

ZERTIFIKAT

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0060.011

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Addit Sp. z o.o.
ul. Przemysłowa 20
07-100 Wegrów
Polen**

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

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

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 01.02.2025 bis 31.01.2028

Düsseldorf, 01.02.2025
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: M.Eng. KOLODZIEJ

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', written over a horizontal line.

Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0060.011

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22 23 23	t = 3 - 16 mm t = 1.5 - 20 mm t = 3 - 60 mm	- FW, EN ISO 15614-2 BW, EN ISO 15614-2
135	1.1, 1.2, 2.1, 8.1, 8.1/1.1 1.1, 1.2, 2.1, 8.1, 8.1/1.1 1.2 2.2 2.2	t = 1 - 16 mm t = 1 - 16 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 30 mm t = 1.5 - 6 mm t = 2 - 10 mm	BW, EN ISO 15614-1 FW, EN ISO 15614-1 BW BW FW
141	1.1, 1.2, 2.1, 23, 8.1, 8.1/1.1 1.1, 1.2, 2.1, 23, 8.1, 8.1/1.1	t = 0.7 - 20 mm D ≥ 20 mm t = 0.7 - 20 mm D ≥ 20 mm	BW, EN ISO 15614-2 FW, EN ISO 15614-2
21	1.1, 22, 8.1	t = 0.8 - 4 mm	EN ISO 15614-12
23	1.1, 8.1	t = 1.5 - 4 mm	D = M5 - M10; EN ISO 15614-12
521	8.1	t = 1.5 - 2.5 mm	BW, EN ISO 15614-11
783	8.1	-	D = M8; EN ISO 14555
784	1.1, 8.1/7.1	-	D = M6; EN ISO 14555
786	1.1, 8.1	-	D = M3 - M8; EN ISO 14555

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Konstruktion von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Pawel Cegielka, IWE geb. am: 31.01.1983

1. Vertreter: Marek Dmowski, IWT geb. am: 16.03.1972

Weitere Vertreter:

Zbigniew Banaszek, IWS	geb. am: 24.02.1966
Michal Dolowy, IWT	geb. am: 05.11.1985
Marcin Lidka, IWS	geb. am: 03.06.1987
Karol Paczowski, IWS	geb. am: 11.08.1983
Norbert Sasin, IWS	geb. am: 30.12.1975
Krzysztof Janowski, IWS	geb. am: 14.10.1985
Pawel Rutkowski, IWS	geb. am: 16.04.1980
Jaroslaw Grzeda, IWS	geb. am: 29.07.1990
Marcin Gromek, Stufe C	geb. am: 07.08.1990
Piotr Marchlik, Stufe C	geb. am: 04.10.1979
Grzegorz Wasowski, Stufe C	geb. am: 29.09.1981
Tomasz Wójcik, Stufe C	geb. am: 15.02.1983

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0060.011

Bemerkungen:

Adresse der Schweißwerkstatt:

ul. Berka Joselewicza 6

07-100 Wegrów

Zur Unterstützung der Schweißaufsichtsperson sind Herr Marcin Gromek (Level C);

Herr Piotr Marchlik (Level C); Herr Tomasz Wójcik (Level C) und Herr Grzegorz Wasowski (Level C)

eingesetzt und sind spezialisiert auf technische Überprüfung für Komponenten

welche in CL2 und CL3 eingestuft sind.

Die Schweißaufsichtsperson Pawel Cegiela ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/060/16/3

Allgemeine Bestimmungen:

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

