

## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **PPS Group a.s.**

**Tajovskeho 7**

**SK-962 12 Detva**

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

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

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugteilen .  
Drehgestelle, Untergestelle, Fahrzeugaufbauteile, Tragrahmen und Kraftstofftanks (ohne Konstruktion)

#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135 (MAG)	8	t = 1.05 - 12 mm	-
	1.3	t = 1.4 - 4 mm	-
	1.2, 3.1	t = 3 - 24 mm	-
136 (MAG)	1.2, 3.1	t = 3 - 24 mm	-
141 (WIG)	8	t = 1.5 - 3 mm	FW
	1.3	t = 2 - 2.6 mm	BW
	1.3	t = 2 - 4 mm	FW

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dipl.-Ing. Stefan Straka (EWE) geb.: 09.10.1950

**gleichberechtigter Vertreter:** Dipl.-Ing. Michal Rusnak (EWE) geb.: 27.08.1982

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** GSIHa/15085/CL1/276/0A3/09

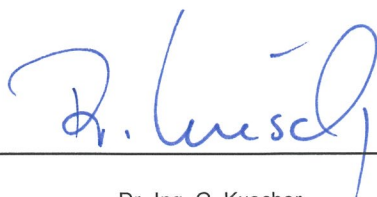
**Gültigkeitszeitraum:** vom 28.04.2011 bis 19.08.2012

**Ausgestellt am:** 28.11.2011

**Auditor:** Flegl

**ID-Nr.:** EBA - 09/09  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



  
\_\_\_\_\_  
Dr.-Ing. G. Kusch  
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSIHa/15085/CL1/276/0A3/09

## **Bemerkungen:**

### **Weitere Vertreter:**

- Technologieabteilung: Jan Balaz (EWT) geb.: 31.10.1951
- Halle 3: Ondrej Bariak (EWS) geb.: 15.05.1962
- Halle 5: Stanislav Durica (EWP) geb.: 09.12.1957
- Halle 3: Jaroslav Kmet (EWP) geb.: 17.02.1964
- Halle 3: Peter Matuska (EWP) geb.: 08.11.1962
- Halle 3, 4: Peter Nociar (EWS) geb.: 25.04.1962
- Technologieabteilung: Dipl.-Ing. Jan Orsag (EWE) geb.: 19.08.1958
- Halle 6: Jan Sufliarsky (EWP) geb.: 26.11.1968

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:  
Dipl.-Ing. Stefan Straka

## **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