



# ZERTIFIKAT

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.008

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: 24.04.2024 bis 18.06.2026

Düsseldorf, 24.04.2024  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. SROM

Dipl.-Ing. GURSCHKE  
Leiter der Zertifizierungsstelle

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.008

### 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 23	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 t = 1.5 - 6 mm	FW BW FW FW, 1.3 (t = 7-28 mm) FW - FW BW, (vid. WPQR 26-1446/24)

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.008

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	8	t = 3 - 40 mm	FW
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:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Konstruktion von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Konstruktion für schweißtechnische Instandsetzung

### 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. František Skokan, IWE	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 Címbalista, IWP	geb. am: 23.11.1968
Vladimír Gečelovský, 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

**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/CL1/150/17/2A2

### Allgemeine Bestimmungen:

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