

# ZERTIFIKAT

TTP-PW02-2-0447-0068.25.01

**ZERTIFIZIERUNGSSTELLE**  
**TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.**

bestätigt, dass das Unternehmen

**METALKO Sp. z o.o.**

**ul. Raczkowskiego 3, 85-862 Bydgoszcz, Polen**

die Anforderungen der Norm umgesetzt hat und anwendet

**PN-EN 15085-2+A2:2025-12**

**EN 15085-2:2020+A2:2025**

**Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen**  
**Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe**

**Klassifikationsstufe CL1 im Tätigkeitsbereich des Herstellers [P, M]\***

**Der Geltungsbereich der Zertifizierung ist im Anhang zu diesem Zertifikat definiert.**

**Ort und Datum der Ausstellung:**

Katowice, 03.06.2026

**Gültigkeitsdauer der Zertifizierung:**

vom 27.02.2025 bis 26.02.2028

**Datum des nächsten Überwachungsbesuchs:**

bis zum 06.02.2027, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.

**Leitender auditor:**

Olgierd Nikel

**Auditor:**

---

**TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.**

ul. Żeliwna 38  
40-599 Katowice



Die Gültigkeit des Zertifikats kann durch  
Scannen des QR-Codes oder unter folgender  
Adresse überprüft werden :

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



**Dominik Bartecki**  
**Leiter des Zertifizierungszentrums**

## GELTUNGSBEREICH DER ZERTIFIZIERUNG

**Zertifikatsinhaber** METALKO Sp. z o.o.  
ul. Raczkowskiego 3, 85-862 Bydgoszcz, Polen

**Schweißort  
(Produktionsstätte)** METALKO Sp. z o.o.  
ul. Raczkowskiego 3, 85-862 Bydgoszcz, Polen

| Schweißprozess<br>nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe<br>nach ISO/TR 15608 | Abmessungen        | Bemerkungen |
|------------------------------------|--------------------------------------|--------------------|-------------|
| 141                                | 1.2                                  | t = 3,0 – 14,28 mm | BW          |
| 141                                | 8.1                                  | t = 1,82 – 12,0 mm | BW          |
| 135                                | 1.2                                  | t = 3,0 – 80,0 mm  | BW          |
| 135                                | 1.2                                  | t = 3,0 – 24,0 mm  | FW          |
| 135                                | 8.1                                  | t = 3,0 – 70,0 mm  | FW          |
| 136                                | 1.2                                  | t = 3,0 – 100,0 mm | BW          |
| 136                                | 1.2                                  | t = 6,0 – 14,4 mm  | FW          |
| 136                                | 8.1                                  | t = 3,0 – 22,0 mm  | BW          |
| 136                                | 10.1                                 | t = 3,0 – 100,0 mm | BW          |
| 136                                | 10.1                                 | t = 10,0 – 24,0 mm | FW          |

**Anwendungsbereich und Produkte** Bau, Modernisierung und Reparatur von einfachen Teilen von Schienenfahrzeugen.

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson (RWC)** Daniel Medaj, IWE Stufe A intern Geb. 1978  
**Stellvertreter der RWC** Krzysztof Kruk, IWE Stufe A intern Geb. 1973  
**Zusätzliche Koordinatoren** ---

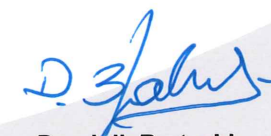
### Bemerkungen:

Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt

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

Katowice, 03.06.2026



  
**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums