



AC 161



Polska

# ZERTIFIKAT

## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach PN-EN 15085-2:2021

Das Unternehmen: **Stadler Środa Sp. z o.o.**  
ul. Brodowska 38C  
63-000 Środa Wielkopolska, Polen

erfüllt die Anforderungen zur Ausführung von Schweißarbeiten im  
Geltungsbereich der

### Klassifikationsstufe CL1 gemäß PN-EN 15085-2:2021

Tätigkeitsbereich: P, M, S  
Art der Bauteile: **Neubau:**  
- von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile  
- von drucklosen Behältern ohne besonderen Prüfdruck.  
Einkauf und Montage von Komponenten für Schienenfahrzeuge.

#### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach PN-EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22.3	1,0 – 4,0	---
131	22.3	1,0 – 4,0	FW
135	1.2	3,0 – 120,0 / $\varnothing \geq 44,4$	---
135	1.2*	2,1 – 120,0	FW

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson: Arkadiusz Osowski, IWE  
Vetreter: Tobiasz Dolata, IWE  
Weitere Schweißaufsichtspersonen: *Siehe Rückseite*  
Zertifikat Nr.: TSP-15085-202.00  
Gültigkeitszeitraum: Von 28.11.2022 bis 27.11.2025  
Nächstes Überwachungsaudit: bis 13.10.2023  
Ausgestellt am: 28.11.2022  
Auditor: Piotr Wereszczyński



(PP05-F03-15085 Ausg.5 gilt  
seit 01-09-2021)

SEITE 1 / 4

Artur Labus  
Leiter des Zertifizierungszentrums

**TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.**

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

[www.tuvsud.com/pl-pl](http://www.tuvsud.com/pl-pl)



**Geltungsbereich (Fortsetzung):**

<b>Schweißprozess</b> nach PN-EN ISO 4063	<b>Werkstoffgruppe</b> nach ISO/TR 15608	<b>Abmessungen</b>	<b>Bemerkungen</b>
135	1.2	8,0 – 42,0	cast
135	1.3	1,0 – 6,0	--
135	1.3	1,4 – 6,0	FW
135	1.2 + 1.4	1,4 – 4,0	---
135	1.2 + 1.4	1,4 – 4,0	FW
135	1.2 + 7.1	4,0 – 9,6	FW
135	1.4	1,0 – 40,0 / Ø ≥ 44,4	---
135	1.4	1,4 – 24,0	FW
135	1.4 + 7.1	1,0 – 12,0	---
135	1.4 + 7.1	1,4 – 9,6	FW
135	2.2	3,0 – 20,0	---
135	2.2	5,0 – 20,0	FW
135	2.2 + 1.,2	3,0 – 20,0	---
135	2.2 + 1.2	5,0 – 20,0	FW
135	5.1 + 2.1	3,0 – 20,0	---
135	5.1.+ 2.1	2,1 – 20,0	FW
135	7.1	1,4 – 24,0	---
135	7.1	0,7 – 24,0	FW
135	7.1 + 1.2	1,0 – 20,0	---
135	7.1 + 1.2	1,4 – 20,0	FW
135	7.2 + 1.2	3,0 – 10,0	---
135	7.2 + 1.2	3,0 – 10,0	FW
135	7.2 + 7.1	3,0 – 10,0	---
135	7.2 + 7.1	3,0 – 10,0	FW
135	8.1	1,4 – 45,5	---
135	8.1	1,4 – 24,0	FW
135	8.1 + 7.1	1,4 – 20,0	---
135	8.1 + 7.1	1,4 – 60,0	FW
135	8.1 + 1.2	1,4 – 20,0	---
135	8.1 + 1.2	1,4 – 20,0	FW
135	8.1 + 1.3	1,5 – 6,0	---
135	8.1 + 1.3	2,1 – 6,0	FW
135	8.1 + 1.4	1,0 – 4,0	---
135	8.1 + 1.4	1,4 – 4,0	FW



135	10.1	1,75 – 24,0	---
135	10.1	1,25 – 24,0	FW
135	10.1 + 1.4	3,0 – 24,0	---
135	10.1 + 1.4	3,0 – 24,0	FW
135	10.1 + 3.1	3,0 – 24,0	---
135	10.1 + 3.1	≥ 3,0	FW
135	10.1 + 8.1	1,4 – 4,0	FW
141	1.2	3,0 – 8,0	---
141	1.2	3,0 – 8,0	FW
141	22.3	1,0 – 4,0	---
141	22.3	3,0 – 10,0	FW
141	10.1	0,75 – 5,0	---
141	10.1	1,4 – 4,0	FW
141	10.1 + 8.1	1,4 – 4,0	FW
141	10.1 + 8.2	1,4 – 4,0	FW
141	10.1	0,75 – 10,0	plug weld
212	7.1	2,5	spot welding
212	10.1	1,5	spot welding
212	10.1	1,5 + 2,0	spot welding
212	10.1	1,5 + 2,5	spot welding
212	10.1	1,5 + 3,0	spot welding
212	10.1	2,0 + 3,0	spot welding
783	1.4 + 8.1	---	M8
141 + 135	1.2	3,0 – 24,0	---
141 + 135	1.2	6,0 – 24,0	FW

### Weitere Schweißaufsichtspersonen:

Leszek Socha, IWP

### Allgemeine Bestimmungen

entsprechend PN-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 05.05.2021 gewährt.

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

<https://www.tuvsud.com/pl-pl/resource/wyszukiwarka-certyfikatow> überprüft werden.

Warschau, 27.11.2022



  
Artur Labris  
Leiter des Zertifizierungszentrums