

# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen  
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

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

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1  
im Tätigkeitsbereich P**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 27.06.2025 bis 26.06.2028

Düsseldorf, 27.06.2025  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: M.Eng. SWIDER

underschrieben auf Original

Dipl.-Ing. GURSCHKE  
Leiter der Zertifizierungsstelle

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	$t \geq 5 \text{ mm}$	FW
135	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 FW, FW BW, BW T Stoß BW BW, BW FW, FW BW, BW BW, BW FW für Stangen
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 FW, FW BW, BW TBW BW, BW FW, FW BW, BW TBW BW, BW FW, EN ISO 15613 BW, EN ISO 15614-1 BW; 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 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 FW, FW

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.007

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
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

**Anwendungsgebiet:** ▪ Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en):** Mariusz Chmiest, IWE geb. am: 1978

**1. Vertreter:** Krystian Sudol, Stufe A (IWE) geb. am: 1998

**Weitere Vertreter:** Lukasz Kabat, Stufe C geb. am: 1982

**Bemerkungen:**  
**Register Nr.:** DVSZERT/15085/CL1/070/19/2

### Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.