



ÉMI-TÜV

TANÚSÍTVÁNY

Az **ÉMI-TÜV SÜD Kft.**

HU – 2000 Szentendre, Dózsa György út 26.

tanúsítja, hogy a

DINAS Mérnökiroda Kft.

HU – 3778 Varbó, Széldomb 0117/38.

HU – 3531 Miskolc, Kiss Ernő utca 17.

**Ipari kemencék, kémények
engedélyeztetése, gyártása, szerelése és üzembe helyezése;
ipari épületek, technológiai acélszerkezetek
hatósági engedélyeztetése, gyártása és szerelése;
emelő berendezések, emelőpályák
gyártása és szerelése**

érvényességi területre vonatkozóan
minőségirányítási rendszert vezetett be és alkalmaz.

Az audit során (jelentésszám: 732110020) bizonyítást nyert,
hogy a rendszer megfelel az

MSZ EN ISO 9001:2015

szabvány követelményeinek.

A tanúsítvány **2021.04.10-től 2024.04.09-ig** érvényes.

Nyilvántartási szám: **24 100 2166**



ÉMI-TÜV SÜD Kft.

Szentendre, 2021.04.20.





TANÚSÍTVÁNY

hegesztéssel kapcsolatos minőségirányítási követelmények teljesítéséről

ÉMI-TÜV SÜD Kft.

2000 Szentendre, Dózsa György út 26.
tanúsítja, hogy a

DINAS Mérnökiroda Kft.

H-3778 Varbó
Széldomb 0117/38 HRSZ.
Telephely: H-3531 Miskolc, Kiss Ernő u. 17.

a 26C1053019036 sz. jegyzőkönyvben megadott érvényességi körben teljesíti az

MSZ EN ISO 3834-2:2006

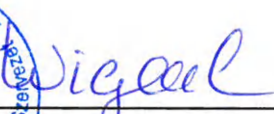
szerinti fémek ömlesztőhegesztésével kapcsolatos
teljes körű minőségirányítási követelményeket.

A tanúsítvány **2019-03-16** –tól **2022-03-15** -ig érvényes.

Nyilvántartási szám: TA 1926 - 006 - A

Szentendre, 2019-03-26




Wiegand Krisztina
ÉMI-TÜV SÜD Kft.



ÉMI-TÜV

TANÚSÍTVÁNY

üzemi gyártásellenőrzés (FPC) megfelelőségéről

az Európai Parlament és a Tanács 305/2011/EU (CPR) rendelete (2011.március 9.) értelmében.

Az ÉMI-TÜV SÜD Kft

(H-2000 Szentendre, Dózsa György út 26),

mint 1417 számon bejelentett szervezet tanúsítja, hogy elvégezte az üzem és az üzemi gyártásellenőrzés alapvizsgálatát és a tanúsítvány érvényességi idején belül ellátja az üzemi gyártásellenőrzés folyamatos felügyeletét, értékelését és jóváhagyását.

Gyártó (a termék gyártója, meghatalmazott képviselője)	„DINAS” Mérnökiroda Kft. H-3778 Varbó, Széldomb 0117/38
Gyártóüzem	„DINAS” Mérnökiroda Kft. 3531 Miskolc, Kiss Ernő utca 17.
Építési termék / kiviteli osztály	Teherhordó acélszerkezetek az EN 1090-2 szerinti EXC3 kiviteli osztályig
CE – jelölési módszer	ZA3.4-ig az EN 1090-1:2009+A1:2011 szerint
Igazolás	Az üzemi gyártásellenőrzés az alábbi harmonizált szabvány követelményeit teljesíti: EN 1090-1:2009+A1:2011 A „DINAS” Mérnökiroda Kft. jogosult a CE 1417 tanúsítási jel használatára
Érvényesség kezdete	2015-03-10
Következő felülvizsgálat esedékessége	2022-03-10 A következő felülvizsgálat alkalmával új tanúsítvány kerül kiállításra.
Érvényességi időszak	Ez a tanúsítvány addig érvényes, míg a harmonizált műszaki specifikáció követelményeiben, a gyártási körülményekben, vagy az üzemi gyártásellenőrzési rendszerben lényeges változás nem következik be.
Vizsgálati jegyzőkönyv száma	26C1053019036_ÜGYE
Megjegyzés	A kapcsolódó hegesztőüzemi tanúsítvány száma/dátuma: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0092-2-2017/2019-03-26

Nyilvántartási szám: **1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0092-1-2017**

Szentendre, 2019-03-26



Wiegand

Wiegand Krisztina
osztályvezető



ÉMI-TÜV

HEGESZTŐÜZEMI TANÚSÍTVÁNY

az EN 1090-1 B.1 táblázat követelményei szerint.

