



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

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

**Gemerská 585**

**049 51 Brzotin**

**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 und Weitervertrieb

### 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 - 16 mm	BW; FW: t = 3 - 10 mm
135	2.1	t = 1.4 - 16 mm	BW; FW: t = 1,4 - 10 mm
	1.2	t = 1.4 - 30 mm	-
	1.4/8	t = 2.1 - 4 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

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

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

**Vertreter:** -

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/261/4/09

**Gültigkeitszeitraum:** vom 30.03.2021 bis 29.03.2024

**Ausgestellt am:** 30.03.2021

**Auditor:** JUROSKA  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*T. Sack*

Sack

Vertreter des Leiters der HZS



EQ3104170



1 von 3

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

TÜV®

TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD  
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2/8 1.4/8 8 2.1/8	t = 2.1 - 7 mm t = 2.1 - 20 mm t = 3 - 10 mm t = 4 - 50 mm	FW FW BW; FW: t = 3 - 6 mm FW
141	22 1.2/8 1.2/8	t = 1.5 - 6 mm t = 1.7 - 10 mm t = 8 mm D >= 15 mm	FW BW; FW: t = 1,4 - 6 mm FW
212	1.1/8 1.2	t = 2 mm t = 3 mm	- -
23	1.1/8 1.1 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 8	t >= 0.6 mm t >= 2.5 mm	M6 D10mm
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

**Bemerkungen:**

Für folgende Schweißaufsichtspersonen liegen die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach den entsprechenden Normen im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikats vor:

Lubomir Sedlak  
Robert Kreuz