



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **ZUGIL Spółka Akcyjna**
 ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polska
 Zakłady produkcyjne: ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polska
 ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych
w zakresie

Poziomu Certyfikacji CL1 według EN 15085-2:2007

Obszar zastosowania: Budowa nowych:
 - 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.

Zakres uznania :

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg EN ISO 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	1,4 – 160,0 ≥ 5,0	BW FW
135	1.4	1,4 – 24,0 ≥ 1,4	BW, Ø 10,0 – 40,0 FW, Ø 10,0 – 40,0
135	2	2,1 – 24,0 ≥ 2,1	BW FW, Ø ≥ 35,0

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordinator prac spawalniczych : *mgr inż. Jarosław Zakrzewski, EWE*
 Zastępca koordynatora : *Mariusz Mydlarz, IWT*
 Dodatkowi koordynatorzy : *Patrz – kolejna strona*
 Uwagi : *Patrz – kolejna strona*
 Numer certyfikatu : *TSP-15085-023.01*
 Okres ważności certyfikatu : *Od 01.07.2016 do 30.06.2019*
 Data wystawienia certyfikatu : *01.03.2017*
 Audytor : *Artur Labus*



[Signature]
 Pior Kukula
 Dyrektor Centrum Certyfikacji



(PP05-F03-15085 wyd.3
obowiązuje od 27.02.2017)

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuv-sud.pl



AC 161



Polska

Zakres uznania (kontynuacja) :

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg EN ISO 15608	Wymiary	Uwagi
135	3.1	3,0 – 150,0 ≥ 5,0	BW FW
131	1.1 + 8.1	2,1 – 7,0	FW
131	8.1	1,0 – 2,0	BW
138	1.2	3,0 – 50,0 ≥ 5,0	BW, Ø ≥ 54,0 FW
136	8	2,1 – 60,0 ≥ 1,4	BW FW
136	1.2 + 8	3,0 – 8,0 3,0 – 16,0	BW FW
136	2 + 8	4,0 – 16,0	FW
136	3 + 8	≥ 3,0	FW, Ø ≥ 25,4
141	1.2	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW, Ø ≥ 25,0 FW, Ø ≥ 109,5
141	8	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW FW, Ø ≥ 30,2
786	1.1, 1.2	---	M6, M8 FW

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:

Tytuł, Imię i Nazwisko

Kazimierz Chudy, IWT

Tytuł, Imię i Nazwisko

*Waldemar Nocoń, IWS***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/


Piotr Kukuła
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Polska

CERTIFICATE

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

Manufacturer: **ZUGIL S.A.**
 ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Poland

Production plants:
 ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Poland
 ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, 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:

- 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.

Range of approval :

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. EN ISO 15608	Dimensions	Notes
135	1.2	1,4 – 160,0 ≥ 5,0	BW FW
135	1.4	1,4 – 24,0 ≥ 1,4	BW, Ø 10,0 – 40,0 FW, Ø 10,0 – 40,0
135	2	2,1 – 24,0 ≥ 2,1	BW FW, Ø ≥ 35,0

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator : **M. Sc. Eng. Jarosław Zakrzewski, EWE**

Deputy of welding coordinator : **Mariusz Mydlarz, IWT**

Additional coordinators: **See reverse**

Notes: **See reverse**

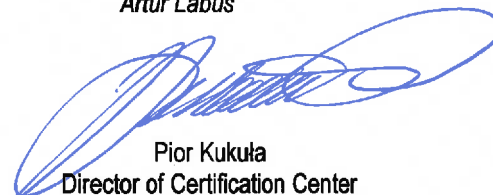
Certificate no. : **TSP-15085-023.01**

Valid : **From 01.07.2016 to 30.06.2019**

Date of issue: **01.03.2017**

Auditor: **Artur Labus**




 Piotr Kukula
 Director of Certification Center

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



(PP05-F03-15085 Issue.3
valid as of 27.02.2017)



CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICATE ◆



Polska

Range of approval : (continuation) :

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. EN ISO 15608	Dimensions	Notes
135	3.1	3,0 – 150,0 ≥ 5,0	BW FW
131	1.1 + 8.1	2,1 – 7,0	FW
131	8.1	1,0 – 2,0	BW
138	1.2	3,0 – 50,0 ≥ 5,0	BW, Ø ≥ 54,0 FW
136	8	2,1 – 60,0 ≥ 1,4	BW FW
136	1.2 + 8	3,0 – 8,0 3,0 – 16,0	BW FW
136	2 + 8	4,0 – 16,0	FW
136	3 + 8	≥ 3,0	FW, Ø ≥ 25,4
141	1.2	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW, Ø ≥ 25,0 FW, Ø ≥ 109,5
141	8	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW FW, Ø ≥ 30,2
786	1.1, 1.2	---	M6, M8 FW

Additional welding coordinators:Education title, First Name, Last Name *Kazimierz Chudy, IWT*Education title, First Name, Last Name *Waldemar Nocoń, IWS***Notes on certificate / extensions:**

Certification has been granted according to 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/

Piotr Kukuła
Director of Certification Center



Polska

ZERTIFIKAT

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

Das Unternehmen: **ZUGIL S.A.**
 ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polen
 Der Fertigungsstätte: ul. Sieradzka 56, 98-300 Wieluń, Polen
 ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek, Polen

erfüllt die Anforderungen zur Ausführung von Schweißarbeiten im
Geltungsbereich der

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2:2007

Anwendungsgebiet: **Neubau:**
 - 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.


Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	1,4 – 160,0 ≥ 5,0	BW FW
135	1.4	1,4 – 24,0 ≥ 1,4	BW, Ø 10,0 – 40,0 FW, Ø 10,0 – 40,0
135	2	2,1 – 24,0 ≥ 2,1	BW FW, Ø ≥ 35,0

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson: *Dipl.-Ing. Jaroslaw Zakrzewski, EWE*
 Vertreter: *Mariusz Mydlarz, IWT*
 Weitere Schweißaufsichtspersonen: *Siehe Rückseite*
 Bemerkungen: *Siehe Rückseite*
 Zertifikat Nr.: *TSP-15085-023.01*
 Gültigkeitszeitraum: *Von 01.07.2016 bis 30.06.2019*
 Ausgestellt am: *01.03.2017*
 Auditor : *Artur Labus*




 Piotr Kukula
 Leiter des Zertifizierungszentrums

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa



(PP05-F03-15085 Ausg.3
gilt seit 27.02.2017)

SEITE 1 / 2

www.tuv-sud.pl



AC 161



Polska

Geltungsbereich (Fortsetzung):

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	3.1	3,0 – 150,0 ≥ 5,0	BW FW
131	1.1 + 8.1	2,1 – 7,0	FW
131	8.1	1,0 – 2,0	BW
138	1.2	3,0 – 50,0 ≥ 5,0	BW, Ø ≥ 54,0 FW
136	8	2,1 – 60,0 ≥ 1,4	BW FW
136	1.2 + 8	3,0 – 8,0 3,0 – 16,0	BW FW
136	2 + 8	4,0 – 16,0	FW
136	3 + 8	≥ 3,0	FW, Ø ≥ 25,4
141	1.2	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW, Ø ≥ 25,0 FW, Ø ≥ 109,5
141	8	1,4 – 10,0 ≥ 1,4	BW FW, Ø ≥ 30,2
786	1.1, 1.2	---	M6, M8 FW

Weitere Schweißaufsichtspersonen:

Titel, Vor- und Nachname *Kazimierz Chudy, IWT*

Titel, Vor- und Nachname *Waldemar Nocoń, IWS*

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/ überprüft werden.



Piotr Kukula
Piotr Kukula
Leiter des Zertifizierungszentrums