

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2020+A1:2023

Zaświadcza się, że **Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo-Handlowe INTERMECH Sp. z o.o.**
ul. Przemysłowa 9 B
37-450 Stalowa Wola

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:
Poziomu klasyfikacji CL 1 oraz rodzaju działalności P-wytwarzanie według EN 15085-2:2020+A1:2023

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	$t \geq 3\text{mm}$	FW
135	1.2	$t = 3 \div 100\text{ mm}$	BW
135	3.1	$t = 3 \div 50\text{ mm}$	BW
135	8.1	$t = 3 \div 24\text{ mm}$	BW

Koordynator prac spawalniczych: Krystian Leszczyk, poziom A data urodzenia: 02.01.1951
IWE

Równouprawniony zastępca: - data urodzenia: -

Zastępca: Władysław Książek, poziom data urodzenia: 31.07.1946

Uwagi: C

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL031/24/01

Okres ważności: 07.11.2025 - 14.11.2027

Data wystawienia: 07.11.2025

Audytor: Tomasz Jankowski

Następna inspekcja w nadzorze 06.11.2026

Miejsce i data wystawienia Zabrze, 07.11.2025

Dylewski
Michał Dylewski
Jednostka Certyfikująca



AC 141



TÜVRheinland®
Precisely Right.

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL031/24/01

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2 / 8.1	t = 3÷24 mm	BW
135	1.1 / 5.1	t = 8÷16 mm D ≥ 25 mm	BW
135	1.1 / X120Mn12	t1 = 10÷24 mm t2 = 3÷7 mm	FW

Uwagi:

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

Dodatkowy personel

Mateusz Markiewicz, 27.07.1998, poziom C

Postanowienia ogólne:

według EN 15085-2:2020+A1:2023

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. jednostka certyfikująca wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 141

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com