

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Grampet Debreceni Vagonyár Kft.**

Hét Vezér u. 24/B
4034 Debrecen
Ungarn

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Drehgestelle, Untergestelle, Stirnwände, Fahrzeugaufbau

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	2.1/X120Mn12 8 1.2 2.1 1.3	t = 3 - 12 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 24 mm t = 6 - 14 mm t = 8 - 30 mm	FW BW FW FW BW
121	2.1	t = 7.5 - 30 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. István Daróczy (IWE) geb.: 25.10.1971

gleichberechtigter Vertreter: Dipl.-Ing. György Balogh (IWE) geb.: 30.10.1952

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/045/5/00

Gültigkeitszeitraum: vom 18.12.2015 bis 11.11.2018

Ausgestellt am: 18.12.2015

Auditor: EICHELMANN
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

i.A. György Balogh

Nordhausen
Vertreter des Leiters der HZS



Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/045/5/00

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t = 1.5 - 6 mm	BW/FW
135	3.1 3.1 1.2, 8 1.2/X120Mn12 3 2.1 2.1	t = 1.5 - 4 mm t = 1.5 - 50 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 24 mm t = 6 - 30 mm	FW BW BW FW FW (Naxtra M70) BW FW
141/135	2.1	t = 7 - 30 mm	BW
141	1.2 2.1	t = 3 - 12 mm D >= 44 mm t = 8 - 30 mm	BW BW

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- László Gulyás (EWP) geb.: 23.10.1956
- László Kovács (EWP) geb.: 10.11.1966
- József Kovács (EWP) geb.: 16.11.1964
- Sándor Nagy (EWP) geb.: 30.10.1966
- János Tele (EWP) geb.: 18.11.1964