



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2

Dem Betrieb **CMF Slovakia s.r.o.**

Gemerská 585

**049 51 Brzotin
Slowakei**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Schienenfahrzeugteilen:
 Rahmen (Vorbau, Untergestell, Drehgestellrahmen)
 - ohne Konstruktion von geschweißten Bauteilen
 (mit Einkauf und Montage)

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 4 - 10 mm	FW
131	22	t = 3 - 16 mm	BW, FW: t = 3 - 10 mm
135	2.1	t = 1.4 - 16 mm	-
	1.2	t = 1.4 - 30 mm	-
	1.4, 8	t = 2.1 - 4 mm	BW; FW: t = 2,1 - 20 mm
	2.1/8	t = 4 - 50 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Peter Petro (IWE) geb.: 11.04.1971

gleichberechtigter Vertreter: Dipl.-Ing. Lubomír Sedlák (IWE) geb.: 04.03.1983

Vertreter: -

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/261/2A2/09

Gültigkeitszeitraum: vom 29.06.2016 bis 29.03.2018

Ausgestellt am: 29.06.2016

Auditor: JUROSKA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

A. Lecca

Lecca
Leiter der HZS



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	22 1.2 8 1.2/8	t = 1.5 - 6 mm t = 1.7 - 3.2 mm t = 2.1 - 6 mm t = 2.1 - 6 mm	FW BW; FW: t = 2,1 - 6 mm BW; FW: 1.4 - 6 mm FW
212	1.1, 8 1.2	t = 2 mm t = 3 mm	- -
23	1.4/1.1 1.1, 1.2 1.2 8		M4, M8 (t = 3 mm) M6, M10 (t = 3 mm) M6, M8, M10 (t = 2 mm) M8 (t = 3 mm)
783	8	t >= 0.6 mm	M6
784	1.2, 2.1, 8	t >= 0.6 mm	M6
786	1.2/8 1.4/8	t >= 0.5 mm t >= 3 mm	M5,M8 M3

Bemerkungen:

Die SAP's, Herr Peter Petro und Herr Lubomir Sedlak, sind berechtigt, Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats durchzuführen.

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN 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