



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Herkules Presswerk Heerdt GmbH & Co. KG**

Bettenhäuser Str. 8-12

**34266 Niestetal
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:
 - Selbsttragende Gerätekästen und Unterflurbehälter
 - Bremsgerätafeln
 - Blechteile gemäß Bauteilzuordnung
 - ohne Konstruktion, Einkauf, Montage, Weitervertrieb und Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 8	t = 1 - 20 mm t = 1 - 20 mm	FW, BW: t = 1 - 12 mm FW; BW: t = 1 - 12 mm
141	1.2, 8 23	t = 1 - 16 mm t = 2 - 8 mm	FW, BW: t = 1 - 6 mm -
21	1.2	t = 2 - 4 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Viktor Hirsekorn (IWE) geb.: 17.12.1956

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/378/2/12

Gültigkeitszeitraum: vom 14.04.2018 bis 14.04.2021

Ausgestellt am: 20.04.2018

Auditor: BIERDÜMPFL

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Frank Steidl

Steidl
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/378/2/12

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
785	8		M8
786	8		M8; nach Kundenabsprache

Bemerkungen:

Folgende Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikats, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

Viktor Hirsekorn

Weitere Vertreter:

- Christoph Dmytrzak (IWS) geb.: 01.06.1979
- Jan Radder (EWS) geb.: 19.10.1967

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 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