

# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen  
nach EN 15085-2:2020+A2:2025

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0065.011

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**DELLNER Sp. z o.o.**  
**ul. Gryfa Pomorskiego 55**  
**80-297 Miszewko**  
**Polen**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P, M, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 11.02.2026 bis 10.02.2029

Düsseldorf, 11.02.2026  
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-EN15085-2017.0065.011

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/8 1.3/8 3.2/8.1  5/8 5/8	t = 3 - 20 mm t = 10 - 40 mm t = 3 - 25 mm D ≥ 12,5 mm t = 3 - 16 mm t ≥ 5 mm D ≥ 25 mm	FW FW FW, 122/SLV/DC  FW FW
135	1.1/2.2  1.2 1.2  1.2  1.2/3.1 1.2/5 1.3  1.3  1.3/3.1  2.2 3.1  3.1 3.1/1.3 3.2 5 5 5/3.1 8 8	t = 1,5 - 8 mm D ≥ 10 mm t = 3 - 30 mm t = 4 - 22 mm D ≥ 10 mm t = 4 - 22 mm D ≥ 10 mm t ≥ 3 mm t = 7 - 30 mm t ≥ 3 mm D ≥ 23 mm t ≥ 3 mm D ≥ 23 mm t = 11 - 44 mm D ≥ 81 mm t = 1,5 - 6 mm t ≥ 3 mm D ≥ 35 mm t = 4 - 120 mm t = 6 - 25 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 36 mm t = 7 - 21 mm t = 8 - 43 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 20 mm	FW, WPQR 225  FW, BW, T-joint BW, WPQR 144  BW, WPQR144  FW - FW, HARDOX 450, WPQR 271/272  FW, -HARDOX 450; WPQR271/272  BW, WPQR 45/SLV/D(Material G24Mn6QT klassifiziert in Gruppe 3.1) - FW  - - - BW FW - BW FW
136	1.2 1.2  1.2 1.2/5	t ≥ 5 mm t = 7 - 32 mm D ≥ 41 mm t = 7 - 47 mm t = 8 - 32 mm D ≥ 80 mm	FW BW  BW BW
138	1.2 1.2/3.2 1.2/3.2 1.3  1.3/5  1.3/5.1  3.1 3.1	t = 4 - 60 mm t ≥ 3 mm t = 7 - 68 mm t = 8 - 32 mm D ≥ 41 mm t = 11 - 44 mm D ≥ 85 mm t = 10 - 40 mm D ≥ 37,5 mm t = 3 - 50 mm t ≥ 5 mm	BW, HV/robot FW, 121R/SLV/DC BW, 120R/SLV/DC BW  BW  BW, robot,WPQR 258  FW, robot FW

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0065.011

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
138	5.1	t = 9 - 36 mm D ≥ 87.5 mm	BW, WPQR101R/SLV/DC/robot
141/111	3.1/8.1	t = 3 - 44 mm D ≥ 12 mm	FW
	5.1/8.1	t = 3 - 52 mm D ≥ 12 mm	FW
141/135	3.1/8	t = 2 - 16 mm D ≥ 25 mm	HV acc to WPQR 13/SLV/D
141	1.1	t = 2 - 6 mm D ≥ 25 mm	BW
	1.2	t = 5 - 15 mm	BW, Y
	1.2/8	t = 5 - 30 mm	acc. WPQR 65/SLV/DC, 66/SLV/DC
	3.1/8	t = 5 - 30 mm	BW, acc. to WPQR 57/SLV/DC
	10/1.2	t = 3 - 25 mm D ≥ 25 mm	FW
	2.2, 2.2/8	t = 1.5 - 6 mm	FW
	2.2/3.1	t = 2 - 12 mm	FW
	23.1	t = 1.5 - 30 mm	FW
	23.1	t = 2 - 6 mm	BW
	3.1/11.2	t = 3 - 16 mm D ≥ 21 mm	FW, WPQR 292/SLV/DPL
	3.1/8	t = 3 - 12 mm	FW
	5/1.2	t = 3 - 40 mm	FW
	5.1	t = 3 - 40 mm D ≥ 10 mm	FW, (rod diameter D=20mm), WPQR 250 143/SLV/DC
	5.1/11.2	t = 8 mm	FW
	8	t = 1.5 - 25 mm	BW
	8	t = 3 - 8 mm	BW
	8.1	t = 1 - 4 mm D ≥ 16 mm	

### Anwendungsgebiet:

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

### Verantwortliche

#### Schweißaufsichtsperson(en):

Slawosz Lewandowski, IWE

geb. am: 05.12.1985

#### 1. Vertreter:

-

#### Weitere Vertreter:

Mirosław Retzlaff, IWS  
Adam Kwiatkowski, IWS  
Przemysław Konicki, IWE  
Tomasz Janicki, IWE  
Andrzej Heldt, IWS

geb. am: 22.02.1981  
geb. am: 05.08.1982  
geb. am: 09.06.1989  
geb. am: 10.09.1979  
geb. am: 08.08.1976

### Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Slawosz Lewandowski, Przemysław Konicki sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

### Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/065/17/3

### Allgemeine Bestimmungen:

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