



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Svatavské strojírný s.r.o.**

**Pohranicní stráže 365**

**357 03 Svatava**

**Tschechische Republik**

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

**Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge  
- ohne Konstruktion und Instandsetzung

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.1	t = 2 - 16 mm D ≥ 11 mm	BW
	1.2/11	t = 3 - 8 mm D ≥ 11 mm	FW
	3.2	t = 3 - 20 mm	BW; FW
	1.1	t = 3 - 20 mm D ≥ 25 mm	FW
	1.2	t = 3 - 30 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dipl.-Ing. Vladimír Vacek (IWE) geb.: 26.06.1986

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/417/1A1/13

**Gültigkeitszeitraum:** vom 09.03.2017 bis 25.01.2019

**Ausgestellt am:** 09.03.2017

**Auditor:** JUROSKA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*Frank Steidl*

Steidl  
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/417/1A1/13

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	D $\geq$ 33 mm t = 3 - 130 mm	BW
	3.1	D $\geq$ 33 mm t $\geq$ 5 mm	FW
141/135	1.1/1.2	t = 1.8 - 16 mm D $\geq$ 11 mm	BW; FW

### Bemerkungen:

#### Weitere Vertreter:

- Jan Kucera (EWT) geb.: 28.08.1977
- Slavomír Ryslavý (EWT) geb.: 30.09.1977

Folgende Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:  
Herr Vladimír Vacek

## 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