



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH wg PN-EN 15085-2+A1:2024-03

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+A1:2024-03

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	1.2	1,4 – 20,0 / $\varnothing \geq 21,0$	---
135	1.2	1,4 – 40,0 / $\varnothing \geq 19,0$	FW
135	1.2	3,0 – 16,0	Spoina otworowa

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych: Marek Makarowski, poziom A (IWE)
Zastępca koordynatora: Tomasz Majchrzak, poziom B
Dodatkowi koordynatorzy: *Patrz – kolejna strona*
Numer certyfikatu: TSP-15085-343.00
Okres ważności certyfikatu: od 10.02.2026 to 09.02.2029
Następna ocena w nadzorze: do 14.01.2027
Data wystawienia certyfikatu: 10.02.2026
Audytor: Robert Wierbowiecki



(PP05-F03-15085 wyd.6)

STRONA 1 z 3


Ewelina Czerwonka
Dyrektor Centrum Certyfikacji

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



Zakres uznania (kontynuacja):

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.4 + 1.2	1,4 - 2,0; 3,0 - 10,0	FW
135	2.1	3,0 - 24,0	---
135	2.1	3,0 - 48,0 / Ø ≥ 65,0	FW
135	8.1	1,4 - 10,4 / Ø ≥ 25,0	---
135	8.1	3,0 - 7,5 / Ø ≥ 21,25	---
135	8.1	1,4 - 16,0 / Ø ≥ 25,0	FW
135	1.2 + 8.1	3,0 - 54,0 / Ø ≥ 13,5	FW
135	2.1 + 20MnV6	3,0 - 48,0 / Ø ≥ 65,0	---
135	2.1 + 20MnV6	3,0 - 48,0 / Ø ≥ 65,0	FW
141	1.1	1,0 - 6,0 / Ø ≥ 10,00	---
141	1.2	1,0 - 3,0; 4,0 - 10,4 / Ø 16,0 - 68,0	---
141	1.2	2,1 - 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	1.1 + 1.2	1,05 - 3,0; 3,0 - 10,0	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	1,2 - 50,0 / Ø ≥ 2,5	FW
141	8.1	1,0 - 7,8 / Ø ≥ 3,0	Spoina otworowa
141	8.1	1,0 - 4,0	---
141	8.1	1,4 - 12,0 / Ø ≥ 3,0	FW
141	10.1	2,1 - 6,0 / Ø ≥ 5,0	FW
141	22.3	3,0 - 12,0	Spoina otworowa
141	22.3	1,5 - 6,0	---
141	22.3	1,5 - 20,0	FW
141	23.1	1,5 - 6,0 / Ø ≥ 20,0	FW
141	23.1	1,5 - 6,0 / Ø ≥ 12,5	FW
141	8.1 + 10.1	3,0 - 22,0 / Ø ≥ 10,0	---
131	22.3	3,0 - 8,0	---
131	22.3	3,0 - 8,0	FW
786	1.2	M6	---
786	22.3	M5	---
141 + 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 PR_15085 z dnia 02.01.2024.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

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

Warszawa, 10.02.2026



Ewelina Czerwonka
Dyrektora Centrum Certyfikacji