



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.009

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

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

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

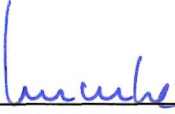
EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich D, P, M, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 03.06.2025 bis 18.06.2026

Düsseldorf, 03.06.2025
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. SROM


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.009

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 1.2	t = 3 - 24 mm t = 5 - 24 mm	FW BW
121	1.2 1.2 1.3 1.3 8	t = 3 - 14 mm t = 3 - 50 mm t = 3 - 28 mm t = 6 - 28 mm t = 3 - 12 mm	BW FW BW FW BW
131	23 23 23	t = 1.5 - 10 mm t = 1.5 - 16 mm t = 10 mm	FW, (vid. WPQR 26-1422/23) BW, (vid. WPQR 26-1421/23) FW, (vid. WPQR 26-1425/23)
135	1.2 1.2 1.2/7.2 3.2 X120Mn12/1.2 X120Mn12/7.2 1.3 1.3 2.2 2.2 3.1/1.2 3.1/1.2 3.2 8 8 8	t ≥ 1 mm D ≥ 17 mm t ≥ 1 mm D ≥ 22 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 50 mm t = 3 - 60 mm t = 1.5 - 20 mm t = 5 - 20 mm t ≥ 2 mm t = 6 - 70 mm t = 3 - 56 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.5 - 70 mm t = 3 - 21 mm	FW BW FW, 7.2 (t = 3-48 mm) BW FW, 1.2 (t > 3mm) FW, 7.2 (t = 3-48 mm) FW BW BW FW FW, 1.2 (t = 3-44 mm) BW, 1.2 (t = 4-50 mm) FW BW BW FW
135/136	1.2 1.2 1.3	t = 3 - 20 mm t = 4 - 30 mm t = 5 - 20 mm	BW FW FW
136	1.2 1.3 1.3 8 8	t = 4 - 48 mm t ≥ 5 mm D ≥ 44 mm t = 6 - 24 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 40 mm	FW FW FW BW FW
141	1.2 1.2 1.2 1.2/1.3 1.3, 8 1.3 1.3	t = 2 - 8 mm D ≥ 57 mm t = 2 - 11 mm D ≥ 30 mm t = 12 - 50 mm D ≥ 57 mm t = 3 - 6 mm D ≥ 44 mm t = 3 - 13 mm D ≥ 44 mm t = 4 - 16 mm t ≥ 5 mm D ≥ 44 mm	FW BW FW FW, 1.3 (t = 7-28 mm) FW - FW

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.009

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
142	1.2 23	t = 3 - 60 mm t = 1.5 - 6 mm	dressing 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)

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 Cáky, IWE geb. am: 02.01.1976

Weitere Vertreter:

Dipl.-Ing. Vladimír Jambrich, IWE	geb. am: 30.01.1987
Dipl.-Ing. Frantisek Skokan, IWE [extern]	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
Vladimír 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

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/CL1/150/17/2A3

Allgemeine Bestimmungen:

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