

Certyfikat

Spełnienia wymagań dotyczących prowadzenia prac spawalniczych
zgodnie z normą:

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

Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV NORD Polska Sp. z o.o., akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji (nr AC 103), zaświadcza spełnienie wymagań wyżej wymienionej normy dla przedsiębiorstwa

Venture Industries Sp. z o.o.

Mokra 27

05-092 Kielpin

Polska

**Poziom klasyfikacji CL1
w odniesieniu do działania typu: P; D**

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu

Certyfikat nr **TNP-15085-0156-2025**

Data wydania:

07.07.2025

Data Ważności certyfikacji:

06.07.2028

Auditor Wiodący:

Dariusz Nowak

Katowice, 7.07.2025

Marian Szubryt

Certyfikujący

Imię i Nazwisko

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, nr AC 103

Załącznik

do certyfikatu nr TNP-15085-0156 2025

Producent: **Venture Industries Sp. z o.o.**, Mokra 27, 05-092 Kielpin, Polska
Miejsce produkcji: **Venture Industries Sp. z o.o.**, Lotnicza 21A, 86-300 Grudziądz, Polska
Data wydania: **7.07.2025**

1. Zakres certyfikacji

Proces spawalniczy zgodny z PN-EN ISO 4063:2023-10	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2017	Wymiary	Uwagi
131	22	t: 3 - 12 mm	BW, FW
131	21/22	t: 1,5 - 6 mm	FW
135	1.2	t: 1,4 - 20 mm	BW
135	1.2	t: 1,05 - 20 mm	FW
135	2.1	t: 3 - 12 mm	BW
135	2.1	t: 3 - 6 mm	FW
135	8.1	t: 3 - 24 mm	FW
135	8.1	t: 1,4 - 12 mm	BW
135	1.2/8.1	t: 1,4 - 8 mm	FW
141	8.1	t: 0,84 - 6,4 mm; D ≥ 25 mm	BW, FW
141	1.2	t: 1,05 - 10 mm; D ≥ 30,15 mm	BW
141	1.2	t: 0,84 - 10 mm; D ≥ 30,15 mm	FW
141	22	t: 0,75 - 3 mm	BW, FW
141	21	t: 3 - 26 mm; D ≥ 40 mm	FW
521	8.1	t: 1,2 - 4,8 mm	FW
521	1.2	t: 3,2 - 7,2 mm	FW
521	1.2/2.2	t: 2,4 - 3,6 mm	FW

2. Obszar zastosowania : Produkcja elementów pojazdów szynowych

3. Koordynatorzy prac spawalniczych

	Imię i Nazwisko	Kwalifikacje
RWC	Artur Bartkowiak	IWE (poziom A)
DWC	Sławomir Sobótka	Inż. mech. (poziom C)
FWC	Tomasz Tereba	Inż. mech. (poziom C)

RWC: Koordynator odpowiedzialny za prace spawalnicze

DWC: Pierwszy zastępca koordynatora odpowiedzialnego za prace spawalnicze

FWC: Dalszy zastępca

4. Uwagi: Koordynator odpowiedzialny za prace spawalnicze, Pan Artur Bartkowiak, jest uprawniony, w zakresie objętym niniejszym certyfikatem, do egzaminowania spawaczy/operatorów, zgodnie z obowiązującymi normami.

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, nr AC 103

Certificate

Fulfilment of the requirements for carrying out welding work
in accordance with the standard:

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

The Product Certification Body TÜV NORD Polska Sp. z o.o., accredited by the Polish Centre for Accreditation (no. AC 103), certifies that the requirements of the above standard are met for the company:

Venture Industries Sp. z o.o.
Mokra 27
05-092 Kielpin
Poland

Level of classification CL1
in relation to the type of activity: P; D

The scope of the certification is defined in the annex to this certificate

Certificate no. **TNP-15085-0156-2025**

Date of issue: 07.07.2025
Certification validity date: 06.07.2028
Lead Auditor: Dariusz Nowak

Katowice, 7.07.2025

Marian Szubryt
Certifying
Name and surname

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



Product Certification Body
accredited by PCA, no. AC 103

Annex

to certificate no. TNP-15085-0156-2025

Manufacturer: **Venture Industries Sp. z o.o.**, Mokra 27, 05-092 Kielpin, Poland
Place of production: **Venture Industries Sp. z o.o.**, Lotnicza 21A, 86-300 Grudziądz, Poland
Date of issue: **7.07.2025**

