Z E R T I F I K A T

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Rudi Schindhelm Metall GmbH & Co. KG**

Schafgasse 3c

96328 Küps-Schmölz
Deutschland

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

Zertifizierungsstufe CL2 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau, Umbau und Instandsetzung von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Betätigungshebel geschweißt

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.1 1.1	t = 0.7 - 4 mm t = 1.4 - 2.6 mm	FW BW
141	1.1 1.2	t = 3 - 6 mm t = 3 - 6 mm	BW FW

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Rene Hofmann (Stufe C) geb.: 17.09.1971

gleichberechtigter Vertreter: Rainer Dinkel (SFM) [extern] geb.: 25.04.1973

Vertreter: -

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL2/696/0A1/20

Gültigkeitszeitraum: vom 27.09.2021 bis 05.10.2023

Ausgestellt am: 27.09.2021

Auditor: BESHAY

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Hersteller Zertifizierungsstelle TÜVRheinland® Genau. Richtig. nach DIN EN 15085-2

Makowka
Leiter der HZS

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL2/696/0A1/20

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 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