

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **ABS GmbH Storkow**

**Schützenstraße 30  
15859 Storkow  
Deutschland**

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

### Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge  
 - Selbsttragende Gerätekästen  
 - Dacheinbauten, Seitenklappen S-Bahn  
 - Innenausbau für Reisezugwagen

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 3 - 8 mm	BW
	23	t = 3 - 16 mm	FW
135	8	t = 1 - 2 mm	BW
	8	t = 1.5 - 20 mm	FW
	1.2, 8	t = 2 - 4 mm	BW Roboter
	1.2	t = 2 - 30 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dipl.-Ing. Michael Gebel (IWE) geb.: 1984

**gleichberechtigter Vertreter:** Christian Grätz (IWT/Stufe A) geb.: 1985

**Vertreter:** -

**Zertifikat Nr.:** TÜVRh/15085/CL1/159/3A1/09

**Gültigkeitszeitraum:** vom 09.09.2019 bis 26.08.2021

**Ausgestellt am:** 09.09.2019

**Auditor:** JÄNTSCH

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

---

Makowka  
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/159/3A1/09

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2, 2.1, 8 2.1 1.2, 8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm	BW FW FW Roboter
141	8 8, 23  23 1.2 23	t = 1 - 6 mm t = 1.5 - 5 mm D >= 27.2 mm t = 1.5 - 8 mm t = 2 - 6 mm t = 3 - 10 mm	FW BW  FW ./. BW
21	22 1.2, 8	t = 1 - 2 mm t = 1 - 3 mm	- -
23	8	t = 1 - 5 mm	M4-M12
783	8	D = 10 mm	-
786	1.1, 8	D = 4 - 6 mm	-

### Bemerkungen:

Die verantwortliche SAP ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches und im Rahmen der Erweiterung des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

weiterer gleichberechtigter Vertreter:

- Dipl.-Ing. (FH) Markus Schreier, geb.: 19.5.1970, EWE

Unterstützung der Schweißaufsichten:

- Thomas Schewe, Einkauf, geb.: 30.10.1964, EWS

- Dietmar Bölke, Fertigung, geb.: 21.10.1956, IWS

## 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