



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **CMF Slovakia s.r.o.**

**Gemerská 585 Brzotin**

**049 51 Rožnava  
Slowakei**

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

**Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen:  
 - Aufbau, Rahmen  
 - ohne Konstruktion, Einkauf, Montage, Weitervertrieb und Instandsetzung

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 4 - 10 mm	FW
131	22	t = 3 - 10 mm	FW
	22	t = 3 - 16 mm	BW
135	2.1	t = 1.4 - 10 mm	FW
	2.1	t = 1.4 - 16 mm	BW
	1.2	t = 1.4 - 30 mm	-
	1.4/8	t = 2.1 - 4 mm	BW
	1.2/8	t = 2.1 - 7 mm	FW
	1.4/8	t = 2.1 - 20 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Lubomír Sedlák (IWE) geb.: 04.03.1983

**gleichberechtigter Vertreter:** Peter Petro (IWE) [extern] geb.: 11.04.1971

**Vertreter:** Robert Kruzs (Stufe A) geb.: 06.06.1989

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/261/3/09

**Gültigkeitszeitraum:** vom 29.03.2018 bis 29.03.2021

**Ausgestellt am:** 20.04.2018

**Auditor:** ŠUŠELOVÁ-TRST'ANOVÁ  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*Frank Steidl*

Steidl  
Leiter der HZS



**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	8 2.1/8	t = 3 - 6 mm t = 4 - 50 mm	FW FW
141	1.2/8 22 1.2/8	t = 1.4 - 6 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.7 - 10 mm	FW FW BW
212	1.1/8 1.2	t = 2 mm t = 3 mm	- -
23	1.1/8 - 1.4/1.1 1.2/1.1 8	t = 2 mm t = 2 mm t = 3 mm t = 3 mm t = 3 mm	M5, M6, M8, M12 M8 M4, M8 M6, M10 M8
783	8	t >= 0.6 mm	M6
784	2.1/8	t >= 0.6 mm	M6
786	1.2/8 8 1.4/8 10/8	t >= 0.5 mm t >= 0.5 mm t >= 3 mm t = 5 mm	M5, M8 M8 M3 t2 => 0,5 mm; M6 x 16 Stud weld

**Bemerkungen:**

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

Lubomir Sedlak

Peter Petro

## 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