



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **KINKELE GmbH & Co. KG**

**Rudolf-Diesel-Straße 1**  
**97199 Ochsenfurt**  
**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:

- Drehgestellkomponenten
- Tragrahmen für Straßenbahnen
- Druckbeaufschlagte Rohre
- Maschinen- und Motoraufhängungen
- mit Konstruktion
- ohne Einkauf, Montage und Weitervertrieb

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.1	t = 3 - 24 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Andreas Morf (IWE) geb.:   
**gleichberechtigter Vertreter:** Benedikt Schieblon (IWE) geb.:   
**Vertreter:** Christian Lindner (IWS) geb.: 

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/003/7A1/97

**Gültigkeitszeitraum:** vom 03.03.2021 bis 31.03.2022

**Ausgestellt am:** 30.03.2021

**Auditor:** WEGMANN

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*T. Sack*

Sack  
Vertreter des Leiters der HZS



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/003/7A1/97

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	8	t = 4.5 - 30 mm	-
121	1.2	t = 20 - 150 mm	-
131	23	t = 4 - 16 mm	-
135	3.1	t = 3 - 24 mm	S 690 Q
	8	t = 3 - 30 mm	-
	1.2/8, 5	t = 7.5 - 30 mm	-
	5/6	t = 8 - 32 mm	-
	3.2	t = 9 - 40 mm	S 960 Q
136	10	t = 10 - 40 mm	-
	7	t = 20 - 160 mm	-
141/111	8	t = 4 - 16 mm	-
141/131	8	t = 3 - 16 mm	-
	22	t = 3 - 20 mm	-
141/135	10	t = 10 - 40 mm	-
141/136	8	t = 3 - 20 mm	-
141	23	t = 2.4 - 30 mm	-
	8	t = 3 - 11 mm	-
	1.2	t = 3 - 12 mm	-
78	1.1	D ≤ 12 mm	Bolzen C 15K
783	1.1, 3.1	D ≤ 22 mm	Bolzen S235J2+450



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/003/7A1/97

## 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 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