

# 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

unterschrieben auf Original

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<br>D ≥ 17 mm       | FW                         |
|                              |                                   | t ≥ 1 mm<br>D ≥ 22 mm       | BW                         |
|                              | 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<br>D ≥ 96 mm  | BW, T-Stoß                 |
|                              | 2.2                               | t = 3 - 40 mm<br>D ≥ 96 mm  | FW                         |
|                              |                                   | t = 1.5 - 20 mm             | BW                         |
|                              | 3.1/1.2                           | t = 5 - 20 mm               | FW                         |
|                              |                                   | t ≥ 2 mm                    | FW, 1.2 (t = 3-44 mm)      |
|                              | 3.2                               | t = 6 - 70 mm               | BW, 1.2 (t = 4-50 mm)      |
|                              |                                   | t = 3 - 56 mm               | FW                         |
| 8                            | t = 1 - 70 mm                     | BW, T-Stoß                  |                            |
|                              | t = 1.5 - 6 mm                    | BW                          |                            |
| 8/1.4                        | 8/1.4                             | t ≥ 2.1 mm                  | FW                         |
|                              |                                   | t = 2.1 - 8 mm<br>D ≥ 30 mm | FW, t2= 3 - 24             |
|                              |                                   | t = 3 - 20 mm               | BW                         |
| 135/136                      | 1.2                               | t = 4 - 30 mm               | FW                         |
|                              |                                   | t = 5 - 20 mm               | FW                         |
|                              |                                   | t = 3 - 20 mm               | BW                         |

# 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<br>D ≥ 44 mm       | FW                              |
|                              |                                   | t = 6 - 24 mm               | FW                              |
|                              | 8                                 | t = 3 - 20 mm               | BW                              |
| t = 3 - 40 mm                |                                   | FW                          |                                 |
| 141                          | 1.2                               | t = 2 - 8 mm<br>D ≥ 57 mm   | FW                              |
|                              |                                   | t = 2 - 11 mm<br>D ≥ 30 mm  | BW                              |
|                              |                                   | t = 12 - 50 mm<br>D ≥ 57 mm | FW                              |
|                              | 1.2/1.3                           | t = 3 - 6 mm<br>D ≥ 44 mm   | FW, 1.3 (t = 7-28 mm)           |
|                              | 1.3, 8                            | t = 3 - 13 mm<br>D ≥ 44 mm  | FW                              |
|                              | 1.3                               | t = 4 - 16 mm               | -                               |
|                              |                                   | t ≥ 5 mm<br>D ≥ 44 mm       | FW                              |
|                              | 1.4                               | t = 3 - 24 mm               | BW, Reparatur                   |
|                              | 23                                | t = 1.5 - 6 mm              | BW, (vid. WPQR 26-1446/24)      |
|                              | 8                                 | t = 1 - 4 mm<br>D ≥ 19 mm   | BW                              |
|                              |                                   | t = 3 - 40 mm               | FW                              |
| t = 3 - 48 mm<br>D ≥ 12 mm   |                                   | FW                          |                                 |
| 142                          | 1.2                               | t = 3 - 60 mm               | dressing                        |
|                              | 1.4                               | t = 3 - 24 mm               | BW, Reperatur                   |
|                              | 23                                | t = 1.5 - 6 mm              | dressing (vid. WPQR 26-1446/24) |
| 21                           | 1.2                               | t = 1.5 - 2 mm              | -                               |
| 24                           | 1.2/11                            | D ≤ 40 mm                   | 1.2 (vid. WPQR 26-1448/24)      |
| 783                          | 1.2/1.4                           | 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: 1969

## 1. Vertreter:

Dipl.-Ing. Jaroslav Cáký, IWE

geb. am: 1976

# Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.010

## Weitere Vertreter:

|   |               |
|---|---------------|
| Dipl.-Ing. Vladimir Jambrich, IWE       | geb. am: 1987 |
| Dipl.-Ing. Frantisek Skokan, IWE        | geb. am: 1979 |
| Dipl.-Ing. Martin Svoboda, IWE          | geb. am: 1969 |
| Marek Kubov, IWT                        | geb. am: 1983 |
| Andrej Tebelák, IWT                     | geb. am: 1986 |
| Miroslav Cimbalista, IWP                | geb. am: 1968 |
| Vladimir Gecelovsky, IWP                | geb. am: 1970 |
| Stefan Knapik, Stufe C                  | geb. am: 1966 |
| Dusan Svagerko, IWP                     | geb. am: 1979 |
| Peter Zrobek, IWP                       | geb. am: 1970 |
| Jaroslav Valcuha, EWE                   | geb. am: 1958 |
| Pavol Valkossak, IWS                    | geb. am: 1974 |
| Marián Bjaloncik, Stufe C (IWP)         | geb. am: 1967 |
| Marek Oravec, Stufe C (IWS)             | geb. am: 1984 |
| Dipl.-Ing. Matus Dulovic, IWE           | geb. am: 1994 |
| Dipl.-Ing. Martin Hodak, IWE            | geb. am: 1992 |
| Dipl.-Ing. Daniel Michna, Stufe A (IWE) | geb. am: 1996 |

## Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Pavel Mlynár, Jaroslav Cáký 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.