88,9	
	X5CrNi 18.10	FW:3,0	
	AlSi1MgMn-AlSi1MgMn	BW:4,0	EN 288-4 zmechanizowane
	AlSi1MgMn-AlSi1MgMn	BW:10,0	
	AlSi1MgMn-AlSi1MgMn	FW:5,0	
	AlMg3- AlMg3	FW:2,5	
	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	BW:0,75-3,0; FW:0,75-3,0	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,	FW:0,75-3,0		

	22.2, 22.3 i 22.4		
	8.1	BW:0,7-1,3; FW:0,7-1,3; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1-1	BW:6,0; 6,6; 6,6 z 25,0; 10,0; FW: 6,6;6,6 z 10,0 D=50,0	EN 288-3 częściowo zmechanizowane
	9-9	BW:25,0; 8,0; 4,0; FW:4,0 z 8,0; 4,0 z 25,0 D=108,0	
	3-3	BW:12,7	
	3-1	BW:12,7 z 12,0; FW:12,7 z 12,0	
	1	BW:3,0-24,0; FW:3,0-24,0	
	2	BW:10,0-13,75; FW:10,0-13,75	
	P460NL2-X5CrNi18-10	BW:12,7 z 5,49; 10,0 z 6,0; FW:12,7 z 5,49; D=88,9	
	P460NL1/S355J2G3	FW:10,0-13,75	
	W02	FW:9,0-32,0	
	P355NL1/P355NL2	BW:7,9-31,6	
	S690QL1	BW:3,0-20,0; FW:3,0-20,0	
	S690QL1/S355J2G3	BW:7,5-50,0	
	S355NL2/S355J2G3	FW:15,0/10,0	
	S355J2G3/X5CrNi 18.10	BW:3,0; FW:3,0	
	S355J2G3Cu3/X2CrNi 12	FW:5,0; 5,0/1,5	
	S355NL2/X2CrNi 12	FW:15,8/5,0	
	P295GH	BW:7,0 z 40,0; FW:7,0 z 40,0	
	S355J2G3C CU3-41Cr4	FW:4,0; D=31	
	S275JR	BW:20,0	
	S355J2G3C Cu3	BW:1,6-2,2; FW: 1,6-2,2	
	S355J2G3	BW:12,5-50,0; FW:12,5-50,0	
	S690QL	BW:7,5-30,0; FW:7,5-30,0	
	S690QL/S355J2G3	BW:3,0-20,0; 7,5-30,0	
	S355J2G3	BW:3,0-20,0; FW:3,0-20,0	
	P460NL2	FW:6,35-25,4	
	1.3-3.1	BW:12,2-12,0; FW:12,2-12,0	
	1.1	BW:1,0; 4,5; FW:1,0; D=88,9	
	1.2	BW 6,0; 6,0 z 15,8; 15,8; 10,0; 4,5; D=88,9	
	S355J2G3-C45	BW:20,0	
	1.1-1.3	BW:6,35-25,4; FW 6,35-15,24; D>500,0	
	1.1-1.2	BW:7,5-40,0; FW:5,0-18,0; D>500,0	
	3.1-1.3	BW:6,35-25,4; D>500,0	
	1.2-1.2	BW:7,4-40,0; FW:7,4-17,8	
	1.2-8.1	BW:20,0 z 5,5; FW:14,8 z 5,5; D=88,9	
	1.2-3.1	FW:14,8 z 15,0; 10,0 z 15,0	
	1.2-1.2	FW:14,8 z 10,0; 10,0; 7,4 z 17,8	
	X120Mn12-S355J2N	FW:2,1-8,4 z 3,0-19,2	
	10.1	BW:3,0-12,0; FW:3,0-12,0; D> 500,0 lub >150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	1	BW:8,0; 10,0; 12,0; 15,0; FW: 10,0; 12,0; 10,0/12,0	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.3, 1.4)	BW:3,0-20,0; FW:3,0-20,0; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem PA, PC	
	8-8 (8.1)	BW:3,0-20,0; FW:5,0-20,0; D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	8-1 (8.1-1.1, 8.1-1.2, 8.1-1.4)	BW: 3,0-20,0	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	3-3 (1-1, 2-1, 2-2, 3-1, 3-2)	BW: 3,0-24,0; FW: 6,0-24,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW: 3,0-5,2 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
	2.2	BW: 3,0-12,0; FW: 3,0-12,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	
	HARDOX 450 – 2.2	BW: 3,0-12,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	
	E260-450-MS C1 – X120Mn12	FW: 7,0-20,0	
	1-1	BW: 6,6	
	2	BW: 10,0-13,75	
	P355NL1/P355NL2	BW: 7,9-31,6	
	P355NL1	BW: 9,0-36,0	
	P460NL2	BW: 12,3	
	P295GH	BW: 7,0	
	S355J2G3	BW: 7,0-14,0	
	P355NL2	BW: 15,8	
	1.3	BW: 12,7	
	1.2	BW: 7,4-29,6	
	1.2-1.2	BW: 6,35-25,4	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW: 3,0-20,0; FW: 5,0-20,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	
135/121			EN 288-3 zmechanizowane
			EN ISO 15614-1 zmechanizowane
			EN ISO 15614-1 ręczne
			EN ISO 15614-1, poziom 2, częściowo zmechanizowane
			PN-EN ISO 15614-1 zmechanizowane
			PN-EN ISO 15614-1, poziom 2, automatyczne
			EN ISO 15614-1, poziom 1
			EN ISO 15614-1, poziom 1
			EN ISO 15613
			EN ISO 15614-1 zmechanizowane/ręczne
135/141	1.2	FW: 5,0-12,0	EN ISO 15614-1 zmechanizowane/ręczne
	S355J2G3	FW:3,0-16,0	EN 288-3 zmechanizowane
	S355J2G3	FW:8,0 z 15,0	
	S355J2G3	BW:3,0-20,0	
136			

