GSI SLV
Hannover

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **TATRAVAGÓNKA a. s.**
und Fertigungsstätte SOST
Stefanikova 887/53

058 01 Poprad
Slowakei

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet:
- Neubau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen, Baugruppen von Schienenfahrzeugen, Anbauteile von Schienenfahrzeugen
- Konstruktion
- Instandsetzung nach DIN 27201-6

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	t >= 3 mm t = 3 - 20 mm	- -
131	23	t = 1.5 - 16 mm	Beim BW nur 1.5-6
135	1.2 1.2/3.1 3.2 3.2	t >= 1 mm D >= 41 mm t = 2 - 6 mm t = 2 - 14 mm t = 3 - 8 mm	- FW, T2 = 14-33 (G18CrMnMo5-5) FW - Hardox BW - Hardox

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Pavel Mlynar (IWE) geb.: 13.08.1969

gleichberechtigter Vertreter: siehe Rückseite

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7083/5A1/99

Gültigkeitszeitraum: vom 18.06.2014 bis 18.06.2017

Ausgestellt am: 06.06.2016

Auditor: FLEGL

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Dr.-Ing. G. Kuscher
Vertreter des Leiters der HZS

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Hannover
Am Lindener Hafen 1, 30453 Hannover
Niederlassungsleiter: Dr.-Ing. Rainer Mittelstädt

Tel.: + 49 (0) 5 11 - 2 19 62 -0
Fax: + 49 (0) 5 11 - 2 19 62 -22
E-Mail: info@slv-hannover.de
Internet: www.slv-hannover.de

GSI- Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, HRB 37719 Düsseldorf, Geschäftsführer: Dr.-Ing. Klaus Middeldorf, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Vorsitz

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7083/5A1/99

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	2.2	t = 3 - 16 mm	Domex
	5, 8, 11	t = 3 - 24 mm	-
	1.3	t = 3 - 36 mm	-
	8	t = 3 - 44 mm	FW
	1.2/3.1	t = 4 - 30 mm	BW, T2 => 5 (G18CrMnMo5-5)
	1.3	t >= 5 mm	FW
	1.2/3.1	t >= 5 mm	FW, T2 = 10-24
	1.2	t >= 5 mm D >= 25 mm	FW an 20MnCr5
	10/1.2	t = 6 - 24 mm	t=6-24 X2CrNiMoN22-5-3 (1.2)
	1.2/X120Mn12	t = 9 - 36 mm	t2= 2-7
	8/10	t = 12 - 28 mm	t=12-28 X5CrNi18-10/, t2=6-14 X2CrNiMoN22-5-3
	72/X120Mn12	t = 12 - 29 mm	FW, T2 = 3-6
	72/1.2	t = 12 - 29 mm	FW, T2 = 4-6
	1.2/3.1	t = 14 - 56 mm	BW, T2= 14-56 (S690Q)
	3.1/2.2	t = 14 - 56 mm	FW, T2 = 3-16 DOMEX 690XP E (S 700MC)
	1.2	t = 23 - 100 mm D >= 25 mm	BW an 20MnCr5
135/136	1.2	t = 3 - 18 mm	BW - t1=3-6, t2=3-18; Wurzel mit 135, weitere Lagen mit 136
136	1.3	t = 6 - 24 mm	FW
138	1.2, 6	t = 5 - 40 mm	BW bis 20 mm
141	1.2	t = 2.1 - 8 mm D >= 30 mm	-
	8	t = 3 - 6 mm D >= 44 mm	-
142	1.2		Schmelzen von Schweißnahtübergängen, WPQR 26-661/05
24	2, 11	D <= 50 mm	-
783	1.2	t >= 2 mm	Bolzen D = 8 mm

Bemerkungen:

weitere gleichberechtigte Vertreter:

- Fertigungsstätte SOST: Dipl.-Ing. Peter Kecka (EWE) geb.: 03.09.1955
- Jaroslav Caky (IWE) geb.: 02.01.1976

Weitere Vertreter:

- Miroslav Cimbalista (IWP) geb.: 23.11.1968
- Slavomír Duda (IWP) geb.: 22.08.1970
- Vladimír Gecelovský (IWP) geb.: 06.02.1970
- TPV: Vladimir Jambrich (IWE) geb.: 30.01.1987
- Stefan Knapik (EWI) geb.: 09.01.1966
- TPV: Marek Kubov (IWT) geb.: 27.04.1983
- Fertigungsstätte SOST: Stefan Kysela (EWP) geb.: 26.01.1945

- TPV: Frantisek Skokan (IWE) geb.: 16.02.1979
- TPV: Jan Stefancik (IWE) geb.: 05.05.1982
- Dusan Svagerko (IWP) geb.: 19.01.1979
- Produktion BU9: Martin Svoboda (IWE) geb.: 02.04.1969
- Peter Zrobek (IWP) geb.: 04.06.1970

Herr Mlynar und Herr Caky sind 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