Ez a tanúsítvány a „TANÚSÍTVÁNY az üzemi gyártásellenőrzés megfelelőségéről”, nyilvántartási szám/dátum: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0092-1-2017/2019-03-26 melléklete és csak azzal együtt, annak érvényességi tartományában érvényes.

Gyártó	„DINAS” Mérnökiroda Kft. H-3778 Varbó, Széldomb 0117/38
Gyártóüzem	„DINAS” Mérnökiroda Kft. 3531 Miskolc, Kiss Ernő utca 17.
Műszaki specifikáció	EN 1090-2:2008+A1:2011
Kiviteli osztály	Az EN 1090-2:2008+A1:2011 szerinti EXC3-ig
Hegesztési eljárások (az MSZ EN ISO 4063 szerint)	135 – fogyóelektródás, aktív védőgázos ívhegesztés, részben gépesített
Alapanyagok (szilárdsági osztály/szabvány)	S235, S275, S355 / EN 10025-2
Vezető hegesztési felelős (név, képzettség)	Radics Tibor, IWE
Hegesztési felelős helyettes(ek) (név, képzettség)	Bicsánszky János, hegesztőmérnök
Igazolás	Igazoljuk, hogy a hegesztéssel járó munkák kivitelezésére és felügyeletére vonatkozó követelmények a hivatkozott műszaki specifikáció értelmében teljesültek.
Érvényesség kezdete	2015-03-10
Következő felülvizsgálat esedékessége	2022-03-10 A következő felülvizsgálat alkalmával új tanúsítvány kerül kiállításra.
Érvényességi időszak	Ez a tanúsítvány addig érvényes, míg a hivatkozott műszaki specifikáció követelményeiben, vagy a gyártási körülményekben, folyamatokban lényeges változás nem következik be
Megjegyzés	

Nyilvántartási szám: **1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0092-2-2017**

Szentendre, 2019-03-26



Wiegand

Wiegand Krisztina
osztályvezető

Jelentés vasúti járművek és részegységeik gyártásának MSZ EN 15085-2 szerinti hegesztőüzemi felülvizgálatáról

Megrendelő neve: DINAS Kft.
 Címe: H-3778 Varbó
 Széldomb, hrsz.: 0117/38
 Gyártóhelye: H-3531 Miskolc
 Kiss Ernő u. 17
 A felülvizsgálat dátuma: 2023-06-08

A felülvizsgálatot a 2023-06-07 dátumú megbízás alapján Czibere Gábor az ÉMI-TÜV SÜD Kft. szakértője végezte.

A felülvizsgálaton a Megrendelő részéről a következő személyek vettek részt:

Radics Tibor
 Hegyi József Zsolt

A felülvizsgálat típusa:

<input type="checkbox"/> Első felülvizsgálat	<input type="checkbox"/> Megújító felülvizsgálat
<input checked="" type="checkbox"/> Éves felülvizsgálat	<input type="checkbox"/> Kibővítő felülvizsgálat; a kibővítés oka:

A hegesztőüzem mérete: kis hegesztőüzem nagy hegesztőüzem

A felülvizsgálat az EN 15085-2 szabvány szerint történt az EN ISO 3834 szabványsorozat minőségirányítási és az EN 15085 szabványsorozat és az abban meghivatkozott szabványok szakmai követelményeinek figyelembe vételével. A felülvizsgálat különösképpen kiterjedt a következőkre:

- A kérdőívben megadott adatok ellenőrzésére
- Az EN 15085 szabványsorozat és az abban meghivatkozott szabványok ismeretére és alkalmazására
- A külső hegesztési felelős megbízásának, kompetenciájának, munkaidejének és munkanaplójának ellenőrzésére.
- A gyártás megtervezésére és a gyártás technológiák kidolgozására
- A vasúti járművek részegységei gyártásának folyamatára
- A vasúti járművek részegységei gyártásának minőségbiztosítására
- A vasúti járművek részegységei gyártásának dokumentációs folyamataira
- A hegesztő- és gépkezelői minősítések és a munkapróbák ellenőrzésére
- A hegesztett szerkezetek hegesztési felelős általi ellenőrzésének megfelelésére
- A WPQR-ek, a WPS-ek és egyéb hegesztés tervezési dokumentumok meglétére
- Az EN 15085 szabványsorozat gyártásra és vizsgálatra vonatkozó követelményeinek betartására
- A tervezés folyamatára
- Hegesztett alkatrészek és részegységek beszerzésére és értékesítésére
- Hegesztett alkatrészek és részegységek beszerzésére és összeszerelésére



