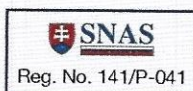




PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s.

KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

Certifikačný orgán pre výrobky
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa normy ISO/IEC 17065:2012



CERTIFIKÁT

číslo certifikátu: PZ 0000 2010 CV 0002 SK
zváranie koľajových vozidiel a ich súčastí podľa normy STN EN 15085-2

SAG Slovakia s.r.o.

Chocholná – Velčice 999,
SK – 913 04 Chocholná – Velčice

IČO: 36 323 985

Je osvedčený a spôsobilý vykonávať zvaračské práce:
Certifikačná úroveň CL 1 podľa normy STN EN 15085-2:2008.

Rozsah použiteľnosti: Výroba železničných koľajových vozidiel a komponentov, bez dizajnu.
Plechý a profily konštrukcií zo zliatin hliníka a ocele napr.: aplikácie, diely rámov, zateplenie, kryty, debnenie, bez pretlakové nádoby na pohonné látky a oleje.

Schválené postupy zvárania (WPQR)

Spôsob zvárania STN EN ISO 4063	Materiál skupina CEN ISO/TR 15608	Rozmery	Poznámky	Spôsob zvárania STN EN ISO 4063	Materiál skupina CEN ISO/TR 15608	Rozmery	Poznámky
131 (MIG)	22/23.1	t = 1,0 – 4,0 mm D = 12,5 – 50 mm	BW/T	135 (MAG)	1.2/1.1	t = 1,2 – 2,6 mm t = 3 – 12 mm	BW/P
141 (TIG)	22/23.1	t = 1,0 – 8,0 mm D = 12,5 – 50 mm D > 70 mm	BW/T	135 (MAG)	1.2/1.1	t = 1,4 – 18,0 mm a = 3 – 6 mm	FW/P
131 (MIG)	22/23.1	t = 1,5 – 10,0 mm a = 2,25 – 4,5 mm	FW/P	131 (MIG)	8.1	t = 1,4 – 30,0 mm a = 2,25 – 6 mm	FW/P
141 (TIG)	22/23.1	t = 1 – 40 mm a = 0,75 – 1,5 mm a = 2,25 – 4,5 mm	FW/P	131 (MIG)	8.1	t = 1,2 – 2,6 mm t = 4,2 – 6,4 mm	BW/P
131 (MIG)	22	t ≥ 1,5 a ≥ 3 mm	FW/P	141 (TIG) 141 (TIG)	8.1 1.2/1.1	t = 0,7 – 7,8 mm t = 3 – 12 mm	BW/P
131 (MIG)	22	t = 1,5 – 6,0 mm	BW/P	141 (TIG)	8.1	t = 0,7 – 20,0 mm a = 1,5 – 4,5 mm	FW/P
135 (MAG)	2/1	t = 1,5 – 7,2 mm a = bez obmedz.	FW/P	141 (TIG)	22	t = 1,5 – 30,0 mm a = 3 – 6 mm	FW/P
141 (TIG)	22/23.1	t = 3,0 – 40,0 mm D ≥ 500 mm	BW/P	24	22/23.1	t = 3 – 5 mm	BW/P

Zodpovedný dozor zvárania:

Rovnoprávny zástupca dozoru:

Zástupca: vid' príloha

Platnosť: od 18. 06. 2021 do 23. 08. 2022

Audítor: Ing. Vladimír Simonides

Všeobecné ustanovenia vid' príloha.

Ing. Michal Kotlárík, (IWE), nar.: 01.02.1976

Ing. Róbert Marušinec, (IWE), nar.: 28.03.1975

Poznámky: PZVAR/15085/CL1/002/4A3/10

Certifikovaný od: 22. 07. 2010

V Bratislave, dňa 18.06.2021



Ing. Branislav Šimovič
zástupca vedúceho certifikačného orgánu



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.
KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

PRÍLOHA č.1

číslo certifikátu: PZ 0000 2010 CV 0002 SK

Poznámky: Ing. Michal Kotlírik je poverený vykonávať skúšky zvaračov podľa ISO 9606-1 a skúšky operátorov podľa ISO 14732.

