



AC 161



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

Zakład Produkcyjny: 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 ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2	3,0 – 22,0 / $\varnothing \geq 54,0$	---
111	1.2	3,5 – 15,0	FW
111	8.1	3,0 – 12,0	---
111	8.1	$\geq 5,0$	FW

*Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie*

Koordynator prac spawalniczych:	Jarosław Zakrzewski, EWE
Zastępca koordynatora:	Mariusz Mydlarz, IWT
Dodatkowi koordynatorzy:	<i>Patrz – kolejna strona</i>
Numer certyfikatu:	TSP-15085-085.00
Okres ważności certyfikatu:	Od 15.07.2019 do 14.07.2022
Następna ocena w nadzorze:	Do 11.07.2020
Data wystawienia certyfikatu:	15.07.2019
Audytor:	Artur Labus



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

STRONA 1 z 3

  
Mieczysław Obiedziński  
Zastępca CEO



**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

**ul. Podwale 17**

**00 – 252 Warszawa**

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

**Zakres uznania (kontynuacja):**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
131	1.1 + 8.1	2,1 – 7,2	FW
131	8.1	1,0 – 2,0	---
131	8.1	1,0 – 7,5	FW
135	1.2	1,4 – 170,0 / Ø ≥ 25,0	---
135	1.2	≥ 1,4	FW
135	1.4	1,4 - 50,0 / Ø = 10,0 – 40,0	---
135	1.4	≥ 1,4 / Ø = 10,0 – 40,0	FW
135	2.1	3,0 - 80,0	---
135	2.1	≥ 5,0	FW
135	2.2	2,1 – 24,0 / Ø ≥ 30,0	---
135	2.2	2,1 – 24,0 / Ø ≥ 30,0	FW
135	3.1	10,0 – 160,0	---
135	3.1	≥ 5,0	FW
135	3.2	3,0 – 70,0	---
135	3.2	10,0 – 24,0	FW
136	8.1	2,1 – 60,0	---
136	8.1	≥ 1,4 / Ø ≥ 28,0	FW
136	1.2 + 8.1	3,0 – 8,0	---
136	1.2 + 8.1	3,0 – 16,0	FW
136	2.2 + 8.2	4,0 – 16,0	FW
136	3.1 + 8.1	≥ 5,0 / Ø ≥ 25,0	FW
138	1.2	3,0 – 140,0 / Ø ≥ 54,0	---
138	1.2	≥ 1,4	FW
141	1.2	3,0 – 9,0 / Ø ≥ 25,0	---
141	2.1	3,0 – 24,0	---
141	8.1	1,4 – 24,0 / Ø ≥ 25,0	---
141	8.1	≥ 1,4	FW

**Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:**

Kazimierz Chudy, IWT

Waldemar Nocoń, IWS

Michał Macherzyński, IWE