



ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Infraserv GmbH & Co. Höchst KG**
Nutzfahrzeugzentrum
Industriepark Höchst, Gebäude C403
65926 Frankfurt am Main
Deutschland

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Instandsetzung nach DIN 27201-6
 - Dreh- / Untergestelle, Lang- / Querträger, Fahrzeugaufbauten,
 Bremsluftleitungen
 - ohne Konstruktion / Einkauf

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2, 8 1.2	t = 3 - 24 mm t = 6 - 14 mm	- BW
131	23	t = 1.5 - 6 mm	FW
135	1.2	t = 4 - 16 mm	-
141/111	1.2 8	t = 3 - 20 mm D >= 84 mm t = 3 - 22 mm D >= 84 mm	BW BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Jürgen Rompel (SFI) geb.: 13.10.1958
gleichberechtigter Vertreter: -
Vertreter: siehe Rückseite
Bemerkungen: siehe Rückseite
Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/336/2A1/11
Gültigkeitszeitraum: vom 16.03.2016 bis 05.12.2017
Ausgestellt am: 16.03.2016
Auditor: BIERDÜMPFL
 Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Stangl
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/336/2A1/11

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	1.2	t = 1.8 - 10 mm D >= 10 mm	BW
	1.2	t = 3 - 6 mm	FW; Hartmanganstahl
	8	t = 3 - 6.4 mm	BW
	22	t = 3 - 16 mm D >= 500 mm	BW

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Rudolf Müller (EWS) geb.: 30.03.1964
- Volker Schöneberger (IWS) geb.: 22.05.1962

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