



Industrie Service

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **SKODA Vagonka a.s.**

1. máje 3176/102

**70300 Ostrava-Vitkovice
CZECH REPUBLIC**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

Certification level CL1 according to EN 15085-2

Field of application: • New manufacture of railway vehicles and their components
- with design, purchase, assembly and resale

Range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
131	23	t = 2 - 24 mm	BW, FW: t= 1,25-24 mm
131	23	t = 2.8 - 24 mm	131 automatic
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

(continuation: see reverse)

Responsible welding coordinator: Eduard Chovanec (EWE) born: 15.07.1970

Deputy with equal rights: Martin Palyov (IWE) born: 16.04.1978

Deputy: see reverse

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/404/2A2/12

Valid: from 01.12.2020 to 08.12.2021

Issued on: 20.01.2021

Auditor: JUROSKA
General regulations (see reverse)

Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Sack
Deputy head of certification body



EQ3095893

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/404/2A2/12

Continuation of range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
141	8 23 23	t = 0.8 - 12 mm t = 2 - 2.8 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm	BW, FW: t= 2.1-12 mm BW, FW: t= 1.5-40 mm FW
311	1.1	t = 1.6 - 2.2 mm D = 40 - 160 mm	BW
786	23		M5

Additional deputies:

- Vladislav Bily (IWS) born: 25.07.1967
- Marek Janecka (IWT) born: 28.02.1982
- Michal Kazik (IWS) born: 23.03.1975
- Lukas Kolbon (IWE) born: 23.08.1981
- Rene Kotek (IWE) born: 08.03.1979
- Ivo Lazecky (IWS) born: 16.05.1967
- Jan Vasut (EWS) born: 08.09.1972

Comments:

Following welding coordinators are fulfilling the requirements for conducting welder and operator tests acc. to relevant standards within the scope of this certificate:

Martin Palyov
Eduard Chovanec

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/404/2A2/12

General regulations

according to EN 15085-2

Revocation of the Certificate

The national safety authority or the manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body. The manufacturer certification body shall notify the national safety authority.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least **two months** before the end of the period of validity of the current certificate.

Distribution list:

1. Applicant (original)
2. Files



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	131 automatisch
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/CL1/404/2A2/12

Gültigkeitszeitraum: vom 01.12.2020 bis 08.12.2021

Ausgestellt am: 20.01.2021

Auditor: JUROSKA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Sack
Vertreter des Leiters der HZS



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	8 23 23	t = 0.8 - 12 mm t = 2 - 2.8 mm t = 3 - 12 mm D >= 25 mm	BW, FW: t= 2.1-12 mm BW, FW: t= 1.5-40 mm FW
311	1.1	t = 1.6 - 2.2 mm D = 40 - 160 mm	BW
786	23		M5

Weitere Vertreter:

- Vladislav Bily (IWS) geb.: 25.07.1967
- Marek Janecka (IWT) geb.: 28.02.1982
- Michal Kazik (IWS) geb.: 23.03.1975
- Lukas Kolbon (IWE) geb.: 23.08.1981
- Rene Kotek (IWE) geb.: 08.03.1979
- Ivo Lazecky (IWS) geb.: 16.05.1967
- Jan Vasut (EWS) geb.: 08.09.1972

Bemerkungen:

Für folgende Schweißaufsichtspersonen liegen die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach den entsprechenden Normen im Rahmen des Geltungsbereichs dieses Zertifikats vor:
Martin Palyov
Eduard Chovanec

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 des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder das Schweißpersonal 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