



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **HAUGG-INDUSTRIEKÜHLER GmbH**

**Bahnhofstrasse 84-88**

**72172 Sulz / Neckar  
Deutschland**

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

### Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Komponenten Kühler,  
Wärmetauscher, Belüftungseinheiten, Traggestelle  
- mit Konstruktion, Einkauf und Montage, Weitervertrieb

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22/24 24 23	t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 20 mm	BW; FW: t = 3 - 12 mm - -
135	1.2	t = 3 - 12 mm	BW, FW: t = 5 - 12 mm
141	22/24 23 24 1.2/8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 12 mm t = 5 - 12 mm	BW, FW: t = 3 - 12 mm - FW FW

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Bernd Wössner (IWE) geb.: 05.11.1967

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** Joachim Eisenack (IWS) geb.: 21.07.1958

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/175/4/03

**Gültigkeitszeitraum:** vom 31.05.2016 bis 30.05.2019

**Ausgestellt am:** 13.06.2016

**Auditor:** HAUG  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Lecca  
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/175/4/03

## **Bemerkungen:**

Herr Bernd Wössner ist berechtigt, die Schweißer- und Bedienerprüfungen nach EN ISO 9606 und EN ISO 14732 vorzunehmen.

## **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



Industrie Service

# CERTIFICATE

## Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **HAUGG-INDUSTRIEKÜHLER GmbH**

**Bahnhofstrasse 84-88**

**72172 Sulz / Neckar  
GERMANY**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

**Certification level CL1 according to EN 15085-2**

**Field of application:** • New build of rail vehicles and their components  
- coolers, heat exchangers, ventilation units, supporting frames  
- with design, purchase, resale and assembly

### Range of certification

Welding process according to DIN EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
131	22/24 24 23	t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 20 mm	BW; FW: t = 3 - 12 mm - -
135	1.2	t = 3 - 12 mm	BW, FW: t = 5 - 12 mm
141	22/24 23 24 1.2/8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 12 mm t = 5 - 12 mm	BW, FW: t = 3 - 12 mm - FW FW

**Responsible welding coordinator:** Bernd Wössner (IWE) born: 05.11.1967

**Deputy with equal rights:** -

**Deputy:** Joachim Eisenack (IWS) born: 21.07.1958

**Comments:** see reverse

**Certificate no.:** TÜV SÜD/15085/CL1/175/4/03

**Valid:** from 31.05.2016 to 30.05.2019

**Issued on:** 13.06.2016

**Auditor:** HAUG  
General regulations (see reverse)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

Lecca  
head of certification body



Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/175/4/03

### **Comments:**

The welding coordinator Mr. Bernd Wössner is allowed to perform welder and welding operator qualification tests acc. to EN ISO 9606 and EN ISO 14732.

## **General regulations**

according to EN 15085-2

### **Revocation of the Certificate**

The national safety authority or the manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body. The manufacturer certification body shall notify the national safety authority.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least **two months** before the end of the period of validity of the current certificate.

### **Distribution list:**

1. Applicant (original)
2. Files