

# Certyfikat

## Ocena procesu spawalniczego

Nr certyfikatu

01 8610 PL/A-220202.01

Nazwa i adres producenta

PIWEK CENTRUM OBRÓBKI NUMERYCZNEJ Sp. z o.o. Sp.k.  
ul. Ostrowska 1A  
63-405 Rososzyca  
Polska

Zaświadcza się, że przedsiębiorstwo spełnia normatywne wymagania jakościowe obowiązujące w procesach spawalniczych

Weryfikacja / Ocena wg

EN ISO 3834-2:2021

Nr raportu audytu

3834/84963588/2024

Zakres certyfikacji

Ocena procesów spawalniczych zgodnie z normą  
EN ISO 3834-2

Miejsce produkcji

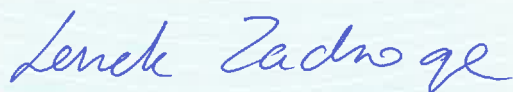
ul. Ostrowska 1A; 63-405 Rososzyca

Okres ważności

16.02.2024 - 13.12.2027

Zabrze, 16.02.2024

Leszek Zadroga



Jednostka Certyfikująca

## Zakres certyfikacji

Załącznik do certyfikatu	01 8610 PL/A-220202.01
Zakres produkcji	Produkcja pojazdów szynowych lub części do pojazdów szynowych, Produkcja elementów do konstrukcji maszyn
Metody spawania zgodnie z EN ISO 4063	131, 135
Grupa materiałów podstawowych zgodnie z ISO/TR 15608	1, 8, 23
Uwagi	TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego pod względem wymagań jakości dotyczących spawania materiałów metalowych oraz prowadzi nad nim ciągły nadzór.
Postanowienia ogólne	Warunki certyfikacji EN ISO 3834 dostępne są pod adresem: <a href="http://www.tuv.pl/zalaczniki">www.tuv.pl/zalaczniki</a> Nadzorowane są wymagania według normy EN ISO 3834-2 w odniesieniu, do których Producent musi przekazywać Jednostce Certyfikującej deklarację o braku istotnych zmian.

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **PIWEK CENTRUM OBRÓBKI NUMERYCZNEJ Sp. z o.o. Sp.k.**  
ul. Ostrowska 1A  
63-405 Rososzycza  
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 = 3,0÷24,0 [mm]	BW
		t ≥ 3,0 [mm]	FW
	8.1	t = 3,0÷10,0 [mm] D ≥ 30,2 [mm]	BW
131	23.1	t = 3,0÷10,0 [mm]	FW
		t = 1,0÷4,0 [mm]	FW
141	8.1	t = 1,5÷6,0 [mm]	BW
		t = 1,4÷4,0 mm	FW
	23.1	t = 1,0÷4,0 mm	BW
		t = 1,5÷6,0 mm	FW
		t = 1,5÷6,0 mm	BW

**Koordynator prac spawalniczych:** Maciej Pawlicki (IWE)

data urodzenia: 09.05.1981

**Równouprawniony zastępca:** -

data urodzenia: -

**Zastępca:** Bogumił Militowski (poziom C)

data urodzenia: 26.06.1996

**Uwagi:** patrz – kolejna strona

**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL084/22/02

**Okres ważności:** od 10.07.2024 do 21.11.2025

**Data wystawienia:** 10.07.2024

**Audytor:** Michał Dylewski  
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)

  
Andrzej Kierzek  
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL084/22/02

### **Uwagi:**

Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem:  
[www.tuv.pl/zalaczniki](http://www.tuv.pl/zalaczniki).

### **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