



AC 161



Polska

CERTYFIKAT

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

Przedsiębiorstwo: **RST ROZTOCZE Sp. z o.o.**
ul. Zamojska 42A
22-600 Tomaszów Lubelski, Polska

spełnia wymagania dotyczące prowadzenia prac spawalniczych w zakresie:

Poziomu Klasyfikacji CL1 według PN-EN 15085-2+A1:2024-03

Typ działalności: D, P
Rodzaj komponentów: Budowa nowych:
- prostych części pojazdów szynowych
Projektowanie części składowych pojazdów szynowych

Zakres uznania:

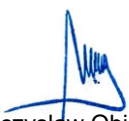
Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	3,0 – 10,4	---
135	1.2	1,4 – 16,0 / Ø 8,0 – 32,0	FW
135	1.2	1,75 – 12,0 / Ø 12,5 – 50,0	FW
135	1.2 + 2.2	1,4 – 10,0	FW

Kontynuacja zakresu uznania na kolejnej stronie

Koordynator prac spawalniczych: Marcin Wróbel, poziom B (IWT)
Zastępca koordynatora: Paweł Snopek, poziom A (IWE)
Dodatkowi koordynatorzy: *Patrz – kolejna strona*
Numer certyfikatu: TSP-15085-255.02
Okres ważności certyfikatu: od 06.02.2024 do 05.02.2027
Następna ocena w nadzorze: do **12.01.2027**
Data wystawienia certyfikatu: 02.04.2026
Audytor: Artur Labus



(PP05-F03-15085 wyd.6)


Mieczysław Obiedziński
CEO



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	2.2	3,0 – 10,0	FW
135 AUTO	1.2	2,1 – 20,0 / Ø 16,0	FW
135 AUTO	1.2 + 2.2	1,4 – 10,0	FW
135 AUTO	2.2	3,0 – 10,0	FW
141	1.2	1,5 – 6,0	---
141	1.2	2,1 – 6,0	FW
141	7.2	3,0 – 6,0 / Ø 21,0	FW
141	8.1	0,84 – 2,4	FW
141	8.1	1,05 – 6,0 / Ø 5,0 – 30,0	FW
141	8.1	3,0 – 5,2	---
141	8.1	0,84 – 1,56	---
141 AUTO	1.2	2,1 – 6,0	FW
21	1.2	3,0 – 5,0	---

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:

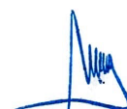
Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR_15085 z dnia 02.01.2024.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem:

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

Warszawa, 04.02.2025




Mieczysław Obiedziński
CEO