

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **TDS ALU Sp. z o.o.**  
ul. Knosały 115  
41-922 Radzionków  
Poland

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	3.1	t = 7,5÷120,0 mm	BW
		t ≥ 4,0 mm	FW
	1.2	t ≥ 3,0 mm	FW
		t = 3,0÷24,0 mm	BW

**Koordynator prac spawalniczych:** Mateusz Sojka, poziom A data urodzenia: 20.02.1985  
IWE (zewnątrzny)

**Równouprawniony zastępca:** Maciej Adamczak, poziom A data urodzenia: 04.09.1981  
IWE

**Zastępca:** - data urodzenia: -

**Uwagi:**

**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL024/25

**Okres ważności:** 15.09.2025 - 14.09.2028

**Data wystawienia:** 15.09.2025

**Audytor:** Andrzej Kierzek

**Następna inspekcja w nadzorze** 09.10.2025

**Miejsce i data wystawienia** Zabrze, 15.09.2025

*Dylewski*  
Michał Dylewski  
Jednostka Certyfikująca



**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL024/25

**Kontynuacja zakresu certyfikacji**

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	3.2	$t = 7,5 \div 30,0$ mm	BW
	11.2/1.2	$t = 7,5 \div 30,0$ mm	BW
	11.2/11.3	$t \geq 5,0$ mm	FW
	3.1/1.2	$t = 30,0 \div 120,0$ mm	BW
		$t \geq 5,0$ mm; $D \geq 44,5$ mm	FW

**Uwagi:**

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

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:

TDS ALU Sp. z o.o.

ul. Adama Mickiewicza 10A/5

47-400 Racibórz

Polska

**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,
- zażen 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