

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/455/1/13

Continuation of range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
521	1.2 8 8/10 5.2, 6.4 11.2 7.2	t = 1.2 - 1.8 mm t = 4 - 13.8 mm D >= 30 mm t = 10 - 11.5 mm t >= 12 mm t >= 25 mm t >= 25 mm D >= 150 mm	BW BW BW deposition welding deposition welding BW

Comments:

Following welding coordinators are allowed to conduct welder and operator tests within the scope of this certificate:

Miroslava Benyrova
Ladislav Benyr

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 **LaserTherm spol. s.r.o.**

Tylova 1/57

316 00 Plzen

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 Bauteilen
- Außenbleche
- ohne Konstruktion, Einkauf, Montage und Weitervertrieb

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 1.5 - 22 mm D >= 25 mm	BW; FW:t=1.05-40mm,D>=10,4mm
141	1.2	t = 1.05 - 6 mm D >= 10.4 mm	FW
52	45		Rohrboden, t=12/0.2mm; D=3mm

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Miroslava Benyrova (IWE) geb.: 21.10.1961

gleichberechtigter Vertreter: Ladislav Benyr (EWE) [extern] geb.: 13.02.1962

Vertreter: Karel Brom (Stufe C) geb.: 01.06.1984

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/455/1/13

Gültigkeitszeitraum: vom 05.11.2019 bis 04.11.2022

Ausgestellt am: 10.02.2020

Auditor: JUROSKA
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



[Signature]

Stangl
Leiter der HZS



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
521	1.2 8 8/10 5.2, 6.4 11.2 7.2	t = 1.2 - 1.8 mm t = 4 - 13.8 mm D >= 30 mm t = 10 - 11.5 mm t >= 12 mm t >= 25 mm t >= 25 mm D >= 150 mm	BW BW BW Auftragsschweißen Auftragsschweißen BW

Bemerkungen:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats durchzuführen:

Miroslava Benyrova

Ladislav Benyr

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:

- 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