

# 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 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
135/121	11	t = 3 - 14 mm	BW
	1.2	D >= 123 mm t >= 5 mm D >= 104 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** M.Sc. 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/CL1/020/1/14

**Gültigkeitszeitraum:** vom 21.07.2017 bis 02.06.2020

**Ausgestellt am:** 21.07.2017

**Auditor:** EWERT  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

*(Handwritten Signature)*  
Nordhausen  
Vertreter des Leiters der HZS

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

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2, 5, 11	t ≥ 3 mm	Auftragsschweißen
	1.2, 1.2/X120Mn12	t = 3 - 80 mm	FW
	1.2, 1.2/X120Mn12	t = 3 - 88 mm	BW
	11	t = 5 - 30 mm	BW
	11	D ≥ 123 mm	FW
	3.2/1.2	t = 7 - 28 mm	BW
	1.1/X120Mn12	t = 8 - 10 mm	FW
	5	t = 8 - 34 mm	BW
	1.3	D ≥ 90 mm	FW
	1.3	t = 9 - 37 mm	BW
136	8	t = 5 - 12 mm	FW
	1.3	t = 9 - 20 mm	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