

## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Slovácke strojírný, a.s.**  
**SUB-Závod 07 MEP Postrelmov**  
**Nivnická 1763, 688 69 Uherský Brod**  
 - und Betriebsstätten (s. Rückseite)

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

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

**Anwendungsgebiet:** • Tragrahmen für äußere und innere Ausrüstungsteile, Bremsausrüstung,  
 Dachaufbauten  
 • Konstruktion

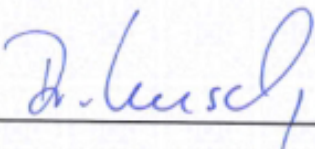
#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135 (MAG)	1.2 8	t = 1,4 - 6 mm t = 1,4 - 20 mm	- -
141/135 (WIG/MAG)	1.2 8	t ≤ 24 mm t = 3 - 12 mm	nach AP 1P-1571 -
141 (WIG)	8 22 23 1.2	t = 1 - 6 mm t = 1,2 - 8 mm t = 1,5 - 6 mm t = 2,1 - 6 mm	- nur AlMg3 - -

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Lukas Jurka (EWE) geb.: 12.06.1980  
**gleichberechtigter Vertreter:** -  
**Vertreter:** Jiri Kravek (EWT) geb.: 08.09.1960  
**Bemerkungen:** siehe Rückseite  
**Zertifikat Nr.:** GSIHa/15085/CL1/119/2/06  
**Gültigkeitszeitraum:** vom 04.06.2012 bis 03.06.2015  
**Ausgestellt am:** 24.05.2012  
**Auditor:** Flégl  
**ID-Nr.:** EBA - 09/09  
 Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



  
 Dr.-Ing. G. Küscher  
 Vertreter des Leiters der HZS