



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0408.001

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

SKODA TRANSPORTATION a.s.
Emila Skody 2922/1
301 00 Plzen
Tschechische Republik

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach


EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 13.12.2017 bis 12.12.2020

Düsseldorf, 13.12.2017
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Flégl
Leitender Betriebsprüfer


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0408.001

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 1.2/X120Mn12	t = 3 - 50 mm D >= 26 mm t = 12.5 - 50 mm	- X120Mn12 (t = 3-8 mm)
135	1.2 1.2 1.2 1.2/8 1.2 1.2 1.2/8 1.3 3.1 1.4 1.4 1.4 10.1/1.3 1.4 10.1 2.1 8 8/2.1	t = 1.5 - 60 mm t = 2 - 24 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm t = 3 - 25 mm D >= 5 mm t = 15 - 60 mm t >= 1.5 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 24 mm t = 1.5 - 20 mm t >= 3 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 5 - 20 mm t = 1.5 - 50 mm t = 1.5 - 10 mm t = 1.5 - 16 mm D >= 50 mm t = 1.5 - 4 mm	- BW, robot BW, T to P T to P FW, robot, T to P FW, robot FW also G20Mn6N - BW FW robot BW FW, T to P - - FW, robot 8 (t = 1,5-4 mm) / 2.1 (t = 3-10 mm), FW
141	1.1 1.4/8 1.1 10.1 1.2 1.2/10.1, 1.2/8 1.2/8.1 1.4/8 2.2/8 8	t = 0.5 - 2 mm t = 0.5 - 2 mm t = 0.5 - 3 mm t = 0.5 - 3 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm D = 5 - 20 mm t = 6 - 24 mm t = 1.5 - 3 mm t = 3 - 8 mm D >= 500 mm t = 0.5 - 6 mm	- BW FW - FW T to P 1.2 (t = 6-24 mm) / 8.1 (t = 5-20 mm), FW - - -
21	1.2, 8 1.4, 10.1, 8.1 7.1	t = 1 - 2 mm t = 1 - 3 mm t = 1.25 mm	- - -
311	1.1	t = 3 - 8 mm D = 17 - 66 mm	-
783	1.2, 8	D = 6 - 12 mm	-

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0408.001

Anwendungsgebiet:	<ul style="list-style-type: none">• Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge• Instandsetzung nach nationalen Regelwerken• Instandsetzung nach DIN 27201-6
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en):	Dipl.-Ing. Josef Kotesovec (IWE) geb.: 30.11.1963
Gleichberechtigte(r) Vertreter:	Dipl.-Ing. Vendula Plackova (IWE) geb.: 13.04.1983
Vertreter:	Jaroslav Chodora (IWS) geb.: 07.05.1965 Frantisek Graf (IWS) geb.: 10.01.1983 David Houska (Stufe C) geb.: 04.07.1973 Radek Houska (IWT) geb.: 22.09.1977 Pavel Janovsky (IWS) geb.: 11.03.1973 Dipl.-Ing. Pavel Klimek (IWE) geb.: 26.02.1982 Martin Pizarik (IWS) geb.: 16.04.1972 Daniel Prokop (IWS) geb.: 07.05.1974 Martin Sedlák (IWS) geb.: 03.11.1970 Karel Skála (IWS) geb.: 08.07.1968 Lubos Toman (IWS) geb.: 29.04.1972 Zbynek Valenta (EWP) geb.: 07.10.1961
Bemerkungen:	Schweißen in weiterer Werkstatt (DIN 27201-6:2011, Anhang C): Halle Hard, Zeleznici 7, 326 00 Plzen, CZ
Registrierung OR EN15085:	DVSZERT/15085/CL1/408/0/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2008, Pkt. 7.

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