

CERTYFIKAT

Spawanie pojazdów szynowych i części pojazdów zgodnie z
EN 15085-2:2020+A1:2023

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

DVS ZERT GmbH niniejszym zaświadcza, że firma spawalnicza

**Przedsiębiorstwo Usług Technicznych
"FIRMUS" sp. z o.o.
Ul. Wspólna 21
32-300 Olkusz
Polska**

spełnia wymagania
dla zakresu wg

**Poziom klasyfikacji EN 15085-2 CL1
w dziedzinie działalności P**

w zakresie wskazanym w załączniku.

Ważność: 2025-06-27 do 2028-06-26

Düsseldorf, 2025-06-27
Miejsce i data wydania

Audytor wiodący: M.Eng. SWIDER

podpisany na oryginale

Mgr inż. GURSCHKE
Kierownik jednostki certyfikującej

Zakres certyfikatu

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

Zakres:

Proces spawania zgodny z EN ISO 4063	Grupa materiałowa zgodnie z CEN ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2	$t \geq 5 \text{ mm}$	FW
135	1.2 1.2 1.2 1.2 1.2 3.1 3.1 8.1 8.1	$t \geq 1.4 \text{ mm}$ $t = 1.4 - 32 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$ $t = 1.75 - 60 \text{ mm}$ $t = 2.1 - 400 \text{ mm}$ $D \geq 50 \text{ mm}$ $t = 3 - 12 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t = 3 - 40 \text{ mm}$ $t = 7.5 - 120 \text{ mm}$ $t = 1.75 - 40 \text{ mm}$ $t = 3 - 20 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$	FW FW BW - BW FW BW BW -
136	1.2	$t \geq 3 \text{ mm}$	FW, EN ISO 15614-1
138	1.2 1.2 1.2, 1.2/2.1 1.2 1.2 1.2 1.2/1.3 1.2/1.3 1.2/1.3 1.2/2.1 3.1 3.1/2.2 3.1/2.2	$t \leq 5 \text{ mm}$ $D \geq 35 \text{ mm}$ $t = 2 - 50 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$ $t \geq 3 \text{ mm}$ $t = 3 - 50 \text{ mm}$ $t = 3 - 120 \text{ mm}$ $t = 15 - 60 \text{ mm}$ $D \geq 50 \text{ mm}$ $t \geq 5 \text{ mm}$ $t = 15 - 60 \text{ mm}$ $t = 20 - 160 \text{ mm}$ $t = 7.5 - 30 \text{ mm}$ $t = 3 - 50 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$ $t = 3 - 40 \text{ mm}$ $t = 30 \text{ mm}$ $D \geq 15 \text{ mm}$	FW FW FW BW - BW FW BW - BW FW, EN ISO 15613 BW, EN ISO 15614-1 TBW; EN ISO 15613
141	1.1/1.2 1.2 1.2 1.2 1.2 2.2/3.1 2.2/3.1 8.1 8.1 8.1 8.1	$t = 2.1 - 16 \text{ mm}$ $D \geq 3 \text{ mm}$ $t = 1 - 24 \text{ mm}$ $D \geq 12.65 \text{ mm}$ $t = 1.4 - 24 \text{ mm}$ $t = 3 - 12 \text{ mm}$ $t = 3 - 160 \text{ mm}$ $t \geq 3 \text{ mm}$ $t = 3 - 40 \text{ mm}$ $D \geq 20 \text{ mm}$ $t = 1 - 13 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$ $t = 1 - 30.8 \text{ mm}$ $D \geq 28 \text{ mm}$ $t \geq 1.4 \text{ mm}$ $t = 1.4 - 20 \text{ mm}$ $D \geq 16.85 \text{ mm}$	FW, EN ISO 15613 FW FW BW, EN ISO 15614-1 TBW; EN ISO 15614-1 FW, EN ISO 15614-1 FW, EN ISO 15613 BW, EN ISO 15613 BW, EN ISO 15613 FW FW

Zakres certyfikatu

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

Proces spawania zgodny z EN ISO 4063	Grupa materiałowa zgodnie z CEN ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
141	8.1 8.1	t = 1.5 - 100 mm t = 3 - 20 mm	TBW; EN ISO 15614-1 BW, EN ISO 15614-1
142	8.1	t = 1.5 - 1.6 mm	TBW; EN ISO 15614-1
521	2.1/2.2 8.1/1.2	t = 4.8 - 12 mm t = 2.25 - 7.5 mm	FW, EN ISO 15614-11 FW, EN ISO 15614-11

Obszar zastosowania: ■ Nowa konstrukcja komponentów do pojazdów kolejowych

Odpowiedzialny(-i)

koordynator(-rzy) spawania: Mariusz Chmiest, IWE

urodzony: 1978

1. Przedstawiciel:

Krystian Sudol, Poziom A (IWE)

urodzony: 1998

Kolejni przedstawiciele:

Lukasz Kabat, Poziom C

urodzony: 1982

Uwagi:

Nr. rejestru:

DVSZERT/15085/CL1/070/19/2

Postanowienia ogólne:

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w aktualnie obowiązującej wersji.