ZERTIFIKAT

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

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

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

DIN EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 19.06.2017 bis 18.06.2020

Düsseldorf, 19.06.2017
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Flégl
Leitender Betriebsprüfer

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

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 und Komponenten für Schienenfahrzeuge
- Instandsetzung nach nationalen Regelwerken
- Instandsetzung nach DIN 27201-6

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en): Dipl.-Ing. Pavel Mlynár (IWE) geb.: 13.08.1969

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

Gleichberechtigte(r) Vertreter:	Dipl.-Ing. Jaroslav Cáky (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
	Dipl.-Ing. Peter Kecka (EWE)	geb.: 03.09.1955
	Stefan Knapik (Stufe C)	geb.: 09.01.1966
	Marek Kubov (IWT)	geb.: 27.04.1983
	Stefan Kysel\'a (EWP)	geb.: 26.01.1945
	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
	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 (IWE) und Jaroslav Cáky (IWE) vor.

Schweißen in weiterer Werkstatt (DIN 27201-6:2011, Anhang C):
SOST, Kukucínova 483/12 in 058 01 Poprad, Slowakei

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/150/0/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm DIN EN 15085-2:2008, Pkt. 7.
Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

DVS ZERT hereby certifies that the company

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

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2 certification level CL1

in the range indicated on the reverse.

validity: 19.06.2017 until 18.06.2020

Düsseldorf, 19.06.2017
Place and date of issue

Dipl.-Ing. Flégl
Lead Assessor

Dipl.-Ing. Gurschke
head of certification body

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

Scope:

Welding process acc. to EN ISO 4063	Material class/group acc. to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
111	1.2	t = 3 - 24 mm D >= 109 mm	-
121	1.2	t >= 3 mm	-
	1.3	t = 3 - 20 mm	-
	8.1	t = 3 - 12 mm	BW
131	23	t = 1.5 - 16 mm	-
135	1.2	t >= 1 mm D >= 41 mm	-
	1.2	t >= 5 mm	1.2 / 20MnCr5
	1.2/3.1	t >= 5 mm	BW
	1.2/10	t = 5 - 24 mm	-
	1.2/3.1	t = 2 - 6 mm	-
	1.2/3.1	t = 4 - 30 mm	FW
	1.2/3.1	t = 14 - 56 mm	1.2 / HARDOX
	3.1/2.2	t = 14 - 56 mm	BW
	1.2/X120Mn12	t = 9 - 36 mm	FW
	1.3	t >= 3 mm	FW
	11, 5, 8	t = 3 - 24 mm	-
	2.2	t = 3 - 16 mm	-
	3.2	t = 2 - 14 mm	-
	72/1.2	t = 12 - 29 mm	-
	72/X120Mn12	t = 12 - 29 mm	FW
	8	t = 3 - 44 mm	-
	8/10	t = 12 - 28 mm	-
135/136	1.2	t = 3 - 18 mm	-
136	1.3	t = 6 - 24 mm	FW
	8	t = 3 - 40 mm	FW
138	1.2, 6	t = 5 - 40 mm	-
141	1.2	t = 2 - 8 mm D >= 30 mm	-
	8	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	-

Area of Application:

- New construction of assemblies and components for rail vehicles
- repairing according to national standards
- repairing according to DIN 27201-6

Responsible Welding Coordinator(s): Dipl.-Ing. Pavel Mlynár (IWE) born: 13.08.1969

Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0150.001

Deputy with equal rights:	Dipl.-Ing. Jaroslav Cáky (IWE)	born: 02.01.1976
Representative:	Miroslav Cimbalista (IWP)	born: 23.11.1968
	Vladimir Gecelovsky (IWP)	born: 06.02.1970
	Dipl.-Ing. Vladimir Jambrich (IWE)	born: 30.01.1987
	Dipl.-Ing. Peter Kecka (EWE)	born: 03.09.1955
	Stefan Knapik (Level C)	born: 09.01.1966
	Marek Kubov (IWT)	born: 27.04.1983
	Stefan Kysel\'a (EWP)	born: 26.01.1945
	Dipl.-Ing. Frantisek Skokan (IWE)	born: 16.02.1979
	Dusan Svagerko (IWP)	born: 19.01.1979
	Dipl.-Ing. Martin Svoboda (IWE)	born: 02.04.1969
	Andrej Tebelák (IWT)	born: 09.05.1986
	Peter Zrobek (IWP)	born: 04.06.1970
Remarks:	The conditions to carry out the welder tests and the operator tests acc. to ISO 9606-1/-2 and ISO 14732 for Pavel Mlynár (IWE) and Jaroslav Cáky (IWE) exist.	
	welding in another workshop (DIN 27201-6:2011, appendix C): SOST, Kukucínova 483/12 in 058 01 Poprad, Slovakia	
registration ON EN15085:	DVSZERT/15085/CL1/150/0/17	

General provisions:

It apply the conditions of the standard EN 15085-2:2007, section 7.
The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00