	S355J2G3	BW:10,0-40,0	
	S690QL/S690Q	FW:3,0-20,0	
	S690QL	BW:7,5-30,0	
	S690Q	BW:3,0-20,0	
	10.1	BW:3,0-12,0;	
	10.1	D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	EN ISO 15614-1 zmechanizowane
	1	FW:3,0-12,0	
	1	BW:20,0	EN 288-3 zmechanizowane
	9-9	BW:4,0; D=108,0	
	1	Napojna: 6,6	
	1	BW:3,2; D=70,0	
	CuZn40Pb2-CuZn40Pb2	FW:25,0/16,0	
	1	BW:3,0-24,0; D=54,0-216,0	EN 288-3 ręczne
	ALMg3-ALMg3	BW:3,0-10,0	
	1	BW:1,6-6,4; D=35,0-140,0	
	S235JRH	BW:3,0-6,4; D=16,85-67,4	
141	8.1	BW:6,0	EN ISO 15614-1 ręczne
	8.1	BW:4,0; 5,49; FW:4,0 z 5,49; D=88,9	
	1-1	Napojna:5,6-10,5	EN ISO 15614-7 automatyczne
	8.1	BW:3,0-9,0; FW:3,0-9,0; D≥25,0	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW:3,0-8,0; FW:3,0-8,0; D≥25,0	EN ISO 15614-1 ręczne
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW:3,0-11,2; D≥24,15	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW:10,0-40,0;	
	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA	EN ISO 15614-1, poziom 2, ręczne
141/131	W09	BW:3,0-12,6; D=44,4-177,8	EN 288-3 ręczne/zmechanizowane
141/135	2	BW:10,0-13,75; BW:4,5; D=168,3	
	X6CrNiMoTi 17-12-2	BW:10,0-13,75; BW:4,5; D=168,3	EN 288-3 ręczne/zmechanizowane
	AlMg3-ALMg3	3,0 z 1,5	
21	22.3-23.1	1,6-3,5	EN ISO 15614-12 zmechanizowane
	22.3-22.3	1,6-2,5	
	23.1-22.3-22.3	3,5-1,6-2,5	
	01-01	D=30,0	
24	01-01	D=35,0	EN 288-3 zmechanizowane
	01-01	D=36,0	
	18G2A	D=24,0	
	1.2 z 11.2	D=30,0	EN ISO 15614-13
784	1 (1.2)	≥0,6	EN ISO 14555 zmechanizowane
135	1 (1.1, 1.2) + Hardox 450	BW: 3,0-20,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	EN ISO 15614-1, poziom 2
135	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW: 3,0-24,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	EN ISO 15614-1, poziom 2
135	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW: 7,0-50,0 FW: 7,0-50,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	EN ISO 15613
135	Q355D	BW: 3,0-20,0 D>500; D>150 PA, PC z obracaniem	EN ISO 15614-1, poziom 2

Odpowiedzialne osoby nadzorujące spawanie: **Mariusz Pławecki (IWE/EWE, poziom A)**

Zastępca o pełnych uprawnieniach: **Wojciech Radliński (IWE, poziom A)**

Pozostali zastępcy: patrz na odwrocie

Uwagi: patrz na odwrocie

Certyfikat numer: **PL TDT/15085/CL1/043/2A1/2017**

Program certyfikacji PRCp-01

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

Data ważności: **12-01-2026**

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

Auditor wiodący: **Adam Pieńczuk**



Lujak
(podpis osoby upoważnionej)

Postanowienia ogólne

zgodnie z normą PN-EN 15085-2.

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.

Zakład spawalniczy na piśmie potwierdza TDT zawieszenie, cofnięcie lub ograniczenie zakresu certyfikacji. Transportowy Dozór Techniczny powiadamia o tym fakcie krajowy urząd ds. bezpieczeństwa kolei.

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.

Pozostali zastępcy

Grzegorz Pakuła (IWT, poziom A)
Arkadiusz Uhrzyn (IWS, poziom B)
Dariusz Duczyński (IWS, poziom B)
Tomasz Michałowski (IWE, poziom A)
Grzegorz Gradzik (IWS, poziom B)

Uwagi

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

Mariusz Pławecki (IWE/EWE, poziom A)
Wojciech Radliński (IWE, poziom A)
Grzegorz Pakuła (IWT, poziom A)
Arkadiusz Uhrzyn (IWS, poziom B)
Dariusz Duczyński (IWS, poziom B)
Tomasz Michałowski (IWE, poziom A)
Grzegorz Gradzik (IWS, poziom B)

Otrzymują:

1. Wnioskodawca (oryginał)
2. a/a