

C E R T Y F I K A T

Spawanie pojazdów szynowych i części pojazdów zgodnie z
EN 15085-2:2020+A2:2025

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.008

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

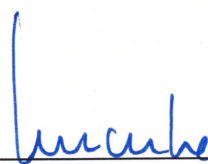
**Poziom klasyfikacji EN 15085-2 CL1
w dziedzinie działalności P**

w zakresie wskazanym w załączniku.

Ważność: 2026-06-19 do 2028-06-26

Düsseldorf, 2026-06-19
Miejsce i data wydania

Audytor wiodący: M.Eng. SWIDER


Mgr inż. GURSCHKE
Kierownik jednostki certyfikującej

Zakres certyfikatu

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.008

Zakres:

Proces spawania zgodny z EN ISO 4063	Grupa materiałów zgodnie z normą EN ISO 15608	Wymiary	Uwagi
111	1.2	$t \geq 5 \text{ mm}$	FW
135/111	1.2	$t = 3 - 32 \text{ mm}$ $D \geq 24.15 \text{ mm}$	BW
135	1.2	$t \geq 1.4 \text{ mm}$	FW
		$t = 1.4 - 32 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$	FW
		$t = 1.75 - 60 \text{ mm}$	BW
		$t = 2.1 - 400 \text{ mm}$ $D \geq 50 \text{ mm}$	-
		$t = 3 - 12 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$	BW
		$t = 3 - 40 \text{ mm}$	FW
	3.1	$t = 7.5 - 120 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t = 1.75 - 40 \text{ mm}$	BW
		$t = 3 - 20 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$	-
136	1.2	$t \geq 3 \text{ mm}$	FW, EN ISO 15614-1
138	1.2	$t \leq 5 \text{ mm}$ $D \geq 35 \text{ mm}$	FW
		$t = 2 - 50 \text{ mm}$ $D \geq 10 \text{ mm}$	FW
		$t \geq 3 \text{ mm}$	FW
		$t = 3 - 50 \text{ mm}$	BW
	1.2, 1.2/2.1	$t = 3 - 120 \text{ mm}$	-
	1.2	$t = 15 - 60 \text{ mm}$ $D \geq 50 \text{ mm}$	BW
		$t \geq 5 \text{ mm}$	FW
		$t = 15 - 60 \text{ mm}$ $t = 20 - 160 \text{ mm}$	BW -
	1.2/1.3	$t = 7.5 - 30 \text{ mm}$	BW
	1.2/2.1	$t = 3 - 40 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$	BW
	3.1	$t = 3 - 50 \text{ mm}$ $D \geq 25 \text{ mm}$	FW, EN ISO 15613
	3.1/2.2	$t = 3 - 40 \text{ mm}$	BW, EN ISO 15614-1
		$t = 30 \text{ mm}$ $D \geq 15 \text{ mm}$	TBW; EN ISO 15613
		$t = 3 - 33.2 \text{ mm}$ $D \geq 11 \text{ mm}$	BW
141/135	1.2	$t = 3 - 33.2 \text{ mm}$ $D \geq 11 \text{ mm}$	BW

Zakres certyfikatu

ZE-16083-01-00-EN15085-2019.0070.008

Proces spawania zgodny z EN ISO 4063	Grupa materiałów zgodnie z normą EN ISO 15608	Wymiary	Uwagi
141	1.1/1.2	t = 2.1 - 16 mm D ≥ 3 mm	FW, EN ISO 15613
	1.2	t = 1 - 24 mm D ≥ 12.65 mm	FW
		t = 1.4 - 24 mm	FW
		t = 3 - 12 mm	BW, EN ISO 15614-1
		t = 3 - 160 mm	TBW; EN ISO 15614-1
	2.2/3.1	t ≥ 3 mm	FW, EN ISO 15614-1
		t = 3 - 40 mm D ≥ 20 mm	FW, EN ISO 15613
	8.1	t = 1 - 13 mm D ≥ 10 mm	BW, EN ISO 15613
		t = 1 - 30.8 mm D ≥ 28 mm	BW, EN ISO 15613
		t ≥ 1.4 mm	FW
		t = 1.4 - 20 mm D ≥ 16.85 mm	FW
		t = 1.5 - 100 mm	TBW; EN ISO 15614-1
		t = 3 - 20 mm	BW, EN ISO 15614-1
142/141	8.1	t = 1.5 - 16 mm	TBW
521	2.1/2.2	t = 4.8 - 12 mm	FW, EN ISO 15614-11
	3.1/1.3	t = 4.8 - 12 mm	FW
	8.1/1.2	t = 2.25 - 7.5 mm	FW, EN ISO 15614-11

Obszar zastosowania:

- Nowa konstrukcja komponentów do pojazdów kolejowych

Odpowiedzialny(-i)

koordynator(-rzy) spawania:

Mariusz Chmiest, Poziom A (IWE)

urodzony: 1978-05-11

1. Przedstawiciel:

Wojciech Tomal, Poziom A (IWE)

urodzony: 1992-01-26

Kolejni przedstawiciele:

Lukasz Kabat, Poziom C

urodzony: 1982-05-08

Uwagi:

Nr. rejestru:

DVSZERT/15085/CL1/070/19/2A1

Postanowienia ogólne:

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