



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **SKODA Vagonka a.s.**

**1. máje 3176/102**

**70300 Ostrava-Vitkovice  
Tschechische Republik**

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

**Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Komponenten  
- mit Konstruktion, Einkauf, Montage und Weitervertrieb

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 2 - 24 mm	BW, FW: t= 1,25-24 mm
131	23	t = 2.8 - 24 mm	131a
135	1.1	t = 0.8 - 2.2 mm	BW, FW: t= 1-2 mm
	8	t = 0.8 - 3.3 mm	BW
	1.2/8	t = 1 - 10 mm	FW
	1.1/8	t = 1 - 32 mm	FW
	1.2	t = 1.4 - 24 mm	BW, FW: t= 1,1-32 mm

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Eduard Chovanec (EWE) geb.: 15.07.1970  
**gleichberechtigter Vertreter:** Martin Palyov (IWE) geb.: 16.04.1978  
**Vertreter:** siehe Rückseite  
**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/404/2/12  
**Gültigkeitszeitraum:** vom 09.12.2018 bis 08.12.2021  
**Ausgestellt am:** 12.02.2019  
**Auditor:** JUROSKA  
 Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Stangl  
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/404/2/12

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	8 23	t = 0.8 - 12 mm t = 2 - 2.8 mm	BW, FW: t= 2.1-12 mm BW, FW: t= 1.5-40 mm
311	1.1	t = 1.6 - 2.2 mm D = 40 - 160 mm	BW
786	23		M5

### Bemerkungen:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

Martin Palyov

Eduard Chovanec

Der Schweißbetrieb SKODA VAGONKA a.s. ist berechtigt, am folgenden Standort Schweißarbeiten nach EN 15085 durchzuführen:

MOVO s.r.o., Zeleznici 7, CZ-326 00 Plzen

### Weitere Vertreter:

- Marek Janecka (IWT) geb.: 28.02.1982
- Michal Kazik (IWS) geb.: 23.03.1975
- Vojtech Nedvídek (IWS) geb.: 18.10.1958
- Jan Vasut (EWS) geb.: 08.09.1972

## Allgemeine Bestimmungen

entsprechend 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