

FORDÍTÁS ANGOL NYELVRŐL

TANÚSÍTVÁNY

Vasúti járművek és járműalkatrészek hegesztése az EN 15085-2 szabvány alapján

Igazoljuk, hogy a **Dunakeszi Járműjavító Kft.**

Állomás sétány 19

HU-2120 Dunakeszi

Magyarország

tanúsítást szerzett hegesztési munkák elvégzésére az alábbi tanúsítási szinten:

EN 15085-2 szabvány szerinti CL1 tanúsítási szint

- Alkalmazási terület:**
- új vasúti járművek és alkatrészeinek gyártása:
 - Forgóvázak, alépitmények, járműfelépítmények
 - Tervezése, beszerzése és összeszerelése
 - javítások a DIN 27201-6 szabvány CL1 tanúsítási szintje szerint.

Tanúsítás érvényességi tartománya

Hegesztési folyamat a DIN EN ISO 4063 alapján	Nyersanyag-csoport a CEN ISO/TR 15608 alapján	Méreték	Megjegyzések
111	1.2	t = 3 – 20 mm	-
131	23	t = 2,4 – 16 mm	-
135	7/1.2	t = 0,6 – 0,9 mm	1.2 t=4,8-6,6mm; FW
	7	t = 0,8 – 10 mm	-
	8	t = 1,2 – 12 mm	-
	8/1,2	t = 1,4 – 12 mm	-
	1,2	t = 1,4 – 70 mm	-

(Folytatás a következő oldalon!)

Hegesztés felelős: Egyed László (EWE)
Egyenjogú helyettes: Rembeczki János (EWE)
Helyettes: Lásd a hátoldalon!
Tanúsítvány száma: TÜV SÜD/15085/CL1/122/6/02
Érvényesség időtartama: 2020.03.24. – 2023.03.23.
Kiállítás dátuma: 2020.05.29
Ellenőr: CZIBERE
 Általános előírások (Lásd a hátoldalon!)

szül.: 1959.08.25.

szül.: 1964.09.17.

Tanúsító testület

Anyag -és hegesztéstechnológia

(olvashatatlan aláírás)

Sack

Tanúsító testület vezető helyettese

(Körbélyegző: TÜV SÜD Industrie Service GmbH)

Tanúsítvány száma: TÜVSÜD/15085/CL1/122/6/02

A tanúsítás érvényességi tartományának folytatása

Hegesztési folyamat a DIN EN ISO 4063 alapján	Nyersanyag-csoport a CEN ISO/TR 15608 alapján	Méretek	Megjegyzések
135	8/10 1.2/X 120Mn12 1.4 10 1.2/5 1.2	t = 2,1 – 24 mm t = 3 – 8 mm t = 3 – 15 mm t = 6 – 24 mm t = 7 mm t = 8 – 15 mm	- FW - - 5 t=15mm; FW Felrakó hegesztés
135/136	1.2	t = 3 – 24 mm	BW
141/135	1,2	t = 1,4 – 5,2 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
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	1.1 1.2/8	t ≥ 3 mm D = 4 – 8 mm t ≥ 3 mm D = 10 mm	- -
783	8 1.2/8 7/8	t ≥ 2 mm D = 5 – 10 mm t ≥ 3 mm D = 6 – 10 mm t ≥ 4 mm D = 8 mm	- - -

Megjegyzések:

Az alábbi hegesztési felügyelettel megbízott személyek jogosultak a tanúsítvány érvényességi területén belül hegesztő -és hegesztő gépkezelő vizsgáztatás végrehajtására:

- Egyed László
- Rembeczki János

További helyettesek:

- Antal Tamás (IWP) szül.: 1978.05.09.
- Géczy László (IWP) szül.: 1966.05.04.
- Kovács Alfréd (IWP) szül.: 1970.02.24.

Tanúsítvány száma: TÜVSÜD/15085/CL1/122/6/02

Általános előírások

a EN 15085-2 szabványnak megfelelően

A tanúsítvány visszavonása

A Nemzeti Biztonsági Hivatal, vagy a gyártó tanúsító helye jogosult a jelen tanúsítványt visszavonni, amennyiben:

- a hegesztési munkák a fent megnevezett szabványokban meghatározott feltételeknek megfelelő végrehajtására vonatkozóan kétségek merülnek fel,
- a hegesztési munkák felügyeletének a fent megnevezett szabványokban meghatározott feltételeknek megfelelő végrehajtására vonatkozóan kétségek merülnek fel,
- a feljogosított hegesztési felügyelet nem áll rendelkezésre,
- a hegesztők és a hegesztő személyzet esetében a fent megnevezett szabványoknak megfelelő érvényes hegesztői vizsgák nem állnak rendelkezésre,
- a fent megnevezett szabványok keretében a hegesztési munkákkal érvényes vizsgával nem rendelkező hegesztőket, vagy hegesztési személyzetet bíznak meg,
- a fent megnevezett szabványokban meghatározott egyéb feltételek nem teljesülnek,
- a gyártó-tanúsító állomás megtagadta az évente elvégzendő felülvizsgálat végrehajtását,
- a hegesztő üzem a tanúsítványra nem tart igényt.

A gyártó tanúsító helye általi visszavonást a hegesztő üzem köteles írásban visszaigazolni. A gyártó tanúsító helye köteles a Nemzeti Biztonsági Hivatalt értesíteni.

Ha érvényes tanúsítványt meg kell hosszabbítani, akkor a meghosszabbítást a gyártó tanúsító helyénél az érvényességi idő lejártá előtt legalább **két hónappal** azt kérelmezni kell.

Kapják:

1. Kérelmező
2. Archív