



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
nach EN 15085-2:2020+A2:2025

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.010

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

TATRAVAGÓNKA a.s.
Stefánikova 887/53
058 01 Poprad
Slowakei

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich D, P, M, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 19.06.2026 bis 18.06.2029

Düsseldorf, 18.05.2026
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. SROM


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.010

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 24 mm	FW
		t = 5 - 24 mm	BW
121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
		t = 3 - 50 mm	FW
	1.3	t = 3 - 28 mm	BW
		t = 6 - 28 mm	FW
	8	t = 3 - 12 mm	BW
131	23	t = 1.5 - 10 mm	FW, (vid. WPQR 26-1422/23)
		t = 1.5 - 16 mm	BW, (vid. WPQR 26-1421/23)
		t = 10 mm	FW, (vid. WPQR 26-1425/23)
135	1.2	t ≥ 1 mm	FW
		D ≥ 17 mm	
		t ≥ 1 mm	BW
		D ≥ 22 mm	
	1.2/7.2	t = 3 - 10 mm	FW, 7.2 (t = 3-48 mm)
	11/1.2	t = 3 - 10 mm	BW, t2 = 17,5-70
	3.2	t = 3 - 10 mm	BW
	X120Mn12/1.2	t = 3 - 10 mm	FW, 1.2 (t > 3mm)
	X120Mn12/7.2	t = 3 - 10 mm	FW, 7.2 (t = 3-48 mm)
	1.3	t = 3 - 50 mm	FW
		t = 3 - 60 mm	BW
	1.4	t = 3 - 24 mm	BW
		t = 3 - 24 mm	BW, T-Stoß
		D ≥ 96 mm	
		t = 3 - 40 mm	FW
		D ≥ 96 mm	
	2.2	t = 1.5 - 20 mm	BW
		t = 5 - 20 mm	FW
	3.1/1.2	t ≥ 2 mm	FW, 1.2 (t = 3-44 mm)
		t = 6 - 70 mm	BW, 1.2 (t = 4-50 mm)
	3.2	t = 3 - 56 mm	FW
	8	t = 1 - 70 mm	BW, T-Stoß
		t = 1.5 - 6 mm	BW
		t ≥ 2.1 mm	FW
	8/1.4	t = 2.1 - 8 mm	FW, t2 = 3 - 24
		D ≥ 30 mm	
135/136	1.2	t = 3 - 20 mm	BW
		t = 4 - 30 mm	FW
	1.3	t = 5 - 20 mm	FW

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.010

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
136	1.2	t = 4 - 48 mm	FW
	1.3	t ≥ 5 mm	FW
		D ≥ 44 mm	
	8	t = 6 - 24 mm	FW
		t = 3 - 20 mm	BW
141	1.2	t = 3 - 40 mm	FW
		t = 2 - 8 mm	FW
		D ≥ 57 mm	
		t = 2 - 11 mm	BW
		D ≥ 30 mm	
	1.2/1.3	t = 12 - 50 mm	FW
		D ≥ 57 mm	
	1.3, 8	t = 3 - 6 mm	FW, 1.3 (t = 7-28 mm)
		D ≥ 44 mm	
	1.3, 8	t = 3 - 13 mm	FW
		D ≥ 44 mm	
	1.3	t = 4 - 16 mm	-
		t ≥ 5 mm	FW
	1.4	D ≥ 44 mm	
		t = 3 - 24 mm	BW, Reparatur
142	23	t = 1.5 - 6 mm	BW, (vid. WPQR 26-1446/24)
		t = 1 - 4 mm	BW
	8	D ≥ 19 mm	
		t = 3 - 40 mm	FW
	8	t = 3 - 48 mm	FW
21	1.2	D ≥ 12 mm	
		t = 3 - 60 mm	dressing
		t = 3 - 24 mm	BW, Reparatur
24	1.4	t = 1.5 - 6 mm	dressing (vid. WPQR 26-1446/24)
		t = 1.5 - 2 mm	-
783	1.2/11	D ≤ 40 mm	1.2 (vid. WPQR 26-1448/24)
		t ≥ 10 mm	t2 = ≥ 6, Bolzen M12/ Blech

Anwendungsgebiet:

- Konstruktion für schweißtechnische Instandsetzung
- Konstruktion von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Dipl.-Ing. Pavel Mlynár, IWE

geb. am: 13.08.1969

1. Vertreter:

Dipl.-Ing. Jaroslav Cáký, IWE

geb. am: 02.01.1976

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.010

Weitere Vertreter:

Dipl.-Ing. Vladimir Jambrich, IWE	geb. am: 30.01.1987
Dipl.-Ing. Frantisek Skokan, IWE	geb. am: 16.02.1979
Dipl.-Ing. Martin Svoboda, IWE	geb. am: 02.04.1969
Marek Kubov, IWT	geb. am: 27.04.1983
Andrej Tebelák, IWT	geb. am: 09.05.1986
Miroslav Cimbalista, IWP	geb. am: 23.11.1968
Vladimir Gecelovsky, IWP	geb. am: 06.02.1970
Stefan Knapik, Stufe C	geb. am: 09.01.1966
Dusan Svagerko, IWP	geb. am: 19.01.1979
Peter Zrobek, IWP	geb. am: 04.06.1970
Jaroslav Valcuha, EWE	geb. am: 02.04.1958
Pavol Valkossak, IWS	geb. am: 30.06.1974
Marián Bjaloncik, Stufe C (IWP)	geb. am: 09.08.1967
Marek Oravec, Stufe C (IWS)	geb. am: 19.11.1984
Dipl.-Ing. Matus Dulovic, IWE	geb. am: 20.06.1994
Dipl.-Ing. Martin Hodak, IWE	geb. am: 03.11.1992
Dipl.-Ing. Daniel Michna, Stufe A (IWE)	geb. am: 13.09.1996

Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Pavel Mlynár, Jaroslav Cáky sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/150/17/3

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.