1. Scope of certification

Welding process in accordance with PN-EN ISO 4063:2023-10	Material group according to ISO/TR 15608:2017	Dimensions	Comments
131	22	t: 3 - 12 mm	BW, FW
131	21/22	t: 1,5 - 6 mm	FW
135	1.2	t: 1,4 - 20 mm	BW
135	1.2	t: 1,05 - 20 mm	FW
135	2.1	t: 3 - 12 mm	BW
135	2.1	t: 3 - 6 mm	FW
135	8.1	t: 3 - 24 mm	FW
135	8.1	t: 1,4 - 12 mm	BW
135	1.2/8.1	t: 1,4 - 8 mm	FW
141	8.1	t: 0,84 - 6,4 mm; D ≥ 25 mm	BW, FW
141	1.2	t: 1,05 - 10 mm; D ≥ 30,15 mm	BW
141	1.2	t: 0,84 - 10 mm; D ≥ 30,15 mm	FW
141	22	t: 0,75 - 3 mm	BW, FW
141	21	t: 3 - 26 mm; D ≥ 40 mm	FW
521	8.1	t: 1,2 - 4,8 mm	FW
521	1.2	t: 3,2 - 7,2 mm	FW
521	1.2/2.2	t: 2,4 - 3,6 mm	FW

2. Area of application: New build of components for railway vehicles

3. Welding coordinators

	Name and surname	Qualifications
RWC	Artur Bartkowiak	IWE (level A)
DWC	Sławomir Sobótka	Eng. mech. (level C)
FWC	Tomasz Tereba	Eng. mech. (level C)

RWC: Coordinator responsible for welding work

DWC: First deputy coordinator responsible for welding work

FWC: Further alternate

4. Comments: the Responsible Welding Coordinator, Mr. Artur Bartkowiak, is authorized, within the scope of this certificate, to the examination of welders/operators in accordance with the relevant standards.

Product Certification Body
accredited by PCA, no. AC 103

Zertifikat

Erfüllung der Anforderungen für die Durchführung von
Schweißarbeiten

in Übereinstimmung mit der Norm:

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

Die Produktzertifizierungsstelle TÜV NORD Polska Sp. z o.o., akkreditiert durch das Polnische Zentrum für Akkreditierung (Nr. AC 103), bescheinigt, dass die Anforderungen der oben genannten Norm erfüllt werden für das Unternehmen

Venture Industries Sp. z o.o.

Mokra 27

05-092 Kielpin

Polen

**Klassifizierungsstufe CL1
für den Tätigkeitsbereich: P; D**

Der Geltungsbereich der Zertifizierung ist im Anhang zu diesem Zertifikat definiert

Zertifikat Nr. **TNP-15085-0156-2025**

Ausgabedatum:

07.07.2025

Gültigkeitsdatum der Zertifizierung:

06.07.2028

Leitender Auditor:

Dariusz Nowak

Katowice, 7.07.2025

Marian Szubryt

Zertifizierer

Vor- und Nachname

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



Produktzertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

Anhang

zum Zertifikat Nr. TNP-15085-0156-2025

Hersteller:

Herstellungsort:

Ausgabedatum:

Venture Industries Sp. z o.o., Mokra 27, 05-092 Kielpin, Polen

Venture Industries Sp. z o.o., Lotnicza 21A, 86-300 Grudziądz, Polen

7.07.2025

1. Geltungsbereich der Zertifizierung

Schweißprozess gemäß EN ISO 4063:2023-10	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2017	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t: 3 - 12 mm	BW, FW
131	21/22	t: 1,5 - 6 mm	FW
135	1.2	t: 1,4 - 20 mm	BW
135	1.2	t: 1,05 - 20 mm	FW
135	2.1	t: 3 - 12 mm	BW
135	2.1	t: 3 - 6 mm	FW
135	8.1	t: 3 - 24 mm	FW
135	8.1	t: 1,4 - 12 mm	BW
135	1.2/8.1	t: 1,4 - 8 mm	FW
141	8.1	t: 0,84 - 6,4 mm; D ≥ 25 mm	BW, FW
141	1.2	t: 1,05- 10 mm; D ≥ 30,15 mm	BW
141	1.2	t: 0,84 - 10 mm; D ≥ 30,15 mm	FW
141	22	t: 0,75 - 3 mm	BW, FW
141	21	t: 3 - 26 mm; D ≥ 40 mm	FW
521	8.1	t: 1,2 - 4,8 mm	FW
521	1.2	t: 3,2 - 7,2 mm	FW
521	1.2/2.2	t: 2,4 - 3,6 mm	FW

2. Anwendungsbereich: Neubau von Komponenten für Schienenfahrzeuge

3. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

	Name	Qualifikationen
RWC	Artur Bartkowiak	IWE (Stufe A)
DWC	Sławomir Sobótka	Ing. mech. (Stufe C)
FWC	Tomasz Tereba	Ing. mech. (Stufe C)

RWC: Verantwortliche Schweißaufsicht
DWC: Vertreter
FWC: Weiterer Vertreter

4. Bemerkungen: die Schweißaufsichtsperson, Herr Artur Bartkowiak, ist im Rahmen dieses Zertifikats befugt, Schweißer/Bediener gemäß einschlägigen Normen zu prüfen.

Produktzertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103