



CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and
components according to EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

DVS ZERT GmbH hereby certifies that the welding company

**Instytut Mechaniki Sp. z o.o.
ul. Inzynierska 3
55-221 Jelcz-Laskowice
Poland**

fulfills the requirements
for the scope according to


**EN 15085-2 classification level CL1
in the field of activity P**

in the range indicated in the annex.

validity: 09.05.2021 until 08.05.2024

Düsseldorf, 03.05.2021
Place and date of issue

Lead auditor: M.Eng. SWIDER


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Head of certification body

Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks	
135	1.2 1.2 1.2/10.1 1.2/10.1 8.1/10.1 1.2/2.2 1.2/2.2 1.2/7.1 7.1 1.2/3.1 1.2/3.1 3.1 1.2/7.1 1.2/8.1 1.2/8.1 1.4 1.4 1.4/8.1 10.1, 2.2/8.1 10.1 2.2 2.2 3.1 7.1/8.1 7.1/8.1 8.1 8.1	$t \geq 1.4$ mm $t = 1.4 - 90$ mm $t = 1.4 - 40$ mm $t = 3 - 40$ mm $t = 3 - 40$ mm $t = 1.4 - 16$ mm $t = 3 - 12$ mm $t = 3 - 12$ mm $t = 3 - 12$ mm $t \leq 5$ mm $t = 8 - 32$ mm $t = 8 - 32$ mm $t = 1.4 - 30$ mm $t = 1 - 20$ mm $t = 3 - 24$ mm $t = 3 - 24$ mm $t = 22 - 24$ mm $t = 1.5 - 16$ mm $t = 1.4 - 12$ mm $t = 2.1 - 12$ mm $t \geq 1$ mm $t = 1 - 40$ mm $t = 3 - 140$ mm $t = 2 - 6$ mm $t = 3 - 20$ mm $t = 1.4 - 24$ mm $t = 1.5 - 24$ mm	FW BW FW BW FW, BW BW FW BW FW, BW FW BW FW BW FW BW FW BW FW BW FW FW BW FW BW FW BW FW BW FW FW BW BW	
135/142	1.2	$t = 3 - 40$ mm	BW	
141	1.2 1.2 1.2/2.2 1.2/8.1, 2.2, 8.1 1.2/2.2 1.2/8.1 10.1 10.1/8.1 2.2/8.1 22.3 3.1 8.1	$t = 1.3 - 16$ mm $t \geq 3$ mm $t = 1.4 - 16$ mm $t = 1.4 - 16$ mm $t = 1.5 - 12$ mm $t = 1.4 - 12$ mm $t = 2.1 - 6$ mm $t = 1.4 - 14$ mm $t = 3 - 16$ mm $t = 1.5 - 6$ mm $t \geq 5$ mm $t = 1.4 - 6$ mm	BW FW BW FW FW BW FW BW BW FW FW BW BW	
21	22.3	$t = 2 - 3$ mm	-	
784	1.2/8.1	$D = 8$ mm	-	
786	2.2/1.1, 8.1	$D = 4 - 8$ mm	-	

Area of Application:

- new construction of assemblies and components and rail vehicles

Responsible welding coordinator(s):

Mariusz Hanczyk, Level A (IWE)

born: 24.02.1981

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Piotr Klimaszewski, Level A (IWE)

born: 14.02.1956



Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

Others deputies:

Kazimierz Zielinski, Level B (EWT)	born: 14.09.1955
Jerzy Palica, Level C (EWP)	born: 27.11.1960
Konrad Blaszkowski, Level C (IWS)	born: 23.03.1976
Krzysztof Wozniak, Level C (IWS)	born: 31.05.1972
Tomasz Jadach, Level C (IWS)	born: 11.11.1974
Mariusz Medrala, Level A (IWE)	born: 20.03.1990
Wiktor Lula, Level A (IWE)	born: 13.04.1981
Przemysław Sadowski, Level A (IWE)	born: 07.03.1994
Sławomir Gabinowski, Level A (IWE)	born: 08.02.1980
Michał Klimaszewski, Level C (IWS)	born: 04.04.1988
Sławomir Cuber, Level A (IWE)	born: 06.11.1992
Marcel Uzniak, (IWE)	born: 07.09.1993

Remarks:

The conditions to carry out the welder tests and the operator tests acc. to ISO 9606-1, ISO 9606-2 and ISO 14732 for Mr. Mariusz Hanczyk exist.

