

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **SV metal spol. s r.o. - stredisko Letohrad**

Orlice 292

**561 51 Letohrad
 Tschechische Republik**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

- Anwendungsgebiet:**
- Neubau von:
 - Schutzbleche und Halter für Kabelkanäle
 - innere Ausrüstungsteile
 - diverse Rahmen für innere und äußere Ausrüstungsteile
 - keine Konstruktion und kein Einkauf geschweißter Bauteile

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 1 - 10 mm	nach VP
135	8 1.2 2.2, 2.2/8	t = 1 - 10 mm t = 1 - 30 mm t = 2 - 6 mm	- - -
141	23 1.2 8 2.2/8 1.2/7	t = 1 - 10 mm t = 1 - 12 mm t = 1 - 24 mm t = 2 - 6 mm t = 2 - 8 mm	- - - - FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Marie Nejedla (IWE) geb.: 31.08.1976

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/5121/2A1/07

Gültigkeitszeitraum: vom 17.03.2014 bis 16.12.2016

Ausgestellt am: 15.04.2014

Auditor: BURGER

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Gurschke

Gurschke
 Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/5121/2A1/07

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
21	1.2, 8, 23 1.2, 8, 23 1.2, 8, 23	t = 1 mm t = 1.5 mm t = 2 mm	nach VP nach VP nach VP
783	8 2/8	D = 6 - 12 mm D = 6 - 12 mm	M6, M12 M6, M12 (Bolzen 8)
786	1.2, 8	D = 3 - 8 mm	(M3-M8), nach VP

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Roman Jezek (IWT) geb.: 03.03.1980
- Jiri Kucera (EWT) geb.: 09.02.1956

Herr Kucera ist ständiger Vertreter in der Fertigung.

Frau Nejedla ist berechtigt Schweißerprüfungen abzunehmen.

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:

- berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechtigte 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