



AC 161



Polska

# CERTYFIKAT

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

**Przedsiębiorstwo:** MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.  
ul. S. Dubois 16  
44-100 Gliwice, Polska

**Zakład Produkcyjny:** MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.  
Wytwórnia Konstrukcji Stalowych i Rurociągów  
w Częstochowie  
ul. Kucelińska 44/48  
42-207 Częstochowa, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych  
w zakresie:

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

**Obszar zastosowania:** Budowa nowych i przeróbka:  
- pojazdów szynowych i ich części składowych  
- prostych części pojazdów szynowych  
- części lub zakupionych części pojazdów szynowych  
- części konstrukcyjnych pojazdów szynowych

**Zakres uznania:**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2	3,0 – 40,0 / $\phi \geq 109,0$	BW
111	8.1	3,0 – 80,0	BW
121	1.2	3,0 – 20,0	BW
121	8.1	3,0 – 20,0	BW

*Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie*

**Koordynator prac spawalniczych :** Tomasz Szorek, IWE  
**Zastępca koordynatora :** Konrad Czamota, IWE  
**Dodatkowi koordynatorzy :** Patrz – kolejna strona  
**Numer certyfikatu :** TSP-15085-068.00  
**Okres ważności certyfikatu :** Od 25.01.2019 do 24.01.2022  
**Następna ocena w nadzorze:** Do 21.01.2020  
**Data wystawienia certyfikatu :** 25.01.2019  
**Audytor :** Artur Labus



(PP05-F03-15085 wyd.4  
obowiązuje od 01-10-2018)

Mieczysław Obiedziński  
Dyrektor Centrum Certyfikacji



**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**  
ul. Podwale 17  
00 – 252 Warszawa

**Zakres uznania (kontynuacja):**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	3,0 – 80,0	BW
135	1.2	≥ 5,0	FW
136	1.2	3,0 – 100,0	BW
136	1.2	≥ 5,0	FW
136	8.1	5,0 – 20,0	FW
138	1.2	≥ 5,0	FW
138	1.2	3,0 – 100,0	BW
141	1.2	3,0 – 32,0	BW
141	8.1	3,0 – 16,0	BW
135/136	8.1	3,0 – 80,0	BW
136/121	1.2	12,5 – 50,0	BW
138/136	1.2	3,0 – 40,0	BW
V136	1.2	3,0 – 24,0	BW
V136	1.3	≥ 5,0	FW

**Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:**

Tytuł, Imię i Nazwisko: --

**Postanowienia ogólne**

zgodnie z EN 15085-2

**Unieważnienie certyfikatu**

Krajowy organ bezpieczeństwa lub Jednostka Certyfikująca, która wystawiła niniejszy certyfikat może unieważnić ten certyfikat, w przypadku gdy:

- istnieją uzasadnione wątpliwości dotyczące prawidłowego wykonywania prac spawalniczych zgodnie z odpowiednimi normami,
- istnieją uzasadnione wątpliwości dotyczące prawidłowego nadzorowania prac spawalniczych zgodnie z odpowiednimi normami,
- wystąpi brak uznanego nadzoru spawalniczego,
- występuje brak aktualnych certyfikatów spawaczy oraz operatorów spawalniczych zgodnych z odpowiednimi normami,
- spawaczom lub operatorom spawalniczym nie posiadającym potwierdzonych kwalifikacji powierzono wykonanie prac Spawalniczych,
- inne warunki zawarte w odpowiednich normach nie są spełnione,
- Jednostce Certyfikującej odmówiono możliwości przeprowadzenia corocznego audytu nadzoru,
- zakład spawalniczy zrezygnuje z certyfikatu.

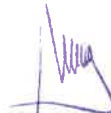
Zakład spawalniczy potwierdza pisemnie Jednostce Certyfikującej unieważnienie certyfikatu. Jednostka Certyfikująca informuje o unieważnieniu certyfikatu krajowy organ bezpieczeństwa.

W przypadku, gdy obowiązujący certyfikat ma zostać przedłużony, wniosek o odnowienie należy złożyć w Jednostce Certyfikującej co najmniej **dwa miesiące** przed upływem ważności obecnego certyfikatu.**Uwagi do certyfikatu / rozszerzenia:**

Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR15085 z dnia 01.12.2014.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem : [http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/)

Warszawa, 25.01.2019


  
**Mieczysław Obiedziński**  
 Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

# CERTIFICATE

## WELDING OF RAILWAY VEHICLES AND COMPONENTS acc. EN 15085-2:2007

**Manufacturer:** **MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.**  
ul. S. Dubois 16  
44-100 Gliwice, Poland

**Production plant:** **MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.**  
**Wytwórnia Konstrukcji Stalowych i Rurociągów**  
**w Częstochowie**  
ul. Kucelińska 44/48  
42-207 Częstochowa, Poland

fulfills the requirements to perform welding work within the range  
**Certification level CL1 according to EN 15085-2:2007**

**Field of application:** Manufacturing and conversion of:  
 - rail vehicles and their components  
 - simple parts of rail vehicles  
 - parts or purchased parts of rail vehicles  
 - construction parts of rail vehicles

**Range of approval :**

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
111	1.2	3,0 – 40,0 / $\phi \geq 109,0$	BW
111	8.1	3,0 – 80,0	BW
121	1.2	3,0 – 20,0	BW
121	8.1	3,0 – 20,0	BW

