



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.003

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

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

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 25.03.2020 bis 18.06.2023

Düsseldorf, 25.03.2020
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Strom
Leitender Betriebsprüfer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', positioned above a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.003

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 24 mm D >= 109 mm	-
121	1.2 1.3 8.1	t >= 3 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 12 mm	- - BW
131	23	t = 1.5 - 16 mm	-
135	1.2 1.2 1.2/3.1 1.2/10 1.2/3.1 1.2/3.1 1.2/3.1 3.1/2.2 1.2/X120Mn12 1.3 11, 5, 8 2.2 3.2 72/1.2 72/X120Mn12 8 8/10	t >= 1 mm D >= 41 mm t >= 5 mm t >= 5 mm t = 5 - 24 mm t = 2 - 6 mm t = 4 - 30 mm t = 14 - 56 mm t = 14 - 56 mm t = 9 - 36 mm t >= 3 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 16 mm t = 2 - 14 mm t = 12 - 29 mm t = 12 - 29 mm t = 3 - 44 mm t = 12 - 28 mm	- 1.2 / 20MnCr5 BW - - FW 1.2 / HARDOX BW FW FW - - - - FW - -
135/136	1.2	t = 3 - 18 mm	-
136	1.3 8	t = 6 - 24 mm t = 3 - 40 mm	FW FW
138	1.2, 6	t = 5 - 40 mm	-
141	1.2 8	t = 2 - 8 mm D >= 30 mm t = 3 - 40 mm D >= 44 mm	- -
142	1.2	-	remelting
24	11, 2	D >= 50 mm	-
783	1.2	t >= 2 mm D >= 8 mm	-

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen, Komponenten und Schienenfahrzeuge
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Verantwortliche

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

geb.: 13.08.1969

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.003

Gleichberechtigte(r)

Vertreter:

Dipl.-Ing. Jaroslav Cáký (IWE) geb.: 02.01.1976

Vertreter:

Miroslav Cimbalista (IWP) geb.: 23.11.1968
Vladimir Gecelovsky (IWP) geb.: 06.02.1970
Dipl.-Ing. Vladimir Jambrich (IWE) geb.: 30.01.1987
Stefan Knapik (Stufe C) geb.: 09.01.1966
Ján Krojer (IWP) geb.: 09.06.1973
Marek Kubov (IWT) geb.: 27.04.1983
Dipl.-Ing. Frantisek Skokan (IWE) geb.: 16.02.1979
Dusan Svagerko (IWP) geb.: 19.01.1979
Dipl.-Ing. Martin Svoboda (IWE) geb.: 02.04.1969
Andrej Tebelák (IWT) geb.: 09.05.1986
Jaroslav Valcuha (EWE) geb.: 02.04.1958
Peter Zrobek (IWP) geb.: 04.06.1970

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach liegen ISO 9606-1/-2 and ISO 14732 für Pavel Mlynár und Jaroslav Cáký vor.

Registrierung OR EN15085:

DVSZERT/15085/CL1/150/1/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

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