PZVAR/15085/CL1/002/4A3/10

Ďalší zástupcovia:

- | | |
|----------------------------|--------------------|
| - p. Vladimír Karas, (IWS) | nar. : 21. 02.1966 |
| - Ing. Michal Buček (IWE) | nar. : 05. 04.1995 |
| - p. Jozef Žilka, (EWS), | nar. : 31.12. 1972 |

Všeobecné ustanovenia:

vychádzajúce z príslušnej normy STN EN 15085-2

WPQR-PZ-300-10-448	0036-NLSK-1271/50/2016-02
WPQR-PZ-300-10-449	0036-NLSK-1271/50/2016-01
WPQR-PZ-300-10-471	Z-EU-SK-BRA-0201/50/18-01
WPQR-PZ-300-10-472	Z-EU-SK-BRA-0201/50/18-02

WPQR-CZO-11-ALT 01 až 38
WPQR-CI-CZO-20-ALT 42
WPQR-CI-CZO-20-ALT 43
SK04/89486/2020

Pokračovanie schváleného rozsahu zvarovania (WPQR):

Spôsob zvarovania STN EN ISO 4063	Materiál. skupina CEN ISO/TR 15608	Rozmery	Poznámky	Spôsob zvarovania STN EN ISO 4063	Materiál. skupina CEN ISO/TR 15608	Rozmery	Poznámky
141 (TIG)	8.1	t = 0,7 – 1,3 mm D = 4,0 – 16,0 mm	BW/T	135 (MAG)	1.1	t = 3,0 – 7,8 mm D = 12,5 – 50 mm	BW/T
135 (MAG)	1.2	t = 3,0 – 20,0 mm D ≥ 33,5 mm	BW/T	135 (MAG)	2.1	t = 2,1 – 3,9 mm t = 2 – 6 mm a = 2,25 – 4,5 mm	BW/P FW/P
141 (TIG)	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm a = 1,5 – 3,0 mm D ≥ 500 mm	BW/T	141 (TIG)	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 500 mm	FW
131 (MIG)	22.4	t = 3,0 – 7,0 mm a = 2,63 – 5,25 mm D ≥ 103,75 mm	FW/T	141 (TIG)	22.4	t = 3,0 – 7,0 mm a = 2,63 – 5,25 mm D ≥ 25,0 mm	FW
131 (MIG)	22.4	t = 3,0 – 8,0 mm a = 2,25 – 4,5 mm D ≥ 500 mm	FW/T	21	1	t = 1,5 mm t = 2,0 mm	Bodový zvar

Certifikačná schéma: 3

V Bratislave, dňa 18.06.2021



Ing. Branislav Šimovič
zástupca vedúceho certifikačného orgánu



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.
KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

Zrušenie platnosti certifikátu:

Pri zrušení platnosti certifikátu certifikačný orgán bude postupovať v zmysle postupu uvedeného v dokumentácii certifikačného orgánu.

Certifikačný orgán, ktorý vydal certifikát ma oprávnenie na zrušenie platnosti v nasledovných prípadoch:

- na vzorkách a výrobkoch boli vykonané zvaračské práce, ktoré sú v rozpore so schváleným postupom zvarovania (WPQR) a s príslušnou normou,
- zvaračský dozor bol vykonávaný spôsobom, ktorý nezodpovedá požiadavkám referenčnej normy,
- zvaračské práce boli vykonávané bez zvaračského dozoru,
- nie sú platné certifikáty a osvedčenia zvaráčov, resp. ďalšieho zvaracieho personálu,
- ak zvaráč vykonával zvaračské práce, ktoré nie sú v rozsahu jeho oprávnenia,
- neboli dodržané ďalšie súvisiace normy,
- pri neumožnení vykonania dozorného auditu certifikačnou spoločnosťou,
- prevádzka sa vzdá certifikátu, resp. nepožiadala o jeho predĺženie.

O zrušení platnosti certifikátu bude spoločnosť písomne informovaná.

V prípade, že spoločnosť má záujem o predĺženie platnosti certifikátu musí podať písomnú žiadosť o predĺženie certifikačný orgán a to najneskôr do dvoch mesiacov pred skončením platnosti certifikátu. Ak žiadateľ nespĺní túto podmienku, bude musieť absolvovať celý certifikačný proces.

Rozdelenie:

- 1 Žiadateľ,
- 2 Certifikačný orgán pre výroby.

V Bratislave, dňa 18.06.2021



Ing. Branislav Šimovič
zástupca vedúceho certifikačného orgánu