



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0372.003

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

SKODA ELECTRIC a.s.
Tylova 1/57
301 28 301 28 Plzen
Tschechische Republik

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

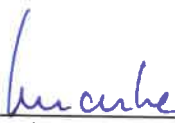
EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 04.12.2018 bis 06.11.2019

Düsseldorf, 04.12.2018
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Strom
Leitender Betriebsprüfer


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0372.003

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 5 - 20 mm	FW
	1.2	t = 5 - 40 mm	BW
	1.2/8	t = 10 - 40 mm	1.2 (t = 10-40 mm) / 8 (t = 4-16 mm)
	72.2/1.1	t = 6 - 24 mm	72.2 (t = 6-24 mm) / 1.1 (t = 1,5-4 mm)
135	1.2	t = 1.5 - 20 mm	FW
	1.2	t = 3 - 24 mm	BW, robot
	1.2	t = 3 - 80 mm	BW
	1.2	t ≥ 5 mm	FW
	1.2	t ≥ 5 mm	FW, robot
	1.2/8	t = 6 - 24 mm	1.2 (t = 6-24 mm) / 8 (t = 2-6 mm), FW
135/141	8	t = 3 - 5 mm	-
	1.2	t = 3 - 20 mm	BW, robot
141	1.2	t = 5 - 12 mm	FW, robot
	1.2	t = 2 - 8 mm	FW, single layer
21	1.2/8	t = 3 - 36 mm	FW, single layer
	22, 23	t = 3 - 10 mm	FW
	31	t = 2 - 6 mm	FW
	1.2	t = 0.5 - 1 mm	-

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen, Komponenten und Schienenfahrzeuge
- Bauteile: Elektroeinrichtungen, Antriebe, Rahmen, Traktionsmotoren und Batterieschränke

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Dipl.-Ing. Jaroslav Vejvoda (EWE) geb.: 17.07.1959

Gleichberechtigte(r)

Vertreter: Dipl.-Ing. Lumir Jenik (IWE) geb.: 23.11.1974

Vertreter: Milan Cinek (IWP) geb.: 03.12.1973

Bemerkungen: keine

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/372/0A2/16

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

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