



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2

Dem Betrieb **Dunakeszi Jarműjavító Kft.**

Allomás sétány 19

**2120 Dunakeszi
Ungarn**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

- Anwendungsgebiet:**
- Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Instandsetzung nach DIN 27201-6
 - Drehgestelle, Untergestelle, Fahrzeugaufbauten
 - mit Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 20 mm	-
131	23	t = 2.4 - 16 mm	-
135	7/1.2	t = 0.6 - 0.9 mm	-
	7	t = 0.8 - 10 mm	-
	8/1.2	t = 1.4 - 12 mm	-
	8	t = 1.4 - 12 mm	BW
	1.2	t = 1.4 - 60 mm	-
	1.2/X120Mn12	t = 3 - 8 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Tamas Törköly (IWE) geb.: 14.04.1976
gleichberechtigter Vertreter: Laszlo Egyed (IWE) [extern] geb.: 25.08.1959
Vertreter: siehe Rückseite
Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/122/5/02

Gültigkeitszeitraum: vom 24.03.2017 bis 23.03.2020

Ausgestellt am: 05.07.2017

Auditor: CZIBERE

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Frank Steidl

Steidl
Leiter der HZS



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.4 10 8/10 1.2/5 1.2	t = 3 - 12 mm t = 6 - 24 mm t = 6 - 24 mm t = 7 - 15 mm t = 8 - 15 mm	- - BW FW Auftragsschweißen
135/136	1.2	t = 6 - 24 mm	BW
135/141	1.2	t = 3 - 12 mm	BW
141	8	t = 1 - 4 mm	BW, FW: t = 1 - 10 mm
21	23 1.2 1.2/7 8	t = 1 - 4 mm	t = 1,2/3 mm t = 2/2 t = 3/1,5 mm -
78	1.2 1.2/8	t >= 3 mm D = 4 - 8 mm t >= 4 mm D = 10 mm	- -
783	1.2/8 7/8	t >= 4 mm D = 6 - 10 mm t >= 4 mm D = 8 mm	- -

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Tamas Antal (IWP) geb.: 09.05.1978
- Laszlo Geczy (IWP) geb.: 04.05.1966
- Istvan Horvath (IWS) geb.: 14.11.1973
- Alfred Kovacs (IWP) geb.: 24.02.1970
- Tibor Nagy (EWE) [extern] geb.: 02.09.1953

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats durchzuführen:

- Tamas Törköly
- Laszlo Egyed
- Tibor Nagy

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN EN 15085-2

Widerruf des Zertifikats

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte