

## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **TATRAVAGÓNKA a.s.**  
**Betriebsstätte Trebisov**  
**Kpt. Nálepku 2561/47**  
**SK-075 01 Trebisov**

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

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

**Anwendungsgebiet:**

- Neubau von Schienenfahrzeugen und Teilen
- Instandsetzung nach DIN 27201-6
- Konstruktion

#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 1.2	t = 3 - 12 mm t = 7 - 28 mm	FW BW
135	1.3 1.2  1.3 1.2/1.3  1.2/X120Mn12	D >= 5 mm t >= 3 mm D >= 27.5 mm t = 3 - 60 mm t = 4 - 30 mm D >= 5 mm t = 9 - 22 mm	FW FW  BW 3.1 = G18CrMnMo5-5  9-22 an 3-6

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Stefan Ladecky (EWE) geb.: 14.03.1966

**gleichberechtigter Vertreter:** Vladimir Hatrak (EWE) geb.: 31.05.1960

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** GSI/15085/CL1/7298/1/10

**Gültigkeitszeitraum:** vom 15.04.2013 bis 14.04.2016

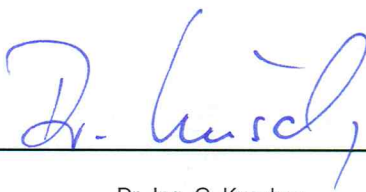
**Ausgestellt am:** 02.08.2013

**Auditor:** FLEGL

**ID-Nr.:** EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



  
\_\_\_\_\_  
Dr.-Ing. G. Kusch  
Vertreter des Leiters der HZS

## 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:

- berechnigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnigte 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



Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7298/1/10

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141/135	1.2	t = 3 - 15 mm D >= 28 mm	FW
141	1.2	t = 3 - 10 mm	nach WPQR 0736/30/2010

**Bemerkungen:****Weitere Vertreter:**

- Vladimir Girmann (EWP) [extern] geb.: 12.01.1963
- Martin Motyl (IWS) geb.: 12.02.1971
- Patrik Ruda (IWS) geb.: 17.11.1979
- Jozef Vano (EWP) [extern] geb.: 06.06.1972

Die Berechtigung zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegt vor für:  
Stefan Ladecky, EWE  
Vladimir Hatrak, EWE



