

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Ringele AG**

Wasenstr. 49
4133 Pratteln
Schweiz

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Schienenfahrzeugkomponenten; Lohnfertigung (ohne Konstruktion) von Blechkonstruktionen für Führerraumausstattungen, Gerätekästen etc.

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	-	t = 3 - 6 mm	FW
135	2	t = 1 - 6 mm	-
135	8	t = 1 - 3.5 mm	BW
	8	t = 3 - 6 mm	FW
141	8	t = 1 - 3.5 mm	BW
	1.1	t = 1 - 5 mm	BW/FW
	8	t = 1 - 5 mm	FW
	-	t = 1 - 6 mm	BW
	-	t = 3 - 6 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Olaf Sperling (EWE) geb.: 06.12.1969

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/027/4/07

Gültigkeitszeitraum: vom 20.05.2017 bis 19.05.2020

Ausgestellt am: 22.04.2017

Auditor: ABERT
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



W. Ahl

AHL
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/027/4/07

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	8	t = 1 - 2.6 mm	-
21	1.1, 8, 23.1	t = 2 mm	-
52	8	t = 0.5 - 0.8 mm	BW
	8	t = 1.6 - 2.4 mm	FW
	8	t = 2.8 - 5.2 mm	BW
521	8	t = 1.2 - 1.7 mm D = 12 - 32 mm	BW
	10	t = 5 mm	BW, 5 mm Schmelztiefe
	8	t = 6 - 30 mm	BW, 4 mm Schmelztiefe
786	-	t = 4 mm	-

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Industrieprodukte: Andreas Hochreuter (IWS) geb.: 01.12.1978
- Umformtechnik: Nicolas Schneider (IWS) geb.: 15.01.1972

Schweißerprüfung/Bedienerprüfung:

Der Schweißbetrieb ist berechtigt, durch Herr Olaf Sperling (EWE) für Ihren Bereich Schweißer nach EN ISO 9606 und Bediener nach EN ISO 14732 zu prüfen.

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