Register no.:

DVSZERT/15085/CL1/237/15/2

General provisions:

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Instytut Mechaniki Sp. z o.o.
ul. Inzynierska 3
55-221 Jelcz-Laskowice
Polen**

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach


**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 09.05.2021 bis 08.05.2024

Düsseldorf, 03.05.2021
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: M.Eng. SWIDER


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	$t \geq 1.4$ mm	FW
	1.2	$t = 1.4 - 90$ mm	BW
	1.2/10.1	$t = 1.4 - 40$ mm	FW
	1.2/10.1	$t = 3 - 40$ mm	BW
	8.1/10.1	$t = 3 - 40$ mm	FW, BW
	1.2/2.2	$t = 1.4 - 16$ mm	BW
	1.2/2.2	$t = 3 - 12$ mm	FW
	1.2/7.1	$t = 3 - 12$ mm	BW
	7.1	$t = 3 - 12$ mm	FW, BW
	1.2/3.1	$t \leq 5$ mm	FW
	1.2/3.1	$t = 8 - 32$ mm	BW
	3.1	$t = 8 - 32$ mm	FW
	1.2/7.1	$t = 1.4 - 30$ mm	FW
	1.2/8.1	$t = 1 - 20$ mm	FW
	1.2/8.1	$t = 3 - 24$ mm	BW
	1.4	$t = 3 - 24$ mm	FW
	1.4	$t = 22 - 24$ mm	BW
	1.4/8.1	$t = 1.5 - 16$ mm	BW
	10.1, 2.2/8.1	$t = 1.4 - 12$ mm	FW
	10.1	$t = 2.1 - 12$ mm	BW
	2.2	$t \geq 1$ mm	FW
	2.2	$t = 1 - 40$ mm	BW
	3.1	$t = 3 - 140$ mm	FW
	7.1/8.1	$t = 2 - 6$ mm	FW
	7.1/8.1	$t = 3 - 20$ mm	BW
	8.1	$t = 1.4 - 24$ mm	FW
	8.1	$t = 1.5 - 24$ mm	BW
	135/142	1.2	$t = 3 - 40$ mm
141	1.2	$t = 1.3 - 16$ mm	BW
	1.2	$t \geq 3$ mm	FW
	1.2/2.2	$t = 1.4 - 16$ mm	BW
	1.2/8.1, 2.2, 8.1	$t = 1.4 - 16$ mm	FW
	1.2/2.2	$t = 1.5 - 12$ mm	FW
	1.2/8.1	$t = 1.4 - 12$ mm	BW
	10.1	$t = 2.1 - 6$ mm	FW
	10.1/8.1	$t = 1.4 - 14$ mm	BW
	2.2/8.1	$t = 3 - 16$ mm	BW
	22.3	$t = 1.5 - 6$ mm	FW
	3.1	$t \geq 5$ mm	FW
8.1	$t = 1.4 - 6$ mm	BW	
21	22.3	$t = 2 - 3$ mm	-
784	1.2/8.1	$D = 8$ mm	-
786	2.2/1.1, 8.1	$D = 4 - 8$ mm	-

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen und Komponenten und Schienenfahrzeugen

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Mariusz Hanczyk, Stufe A (IWE) geb. am: 24.02.1981

1. Vertreter: Piotr Klimaszewski, Stufe A (IWE) geb. am: 14.02.1956

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0237.010

Weitere Vertreter:

Kazimierz Zielinski, Stufe B (EWT)	geb. am: 14.09.1955
Jerzy Palica, Stufe C (EWP)	geb. am: 27.11.1960
Konrad Blaszkowski, Stufe C (IWS)	geb. am: 23.03.1976
Krzysztof Wozniak, Stufe C (IWS)	geb. am: 31.05.1972
Tomasz Jadach, Stufe C (IWS)	geb. am: 11.11.1974
Mariusz Medrala, Stufe A (IWE)	geb. am: 20.03.1990
Wiktor Lula, Stufe A (IWE)	geb. am: 13.04.1981
Przemyslaw Sadowski, Stufe A (IWE)	geb. am: 07.03.1994
Slawomir Gabinowski, Stufe A (IWE)	geb. am: 08.02.1980
Michal Klimaszewski, Stufe C (IWS)	geb. am: 04.04.1988
Slawomir Cuber, Stufe A (IWE)	geb. am: 06.11.1992
Marcel Uzniak, (IWE)	geb. am: 07.09.1993

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1, ISO 9606-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Mariusz Hanczyk vor.

Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/237/15/2

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.