



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **DPOV a.s.**

Husova 635/1b

75152 Prerov

Tschechische Republik

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Instandsetzung nach DIN 27201-6
- ohne Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 6 - 80 mm D >= 25 mm	BW; FW: t = 3-7 mm
	11.2	t = 30 - 80 mm	50 MnSi 4 / Zughaken
131	23	t = 3 - 12 mm	-
135	1.2	t = 1.4 - 22 mm D >= 25 mm	BW, FW: t = 3-7 mm
	11.2	t = 30 - 80 mm	50 MnSi 4 / Zughaken
141	8	t = 1.05 - 3 mm	-
		D >= 27 mm	-

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Ing. Karel Salek (EWE) geb.: 10.08.1959

gleichberechtigter Vertreter: Lenka Maslikova (IWE) geb.: 16.07.1965

Vertreter: -

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/214/4/06

Gültigkeitszeitraum: vom 31.10.2016 bis 30.10.2019

Ausgestellt am: 02.12.2016

Auditor: JUROSKA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Frank Steidl

Steidl
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/214/4/06

Bemerkungen:

Die SAP ist berechtigt, die Schweißer- und Bedienerprüfungen nach EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2 / EN ISO 14732 vorzunehmen:

- Karel Salek
- Lenka Maslikova

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