- A vasúti járművek és részegységeik karbantartására
- A vasúti járművek és részegységeik karbantartásával kapcsolatos minőségirányítási követelményekre

1 A felülvizsgálat eredménye:

1.1 Hegesztési felelősök

A felülvizsgálat során a következő, a kérdőívben is megadott hegesztési felelősöket ellenőriztük:

<u>Vezető hegesztési felelős:</u>		<u>külső</u>
Hegyi József Zsolt	IWE	<input checked="" type="checkbox"/>
név	hegesztéstechnikai végzettség	
<u>A vezető hegesztési felelős helyettese:</u>		
Radics Tibor	IWE	<input type="checkbox"/>
név	hegesztéstechnikai végzettség	
<u>További helyettes(ek):</u>		
.....	<input type="checkbox"/>
név	hegesztéstechnikai végzettség	

1.2 A hegesztési felelős és helyettese szervezetben elfoglalt helye:

A hegesztési felelősi személyzet felelősségi köre rögzített:	<u>igen</u> / nem
Az EN ISO 14731 követelményei teljesülnek:	<u>igen</u> / nem
A hegesztési felelősi személyzet függetlensége a munkaköri leírásban és a szervezeti ábrában rögzített:	<u>igen</u> / nem
A külső hegesztési felelős munkaideje megfelelően szabályozott:	<u>igen</u> / nem
A hegesztési felelősök kompetencia követelményei meghatározottak:	<u>igen</u> / nem

1.3 A hegesztett kötések hegesztési felelős általi értékelése:

- a) A felülvizsgálat során nem hegesztettek külön próbadarabot, egy meglévő próbadarab értékelésére került sor:
igen / nem
- b) A hegesztési felelős utasításai szerint és felügyelete mellett külön próbadarab hegesztésére és értékelésére került sor:
 igen / nem
- c) A hegesztési felelősök megfelelően tudják értékelni a hegesztett kötéseket az EN ISO 9606-1 szerint:
igen / nem
- d) Az alábbi hegesztési felelős(ök) felhatalmazást kap(nak) az EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2 / EN ISO 14732 hegesztő minősítések lefolytatására:
 -

1.4 Egyéb személyi feltételek:

A hegesztők száma megfelelő, listája rendelkezésre áll: igen / nem
 Az EN ISO 9712 szerint megfelelően képzett belső személyzet áll rendelkezésre: igen / nem
 Egyéb vizsgálatokra megfelelően képzett külső személyzetet alkalmaznak igen / nem

2 Üzemi berendezések:

- Az üzem alapvető felszerelése a tanúsított alkalmazási területnek, ill. terméknek megfelelő:
igen / nem / részben (magyarázat szükséges)
- Az üzem kiegészítő felszerelése a tanúsított alkalmazási területnek, ill. terméknek megfelelő (pl. forgató berendezések, befogó berendezések, stb.):
igen / nem / részben (magyarázat szükséges)

Megjegyzések:

3 Egyéb követelmények

	igen	nem
A WPQR-ek és WPS-ek listája rendelkezésre áll:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
(A G4Si1 hozaganyagra továbbra sincs WPQR, így azok a tanúsítvány keretében nem használhatók)		
A szükséges munkapróbákat megfelelően elvégezték és dokumentálták: (nem volt szükséges a kevés gyártás miatt)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A hegesztési hozaganyagok kielégítik az EN 15085-4 szerinti követelményeket:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Az alapanyagok kielégítik az EN 15085-4 szerinti követelményeket:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A dolgozók végeznek az EN 15085-5 szerinti önellenőrzést:	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A nemmegfelelőségek kezelését a szabvány követelményeinek megfelelően a vevővel kötött szerződésben rögzítik:	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A nyomkövetés szintjét vevői szerződés szabályozza:	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

