

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **KIZO Sp. z o.o.**  
ul. Żwirki i Wigury 51  
43-190 Mikołów  
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 mm; D ≥ 35,0 mm        | FW    |
|                                 |                                   | t = 1,5 ÷ 30,0 mm              | BW    |
|                                 | 2.1                               | t = 3,0 ÷ 24,0 mm              | FW    |
|                                 | 2.1/1.2                           | t = 3,0 ÷ 50,0 mm; D ≥ 30,0 mm | FW    |
|                                 | 3.1                               | t = 3,0 ÷ 40,0 mm              | FW    |
|                                 | 8.1                               | t = 3,0 ÷ 40,0 mm              | FW    |
| t = 3,0 ÷ 7,8 mm                |                                   | BW                             |       |
| 141                             | 1.2                               | t = 1,5 ÷ 13,0 mm; D ≥ 15,0 mm | BW    |
|                                 |                                   | t = 1,5 ÷ 40,0 mm; D ≥ 15,0 mm | FW    |
|                                 | 8.1/1.2                           | t = 3,0 ÷ 40,0 mm; D ≥ 20,0 mm | FW    |
|                                 |                                   | t = 1,5 ÷ 22,0 mm              | BW    |

(kontynuacja: kolejna strona)

**Koordynator prac spawalniczych:** Paweł Korjakowski (IWE) data urodzenia: 15.06.1984  
**Równouprawniony zastępca:** Krzysztof Karbowski (IWE) data urodzenia: 17.02.1991  
**Zastępca:** - data urodzenia: -  
**Uwagi:** patrz – kolejna strona  
**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL015/23/01  
**Okres ważności:** od 10.09.2024 do 01.09.2026  
**Data wystawienia:** 10.09.2024  
**Audytor:** Andrzej Kierzek  
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)

*Dylewski*  
Michał Dylewski  
Jednostka Certyfikująca



## Kontynuacja zakresu certyfikacji

| Procesy spawania<br>wg EN ISO 4063 | Grupa materiałowa<br>wg ISO/TR 15608 | Wymiary                                                | Uwagi             |
|------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------|
| 141                                | 8.1                                  | $t = 2,0 \div 50,0 \text{ mm}; D \geq 5,0 \text{ mm}$  | FW                |
|                                    |                                      | $t = 1,5 \div 6,0 \text{ mm}; D \geq 10,0 \text{ mm}$  | BW                |
|                                    | 23.1                                 | $t = 1,5 \div 6,0 \text{ mm}$                          | FW                |
|                                    |                                      | $t = 1,5 \div 6,0 \text{ mm}$                          | BW                |
|                                    | 1.2/1.1                              | $t = 3,0 \div 40,0 \text{ mm}; D \geq 30,0 \text{ mm}$ | FW                |
|                                    | 1.1/8.1                              | $t = 3,0 \div 40,0 \text{ mm}; D \geq 50,0 \text{ mm}$ | FW                |
|                                    | 1.2/1.1                              | $t = 2,0 \div 10,0 \text{ mm}; D \geq 50,0 \text{ mm}$ | FW (automatyczny) |
|                                    | 8.1                                  | $t = 2,0 \div 50,0 \text{ mm}; D \geq 15,0 \text{ mm}$ | FW (automatyczny) |
|                                    | 1.2                                  | $t = 1,5 \div 50,0 \text{ mm}; D \geq 13,0 \text{ mm}$ | FW (automatyczny) |

### Uwagi:

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

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:  
KIZO Sp. z o.o.  
ul. Okoniowa 6  
40-748 Katowice

## 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