

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Axtone SA**

Zielona 2
37-220 Kanczuga
Polen

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau und Instandsetzung von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

• Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 20 mm	FW
121	3.1	t = 3 - 20 mm	FW
	1.3	t = 7 - 35 mm	BW
	1.2	t = 11 - 95 mm D >= 87 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Ryszard Ochyra (EWE) geb.: 11.01.1966

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Dipl.-Ing. Roman Tanski (IWS) [extern] geb.: 03.12.1980

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/020/1A3/14

Gültigkeitszeitraum: vom 16.01.2020 bis 02.06.2020

Ausgestellt am: 16.01.2020

Auditor: GRUNERT
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Makowka
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/020/1A3/14

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135/121	11	t = 3 - 14 mm D >= 123 mm	BW
	1.2	t >= 5 mm D >= 104 mm	FW
	4.2/1.2	t = 11 - 42 mm D >= 5 mm	FW
135	1.2		Auftragsschweißen
	1.1/X120Mn12		FW
	5	t >= 3 mm	Auftragsschweißen
	1.2	t >= 3 mm	FW
	1.2/X120Mn12	t = 3 - 80 mm	FW
	11	t = 3 - 88 mm	FW
	11	t = 3 - 140 mm	BW
	1.2	t = 3 - 300 mm	BW
	11	t = 5 - 30 mm D >= 123 mm	BW
	3.2/1.2	t = 7 - 28 mm	BW
	3.2	t = 7 - 30 mm	BW
	11	t = 8 - 10 mm	BW
	5	t = 8 - 34 mm D >= 90 mm	BW
	1.3	t = 8 - 34 mm D >= 98 mm	BW
	11	t = 9 - 37 mm D >= 98 mm	Auftragsschweißen
	4.2	t = 10 - 60 mm D >= 105 mm	BW (34CrNiMo6+QT)
4.2/1.2	t = 11 - 42 mm D >= 5 mm	FW	
5.1	t = 15 - 60 mm	BW (42CrMo4+QT)	
4.2	t = 18 - 92 mm D >= 125 mm	BW (34CrNiMo6+QT)	
1.2/11	t = 19 - 76 mm	BW (mit C35E+N)	
136	8	t = 5 - 12 mm	FW
	3.2	t = 7 - 30 mm	BW
	1.3	t = 9 - 20 mm	FW

Bemerkungen:

Unterstützung der Schweißaufsichten:

Janusz Zyla, geb. 11.05.1977, IWP

Pawel Szlek, geb. 23.03.1974, IWP

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend 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

