



AC 114

# CERTYFIKAT

## SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH WEDŁUG PN-EN 15085-2:2021-03

Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób Polskiego Rejestru Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, zaświadcza, że zostały spełnione wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych w zakresie:

### Poziomu klasyfikacji CL1 według PN-EN 15085-2:2021-03

Obszar zastosowania:

Produkcja konstrukcji metalowych i ich części

Nazwa Organizacji:

**Weldon Sp. z o.o.**

**Brzezówka 90A**

**39-102 Brzezówka**

Zakres uznania został przedstawiony w załączniku do Certyfikatu.

Pierwsze wydanie Certyfikatu: **2021-12-28**

Certyfikat jest ważny do: **2024-12-27**

Numer certyfikatu: **CW/RAIL/002/1**



JEDNOSTKA  
NOTYFIKOWANA  
NR 1463

Zastępca Dyrektora Pionu Certyfikacji

Przemysław Gałka

Gdańsk, 2021-12-28

PRS S.A.  
al. gen. Józefa Hallera 126  
80-416 Gdańsk, Poland

Tel. +(48) (58) 346 17 00  
Fax +(48) (58) 341 77 69

e-mail: [dc@prs.pl](mailto:dc@prs.pl)  
www: <http://www.prs.pl/>

# ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU

CW/RAIL/002/1

wydany przez Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób Polskiego Rejestru Statków S.A.

Przyznanej Organizacji:

**Weldon Sp. z o.o.**

**Brzezówka 90A**

**39-102 Brzezówka**

## 1. Zakres uznania:

Proces spawalniczy według PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa według CEN ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	BW: 3,0 [mm] ÷ 32,0 [mm]	PN-EN ISO 15614-1 (spawanie ręczne)
135	1.2	FW: 1,7 [mm] ÷ 70,0 [mm]	PN-EN ISO 15614-1 (spawanie ręczne)
135	1.2	FW: 3,0 [mm] ÷ 40,0 [mm]	PN-EN ISO 15614-1 (spawanie zrobotyzowane)

## 2. Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego:

Bogdan Mazur (IWE III)

## 3. Zastępca odpowiedzialnej osoby nadzoru spawalniczego:

Mateusz Nowak (IWE III)

## 4. Dalsze osoby nadzoru spawalniczego:

Łukasz Gawle (IWS)

## 5. Postanowienia ogólne:

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób dokonało wstępnej oceny procesów spawalniczych zakładu produkcyjnego Organizacji pod względem wymagań jakościowych dotyczących spawania materiałów metalowych oraz prowadzi nad nim ciągły nadzór.

Wymagania nadzorowane są według normy PN-EN 15085-2 w odniesieniu, do których Organizacja musi przedstawić PRS S.A. deklarację o braku istotnych zmian. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości PRS S.A.:

- nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcji,
- zmiany osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy,
- wprowadzenie nowych technologii spawania WPQR.

Niniejszy certyfikat nie zastępuje certyfikatów wymaganych w obszarach uregulowanych prawem.

## 6. Uwagi:

Program oceny procesów spawalniczych PCW-01/RAIL dostępny jest pod adresem [www.prs.pl](http://www.prs.pl) (zakładka Certyfikacja Wyrobów i Osób).



Zastępca Dyrektora Pionu Certyfikacji

Przemysław Gałka

Gdańsk, 2021-12-28

PRS S.A.  
al. gen. Józefa Hallera 126  
80-416 Gdańsk, Poland

Tel. +(48) (58) 346 17 00  
Fax +(48) (58) 341 77 69

e-mail: [dc@prs.pl](mailto:dc@prs.pl)  
www: <http://www.prs.pl/>