

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **FORM s. r.o.**

Horni Lidec c.p. 293
756 12 Horni Lidec
Tschechische Republik

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

Zertifizierungsstufe CL2 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge CL 2, ohne Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	8.1	t = 2 - 10 mm	BW(ml,t=3-10mm) FW(sl,a=1,5-3mm,t=2+8mm) FW(sl,t=1,4-4mm,a=1,5-3mm)
	1.2	t = 2.1 - 16 mm	BW,(FW,a=2-7mm) FW(sl,t=2+4mm)
142/141	1.2	t = 2.1 - 6 mm	BW, FW a= 2-4,5mm
	1.2/8.1	t = 2.1 - 6 mm	BW, FW a=1,4-3mm
	8.1	t = 2.7 - 16 mm D = 2.1 - 6 mm	BW mb, a=2- 4,5mm

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Frantisek Dolezel (IWT/Stufe A) [extern]

geb.: 24.01.1990

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Stanislav Hrabica (IWT)

geb.: 21.05.1992

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL2/169/3/13

Aktenzeichen: 8118103552 TN3824

Gültigkeitszeitraum: vom 02.07.2020 bis 19.06.2023

Ausgestellt am: 02.07.2020

Auditor: REMIŠOVÁ

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Hoffmann
Zertifizierungsstelle

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL2/169/3/13

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
21	1.2 1.2	t = 2 mm t = 2 mm	- t=2 mm + Mutter M5, M6; t=3 und 4 mm + Mutter M8; t=2 mm + 'Streckmetall'
783	1.2		M5, M6
786	1.2		M5, M6

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV NORD Systems in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig:

<https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>