



AC 214



CERTYFIKAT

TTP-PW02-2-0670-0030.22.03

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

poświadcza, że firma

ORLEN Technologie S.A.

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Polska

Wdrożyła oraz stosuje wymagania normy

PN-EN 15085-2+A1:2024-03

EN 15085-2:2020+A1:2023

Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych
Część 2: Wymagania dotyczące zakładu spawalniczego

Poziom klasyfikacji CL 1 w obszarze działalności [P, M]*

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Miejsce i data wystawienia:

Katowice, 17.01.2025

Data ważności certyfikacji:

od 19.01.2025 do 18.01.2028

Data kolejnej wizyty nadzoru:

do 07.12.2025, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.

Audytór wiodący:

Olgierd Nikel

Audytór:

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice



Ważność certyfikatu można
sprawdzić skanując kod QR
lub pod adresem:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 214



Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-2-0670-0030.22.03 wydanie 01 z dnia 17.01.2025
Strona 1/2

ZAKRES CERTYFIKACJI

ORLEN Technologie S.A.

Posiadacz certyfikatu

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Polska

ORLEN Technologie S.A.

Miejsce spawania (produkcji)

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Polska

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t = 3,0 – 17,6 mm BW t = 4,4 – 10,56 mm FW	D ≥ 66,5 mm
135	1.2	t = 8,5 – 34,0 mm BW t = 8,5 – 20,4 mm FW	D ≥ 55,0 mm
135	1.2	t = 10,0 – 24,0 mm BW t = 10,0 – 24,0 mm FW	D ≥ 50,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 16,0 mm BW t = 4,0 – 9,6 mm FW	D ≥ 30,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 11,2 mm BW t = 3,0 – 6,72 mm FW	D ≥ 30,15 mm
141	1.2	t = 1,6 – 4,6 mm BW t = 1,6 – 4,6 mm (sl) FW	D = 10,7 – 42,6 mm
141	1.2	t = 1,82 – 5,2 mm BW t = 1,82 – 5,2 mm FW	D = 10,7 – 42,6 mm
141	8.1+1.2	t = 3 – 7,2 mm BW t = 2,7 – 5,4 mm FW	D ≥ 30,2 mm
141	8.1	t = 3,0 – 7,2 mm BW t = 2,7 – 5,4 mm FW	D ≥ 30,2 mm
141	8.1	t = 3,0 – 15,24 mm BW/FW	D ≥ 44,45 mm
141	1.2	t = 3,0 – 17,6 mm BW t = 4,4 – 10,56 mm FW	D ≥ 44,5 mm
135	1.2	t = 18,0 – 72,0 mm BW	D ≥ 500,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 12,6 mm, >30° BW, FW	D ≥ 30,15 mm
135	1.2+3.1	t = 11,0 – 44,0 mm BW	D ≥ 500,0 mm
135	1.2+3.1	t ≥ 5,0 mm, FW	D ≥ 500,0 mm

Katowice, 17.01.2025



Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji





AC 214



Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-2-0670-0030.22.03 wydanie 01 z dnia 17.01.2025
Strona 2/2

141/135	1.2	$t = 4,4 - 17,6 \text{ mm BW}$	$D = 76,0 - 266,0 \text{ mm}$
135	3.1	$t = 7,5 - 30,0 \text{ mm BW}$	$D \geq 500,0 \text{ mm}$
135	1.1	$t = 1,0 - 4,0 \text{ mm BW}$	$D \geq 500,0 \text{ mm}$

Obszar stosowania oraz wyroby

Budowa pojazdów szynowych i ich części składowych łącznie z remontami i modernizacją.

Odpowiedzialny koordynator spawalniczy

Wojciech Sołyga, IWE

Poziom A

wewnętrzny

rok urodzenia 1973

Zastępca koordynatora

Michał Bokowy, IWE

Poziom A

wewnętrzny

rok urodzenia 1982

Dodatkowi koordynatorzy

--

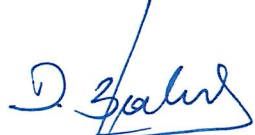
Uwagi:

Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji :
PW 02 z dnia 01.03.2019

**[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply*

Katowice, 17.01.2025




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 214



CERTIFICATE

TTP-PW02-2-0670-0030.22.03

CERTIFICATION BODY
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

certifies that company

ORLEN Technologie S.A.

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Poland

Has implemented and applies the requirements of the standard

PN-EN 15085-2+A1:2024-03

EN 15085-2:2020+A1:2023

Railway applications - Welding of railway vehicles and components
Part 2: Requirements for welding manufacturer

Classification level CL1 in the area of activity [P, M]*

The scope of certification is presented in the Annex to this Certificate.

Place and date of issue:

Katowice, 17.01.2025

Certification expiration date:

from 19.01.2025 to 18.01.2028

Date of next surveillance audit:

until 07.12.2025, under pain of the certificate validity loss.

Lead auditor:

Olgierd Nikel

Auditor:

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice



The validity of the certificate can
be checked by scanning the QR
code or at the following address:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre



SCOPE OF THE CERTIFICATION

ORLEN Technologie S.A.

Certificate holder

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Poland

ORLEN Technologie S.A.

Welding locations

(manufacturing locations)

ul. Naftowa 8, 38-400 Krosno, Poland

Welding process to EN ISO 4063	Parent material group to ISO/TR 15608	Dimmensions	Comments
135	1.2	t = 3,0 – 17,6 mm BW t = 4,4 – 10,56 mm FW	D ≥ 66,5 mm
135	1.2	t = 8,5 – 34,0 mm BW t = 8,5 – 20,4 mm FW	D ≥ 55,0 mm
135	1.2	t = 10,0 – 24,0 mm BW t = 10,0 – 24,0 mm FW	D ≥ 50,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 16,0 mm BW t = 4,0 – 9,6 mm FW	D ≥ 30,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 11,2 mm BW t = 3,0 – 6,72 mm FW	D ≥ 30,15 mm
141	1.2	t = 1,6 – 4,6 mm BW t = 1,6 – 4,6 mm (sl) FW	D = 10,7 – 42,6 mm
141	1.2	t = 1,82 – 5,2 mm BW t = 1,82 – 5,2 mm FW	D = 10,7 – 42,6 mm
141	8.1+1.2	t = 3 – 7,2 mm BW t = 2,7 – 5,4 mm FW	D ≥ 30,2 mm
141	8.1	t = 3,0 – 7,2 mm BW t = 2,7 – 5,4 mm FW	D ≥ 30,2 mm
141	8.1	t = 3,0 – 15,24 mm BW/FW	D ≥ 44,45 mm
141	1.2	t = 3,0 – 17,6 mm BW t = 4,4 – 10,56 mm FW	D ≥ 44,5 mm
135	1.2	t = 18,0 – 72,0 mm BW	D ≥ 500,0 mm
135	1.2	t = 3,0 – 12,6 mm, >30° BW, FW	D ≥ 30,15 mm
135	1.2+3.1	t = 11,0 – 44,0 mm BW	D ≥ 500,0 mm
135	1.2+3.1	t ≥ 5,0 mm, FW	D ≥ 500,0 mm



Katowice, 17.01.2025

D. Bartecki

Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre



AC 214



Annex to the Certificate no. TTP-PW02-2-0670-0030.22.03 issue no. 01 date 17.01.2025
Page 2/2

141/135	1.2	$t = 4,4 - 17,6 \text{ mm BW}$	$D = 76,0 - 266,0 \text{ mm}$
135	3.1	$t = 7,5 - 30,0 \text{ mm BW}$	$D \geq 500,0 \text{ mm}$
135	1.1	$t = 1,0 - 4,0 \text{ mm BW}$	$D \geq 500,0 \text{ mm}$

Area of application and products

Construction of rail vehicles and their components including maintenance.

Responsible welding coordinator (RWC)

Wojciech Sołyga, IWE Level A internal year of birth: 1973

Deputy of RWC

Michał Bokowy, IWE Level A internal year of birth: 1982

Additional coordinators

Comments:

This certification was granted in accordance with the certification program PW 02 date 01.03.2019

**[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply*

Katowice, 17.01.2025




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

