

CERTYFIKAT

SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH wg PN-EN 15085-2:2007

Przedsiębiorstwo: **ZEC Service Sp. z o.o.**
ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław, Polska

Zakład produkcyjny: ul. Wagonowa 30, 53-609 Wrocław, Polska
Jest uprawnione do wykonywania prac spawalniczych w zakresie

Poziomu Certyfikacji CL1 według PN-EN 15085-2:2007

Obszar zastosowania: Budowa nowych
- prostych części pojazdów szynowych.

Zakres uznania :

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.1, 1.2	1,4 – 30,0 mm	BW – 1,5 – 24,0 mm FW – 1,4 – 30,0 mm
135	8	1,0 – 30,0 mm	BW – 1,0 – 30,0 mm FW – 1,4 – 12,0 mm
141	1.1, 1.2	1,4 – 22,0 mm	BW – 1,8 – 22,0 mm FW – 1,4 – 14,2 mm

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych : Karol Rafalski, IWE, poziom A, wewnętrzny
Zastępca koordynatora : Paweł Włodarczyk, IWE, poziom A, wewnętrzny
Dodatkowi koordynatorzy : Patrz – kolejna strona
Uwagi : Patrz – kolejna strona
Numer certyfikatu : TTP-PW02-2-0208-0005.20.00
Okres ważności certyfikacji : Od 21.01.2020 do 20.01.2023
Data wystawienia certyfikatu : 21.01.2020
Data kolejnej wizyty nadzoru : do 16.12.2020, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.
Audytor : Aleksander Grotkowski



Ważność certyfikatu można
sprawdzić skanując kod QR
lub pod adresem:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji



TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice

Zakres uznania (kontynuacja):

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	8	1,0 – 26,0 mm	BW – 1,0 – 26,0 mm FW – 1,4 – 26,0 mm

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:

Dawid Kowal, IWT, poziom B, wewnętrzny
Leon Waszczak, IWT, poziom B, wewnętrzny

Uwagi do certyfikatu / rozszerzenia:

Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.



Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji