



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH wg PN-EN 15085-2:2021

Przedsiębiorstwo: **P.P.H.U. STRO-STAL Sławomir Stróżyk**
Wilkonice 11
63-830 Pępowo, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych
w zakresie:

Poziomu Klasyfikacji CL1 według PN-EN 15085-2:2021

Typ działalności: P
Rodzaj komponentów: Budowa nowych:
- pojazdów szynowych i ich części składowych
- prostych części pojazdów szynowych

Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	7.1	1,05 – 3,0	---
141	7.1	1,05 – 3,0	FW
141	8.1	1,0 – 3,3	---
141	8.1	1,0 – 5,0	FW

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych: Sławomir Pomykała, IWE
Zastępca koordynatora: Krzysztof Zborowski, IWE
Dodatkowi koordynatorzy: Patrz – kolejna strona
Numer certyfikatu: TSP-15085-185.00
Okres ważności certyfikatu: Od 30.05.2022 do 29.05.2025
Następna ocena w nadzorze: do 07.04.2023
Data wystawienia certyfikatu: 30.05.2022
Audytor: Piotr Wereszczyński



(PP05-F03-15085 wyd.5
obowiązuje od 01-09-2021)

STRONA 1 / 2

Ewelina Czerwanka
Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuvsud.com/pl-pl



Zakres uznania (kontynuacja):

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	22.3	1,0 – 4,0	---
141	22.3	1,0 – 4,0	FW
141	23.1	3,0 – 8,0	---
141	23.1	3,0 – 8,0	FW
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	---
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	FW
135	1.1	1,5 – 6,0	---
135	1.1	1,4 – 6,0	FW
135	1.2	1,25 – 6,0	BW (T-joint)
135	1.2	1,75 – 6,0	FW
135	7.1	3,0 – 10,0	---
135	7.1	3,0 – 10,0	FW
135	8.1 + 1.2	1,75 – 6,0	FW
135	8.1	3,0 – 10,0	FW

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:

Postanowienia ogólne

zgodnie z PN-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 05.05.2021.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

<https://www.tuvsud.com/pl-pl/resource/wyszukiwanie-certyfikatow>

Warszawa, 30.05.2022



Ewelina Czerwonka
Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00 – 252 Warszawa • Polska • www.tuvsud.com/pl-pl



AC 161



Polska

CERTIFICATE

WELDING OF RAILWAY VEHICLES AND COMPONENTS acc. PN-EN 15085-2:2021

Manufacturer: P.P.H.U. STRO-STAL Sławomir Stróżyk
 Wilkonice 11
 63-830 Pępowo, Poland

fulfills the requirements to perform welding work within the range

Classification level CL1 according to PN-EN 15085-2:2021

Type of activity: P
Type of components: Manufacturing of:
 - rail vehicles and their components
 - simple parts of rail vehicles

Range of approval:

Welding process acc. PN-EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
141	7.1	1,05 – 3,0	---
141	7.1	1,05 – 3,0	FW
141	8.1	1,0 – 3,3	---
141	8.1	1,0 – 5,0	FW

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator: Sławomir Pomykała, IWE
Deputy of welding coordinator: Krzysztof Zborowski, IWE
Additional coordinators: See reverse
Certificate no.: TSP-15085-185.00
Valid: From 30.05.2022 to 29.05.2025
Next surveillance audit: until 07.04.2023
Date of issue: 30.05.2022
Auditor: Piotr Wereszczyński



(PP05-F03-15085 issue.5 valid from 01-09-2021)

Ewelina Czerwonka
 Deputy Director of Certification Centre

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuvsud.com/pl-pl

Range of approval (continuation):

Welding process acc. PN-EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
141	22.3	1,0 – 4,0	---
141	22.3	1,0 – 4,0	FW
141	23.1	3,0 – 8,0	---
141	23.1	3,0 – 8,0	FW
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	---
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	FW
135	1.1	1,5 – 6,0	---
135	1.1	1,4 – 6,0	FW
135	1.2	1,25 – 6,0	BW (T-joint)
135	1.2	1,75 – 6,0	FW
135	7.1	3,0 – 10,0	---
135	7.1	3,0 – 10,0	FW
135	8.1 + 1.2	1,75 – 6,0	FW
135	8.1	3,0 – 10,0	FW

Additional welding coordinators:

General regulations

according to PN-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 05.05.2021.

The validity of the certificate may be confirmed by scanning the QR code or visit the web address:

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

Warsaw, 30.05.2022



Ewelina Czerwonka
Deputy Director of Certification Centre



AC 161



ZERTIFIKAT

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

Das Unternehmen: **P.P.H.U. STRO-STAL Sławomir Strózyk**
Wilkonice 11
63-830 Pępowo, Polen

erfüllt die Anforderungen zur Ausführung von Schweißarbeiten im
Geltungsbereich der

Klassifikationsstufe CL1 gemäß PN-EN 15085-2:2021

Tätigkeitsbereich: P
Art der Bauteile: Neubau:
- von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- von einfachen Anbauteilen für Schienenfahrzeuge

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach PN-EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	7.1	1,05 – 3,0	---
141	7.1	1,05 – 3,0	FW
141	8.1	1,0 – 3,3	---
141	8.1	1,0 – 5,0	FW

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson: Sławomir Pomykała, IWE
Vetreter: Krzysztof Zborowski, IWE
Weitere Schweißaufsichtspersonen: Siehe Rückseite
Zertifikat Nr.: TSP-15085-185.00
Gültigkeitszeitraum: Von 30.05.2022 bis 29.05.2025
Nächstes Überwachungsaudit: bis 07.04.2023
Ausgestellt am: 30.05.2022
Auditor: Piotr Wereszczyński



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

Ewelina Czerwonka
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

Geltungsbereich (Fortsetzung):

Schweißprozess nach PN-EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	22.3	1,0 – 4,0	---
141	22.3	1,0 – 4,0	FW
141	23.1	3,0 – 8,0	---
141	23.1	3,0 – 8,0	FW
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	---
141	22.3 + 23.1	1,0 – 4,0	FW
135	1.1	1,5 – 6,0	---
135	1.1	1,4 – 6,0	FW
135	1.2	1,25 – 6,0	BW (T-joint)
135	1.2	1,75 – 6,0	FW
135	7.1	3,0 – 10,0	---
135	7.1	3,0 – 10,0	FW
135	8.1 + 1.2	1,75 – 6,0	FW
135	8.1	3,0 – 10,0	FW

Weitere Schweißaufsichtspersonen:

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, 30.05.2022



Ewelina Czerwonka
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums