



Industrie Service

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 und Weitervertrieb

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	FW BW vollmechanisiert; BW; FW:t=3-16mm

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dennis Bauch (IWE) geb.: 28.03.1977

gleichberechtigter Vertreter: Stephan Meusel (IWE) [extern] geb.: 03.09.1970

Vertreter: -

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/377/3/12

Gültigkeitszeitraum: vom 12.02.2021 bis 11.02.2022

Ausgestellt am: 30.03.2021

Auditor: BIERDÜMPFL

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Sack
Vertreter der Leiterin der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/377/3/12

Fortsetzung des Geltungsbereiches

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

Following welding coordinator is fulfilling the requirements for conducting welder and operator tests acc. to relevant standards within the scope of this certificate:

Dennis Bauch
Stephan Meusel

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 bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder das Schweißpersonal 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