

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych według EN 15085-2:2020+A2:2025

Zaświadczam się, że

LEANN Stańczyk S.A.

ul. Johannes Wernera 1

76-200 Słupsk

Polska

spełnia wymagania dotyczące wykonywania prac spawalniczych w zakresie:

Poziomu klasyfikacji CL 2 oraz rodzaju działalności P-wytwarzanie według EN 15085-2:2020+A2:2025**Obszar zastosowania:**

Wytwarzanie nowych zespołów i części składowych pojazdów szynowych, z wyłączeniem projektowania oraz zakupu części spawanych.

Zakres certyfikacji:

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.2	t = 3,0 ÷ 40,0 mm	BW
135	1.2	t = 1,75 ÷ 40,0 mm	FW
135	1.2	t = 3,0 ÷ 12,0 mm; D ≥ 30,15 mm	FW
141	8.1	t = 1,75 ÷ 5,0 mm	FW

(kontynuacja: kolejna strona)

Koordynator prac spawalniczych:

Remigiusz Kwiatkowski poziom A

data urodzenia: 02.11.1979

IWE

1-szy zastępca:

Marcin Bender poziom C

data urodzenia: 18.05.1994

Uwagi:

patrz - kolejna strona

Nr certyfikatu:

TUVRh/15085/CL1/PL007/26

Okres ważności:

30.03.2026 - 29.03.2029

Data wystawienia:

30.03.2026

Audytör:

Andrzej Kierzek

Następna inspekcja w nadzorze

22.03.2027

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 30.03.2026

Dylewski

Mikołaj Dylewski

Jednostka Certyfikująca

Nr certyfikatu: TUVRh/15085/CL1/PL007/26

Kontynuacja zakresu certyfikacji

Procesy spawania wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.1	$t = 0,75 \div 3,0 \text{ mm}$	BW (Robot)
135	1.1	$t1 = 1,0 \div 3,0 \text{ mm};$ $t2 = 3,0 \div 8,0 \text{ mm}$	FW (Robot)
135	1.2/1.1	$t1 = 1,4 \div 4,0 \text{ mm};$ $t2 = 2,1 \div 6,0 \text{ mm}$	FW (Robot)
135	1.2	$t1 = 1,4 \div 4,0 \text{ mm};$ $t2 = 1,0 \div 5,0 \text{ mm}$	FW (Robot)

Uwagi:Warunki certyfikacji EN 15085-2 dostępne pod adresem: www.tuv.pl/zalaczniki.

Adres rejestrowy przedsiębiorstwa:

LEANN Stańczyk S.A.

ul. Portowa 15B

76-200 Słupsk

Przedstawiciel personelu koordynującego spawanie Remigiusz Kwiatkowski poziom A IWE, jest upoważniony do sprawdzania kwalifikacji spawaczy zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie certyfikacji niniejszego certyfikatu.

Postanowienia ogólne:

według EN 15085-2:2020+A2:2025

Unieważnienie certyfikatu:

Jednostka certyfikująca wytwórcę, która wystawiła niniejszy certyfikat, jest uprawniona do jego unieważnienia, jeżeli:

- zaistnieją uzasadnione wątpliwości co do prawidłowego wykonywania prac spawalniczych według określonych norm odniesienia,
- zaistnieją uzasadnione wątpliwości co do prowadzenia prawidłowego nadzoru prac spawalniczych według określonych norm odniesienia,
- żaden z uznanych w procesie certyfikacji koordynatorów prac spawalniczych nie będzie kontynuował współpracy z wytwórcą w zakresie nadzoru spawalniczego,
- nie będą dostępne aktualne i zgodne z określonymi normami odniesienia świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów spawania,
- spawaczom lub operatorom spawania zostaną zlecone do wykonania prace spawalnicze, które wykraczają poza zakresy ich kwalifikacji, które są potwierdzone egzaminami według odpowiednich norm odniesienia,
- nie będą spełnione inne wymagania określonych norm odniesienia,
- wytwórca odmówi jednostce certyfikującej możliwości przeprowadzenia corocznej weryfikacji,
- wytwórca zrezygnuje z certyfikatu.

Wytwórca spawalniczy jest zobowiązany złożyć do jednostki certyfikującej pisemne potwierdzenie przyjęcia unieważnienia certyfikatu.

W przypadku przedłużenia ważności aktualnego certyfikatu, wniosek w tej sprawie musi być złożony do jednostki certyfikującej wytwórcę na co najmniej dwa miesiące przed końcem okresu ważności aktualnego certyfikatu

Otrzymują:

1. Wnioskujący wytwórca (oryginał)
2. Archiwum

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. jednostka certyfikująca wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 141

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com