

Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 20 mm	BW; FW: t = 2 - 30 mm
131	22/23, 8 23	t = 1.4 - 12 mm t = 3 - 8 mm	FW -
135	1.2 2.1 8/1.2 8	t = 1 - 50 mm D ≥ 10 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 24 mm t = 0.7 - 6 mm D ≥ 25 mm	- - FW BW; FW: t = 1 - 20 mm
141	1.2 22 23/22 23 8	t = 4 - 16 mm t = 1 - 4 mm D ≥ 20 mm t = 3 - 20 mm D ≥ 25 mm t = 1.5 - 12 mm D ≥ 12.5 mm t = 0.7 - 16 mm D ≥ 25 mm	BW; FW: t = 1,4 - 6 mm - - BW;FW: t = 1-2 mm, D ≥ 20 mm BW; FW: 0,7 - 30 mm
21	21 21 21 8	t = 1.5 mm t = 2 mm t = 2.5 mm t = 1 - 4 mm	- - - -
232	1.1 8 1.1 8	t = 3 mm t = 3 mm t = 4 mm t = 2 mm	D 3/8" M6, M8, M10 D 1/2" M6, M8, M10
783	1.2 8	D ≤ 8 mm t ≥ 1.25 mm D = 6 - 12 mm	- -
786	1.2 22 8	t ≥ 0.5 mm D ≤ 5 mm t ≥ 0.5 mm D ≤ 3 mm t ≥ 0.5 mm D = 3 - 6 mm	- - -

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Selbsttragende Gerätekästen, Unterflurbehälter, Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile, Dachaufbauten

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Josef Moucka, IWE geb. am: 03.05.1972

1. Vertreter: Zoltan Huszti, IWT geb. am: 17.06.1971

Weitere Vertreter: Petr Stancl, IWT geb. am: 28.08.1973

Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Josef Moucka, Zoltan Huszti sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/363/11/3A1

Allgemeine Bestimmungen:

Es gilt die Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD Gruppe in der jeweils aktuellen Fassung.

