

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2007

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 certyfikacji CL1 według EN 15085-2:2007

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 + 40,0 mm D > 150,0 mm	FW
		t = 1,5 + 6,0 mm D > 150,0 mm	BW
	3.1	t = 3,0 + 40,0 mm D > 150,0 mm	FW
	8.1	t = 3,0 + 40,0 mm D > 150,0 mm	FW
		t = 3,0 + 7,8 mm D > 150,0 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/PL022/20
Okres ważności: od 02.09.2020 do 01.09.2023
Data wystawienia: 02.09.2020
Audytor: SKRZYPEK
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)



Krajewska
Krajewska
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL022/20

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	1.2	t = 1,5 ÷ 6,0 mm D > 150,0 mm	BW
141	1.2 + 8.1	t = 3,0 + 40,0 mm D > 150,0 mm	FW
141	8.1	t = 2,0 + 50,0 mm D ≥ 5,0 mm	FW
141		t = 1,5 + 6,0 mm D > 150,0 mm	BW
141	23.1	t = 1,5 + 6,0 mm D > 150,0 mm	FW
141		t = 1,5 + 6,0 mm D > 150,0 mm	BW

Uwagi:

Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem:
www.tuv.pl/zalaczniki.

Certyfikację wytwórcy przeprowadzono zgodnie z procesem wg Polskiej Klasyfikacji Działalności: Produkcja lokomotyw kolejowych oraz taboru szynowego.

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:

KIZO Sp. z o.o.
ul. Okoniowa 6
40-748 Katowice

Postanowienia ogólne

według EN 15085-2:2007.

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

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca

Biuro ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com