

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **SKODA TRANSPORTATION a.s**
Borská 2922/32, CZ 301 00 Plzen
Halle Hard I und Obrobna, Zeleznici 7
326 00 Plzen
Tschechische Republik

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau und Umbau von Schienenfahrzeugen,
 Schienenfahrzeugteilen in den Bereichen Drehgestell, Untergestell und
 Fahrzeugaufbau und deren Komponenten (mit Konstruktion)
 • Instandsetzung nach DIN 27201-6

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	8 1.2 1.2/X120Mn12	t = 3 - 12 mm t = 3 - 50 mm D >= 26 mm t = 12.5 - 50 mm	- - - t2= 3-8
121	1.2	t = 3 - 24 mm	-
135	1.2/8 2.2 1.2 8	t >= 1.4 mm t = 1.4 - 8 mm t = 1.4 - 60 mm D >= 25 mm t = 1.5 - 16 mm	Werkstoffgruppe 8 => 3, FW(sl) - - -

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Josef Kotesovec (EWE) geb.: 30.11.1963

gleichberechtigter Vertreter: Vendula Placková (IWE) geb.: 13.04.1983

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7013/7/97


Gültigkeitszeitraum: vom 13.12.2014 bis 12.12.2017

Ausgestellt am: 31.12.2014

Auditor: FLEGL

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



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

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:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete 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

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7013/7/97

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.2 2.1 1.2/8 1.2 1.3 3.1 1.2 1.2	D >= 50 mm t = 2.1 - 24 mm t = 2.1 - 25 mm D >= 70 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 24 mm D >= 5 mm t = 6 - 25 mm D >= 70 mm	FW, ROBOTER BW, ROBOTER - Rohr 8 an Blech (1.2) = 1.4-4, FW t2 = 2.1-6, Rohr an Blech - (FW 6-24) auch Gussstahl G20Mn6N FW, Rohr an Blech, ROBOTER
141	8.1/1.2 1.1, 8 1.1 8 2.2/8 1.2/8	t = 0.7 - 2 mm t = 0.7 - 3 mm t = 0.7 - 6 mm t = 3 - 8 mm t = 3 - 12 mm D = 5 - 20 mm	8.1 = 5-20, 1.2 = 6-24 BW FW FW t2 = 0.7-2, FW t2 = 0.7-2, Rohr (1.4301,10,1) an Blech (1.2) - Dicke 6mm
21	1.2, 8 7.1	t = 1 - 2 mm t = 1.25 mm	- -
311	1.1	t = 3 - 8 mm D >= 50 mm	- -
783	1.2, 8	D = 6 - 12 mm	-
786	1.2, 8	D = 3 - 6 mm	-

Bemerkungen:**Weitere Vertreter:**

- Zdenek Benes (IWE) geb.: 03.04.1986
- Jaroslav Chodora (EWS) geb.: 07.05.1965
- Arbeitsstätte MOVO: David Houska (IWS) geb.: 04.07.1973
- Pavel Janovsky (IWS) geb.: 11.03.1973
- Dokumentation von AP: Frantisek Novotny (IWT) geb.: 12.03.1973
- Halle Hard: Premysl Peprny (IWT) geb.: 12.09.1956
- Martin Pisarik (IWS) geb.: 16.04.1972
- Zdenek Polivka (EWS) geb.: 11.07.1954
- Daniel Prokop (EWS) geb.: 07.05.1974
- Arbeitsstätte MOVO: Karel Skala (IWS) geb.: 08.07.1968
- Lubos Toman (Stufe C) geb.: 29.04.1972
- Zbynek Valenta (EWP) geb.: 07.10.1961