

Zertifikat

Schweißen von Schienenfahrzeugen und deren Komponenten nach EN 15085-2

Zertifikat Nr.: TÜVRIC/15085/CL1/28/0A3/19

Name und Anschrift der Firma: **Győr-Sopron-Ebenfurti Vasút Zrt.**
Mátyás király u. 19.
9400 Sopron
Ungarn

Fertigungsstätte: **Standort Sopron**

Lok-Werkstatt **H-9400 Sopron, Batsányi u. 15.**
Wagen-Werkstatt **H-9400 Sopron, Kőszegi u. 20.**

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller
Schweißprozesse unter Zertifikationsstufe CL1 nach
EN 15085-2 durchführen darf.

Geltungsbereich: *Instandsetzung von verschiedenartigen
Eisenbahnfahrzeugen und deren Komponenten*

Konstruktion: Nicht bestätigt

Geltungsbereich: Siehe an der Rückseite

Schweißaufsichtsperson: *Erdő Imre* – Stufe A (IWE), geboren am 19.02.1964
(extern)

gleichberechtigter Vertreter: *Cser Márton* – Stufe C (IWS), geboren am 13.11.1993

Weitere Vertreter: Siehe an der Rückseite

Gültigkeit: on 22.11.2021 bis 21.07.2022

Datum der Ausstattung: 08.12.2021

Auditor(en): Borhy István (EWE)

Budapest, den 10.12.2021


Paluska Gyula 1.
Leiter der Zertifizierungsstelle
TÜV Rheinland InterCert Kft.



TÜV Rheinland InterCert Kft. – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

Von NAH unter Nr. NAH-6-0035/2019 akkreditierte Produktzertifizierungsstelle.
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

UA 21_Gd_8_1

1 / 3

(rev. 2020.07.01.)

Schweißprozesse nach EN ISO 4063	Materialgruppe nach der Richtlinie CEN ISO/TR 15608	Weitere Materialien	Geltungsbereich	Bemerkungen
111	1.2	-	t = 3,0 – 20,0 mm a = ohne Einschränkung	BW / FW
	X120Mn12 / 1.2	-	t ₁ = 3,0 – 12,0 mm t ₂ = 6,0 – 24,0 mm a = 3,0 – 6,0 mm	FW
135	1.2	-	t = 3,0 – 20,0 mm a = ohne Einschränkung	BW / FW
	X120Mn12 / 1.2	-	t ₁ = 3,0 – 12,0 mm t ₂ = 6,0 – 24,0 mm a = 3,0 – 6,0 mm	FW

Bemerkung: Schweißnahtgüteklassen: CP C1 – CP D

Weitere Vertreter: Demsa Szabolcs – Stufe C, geboren am 30.05.1977

Nagy Ernő – Stufe C, geboren am 31.07.1964

Generelle Anweisungen

Nach der Richtlinie EN 15085-2

Zurückziehung der Zertifizierung

Die Zertifizierungsstelle, die den Hersteller zertifiziert hat kann das Zertifikat zurückziehen, falls:

- ein rechtmäßiger Zweifel entsteht, dass der Hersteller das Schweißen nicht entsprechend der Richtlinie durchführt.
- kein anerkannter, verantwortungsvoller Schweißungs Koordinator mehr existiert.
- das Schweißpersonal und die Maschinenbediener keine rechtmäßigen, den Vorschriften der Richtlinie entsprechenden Qualifikationen haben.
- Schweißarbeiten nach dieser Richtlinie für ein Personal ausgegeben wird, das keine rechtmäßigen, den Vorschriften der Richtlinie entsprechenden Qualifikationen hat.
- weitere, in der Richtlinie stehende Vorschriften und Voraussetzungen nicht erfüllt sind.
- die Firma die Jährliche Kontrolle der Zertifizierungsstelle verweigert oder unmöglich macht.
- der Hersteller das Zertifikat absagt.

Falls das Zertifikat zurückgezogen wird, muss man den Hersteller schriftlich informieren. Die nationale Behörde, die sich mit Sicherheitsmaßnahmen der Eisenbahn beschäftigt, muss bei der Zertifizierungsstelle, die das Zertifikat ausgestattet hat, informiert werden.

Falls die Firma die Verlängerung des Zertifikates beansprucht, muss er bei der Zertifizierungsstelle mindestens zwei Monate bevor dem Ablaufdatum der vorherigen Zertifizierung den Prozess schriftlich initiieren.

Verteilungsliste:

1. Auftraggeber (original)
2. Registrierung

TÜV Rheinland InterCert Kft. – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

Von NAH unter Nr. NAH-6-0035/2019 akkreditierte Produktzertifizierungsstelle.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu