

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **TATRAVAGONKA a. s.**

Stefanikova 887/53

SK-05801 Poprad

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen, Baugruppen von Schienenfahrzeugen, Anbauteile von Schienenfahrzeugen, CPB

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111 (E)	1.1, 1.2	t = 3 - 24 mm D ≥ 76 mm	-
121 (UP)	1.2	t ≥ 3 mm	-
131 (MIG)	8 23 72	t = 2.1 - 6 mm t = 3 - 16 mm t = 12 - 29 mm	- - -
135 (MAG)	1.1 1.2, 2 8, 72 1.3, Mn-Hartstahl 1.2, 6, 8	t ≥ 1 mm D ≥ 41 mm t = 2 - 36 mm t = 3 - 6 mm t = 3 - 14 mm t = 3 - 20 mm	- 2 = Domex700MC, Raex700MC 8 an 72, nur FW nur FW -
136 (MAG)	1.2, 2, 8	t = 5 - 40 mm	BW bis 20 mm
141 (WIG)	1.1	t = 3 - 8 mm	nur BW
24 (RA)	1.1, 1.2, 2	D ≤ 50 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson.

Dipl.-Ing. Pavel Mlynar (EWE)

geb.: 13.08.1969

gleichberechtigter Vertreter:

Dipl.-Ing. Jaroslav Caky (EWE)

geb.: 02.01.1976

Vertreter:

siehe Rückseite

Bemerkungen:

siehe Rückseite

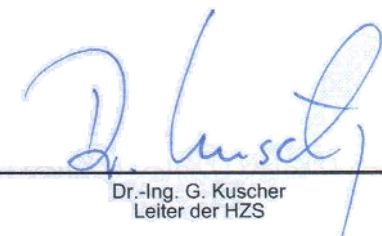
Zertifikat Nr.: SLVHa/15085/CL1/083/3A1/99

Gültigkeitszeitraum: vom 09.10.2008 bis 18.06.2011

Ausgestellt am: 09.10.2008

Auditor: Flegl/Rm

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Dr.-Ing. G. Kuscher
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: SLVHa/15085/CL1/083/3A1/99

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
311 (G)	1.1	t = 3 - 6 mm D ≤ 152 mm	-

Podacne číslo:

Podpis:

- 7 - 11 - 2008

TATRAVAGÓNKA a.s., Poprad

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Dipl.-Ing. Frantisek Skokan (EWE) geb.: 16.02.1979
- Jan Sebest (EWS) geb.: 19.12.1956

Herr Mlynar ist berechtigt zur Durchführung von Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1, DIN EN ISO 9606-2 und DIN EN 1418

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:

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