



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **Stadler Środa Sp. z o.o.**
ul. Brodowska 38C
63-000 Środa Wielkopolska, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych
w zakresie:

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

Typ działalności: P, M, S

Rodzaj komponentów: Budowa nowych:
- pojazdów szynowych i ich części składowych
- zbiorników nienarażonych na działanie ciśnienia bez
specjalnych wymagań odnośnie ciśnienia próbnego.
Zakup i montaż części składowych pojazdów szynowych.

Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
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

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych:	Arkadiusz Osowski, IWE
Zastępca koordynatora:	Tobiasz Dolata, IWE
Dodatkowi koordynatorzy:	Patrz – kolejna strona
Numer certyfikatu:	TSP-15085-202.00
Okres ważności certyfikatu:	Od 28.11.2022 do 27.11.2025
Następna ocena w nadzorze:	do 13.10.2023
Data wystawienia certyfikatu:	28.11.2022
Audytor:	Piotr Wereszczyński



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

STRONA 1 / 4


Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
ul. Podwale 17
00 – 252 Warszawa

www.tuvsud.com/pl-pl

TÜV®

Zakres uznania (kontynuacja):

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	8,0 – 42,0	odlew
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	spoina
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

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:

Leszek Socha, IWP

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,

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

- 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/wyszukiwarka-certyfikatow>

Warszawa, 28.11.2022




Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji