

# CERTYFIKAT

## SYSTEMU ZARZĄDZANIA

### PIWEK Centrum Obróbki Numerycznej sp. z o.o. sp.k.

63-405 Sieroszewice, ul. Ostrowska 1A, Rososzyca

ISO CERT sp. z o.o. zaświadcza, że certyfikowana organizacja wprowadziła i stosuje System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami:

## PN-EN ISO 9001:2015-10

Zakres certyfikacji:  
obróbka skrawaniem

Numer certyfikatu: **146063/C/7**  
Data decyzji certyfikacyjnej: **10.02.2022**  
Okres ważności certyfikatu: **19.01.2023 - 12.02.2025**  
Data wydania: **19.01.2023**

Niniejszy certyfikat unieważnia oraz zastępuje certyfikat numer **146063/C/4** z dnia **10.02.2022**

Certyfikat wystawiony przez  
**ISO CERT** sp. z o.o.



Tomasz Wycisk  
Dyrektor ds. certyfikacji



AC 139



# CERTYFIKAT

SYSTEMU ZARZĄDZANIA

**PIWEK Centrum Obróbki  
Numerycznej sp. z o.o. sp.k.**

63-405 Sieroszewice, ul. Ostrowska 1A, Rososzyca

ISO CERT sp. z o.o. zaświadcza, że certyfikowana organizacja wprowadziła i stosuje System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami:

**PN-EN ISO 14001:2015-09**

Zakres certyfikacji:  
obróbka skrawaniem

Numer certyfikatu: **146063/C/8**  
Data decyzji certyfikacyjnej: **31.05.2021**  
Okres ważności certyfikatu: **19.01.2023 - 30.05.2024**  
Data wydania: **19.01.2023**

Niniejszy certyfikat unieważnia oraz zastępuje certyfikat numer **146063/C/5** z dnia **10.02.2022**

Certyfikat wystawiony przez  
**ISO CERT** sp. z o.o.



Tomasz Wycisk  
Dyrektor ds. certyfikacji



AC 139



# CERTYFIKAT

## SYSTEMU ZARZĄDZANIA

### PIWEK Centrum Obróbki Numerycznej sp. z o.o. sp.k.

63-405 Sieroszewice, ul. Ostrowska 1A, Rososzyca

ISO CERT sp. z o.o. zaświadcza, że certyfikowana organizacja wprowadziła i stosuje System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodny z wymaganiami:

## PN-ISO 45001:2018-06

Zakres certyfikacji:  
obróbka skrawaniem

Numer certyfikatu: **146063/C/9**  
Data decyzji certyfikacyjnej: **31.05.2021**  
Okres ważności certyfikatu: **19.01.2023 - 30.05.2024**  
Data wydania: **19.01.2023**

Niniejszy certyfikat unieważnia oraz zastępuje certyfikat numer **146063/C/6** z dnia **10.02.2022**

Certyfikat wystawiony przez  
**ISO CERT** sp. z o.o.



Tomasz Wycisk  
Dyrektor ds. certyfikacji



AC 139



# Certyfikat

## Ocena procesu spawalniczego

Nr certyfikatu	<b>01 8610 PL/A-220202.00</b>
Nazwa i adres producenta	<b>PIWEK CENTRUM OBRÓBKI NUMERYCZNEJ Sp. z o.o. Sp.k.</b> ul. Ostrowska 1A 63-405 Rososzycza Polska
	Zaświadcza się, że przedsiębiorstwo spełnia normatywne wymagania jakościowe obowiązujące w procesach spawalniczych
Weryfikacja / Ocena wg	<b>EN ISO 3834-2:2021</b>
Nr raportu audytu	<b>3834/84963588/2022</b>
Zakres certyfikacji	<b>Ocena procesów spawalniczych zgodnie z normą EN ISO 3834-2</b>
Miejsce produkcji	ul. Ostrowska 1A; 63-405 Rososzycza
Okres ważności	<b>14.12.2022 - 13.12.2027</b>

Zabrze, 14.12.2022

*Leszek Zadroga*  
**Leszek Zadroga**  
Jednostka Certyfikująca

## Zakres certyfikacji

Załącznik do certyfikatu	01 8610 PL/A-220202.00
Zakres produkcji	Produkcja pojazdów szynowych lub części do pojazdów szynowych, Produkcja elementów do konstrukcji maszyn
Metody spawania zgodnie z EN ISO 4063	135
Grupa materiałów podstawowych zgodnie z ISO/TR 15608	1
Uwagi	TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego pod względem wymagań jakości dotyczących spawania materiałów metalowych oraz prowadzi nad nim ciągły nadzór.
Postanowienia ogólne	Warunki certyfikacji EN ISO 3834 dostępne są pod adresem: <a href="http://www.tuv.pl/zalaczniki">www.tuv.pl/zalaczniki</a> Nadzorowane są wymagania według normy EN ISO 3834-2 w odniesieniu, do których Producent musi przekazywać Jednostce Certyfikującej deklarację o braku istotnych

# CERTYFIKAT

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

Zaświadcza się, że **PIWEK CENTRUM OBRÓBKI NUMERYCZNEJ Sp. z o.o. Sp.k.**  
ul. Ostrowska 1A  
63-405 Rososzyca  
Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

**Poziomu klasyfikacji CL1 oraz rodzaju działalności  
P – wytwarzanie  
według EN 15085-2:2020**

**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 = 3+24 mm	BW
		t = 3+24 mm	FW

**Koordynator prac spawalniczych:** Maciej Pawlicki (IWE) [zewnętrzny] data urodzenia: 09.05.1981  
**Równouprawniony zastępca:** - data urodzenia: -  
**Zastępca:** Łukasz Furmański (poziom C) data urodzenia: 17.08.1983  
**Uwagi:** patrz – kolejna strona  
**Nr certyfikatu:** TUVRh/15085/CL1/PL084/22  
**Okres ważności:** od 22.11.2022 do 21.11.2025  
**Data wystawienia:** 24.11.2022  
**Audytork:** Paweł Szczepanik  
Postanowienia ogólne (patrz – kolejna strona)



*Handwritten signature*  
Andrzej Kierzek  
Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL084/22

**Uwagi:**

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

**Postanowienia ogólne**

według EN 15085-2:2020.

**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