CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **Zakład Wyrobów Metalowych EMIZET Sp. z o.o.**
Rakowska 21
28-225 Szydłów
Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

Poziomu klasyfikacji CL 2 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	1.2	t=3,0-24[mm]	BW
135	1.2	t=3,0-30[mm]	FW
135	1.1	t=1,5-4,0[mm]	FW
135	1.1	t=1,0-3,0[mm]	BW

(kontynuacja: kolejna strona)

Koordynator prac spawalniczych: Adam Białogoński, poziom A IWE data urodzenia:

1-szy zastępca: Jakub Gad, poziom C data urodzenia:

Uwagi: patrz - kolejna strona

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL009/26
Okres ważności: 25.02.2026 - 24.02.2029
Data wystawienia: 25.02.2026
Audytor: Michał Dylewski
Następna inspekcja w nadzorze 25.02.2027
Miejsce i data wystawienia Zabrze, 25.02.2026

Andrzej Kierzek
Jednostka Certyfikująca

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Utilisatio n and aplic ation requires prior approval.

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL009/26

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	8.1	t=3,0-12[mm]	FW/BW
135	1.2	t=3,0-32[mm] D≥30[mm]	FW
141	8.1	t=1,5-4[mm]	FW
141	8.1	t=1,0-4[mm]	BW
141	1.2	t=1,5-6[mm] D≥11[mm]	BW
521	8.1	t=2,0-2,5[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