

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **AXTONE SA**

**ul. Zielona 2
37-220 Kanczuga
Polen**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Herstellung von Zug- und Stoßeinrichtungen
• Instandsetzung nach DIN 27201-6
- Reparatur und schweißtechnische Instandsetzung bezogen auf Zug- und Stoßeinrichtungen

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach GEN 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
135/121	11	t = 3 - 14 mm D >= 123 mm	BW
	1.2/3.2	t >= 5 mm D >= 85 mm	FW
	1.2	t >= 5 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

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

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Dipl.-Ing. Gurak Leszek (IWS) geb.: 15.06.1977

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/020/0A4/14

Gültigkeitszeitraum: vom 10.01.2017 bis 02.06.2017

Ausgestellt am: 10.01.2017

Auditor: EICHELMANN
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/020/0A4/14

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135/121		D >= 104 mm	
135	1.2, 5, 11 1.2, 1.2/X120Mn12 1.2 11 1.2/3.2 11 1.1/X120Mn12 5 1.3	t >= 3 mm t = 3 - 80 mm t = 3 - 88 mm t >= 5 mm D >= 85 mm t = 5 - 30 mm D >= 123 mm t = 8 - 10 mm t = 8 - 34 mm D >= 90 mm t = 9 - 37 mm D >= 98 mm	Auftragsschweißen FW BW BW FW FW FW BW BW
136	8 1.3	t = 5 - 12 mm t = 9 - 20 mm	FW FW

Bemerkungen:

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

Unterstützung der Schweißaufsichten:

Janusz Zyla, geb. 11.05.1977, IWP

Pawel Szlek, geb. 23.03.1974, IWP

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/020/0A4/14

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

