

Z E R T I F I K A T

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0371.014

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

OPAKMET Sp. zo.o.
ul. Marcinkowskiego 110
88-100 Inowroclaw
Polen

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 14.08.2024 bis 07.08.2027

Düsseldorf, 14.08.2024
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: M.Eng. KOLODZIEJ

unterscriben auf Original
Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0371.014

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22/23 22/23 22/23	t = 1.5 - 30 mm t = 2 - 30 mm t = 3 - 10 mm	BW FW BW
135	1.2 1.2 8 1.2 1.4, 7 8 1.4 1.4/8.1 1.4/8.1 10 10 10/8 2.2 2.2 2.2/7, 8 2.2/7 2.2/7 2.2/8 23 7 8.1/10.1	t ≥ 1.5 mm t = 1.5 - 12 mm t = 1.5 - 12 mm t = 15 - 33 mm t = 1.5 - 16 mm t = 1.5 - 16 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 40 mm t = 3 - 40 mm t = 1.4 - 16 mm t = 1 - 9.6 mm t = 1 - 30 mm t = 2 - 20 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.5 - 30 mm t = 3 - 80 mm t = 1.5 - 24 mm t = 0.75 - 12 mm D ≥ 6.5 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 16 mm	FW BW FW BW, WPS p225c/135/21 FW BW BW FW BW, WPS p221/nxc/135/21 BW, HV joints FW BW, HY WPS p263nx/135/22 FW BW BW FW BW, HV joints FW FW BW, HV joints FW, BW
141	1.2 1.2, 8/10 10 2.2 2.2 2.2/8 22 22/23 22/23 23 3 7 7, 8/10 8 8 8.1	t = 3 - 15 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 8 mm t = 1 - 12 mm t = 1.5 - 10 mm t = 1.5 - 50 mm D ≥ 6 mm t = 1.5 - 40 mm t = 1 - 10 mm D ≥ 25 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1 - 4 mm D ≥ 25 mm t = 4 - 16 mm t = 1.5 - 12 mm t = 3 - 12 mm t = 1 - 20 mm t = 1.5 - 16 mm t = 1 - 8 mm D ≥ 15 mm	BW, WPS p212c/141/2020 FW - FW BW FW FW FW FW FW FW BW BW FW FW BW FW BW BW, Orbital
142	8.1	t = 1 - 8 mm D ≥ 15 mm	BW, Orbital
212	22 23 7, 8.1/1.4 8	t = 1.5 - 3 mm t ≥ 3 mm t ≥ 2 mm t = 1 - 3 mm	- - - -

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0371.014

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
212			
232	1 2/8 8	t = 1.5 - 5 mm - t = 1.5 - 3 mm	M6;M8;M10 M6;M8 M6;M8;M4;M10
521	22 8 8	t ≥ 2 mm D ≥ 3 mm t = 0.75 - 3.75 mm t = 1.5 - 2.5 mm	FW FW BW
783	8.1	-	M6-M12
784	8.1	D ≥ 8.9 mm	M6
786	2.2/8, 8 22	D = 3 - 8 mm D = 3 - 6 mm	- -

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

Daniel Listwan, IWE

geb. am: 1985

1. Vertreter:

Maciej Tarasienko, IWE

geb. am: 1985

Weitere Vertreter:

Daniel Pawlak, IWE

geb. am: 1975

Adam Gabor, Stufe C

geb. am: 1989

Przemyslaw Malecki, IWS

geb. am: 1994

Mateusz Szukalski, IWS

geb. am: 1992

Michal Weclewski, IWT

geb. am: 1988

Michal Kwiatkowski, IWS

geb. am: 1984

Jakub Zimny, IWS

geb. am: 1987

Sebastian Cemka, Stufe C

geb. am: 1978

Michal Czyzewski, Stufe C (IWS)

geb. am: 1983

Karina Kornacka, Stufe C

geb. am: 1993

Bemerkungen:

2. Herstellwerk:

Marcinkowskiego 121

88-100 Inowroclaw

Die Schweißaufsichtspersonen Daniel Listwan, Maciej Tarasienko sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/371/15/3

Allgemeine Bestimmungen:

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