



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH wg EN 15085-2:2007

Przedsiębiorstwo: **ASTROMET Sp. z o.o.**
ul. Spółdzielcza 2i
64-100 Leszno
Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych
w zakresie:

Poziomu Certyfikacji CL1 według EN 15085-2:2007

Obszar zastosowania: Budowa nowych:
- prostych części pojazdów szynowych

Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.1	1,4 – 5,2	---
135	1.1	1,4 – 5,2	FW
135	1.2	1,4 – 6,5 / $\varnothing \geq 25,0$	---
135	1.2	1,4 – 6,5 / $\varnothing \geq 25,0$	FW

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych: Marek Makarowski, IWE
Zastępca koordynatora: Tomasz Majchrzak, IWS
Dodatkowi koordynatorzy: *Patrz – kolejna strona*
Numer certyfikatu: TSP-15085-106.01
Okres ważności certyfikatu: Od 10.02.2020 do 09.02.2023
Następna ocena w nadzorze: do 23.01.2022
Data wystawienia certyfikatu: 13.04.2021
Audytor: Piotr Wereszczyński

Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



(PP05-F03-15085 wyd.4
obowiązuje od 01-10-2018)

**Zakres uznania (kontynuacja):**

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	3,0 – 40,0 / $\varnothing \geq 25,0$	FW
135	1.2	3,0 – 16,0	Spoina otworowa
135	1.4 + 1.2	1,4 – 2,0 - 3,0 – 10,0	FW
135	2.2	3,0 – 24,0	---
135	2.2	3,0 – 24,0	FW
135	8.1	1,4 – 10,4 / $\varnothing \geq 25,0$	---
135	8.1	1,4 – 16,0 / $\varnothing \geq 25,0$	FW
141	1.1	1,0 – 6,0 / $\varnothing \geq 10,0$	---
141	1.1	1,0 – 6,0 / $\varnothing \geq 10,0$	FW
141	1.2	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 5,0$	FW
141	8.1 + 1.2	3,0 – 12,0 / $\varnothing \geq 20,0$	FW
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 10,0$	---
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 10,0$	FW
141	8.1	1,5 – 6,0	Spoina otworowa
141	8.1	1,75 – 33,0 / $\varnothing \geq 30,0$	---
141	8.1	1,75 – 33,0 / $\varnothing \geq 30,0$	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 5,0$	FW
141	22.3	3,0	Spoina otworowa
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / $\varnothing \geq 30,0$	FW

Dodatkowi koordynatorzy prac spawalniczych:

Postanowienia ogólne

zgodnie z 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 01.02.2019.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem: https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warszawa, 13.04.2021




Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



CERTIFICATE

WELDING OF RAILWAY VEHICLES AND COMPONENTS acc. EN 15085-2:2007

Manufacturer: **ASTROMET Sp. z o.o.**
 ul. Spółdzielcza 2i
 64-100 Leszno
 Poland

fulfills the requirements to perform welding work within the range

Certification level CL1 according to EN 15085-2:2007

Field of application: Manufacturing of:
 - simple parts of rail vehicles.

Range of approval:

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
135	1.1	1,4 – 5,2	---
135	1.1	1,4 – 5,2	FW
135	1.2	1,4 – 6,5 / Ø ≥ 25,0	---
135	1.2	1,4 – 6,5 / Ø ≥ 25,0	FW

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator:	Marek Makarowski, IWE
Deputy of welding coordinator:	Tomasz Majchrzak, IWS
Additional coordinators:	See reverse
Certificate no.:	TSP-15085-106.01
Valid:	From 10.02.2020 to 09.02.2023
Next surveillance audit:	until 23.01.2022
Date of issue:	13.04.2021
Auditor:	Piotr Wereszczyński




 Artur Labus
 Director of Certification Centre



(PP05-F03-15085 issue.4 valid from 01-10-2018)

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

**Range of approval (continuation):**

Welding process acc. EN ISO 4063	Material group acc. ISO/TR 15608	Dimensions	Notes
135	1.2	3,0 – 40,0 / Ø ≥ 25,0	FW
135	1.2	3,0 – 16,0	Plug weld
135	1.4 + 1.2	1,4 – 2,0 - 3,0 – 10,0	FW
135	2.2	3,0 – 24,0	---
135	2.2	3,0 – 24,0	FW
135	8.1	1,4 – 10,4 / Ø ≥ 25,0	---
135	8.1	1,4 – 16,0 / Ø ≥ 25,0	FW
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	---
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	FW
141	1.2	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	8.1 + 1.2	3,0 – 12,0 / Ø ≥ 20,0	FW
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	---
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	FW
141	8.1	1,5 – 6,0	Plug weld
141	8.1	1,75 – 33,0 / Ø ≥ 30,0	---
141	8.1	1,75 – 33,0 / Ø ≥ 30,0	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	22.3	3,0	Plug weld
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 30,0	FW

Additional welding coordinators:

General regulations

according to 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,



Polska

- 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 01.02.2019.

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

https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warsaw, 13.04.2021




Artur Labus
Director of Certification Centre

**Geltungsbereich (Fortsetzung):**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	3,0 – 40,0 / Ø ≥ 25,0	FW
135	1.2	3,0 – 16,0	Lochschweißnaht
135	1.4 + 1.2	1,4 – 2,0 - 3,0 – 10,0	FW
135	2.2	3,0 – 24,0	---
135	2.2	3,0 – 24,0	FW
135	8.1	1,4 – 10,4 / Ø ≥ 25,0	---
135	8.1	1,4 – 16,0 / Ø ≥ 25,0	FW
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	---
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	FW
141	1.2	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	8.1 + 1.2	3,0 – 12,0 / Ø ≥ 20,0	FW
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	---
141	1.2 + 8.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	FW
141	8.1	1,5 – 6,0	Lochschweißnaht
141	8.1	1,75 – 33,0 / Ø ≥ 30,0	---
141	8.1	1,75 – 33,0 / Ø ≥ 30,0	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	22.3	3,0	Lochschweißnaht
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 30,0	FW

Weitere Schweißaufsichtspersonen:

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend 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,



Polska

- 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 01.02.2019 gewährt.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann durch Scannen von QR bzw. auf der Internetseite:
https://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden.

Warschau, 13.04.2021




Artur Labus
Leiter des Zertifizierungszentrums

