



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **„HUTA POKÓJ KONSTRUKCJE” Sp. z o.o.**
ul. Piotra Niedurnego 79
41-709 Ruda Śląska
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
 - zbiorników nienarażonych na działanie ciśnienia bez specjalnych wymagań odnośnie ciśnienia próbnego
 - prostych części pojazdów szynowych
 - części lub zakupionych części pojazdów szynowych
 - części konstrukcyjnych pojazdów szynowych
 Zakup i montaż części składowych pojazdów szynowych

Zakres uznania :

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
121	1.2	3,0 – 80,0	FW
121	1.2	8,0 – 80,0	T-BW
121	2.1	≥ 5,0	FW
121	2.1	10,0 – 80,0	T-BW

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych :	<i>Paweł Chrzanowski, IWE</i>
Zastępca koordynatora :	<i>Mariusz Kuczyński, IWE</i>
Dodatkowi koordynatorzy :	<i>Patrz – kolejna strona</i>
Numer certyfikatu :	<i>TSP-15085-061.00</i>
Okres ważności certyfikatu :	<i>Od 18.10.2018 do 17.10.2021</i>
Następna ocena w nadzorze:	<i>Do 09.10.2019</i>
Data wystawienia certyfikatu :	<i>18.10.2018</i>
Audytor :	<i>Robert Wierbowiecki</i>



(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

www.tuv-sud.pl

**Zakres uznania (kontynuacja) :**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135 / 121	1.2	8,0 – 96,0	T-BW
135 / 121	1.2	10,0 – 70,0	BW
121 / 135	1.2	3,0 – 80,0	FW
135	1.2	≥ 5,0	FW
135	1.2	3,0 – 200,0	BW
135	1.3	10,0 – 120,0	BW
135	2.1	≥ 5,0	FW
135	8.1	3,0 – 20,0	FW
135	1.2 / 8.1	3,0 – 30,0	FW
135 / 136	1.2	15,0 – 60,0	BW
136	1.2	3,0 – 200,0	BW
136	1.3	10,0 – 120,0	BW
136	2.1	≥ 5,0	FW
136	2.1	3,0 – 80,0	BW
138 / 136	1.2	6,25 – 25,0 / Ø ≥ 122,25	BW
138	2.1	12,0 – 48,0	BW
141	1.2 / 8.1	1,4 – 16,0	FW
141	8.1	1,4 – 2,6	FW
141	8.1	3,0 – 12,6 / Ø ≥ 25,0	BW

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:Tytuł, Imię i Nazwisko: *Paweł Sitarz, IWE***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.



AC 161



Polska

CERTIFICATE

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

Manufacturer: „HUTA POKÓJ KONSTRUKCJE” Sp. z o.o.
ul. Piotra Niedurnego 79
41-709 Ruda Śląska
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
- non-pressurised containers without special test pressure
- simple parts of rail vehicles
- parts or purchased parts of rail vehicles
- construction parts of rail vehicles
Purchase and assembly of components of railway vehicles.

Range of approval :

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
121	1.2	3,0 – 80,0	FW
121	1.2	8,0 – 80,0	T-BW
121	2.1	≥ 5,0	FW
121	2.1	10,0 – 80,0	T-BW

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator : *Paweł Chrzanowski, IWE*
Deputy of welding coordinator : *Mariusz Kuczyński, IWE*
Additional coordinators : *See reverse*
Certificate no. : *TSP-15085-061.00*
Valid : *From 18.10.2018 to 17.10.2021*
Next surveillance audit: *Until 09.10.2019*
Date of issue: *18.10.2018*
Auditor : *Robert Wierbowiecki*



Mieczysław Obiedziński
Director of Certification Center



(PP05-F03-15085 issue.4 valid from 01-10-2018)

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 / 121	1.2	8,0 – 96,0	T-BW
135 / 121	1.2	10,0 – 70,0	BW
121 / 135	1.2	3,0 – 80,0	FW
135	1.2	≥ 5,0	FW
135	1.2	3,0 – 200,0	BW
135	1.3	10,0 – 120,0	BW
135	2.1	≥ 5,0	FW
135	8.1	3,0 – 20,0	FW
135	1.2 / 8.1	3,0 – 30,0	FW
135 / 136	1.2	15,0 – 60,0	BW
136	1.2	3,0 – 200,0	BW
136	1.3	10,0 – 120,0	BW
136	2.1	≥ 5,0	FW
136	2.1	3,0 – 80,0	BW
138 / 136	1.2	6,25 – 25,0 / Ø ≥ 122,25	BW
138	2.1	12,0 – 48,0	BW
141	1.2 / 8.1	1,4 – 16,0	FW
141	8.1	1,4 – 2,6	FW
141	8.1	3,0 – 12,6 / Ø ≥ 25,0	BW

Additional welding coordinators:Education title, First Name, Last Name: *Pawel Sitarz, IWE***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.



AC 161



Polska

ZERTIFIKAT

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

Das Unternehmen: **„HUTA POKÓJ KONSTRUKCJE” Sp. z o.o.**
ul. Piotra Niedurnego 79
41-709 Ruda Śląska
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 drucklosen Behältern ohne besonderen Prüfdruck,
 - von einfachen Anbauteilen für Schienenfahrzeuge
 - von Teilen bzw. eingekauften Teilen von Schienenfahrzeugen
 - von Komponenten von Schienenfahrzeugen
 Einkauf und Montage von Komponenten für Schienenfahrzeuge.

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
121	1.2	3,0 – 80,0	FW
121	1.2	8,0 – 80,0	T-BW
121	2.1	≥ 5,0	FW
121	2.1	10,0 – 80,0	T-BW

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson : *Paweł Chrzanowski, IWE*
 Vertreter: *Mariusz Kuczyński, IWE*
 Weitere Schweißaufsichtspersonen: *Siehe Rückseite*
 Zertifikat Nr.: *TSP-15085-061.00*
 Gültigkeitszeitraum: *Von 18.10.2018 bis 17.10.2021*
 Nächstes Überwachungsaudit: *bis 09.10.2019*
 Ausgestellt am: *18.10.2018*
 Auditor : *Robert Wierbowiecki*



Mieczysław Obiedziński
Leiter des Zertifizierungszentrums



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

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 / 121	1.2	8,0 – 96,0	T-BW
135 / 121	1.2	10,0 – 70,0	BW
121 / 135	1.2	3,0 – 80,0	FW
135	1.2	≥ 5,0	FW
135	1.2	3,0 – 200,0	BW
135	1.3	10,0 – 120,0	BW
135	2.1	≥ 5,0	FW
135	8.1	3,0 – 20,0	FW
135	1.2 / 8.1	3,0 – 30,0	FW
135 / 136	1.2	15,0 – 60,0	BW
136	1.2	3,0 – 200,0	BW
136	1.3	10,0 – 120,0	BW
136	2.1	≥ 5,0	FW
136	2.1	3,0 – 80,0	BW
138 / 136	1.2	6,25 – 25,0 / Ø ≥ 122,25	BW
138	2.1	12,0 – 48,0	BW
141	1.2 / 8.1	1,4 – 16,0	FW
141	8.1	1,4 – 2,6	FW
141	8.1	3,0 – 12,6 / Ø ≥ 25,0	BW

Weitere Schweißaufsichtspersonen:

Titel, Vor- und Nachname: *Pawel Sitarz, IWE*

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.