4 A hegesztési felelősök szakmai ismeretei:

Terület	Tartalom	Hegesztési felelős	Heg. felelős helyettes(ek)
Általános ismeretek: EN 15085-1	Követelmények, alkalmazás, fogalmak	mf	mf
Minőségirányítási követelmények és tanúsítás: EN 15085-2	Minőségirányítási követelmények, műszaki követelmények, vizsgáló laboratóriumok: EN ISO 3834 ff, EN ISO/IEC 17025 Személyi követelmények, szervezeti követelmények: EN 9606-1/ EN ISO 9606-2/ EN ISO 14732, EN ISO 14731, EN ISO 9712 Hegesztési utasítások: EN ISO 15607, EN ISO 15609, EN ISO 14555, EN ISO 15620	mf	mf
Tervezési előírások: EN 15085-3	Tervezési előírások, rajzi adatok, türesek: ENISO 2553, EN ISO 13920 Varratosztály és vizsgálati osztály, értékelési osztály: EN ISO 5817, EN ISO 10042 Anyagválasztás: CEN ISO/TR 15608 Varratmegadások, varratelőkészítés: EN ISO 9692-1,-2	mf	mf
Gyártási követelmények: EN 15085-4	Gyártástervezés, dokumentáció: 4.1 szakasz A hegesztési utasítások igazolása: EN ISO 15610, EN ISO 15611, 15612, 15613, 15614 ff, EN ISO 15620, EN ISO 14555 Munkapróbák: EN ISO 15613, EN ISO 15614-1, EN ISO 14555 Követelmények: EN 1011 ff, EN ISO 13916, EN ISO 9013 Hozaganyagok: EN ISO 13479, EN 14532-1; -2 Alapanyagok: EN 10204, 10025-1-től -6-ig, 10088-1-től -3-ig EN 573-1-től -5-ig Hegesztési eljárások: EN ISO 4063 Karbantartás: 6. szakasz (opcionálisan: DIN 27201-6)	mf	mf
Vizsgálat és dokumentáció: EN 15085-5	Hegesztés előtti, közbeni és utáni vizsgálatok, Vizsgálat tervezés, dokumentáció: 5. szakasz, EN ISO 3834, EN ISO 9712, EN 17635 Megfelelőség értékelés: 9. szakasz, EN ISO/IEC 17050-1, -2	mf	mf

Értékelés: mf = megfelelt, nmf = nem felelt meg, ./ = nem alkalmazható

Megjegyzések:

-

5 Értékelés

A tanúsítvány kiadásának feltételei teljesültek igen nem

Besorolási szint: CL1

Varratjósági osztály: CP C2

Varratvizsgálati osztály: CT 3

Alkalmazási terület(ek): Vasúti járművek alkatrészeinek gyártása, pl.
ill. alkatrész(ek) - motor rögzítő alkatrészek, házak
- keret, szekrény, tartó jellegű alkatrészek

Tevékenységi területek:	igen	nem
Tervezés (D)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Gyártás (P)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Karbantartás (M)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Beszerezés és tovább értékesítés (S)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Érvényességi terület:

Az EN ISO 4063 szerinti hegesztési eljárás	A CEN ISO/TR 15608 szerinti alapanyag csoport	Mérettartomány $t_{min} - t_{max}$ $D_{min} - D_{max}$	Megjegyzések
135	1.2	$t = 3 - 80$ mm	FW
135	1.2	$t = 3 - 80$	BW
135	1.2/8.1	$t_1 = 3 - 50$ mm; $t_2 \geq 5$ mm	FW
135	8.1	$t = 15 - 60$ mm	BW

Megjegyzések:

- A társaság saját UT2 vizsgáló személyt képeztetett ki.
- A gyártás területére a hegesztés felügyeletére egy hegesztő mestert neveztek.

Megállapítások:

- A hegesztők listájába a legfrisebb minősítések még nem voltak felvéve.
- A raktárban lévő G4Si1 hozaganyagra még nem csinálták meg a technológiavizsgálatokat. Felhívjuk a figyelmet, hogy érvényes WPQR nélkül a G4Si1 minőségű hozaganyagok a tanúsítás keretében nem használhatók fel.

Az EN 15085-2 szerinti tanúsítvány érvényességének fenntartása javasolt.

Szentendre, 2023-08-09
hely, dátum

Czikere Gábor
szakértő

