



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **NRF THERMAL ENGINEERING
POLAND Sp. z o.o.**
ul. Będzieszyn 103
83-000 Będzieszyn, 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 lub zakupionych części 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
141	21	1,0 – 10,0	FW
141	22.1 – 23.1	3,0 – 8,0	---
141	22.1 – 24.1	3,0 – 12,0	---
141	22.3	3,0 – 20,0	---

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych:	Andrzej Sądej, IWE
Zastępca koordynatora:	Paweł Bielecki, IWE
Dodatkowi koordynatorzy:	<i>Patrz – kolejna strona</i>
Numer certyfikatu:	TSP-15085-151.00
Okres ważności certyfikatu:	od 30.04.2021 do 29.04.2024
Następna ocena w nadzorze:	do 15.04.2022
Data wystawienia certyfikatu:	30.04.2021
Audytor:	Piotr Wereszczyński



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

STRONA 1 / 2


Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



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

www.tuvsud.com/pl-pl

TÜV®

**Zakres uznania (kontynuacja):**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	22.3	3,0 – 20,0	FW
141	23.1	3,0 – 50,0 $\varnothing \geq 12,5$	---
141	23.1	3,0 – 15,0 $\varnothing \geq 25,0$	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:

https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warszawa, 30.04.2021




Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

CERTIFICATE

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

Manufacturer: **NRF THERMAL ENGINEERING
POLAND Sp. z o. o.**
 ul. Będzieszyn 103
 83-000 Będzieszyn, 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
 - parts or purchased 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
141	21	1,0 – 10,0	FW
141	22.1 – 23.1	3,0 – 8,0	---
141	22.1 – 24.1	3,0 – 12,0	---
141	22.3	3,0 – 20,0	---

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator:	Andrzej Sądej, IWE
Deputy of welding coordinator:	Paweł Bielecki, IWE
Additional coordinators:	See reverse
Certificate no.:	TSP-15085-151.00
Valid:	From 30.04.2021 to 29.04.2024
Next surveillance audit:	Until 15.04.2022
Date of issue:	30.04.2021
Auditor:	Piotr Wereszczyński



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


Artur Labus
 Director of Certification Centre



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
141	22.3	3,0 – 20,0	FW
141	23.1	3,0 – 50,0 $\varnothing \geq 12,5$	---
141	23.1	3,0 – 15,0 $\varnothing \geq 25,0$	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:

https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warsaw, 30.04.2021




 Artur Labus
 Director of Certification Centre



ZERTIFIKAT

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

Das Unternehmen: **NRF THERMAL ENGINEERING POLAND Sp. z o. o.**
 ul. Będzieszyn 103
 83-000 Będzieszyn, Polen

erfüllt die Anforderungen zur Ausführung von Schweißarbeiten im Geltungsbereich der

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2:2007

Anwendungsgebiet: **Neubau:**
 - von einfachen Anbauteilen für Schienenfahrzeuge
 - von Teilen bzw. eingekauften Teilen von Schienenfahrzeugen
 Einkauf und Montage von Bauteilen von Schienenfahrzeugen

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	21	1,0 – 10,0	FW
141	22.1 – 23.1	3,0 – 8,0	---
141	22.1 – 24.1	3,0 – 12,0	---
141	22.3	3,0 – 20,0	---

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche
 Schweißaufsichtsperson: **Andrzej Sądej, IWE**
 Vertreter: **Paweł Bielecki, IWE**
 Weitere Schweißaufsichtspersonen: **Siehe Rückseite**
 Zertifikat Nr.: **TSP-15085-151.00**
 Gültigkeitszeitraum: **Von 30.04.2021 bis 29.04.2024**
 Nächstes Überwachungsaudit: **15.04.2022**
 Ausgestellt am: **30.04.2021**
 Auditor: **Piotr Wereszczyński**




Artur Labus
 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



Polska

Geltungsbereich (Fortsetzung):

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	22.3	3,0 – 20,0	FW
141	23.1	3,0 – 50,0 $\varnothing \geq 12,5$	---
141	23.1	3,0 – 15,0 $\varnothing \geq 25,0$	FW

Weitere Schweißaufsichtspersonen:

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 01.02.2019 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite:

https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden.



Warschau, 30.04.2021


 Artur Labus
 Leiter des Zertifizierungszentrums