

TÜV SÜD  
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/7A4

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Dunakeszi Járomjavító Kft.**  
**Állomás Sétány / 19.**  
**2120 Dunakeszi**  
**Ungarn**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

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

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 11.04.2024 bis 23.03.2026

München, 30.04.2024  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Ing. VERESS



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*T. Sach*

Dipl.-Ing. SACK  
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3104721 TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



## Geltungsbereich zum Zertifikat

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 X120Mn12/1.2	t = 3 - 20 mm t = 3 - 10 mm	-
131	23	t = 2.4 - 16 mm	-
135	1.2 1.2 1.2 1.2 1.2/X120Mn12 1.4 10 7/1.2 7 8/1.2 8/10 8	t = 3 - 20 mm t = 7 mm t = 1.4 - 70 mm t = 8 - 15 mm t = 3 - 8 mm t = 3 - 15 mm t = 6 - 24 mm t = 0.6 - 0.9 mm t = 0.8 - 10 mm t = 1.4 - 12 mm t = 2.1 - 24 mm t = 1.2 - 12 mm	Roboter 5 t=15mm; FW - Auftragschweißen FW - - 1.2 t=4.8-6.6mm; FW - - - -
135/136	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
141	1.2 1.2/8 8 7/8	t = 4 - 16 mm t = 1 - 4 mm t = 1 - 4 mm t = 0.7 - 2 mm D ≥ 25 mm	- BW; FW: 1,4-4,0mm BW; FW: t=1-10mm 8 t=1.3-3mm; FW (Rohr / Blech)
141/135	1.2 1.2	t = 4 - 16 mm t = 1.4 - 5.2 mm	135 - Roboter BW
21	1.2 1.2/7 23 8	- - - t = 1 - 4 mm	t = 2/2-2.5mm t = 3/1.5mm t = 1.2/3mm -
78	1.1 1.2/8	t ≥ 3 mm D = 4 - 8 mm t ≥ 3 mm D = 10 mm	- -
783	1.2/8 7/8 8	t ≥ 3 mm D = 6 - 10 mm t ≥ 4 mm D = 8 mm t ≥ 2 mm D = 5 - 10 mm	- - -

### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
  - Drehgestelle, Untergestelle, Fahrzeugaufbauten
- Konstruktion von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Konstruktion für schweißtechnische Instandsetzung
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile
- Einkauf und Lieferung für schweißtechnische Instandsetzung

### Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Ádám Botond Veselényi, Stufe A (IWE)

geb. am: 26.05.1987

### 1. Vertreter:

László Egyed, Stufe A (EWE)

geb. am: 25.08.1959

## Geltungsbereich zum Zertifikat

<b>Weitere Vertreter:</b>	Alfréd Kovács, Stufe C (IWP)	geb. am: 24.02.1970
	Tamás Antal, Stufe C (IWP)	geb. am: 09.05.1978
	László Belső, Stufe A (IWE) [extern]	geb. am: 17.12.1968
	Attila Erdei, Stufe A (IWE) [extern]	geb. am: 19.03.1974
	Balázs Sasinka, Stufe A (IWE)	geb. am: 15.09.1978
	Róbert Fiedler, Stufe C (IWS)	geb. am: 17.04.1976
	József Kiss, Stufe C (IWS)	geb. am: 25.11.1973
	István Gerák, Stufe C	geb. am: 06.07.1987
	László Géczy, Stufe C (IWP)	geb. am: 04.05.1966
	László Nagy, Stufe C (IWP)	geb. am: 05.07.1970
	Roland Gräff, Stufe B (IWE)	geb. am: 11.12.1987

**Bemerkungen:** Die Schweißaufsichtspersonen Ádám Botond Veselényi, László Egyed sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

**Register Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/7A4

### Allgemeine Bestimmungen:

Es gilt die Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD Gruppe in der jeweils aktuellen Fassung.

