



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und  
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Dunakeszi Jarműjavító Kft.**  
**Allomás Sétány 19**  
**2120 Dunakeszi**  
**Ungarn**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

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

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 23.03.2022 bis 23.03.2023

München, 03.05.2022  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. CZIBERE



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*T. Sack*

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 1.2/5 1.2/X120Mn12 1.4 10 7/1.2 7 8/1.2 8/10 8	t = 1.4 - 70 mm t = 8 - 15 mm t = 7 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	- Auftragschweißen 5 t=15mm; FW FW 1.2 t=4.8-6.6mm; FW - - - - - -
135/136	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
141	7/8 8	t = 0.7 - 2 mm D ≥ 25 mm t = 1 - 4 mm	8 t=1.3-3mm; FW (Rohr / Blech) BW, FW: t = 1 - 10 mm
141/135	1.2	t = 1.4 - 5.2 mm	BW
21	1.2 1.2/7 23 8	- - - t = 1 - 4 mm	t = 2/2-2.5mm t = 3/1.5 mm t = 1.2/3 mm -
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
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

## Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Laszlo Egyed, EWE geb. am: 25.08.1959

**1. Vertreter:** Janos Rembeczki, EWE geb. am: 17.09.1964

**Weitere Vertreter:** Tamas Antal, IWP geb. am: 09.05.1978  
Alfred Kovacs, IWP geb. am: 24.02.1970  
Laszlo Geczy, IWP geb. am: 04.05.1966

# Geltungsbereich zum Zertifikat

**Bemerkungen:** Die Schweißaufsichtspersonen Laszlo Egyed, Janos Rembeczki sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

**Register Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

**Allgemeine Bestimmungen:**

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





Industrie Service

# CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and  
components according to EN 15085-2

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

**Dunakeszi Jarműjavító Kft.  
Allomás Sétány 19  
2120 Dunakeszi  
Hungary**

fulfills the requirements  
for the scope according to

**EN 15085-2 classification level CL1  
in the type of activity D, P, M**

in the range indicated in the annex.

validity: 2022-03-23 until 2023-03-23

München, 2022-05-03  
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. CZIBERE



**Certification Body**  
Material and Welding Technology

*T. Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Deputy head of certification body



EQ3104721



TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

## Scope of the certificate

### Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
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 1.2/5 1.2/X120Mn12 1.4 10 7/1.2 7 8/1.2 8/10 8	t = 1.4 - 70 mm t = 8 - 15 mm t = 7 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	- overlay welding 5 t=15mm; FW FW - - 1.2 t=4.8-6.6mm; FW - - - -
135/136	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
141	7/8 8	t = 0.7 - 2 mm D ≥ 25 mm t = 1 - 4 mm	8 t=1.3-3mm; FW (pipe / plate) BW, FW: t = 1 - 10 mm
141/135	1.2	t = 1.4 - 5.2 mm	BW
21	1.2 1.2/7 23 8	- - - t = 1 - 4 mm	t = 2/2-2.5mm t = 3/1.5 mm t = 1.2/3 mm -
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	- - -

### Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
  - Bogie frames, base frames, vehicle bodies
- Classification level CL 1 acc. to DIN 27201-6 for repair

### Responsible welding coordinator(s):

Laszlo Egyed, EWE

born: 1959-08-25

### 1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Janos Rembeczki, EWE

born: 1964-09-17

### Others deputies:

Tamas Antal, IWP  
Alfred Kovacs, IWP  
Laszlo Geczy, IWP

born: 1978-05-09  
born: 1970-02-24  
born: 1966-05-04

## Scope of the certificate

**Remarks:**

The welding coordinators Laszlo Egyed, Janos Rembeczki are authorised, within the scope of this certificate, to test welders/operators in accordance with the relevant standards.

**Register no.:**

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

**General provisions:**

The current version of the TÜV SÜD Group's testing and certification regulations apply.



Industrie Service

# TANÚSÍTVÁNY

Vasúti járművek és részegységeik  
hegesztése EN15085-2 szerint

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

A TÜV SÜD Industrie Service GmbH igazolja, hogy az alábbi hegesztő üzem

**Dunakeszi Jarműjavító Kft.  
Allomás Sétány 19  
2120 Dunakeszi  
Magyarország**

a szabvány követelményeit  
az alábbi érvényességi területen

**EN 15085-2, besorolási szint CL1  
tevékenységi terület D, P, M**

a mellékletben megadott terjedelemben teljesíti.

érvényesség: 2022.03.23 - 2023.03.23

München, 2022.05.03  
Kiállítás helye, dátuma

Vezető auditor: Dipl.-Ing. CZIBERE



**Tanúsító hely**  
Anyag- és hegesztéstechnológia

*T. Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Tanúsító hely vezető helyettes



EQ3104721

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 München, Németország



# A tanúsítvány érvényességi területe

## Érvényességi terület:

Az ISO 4063 szerinti hegesztési eljárás	A CEN ISO/TR 15608 szerinti anyagcsoport	Mérettartomány	Megjegyzések
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 1.2/5 1.2/X120Mn12 1.4 10 7/1.2 7 8/1.2 8/10 8	t = 1.4 - 70 mm t = 8 - 15 mm t = 7 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	- felrakó hegesztés 5 t=15mm; FW FW - - 1.2 t=4.8-6.6mm; FW - - - - -
135/136	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
141	7/8 8	t = 0.7 - 2 mm D ≥ 25 mm t = 1 - 4 mm	8 t=1.3-3mm; FW (cső, lemez) BW, FW: t = 1 - 10 mm
141/135	1.2	t = 1.4 - 5.2 mm	BW
21	1.2 1.2/7 23 8	- - - t = 1 - 4 mm	t = 2/2-2.5mm t = 3/1.5 mm t = 1.2/3 mm -
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	- - - -

## Alkalmazási terület:

- Vasúti járművek és részegységeik gyártása  
- Forgóvázak, alvázak, jármű felépítmények
- CL1 besorolási szint a DIN 27201-6 szerint karbantartásra vonatkozóan

## Vezető hegesztési felelős(ök):

Laszlo Egyed, EWE

szül.: 1959.08.25

## 1. helyettes:

Janos Rembeczki, EWE

szül.: 1964.09.17

## További helyettes(ek):

Tamas Antal, IWP  
Alfred Kovacs, IWP  
Laszlo Geczy, IWP

szül.: 1978.05.09

szül.: 1970.02.24

szül.: 1966.05.04



## A tanúsítvány érvényességi területe

**Megjegyzések:**

Laszlo Egyed, Janos Rembeczki hegesztési felelősök e tanúsítvány érvényességi területén belül jogosultak a hegesztők/hegesztőgép-kezelők vonatkozó szabványok szerinti minősítésének lefolytatására.

**Nyilvántartási szám:**

TÜV SÜD/15085/CL1/122/02/6A2

**Általános rendelkezések:**

Ezen tanúsításra vonatkozóan a TÜV SÜD Csoport vizsgálati és tanúsítási rendjének mindenkor aktuális kiadása érvényes

