

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Westfälische Lokomotivfabrik Reuschling GmbH&Co.KG**

**Eickener Str.45
45525 Hattingen
Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Schienenfahrzeugen, Komponenten und Bauteilen mit Konstruktion und Einkauf CL 1,

- Instandsetzung nach DIN 27201-6
- Instandsetzung nach DIN 27201-6, Anh. C2, bei Talbot Services, Jülicher Straße 216, 52070 Aachen
- Mobile Instandsetzung nach DIN 27201-6, Anh. C3 gemäß Reuschling PVA 028/3.0; PVA 023/4.0; AA 089/3.0

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/X120Mn12 1.2, 3.1		FW BW, FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Matthias Schubart (IWE) geb.: 29.01.1979

gleichberechtigter Vertreter: siehe Rückseite

Vertreter: Dirk Brinkmann (SFM) geb.: 20.06.1970

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/051/8A2/99

Aktenzeichen: 8113518175 TN3783

Gültigkeitszeitraum: vom 15.06.2016 bis 15.06.2019

Ausgestellt am: 22.07.2016

Auditor: CIECIELSKI

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Wäke
Vertreter des Leiters der HZS



Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/051/8A2/99

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/X120Mn12 1.2, 3.1	t = 4 - 12 mm t = 4 - 15 mm	FW BW, FW
135	1.2/X120Mn12 1.2 3.1 1.3	t = 4 - 12 mm t = 4 - 100 mm t = 6 - 10 mm t = 6 - 24 mm	FW BW, FW FW BW, FW
141	1.2	t = 2 - 6 mm	BW am Rohr D> 25 mm

Bemerkungen:

weitere gleichberechtigte Vertreter:

- Walter Schreiber (SFI) geb.: 01.02.1957

- Thomas Leitgeb (WT/Stufe A) geb.: 27.02.1974

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen, Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist:
Herr Dipl. Ing. Matthias Schubart (Stufe A)

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN 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 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