



AC 161



Polska

# CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **HT LASER Sp. z o.o.**  
ul. Mogileńska 50  
61-044 Poznań, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych  
w zakresie:

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

Obszar zastosowania: Budowa nowych:  
- prostych części pojazdów szynowych  
- części konstrukcyjnych pojazdów szynowych

#### Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
131	22.3	1,5 – 6,0	---
131	22.3	1,5 – 6,0	FW
135 Auto	2.1	3,0 – 20,0	---
135	3.2	3,0 – 24,0	---

*Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie*

Koordynator prac spawalniczych:	Michał Dylewski, IWE
Zastępca koordynatora:	Paweł Grześkowiak, IWE
Dodatkowi koordynatorzy:	<i>Patrz – kolejna strona</i>
Numer certyfikatu:	TSP-15085-107.00
Okres ważności certyfikatu:	Od 16.03.2020 do 15.03.2023
Następna ocena w nadzorze:	do 14.01.2021
Data wystawienia certyfikatu:	16.03.2020
Audytor:	Piotr Wereszczyński



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

STRONA 1 z 2

Artur Labus

Dyrektor Centrum Certyfikacji



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

[www.tuv-sud.pl](http://www.tuv-sud.pl)

TÜV®

**Zakres uznania (kontynuacja):**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	3.2	≥ 3,0	FW
135	8.1	3,0 – 24,0 / Ø ≥ 15,0	FW
141	1.2	2,03 – 5,8 / Ø ≥ 25,0	---
141	8.1	1,3 – 5,2	---
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 25,0	---
141	23.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 25,0	FW

**Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:**

---

**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 01.02.2019.

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, 16.03.2020



Artur Labus  
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

# CERTIFICATE

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

**Manufacturer:** HT LASER Sp. z o.o.  
 ul. Mogileńska 50  
 61-044 Poznań, Poland

fulfills the requirements to perform welding work within the range

### Certification level CL1 according to EN 15085-2:2007

**Field of application:** Manufacturing of:  
 - simple 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
131	22.3	1,5 – 6,0	---
131	22.3	1,5 – 6,0	FW
135 Auto	2.1	3,0 – 20,0	---
135	3.2	3,0 – 24,0	---

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

Welding coordinator:	Michał Dylewski, IWE
Deputy of welding coordinator:	Paweł Grześkowiak, IWE
Additional coordinators:	See reverse
Certificate no.:	TSP-15085-107.00
Valid:	From 16.03.2020 to 15.03.2023
Next surveillance audit:	until 14.01.2021
Date of issue:	16.03.2020
Auditor:	Piotr Wereszczyński



  
 Artur Labus  
 Director of Certification Centre



(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	3.2	≥ 3,0	FW
135	8.1	3,0 – 24,0 / Ø ≥ 15,0	FW
141	1.2	2,03 – 5,8 / Ø ≥ 25,0	---
141	8.1	1,3 – 5,2	---
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 25,0	---
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 25,0	FW

**Additional welding coordinators:**

---

**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 01.02.2019.

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, 16.03.2020



  
Artur Labus  
Director of Certification Centre