



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **ASTROMET Sp. z o.o.**
ul. Spółdzielcza 2i
64-100 Leszno, 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:
- prostych części pojazdów szynowych

Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg PN-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, poziom B
Dodatkowi koordynatorzy: *Patrz – kolejna strona*
Numer certyfikatu: TSP-15085-212.00
Okres ważności certyfikatu: Od 10.02.2023 do 09.02.2026
Następna ocena w nadzorze: do 12.01.2024
Data wystawienia certyfikatu: 10.02.2023
Audytor: Piotr Wereszczyński



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

Ewelina Czerwonka
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
135	1.2	3,0 – 40,0 / Ø ≥ 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 / Ø ≥ 25,0	---
135	8.1	3,0 – 7,5 / Ø ≥ 21,25	---
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	---
141	1.1	1,0 – 6,0 / Ø ≥ 10,0	FW
141	1.2	1,0 – 3,0; 4,0 – 10,4 / Ø 16,0 – 68,0	---
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 – 13,0 / Ø ≥ 5,0	Spoina otworowa
141	8.1	0,75 – 33,0 / Ø ≥ 25,0	---
141	8.1	1,4 – 33,0 / Ø ≥ 30,0	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	22.3	1,0 – 4,0	Spoina otworowa
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 17,5	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / Ø ≥ 12,5	FW
141	8.1 + 10.1	3,0 – 22,0 / Ø ≥ 12,5	---

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 **dwie 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://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/



Warszawa, 10.02.2023

Ewelina Czerwonka
Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji



AC 161



Polska

CERTIFICATE

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

Manufacturer: **ASTROMET Sp. z o.o.**
 ul. Spółdzielcza 2i
 64-100 Leszno, 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:
- simple parts of rail vehicles.

Range of approval:

Welding process acc. PN-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 / $\varnothing \geq 25,0$	---
135	1.2	1,4 – 6,5 / $\varnothing \geq 25,0$	FW

Continuation of the range of approval on the subsequent page

Welding coordinator:	Marek Makarowski, IWE
Deputy of welding coordinator:	Tomasz Majchrzak, level B
Additional coordinators:	See reverse
Certificate no.:	TSP-15085-212.00
Valid:	From 10.02.2023 to 09.02.2026
Next surveillance audit:	until 12.01.2024
Date of issue:	10.02.2023
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
135	1.2	3,0 – 40,0 / $\varnothing \geq 25,0$	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 / $\varnothing \geq 25,0$	---
135	8.1	3,0 – 7,5 / $\varnothing \geq 21,25$	---
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	1,0 – 3,0; 4,0 – 10,4 / $\varnothing 16,0 – 68,0$	---
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 – 13,0 / $\varnothing \geq 5,0$	Plug weld
141	8.1	0,75 – 33,0 / $\varnothing \geq 25,0$	---
141	8.1	1,4 – 33,0 / $\varnothing \geq 30,0$	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 5,0$	FW
141	22.3	1,0 – 4,0	Plug weld
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / $\varnothing \geq 17,5$	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / $\varnothing \geq 12,5$	FW
141	8.1 + 10.1	3,0 – 22,0 / $\varnothing \geq 12,5$	---

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,



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 05.05.2021.

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, 10.02.2023



Ewelina Czerwonka
Deputy Director of Certification Centre

A handwritten signature in blue ink, consisting of a large, stylized loop that starts with a vertical line, curves to the right, loops back up and over, and then extends to the right.



AC 161



Polska

ZERTIFIKAT

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

Das Unternehmen: **ASTROMET Sp. z o.o.**
ul. Spółdzielcza 2i
64-100 Leszno, 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 einfachen Anbauteilen für Schienenfahrzeuge.

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach PN-EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
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

Weiterer Geltungsbereich siehe nächste Seite

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson: Marek Makarowski, IWE
Vetreter: Tomasz Majchrzak, Stufe B
Weitere Schweißaufsichtspersonen: *Siehe Rückseite*
Zertifikat Nr.: TSP-15085-212.00
Gültigkeitszeitraum: Von 10.02.2023 bis 09.02.2026
Nächstes Überwachungsaudit: bis 12.01.2024
Ausgestellt am: 10.02.2023
Auditor: Piotr Wereszczyński



Ewelina Czerwonka
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00 – 252 Warszawa

www.tuvsud.com/pl-pl



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

Geltungsbereich (Fortsetzung):

Schweißprozess nach PN-EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	3,0 – 40,0 / $\varnothing \geq 25,0$	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 / $\varnothing \geq 25,0$	---
135	8.1	3,0 – 7,5 / $\varnothing \geq 21,25$	---
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	1,0 – 3,0; 4,0 – 10,4 / $\varnothing 16,0 – 68,0$	---
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 – 13,0 / $\varnothing \geq 5,0$	Lochschweißnaht
141	8.1	0,75 – 33,0 / $\varnothing \geq 25,0$	---
141	8.1	1,4 – 33,0 / $\varnothing \geq 30,0$	FW
141	10.1	2,1 – 6,0 / $\varnothing \geq 5,0$	FW
141	22.3	1,0 – 4,0	Lochschweißnaht
141	22.3	1,5 – 6,0	---
141	22.3	1,5 – 6,0	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / $\varnothing \geq 17,5$	FW
141	23.1	1,5 – 6,0 / $\varnothing \geq 12,5$	FW
141	8.1 + 10.1	3,0 – 22,0 / $\varnothing \geq 12,5$	---

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://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden.

Warschau, 10.02.2023



Ewelina Czerwonka
Stellvertretender Leiter des Zertifizierungszentrums