TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
ul. Puławska 125, 02-707 Warszawa
Jednostka certyfikująca wyroby akredytowana przez PCA
Nr AC 126

CERTYFIKAT

spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych zgodnie z normą PN-EN 15085-2

Niniejszym zaświadcza się, iż firma: **Fabryka Aparatury Elektromechanicznej „FANINA" S.A.**

Zakład spawalniczy:

Lokalizacja:
(adres zakładu spawalniczego): **ul. Jasińskiego 18, 37-700 Przemyśl**

może wykonywać prace spawalnicze w zakresie obowiązywania **poziomu certyfikacji CL1** normy **PN-EN 15085-2+A1:2024-03,**

rodzaj działalności: D, P, M

Zakres zastosowania: projektowanie oraz produkcja spawanych komponentów pojazdów szynowych, w tym części zamiennych, takich jak: urządzenia cięgłowo-zderzne, wewnętrzne i zewnętrzne zbiorniki (paliwa, wody itp.)

Zakres certyfikacji:

Proces spawalniczy zgodny z PN-EN ISO 4063	Grupa materiałów zgodnie z ISO/TR 15608	Wymiary [mm]	Uwagi
131	22-22 (22.4 z 22.4, 22.1 z 22.1, 22.2 z 22.2, 22.3 z 22.3, kombinacje między 22.1, 22.2, 22.3 i 22.4)	BW: 1,5-6,0; FW: 1,5-6,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15614-2 częściowo zmechanizowane
	23-23 (23.1 z 23.1, 22.1 z 22.1, 22.2 z 22.2, 22.3 z 22.3, 22.4 z 22.4, kombinacje między 22.1, 22.2, 22.3 i 22.4)	FW: 3,0-10,0 DN>25 z DN>17,55	PN-EN ISO 15614-2 częściowo zmechanizowane
135	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	BW: 2,1-24,00; FW: 2,1-24,00 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15613 częściowo zmechanizowane
	2-2 (2-2, 1-1, 2-1)	BW: 3,0-80,00; FW: ≥ 5,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15613 częściowo zmechanizowane
	3-2 (3-1, 2-2, 2-1, 1-1)	BW: 3,0-40,0; FW: 7,0-40,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15613 częściowo zmechanizowane
	3-3 (1-1, 2-1, 2-2, 3-1, 3-2)	BW: 8,0-33,5; FW: 8,0-33,5 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15613 częściowo zmechanizowane
	11-1	N: ≥ 8,0	PN-EN ISO 15614-7 częściowo zmechanizowane
	11-11 (11.1, 11.2, 1.1, 1.2, 1.4)	BW: 3,0-48; FW: 4,0-48,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15613 ręczne
	8-8 (8.1)	BW: 1,5-6,0; FW: 2,1-6,0 D > 500,0 lub > 150,0 z obracaniem dla PA, PC	PN-EN ISO 15614-1 częściowo zmechanizowane
141	8-8 (8.1)	BW: 1,96-3,64; FW: 1,96-16,0 D≥ 25,0	PN-EN ISO 15613 ręczne

Odpowiedzialne osoby nadzorujące spawanie: **Mariusz Wojnarowicz (IWE, poziom A**

Zastępca o pełnych uprawnieniach: **Łukasz Turek (IWE, poziom A)**

Pozostali zastępcy: patrz na odwrocie

Uwagi: patrz na odwrocie

Certyfikat numer: **PL TDT/15085/CL1/013/3A2/2014**

Program certyfikacji PRCp-01

Data udzielenia certyfikacji: **18.12.2014**

Data ważności: **18.12.2023 - 17.12.2026**

Data wydania certyfikatu: **19.12.2025**

Auditor wiodący: **Adam Pieńczuk**

(podpis osoby upoważnionej)

Postanowienia ogólne

zgodnie z normą PN-EN 15085-2.

Zawieszenie, cofnięcie lub ograniczenie zakresu certyfikacji

Transportowy Dozór Techniczny (TDT), który wystawił niniejszy certyfikat może zawiesić, cofnąć lub ograniczyć zakres certyfikacji, gdy:

- występują uzasadnione wątpliwości co do wykonywania prac spawalniczych zgodnie z warunkami określonymi w odpowiednich normach,
- występują uzasadnione wątpliwości co do prawidłowego nadzorowania prac spawalniczych zgodnie z określonymi normami,
- wystąpi brak uznanego nadzoru spawalniczego,
- występuje brak aktualnych świadectw egzaminu kwalifikacyjnego potwierdzających uprawnienia spawaczy i innego personelu spawalniczego zgodnie z określonymi normami,
- spawacze lub inny personel spawalniczy, który nie zdał egzaminu, jest angażowany do wykonania prac spawalniczych określonych w podanych normach,
- nie są spełnione inne wymogi w określonych normach,
- odmówiono TDT możliwości przeprowadzenia corocznego auditu/inspekcji,
- zakład spawalniczy zrezygnuje z certyfikacji.

Zakład spawalniczy na piśmie potwierdza TDT zawieszenie, cofnięcie lub ograniczenie zakresu certyfikacji. Transportowy Dozór Techniczny powiadamia o tym fakcie krajowy urząd ds. bezpieczeństwa kolei.

W przypadku, gdy obowiązujący certyfikat ma zostać przedłużony, co najmniej **dwa miesiące** przed upływem jego ważności należy złożyć w TDT odpowiedni wniosek o ponowną certyfikację.

Pozostali zastępcy

-

Uwagi

Następujące osoby nadzorujące spawanie są w ramach obowiązywania niniejszego certyfikatu upoważnione do potwierdzania ważności certyfikatów/świadectw egzaminu kwalifikacyjnego spawaczy / operatorów urządzeń spawalniczych / nastawiaczy zgrzewania oporowego zgodnie z odpowiednimi normami:

Mariusz Wojnarowicz (IWE, poziom A)
Łukasz Turek (IWE, poziom A)

Otrzymują:

1. Wnioskodawca (oryginał)
2. a/a