



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Autokühler GmbH & Co. KG**

Am Hohlen Weg 31

34369 Hofgeismar

Deutschland

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:

- Wärmetauscher als Druckbehälter und Rohrleitungen
- Befestigungslaschen
- ohne Konstruktion, Einkauf, Montage, Weitervertrieb und Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22/24 22, 22/24, 23 23	t = 3 - 8 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 12 mm D ≥ 25 mm	FW BW FW
	22, 23	t = 3 - 32 mm	FW
141	23 22/24 22, 23, 23/24 23	t = 1 - 4 mm D ≥ 30 mm t = 3 - 8 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 12 mm D ≥ 10 mm	FW FW BW BW BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dirk Reidel (IWE) geb.: 02.07.1978

gleichberechtigter Vertreter: Stephan Meusel (IWE) geb.: 03.09.1970

Vertreter: Dennis Bauch (IWE) geb.: 28.03.1977

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/377/2/12

Gültigkeitszeitraum: vom 11.02.2018 bis 11.02.2021

Ausgestellt am: 19.02.2018

Auditor: BIERDÜMPFL
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Steidl
Leiter der HZS



EQ2819155

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** **CERTIFICADO** **CERTIFICAT** **СЕРТИФИКАТ** **認證證書**

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/377/2/12

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	23/24	t = 3 - 12 mm D >= 40 mm	BW
	24	t = 3 - 12 mm D >= 40 mm	FW
	22, 23	t = 3 - 32 mm	FW

Bemerkungen:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

Dirk Reidel

Stephan Meusel

Dennis Bauch

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



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb: **AKG Thermotechnik International GmbH & Co. KG**
Am Hohlen Weg 31

34369 Hofgeismar
Deutschland

wird bescheinigt, dass er die Anforderungen erfüllt für den Geltungsbereich der

Zertifizierungsstufe CL4 entsprechend EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Konstruktion
• Einkauf und Weitervertrieb

Geltungsbereich: - Schienenfahrzeuge und Komponenten der Zertifizierungsstufe CL 1

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dennis Bauch (IWE) [extern] geb.: 28.03.1977

Vertreter: Dirk Reidel (IWE) [extern] geb.: 02.07.1978

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL4/376/2/12

Gültigkeitszeitraum: vom 11.02.2018 bis 11.02.2021

Ausgestellt am: 19.02.2018

Auditor: BIERDÜMPFL

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Steidl
Leiter der HZS



EQ2652598

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

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:

- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- 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 mit einem Antrag zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb: **AKG Verwaltungsgesellschaft mbH**
Am Hohlen Weg 31

34369 Hofgeismar
Deutschland

wird bescheinigt, dass er die Anforderungen erfüllt für den Geltungsbereich der

Zertifizierungsstufe CL4 entsprechend EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Einkauf und Weitervertrieb
• Einkauf und Montage

Geltungsbereich: - Schienenfahrzeuge und Komponenten der Zertifizierungsstufe CL 1

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dennis Bauch (IWE) [extern] geb.: 28.03.1977

Vertreter: Stephan Meusel (IWE) geb.: 03.09.1970

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL4/375/2/12

Gültigkeitszeitraum: vom 11.02.2018 bis 11.02.2021

Ausgestellt am: 19.02.2018

Auditor: BIERDÜMPFL

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Steidl
Leiter der HZS



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:

- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- 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 mit einem Antrag zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte



CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **AKG-FRANCE S.A.S.**

4 rue des Frères Rémy
57204 Sarreguemines
FRANCE

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

Certification level CL1 according to EN 15085-2

Field of application: • New build of structural parts for rail vehicles (heater cooler)
 - Without design / purchase

Range of certification

Welding process according to DIN EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
131	23	t = 3 - 12 mm	-
141	23	t = 3 - 12 mm	-

Responsible welding coordinator: Alex Reiff (IWT/Level A) born: 04.06.1964
Deputy with equal rights: -
Deputy: Daniel Stablo (IWS) born: 04.11.1963
Comments: see reverse
Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/393/1A1/12
Valid: from 11.09.2015 to 25.08.2018
Issued on: 11.09.2015
Auditor: WEBER
 General regulations (see reverse)



 Lecca
 head of certification body

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/393/1A1/12

Comments:

The responsible welding coordinator, Mr. Alex Reiff, is allowed to perform welder qualification tests according to EN ISO 9606-2.

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

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **AKG Termoteknik Sistemler San.ve Tic.Ltd.Sti.**

**Kemalpasa OSB Mahallesi 40 Sk No:6 Ulucak
35730 Kemalpasa Izmir
TURKEY**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

Certification level CL1 according to EN 15085-2

Field of application: • Heat exchangers as pressure vessels, fixation brackets

Range of certification

Welding process according to DIN EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
131	23	t = 3 - 12 mm	BW; FW: t=4.5-9mm
141	23	t = 2 - 12 mm D >= 25 mm	BW; FW: t=4.5-9mm

Responsible welding coordinator: Ulas Akyuzler (IWE) born: 08.02.1975

Deputy with equal rights: -

Deputy: Cengiz Arabaci (Level C) born: 03.04.1976

Comments: see reverse

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/589/0/16

Valid: from 25.04.2016 to 25.04.2019

Issued on: 25.04.2016

Auditor: BIERDÜMPFL
General regulations (see reverse)

Certification Body
Material and Welding Technology

Lecca
head of certification body



1 of 2



EQ2665304

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/589/0/16

Comments:

Authority to test the qualification of welders / welding operators:

The following welding coordinators are authorized to test the qualification of welders according to the applicable standards within the range of certification of this Certificate: Ulas Akyüzler

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