

# ZERTIFIKAT

## SLV Halle GmbH

bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**KALMET S. A.**

**ul. Gaudiego 3  
PL - 44-100 Gliwice**

den Nachweis erbracht hat, die Qualitätsanforderungen  
für das Schmelzschweißen metallischer  
Werkstoffe nach

## DIN EN ISO 3834-2

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang  
zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: GSIHal/3834/S2/194/1A1/11  
Gültig bis: 03.02.2017

Halle, den 09.04.2015

Betriebsprüfer



Zertifizierungsstelle



# Geltungsbereich zum Zertifikat GSIHal/3834/S2/194/1A1/11

Anwendungsbereich: - Bauteile für Schienenfahrzeugbau  
- Stahlbau  
- Konstruktionen für Bergbauindustrie  
- Transformatorengehäuse

Schweißprozesse: 135, 136, 141, 783 nach DIN EN ISO 4063:2011-03

Grundwerkstoffe: Werkstoffgruppen 1, 2, 3 und 8 nach DIN-Fachbericht  
CEN ISO/TR 15608:2006-01

Schweißaufsichtsperson: Jurek, Adam, geb. 14.12.1985, IWE  
Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation

Stellvertreter: Karcz, Ryszard, geb. 21.08.1961, IWE  
Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation

Bemerkungen: Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen  
gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen  
Nachweise.



## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **KALMET S. A.**

**ul. Gaudiego 3  
44-100 Gliwice  
Polen**

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

#### Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:**

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile

#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	2.2	t = 1.4 - 4 mm	BW
	2.2	t = 1.4 - 10 mm	FW
	1.2, 3.2	t >= 3 mm	FW
	8	t = 3 - 7 mm	FW
	1.2, 1.2/8	t = 3 - 24 mm	BW
	3.2	t = 3 - 60 mm	BW
	1.2/8	t = 7 - 54 mm	FW, WPQR 02/KALMET/12

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Adam Jurek (IWE) geb.: 14.12.1985

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** GSI/15085/CL1/1230/1A1/11

**Gültigkeitszeitraum:** vom 04.02.2014 bis 03.02.2017

**Ausgestellt am:** 28.02.2013

**Auditor:** SWIDER

**ID-Nr.:** EBA - 09/09  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



  
Grunewald  
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/1230/1A1/11

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2/8	D >= 35 mm t = 8 mm D >= 35 mm	HY, WPQR 01/KALMET/12
136	1.2	t >= 3 mm	FW
141	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
783	1.2	t = 3 - 8 mm D >= 30 mm	BW
		D = 6 - 16 mm	-

### Bemerkungen:

#### Weitere Vertreter:

- Tomasz Charas (Stufe C) geb.: 29.01.1978
- Ryszard Karcz (IWE) geb.: 21.08.1961

## 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