*Continuation of the range of approval on the subsequent page*

**Welding coordinator :** Tomasz Szorek, IWE  
**Deputy of welding coordinator :** Konrad Czamoto, IWE  
**Additional coordinators :** See reverse  
**Certificate no. :** TSP-15085-068.00  
**Valid :** From 25.01.2019 to 24.01.2022  
**Next surveillance audit:** Until 21.01.2020  
**Date of issue:** 25.01.2019  
**Auditor :** Artur Labus



(P05-F03-15085 issue.4 valid from 01-10-2018)

Mieczysław Obiedziński  
Director of Certification Center



**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**  
**ul. Podwale 17**  
**00 – 252 Warszawa**



Polska

**Range of approval (continuation) :**

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
135	1.2	3,0 – 80,0	BW
135	1.2	≥ 5,0	FW
136	1.2	3,0 – 100,0	BW
136	1.2	≥ 5,0	FW
136	8.1	5,0 – 20,0	FW
138	1.2	≥ 5,0	FW
138	1.2	3,0 – 100,0	BW
141	1.2	3,0 – 32,0	BW
141	8.1	3,0 – 16,0	BW
135/136	8.1	3,0 – 80,0	BW
136/121	1.2	12,5 – 50,0	BW
138/136	1.2	3,0 – 40,0	BW
V136	1.2	3,0 – 24,0	BW
V136	1.3	≥ 5,0	FW

**Additional welding coordinators:**

Education title, First Name, Last Name: ---

**General regulations**

according to EN 15085-2

**Revocation of the Certificate**

The national safety authority or the manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate.

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body. The manufacturer certification body shall notify the national safety authority.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least **two months** before the end of the period of validity of the current certificate.

**Notes on certificate / extensions:**

The certification was granted in accordance with the certification program PR15085 as at 01.12.2014.

The validity of the certificate may be confirmed by scanning the QR code or visit the web address: [http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/)

Warsaw, 25.01.2019



  
Mieczysław Obiedziński  
Director of Certification Center

TUV SUD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00 – 252 Warszawa • Polska • [www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)





AC 161



Polska

# ZERTIFIKAT

## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2:2007

Das Unternehmen: **MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.**  
ul. S. Dubois 16  
44-100 Gliwice, Polen

Fertigungsstätte: **MOSTOSTAL ZABRZE Realizacje Przemysłowe S.A.**  
**Wytwórnia Konstrukcji Stalowych i Rurociągów**  
**w Częstochowie**  
ul. Kucelińska 44/48  
42-207 Częstochowa, Polen

erfüllt die Anforderungen zur Ausführung von Schweißarbeiten im  
Geltungsbereich der

### Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2:2007

Anwendungsgebiet: **Neubau und Umbau:**  
- von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile  
- von einfachen Anbauteilen für Schienenfahrzeuge  
- von Teilen bzw. eingekauften Teilen von Schienenfahrzeugen  
- von Komponenten von Schienenfahrzeugen

#### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	3,0 – 40,0 / $\phi \geq 109,0$	BW
111	8.1	3,0 – 80,0	BW
121	1.2	3,0 – 20,0	BW
121	8.1	3,0 – 20,0	BW

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson : *Tomasz Szorek, IWE*  
Vetreter: *Konrad Czarnota, IWE*  
Weitere Schweißaufsichtspersonen: *Siehe Rückseite*  
Zertifikat Nr.: *TSP-15085-068.00*  
Gültigkeitszeitraum: *Von 25.01.2019 bis 24.01.2022*  
Nächstes Überwachungsaudit: *bis 21.01.2020*  
Ausgestellt am: *25.01.2019*  
Auditor : *Artur Labus*



(PP05-F03-15085 Ausg.4 gilt  
seit 01-10-2018)

*Mieczysław Obiedziński*  
Leiter des Zertifizierungszentrums

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**  
**ul. Podwale 17**  
**00 – 252 Warszawa**



**Geltungsbereich (Fortsetzung):**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	3,0 – 80,0	BW
135	1.2	≥ 5,0	FW
136	1.2	3,0 – 100,0	BW
136	1.2	≥ 5,0	FW
136	8.1	5,0 – 20,0	FW
138	1.2	≥ 5,0	FW
138	1.2	3,0 – 100,0	BW
141	1.2	3,0 – 32,0	BW
141	8.1	3,0 – 16,0	BW
135/136	8.1	3,0 – 80,0	BW
136/121	1.2	12,5 – 50,0	BW
138/136	1.2	3,0 – 40,0	BW
V136	1.2	3,0 – 24,0	BW
V136	1.3	≥ 5,0	FW

**Weitere Schweißaufsichtspersonen:**

Titel, Vor- und Nachname: ---

**Allgemeine Bestimmungen**

entsprechend EN 15085-2

**Widerruf des Zertifikats**

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und der Bediener nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Bediener mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

**Bemerkungen / Erweiterungen:**

Die Zertifizierung wurde in Übereinstimmung mit dem Programm der Zertifizierung PR15085 vom 01.12.2014 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite:  
[http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty\\_wyrobow/](http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/) überprüft werden.

Warschau, 25.01.2019



Mieczysław Obiedziński  
Leiter des Zertifizierungszentrums