

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **ACCENT Metalltechnik GmbH**

**Hankerfeld 15**

**59602 Rüthen  
Deutschland**

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

### Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:**

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 3 - 40 mm	-
135	1.2	t >= 3 mm D >= 11 mm	FW
	1.2	t = 3 - 40 mm	BW
	8	t = 4 - 16 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Patrick Diener (IWE) [extern] geb.: 1986

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** Markus Krisch (IWS) geb.: 1974

**Zertifikat Nr.:** ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0275.009

**Registernummer:** DVSZERT/15085/CL1/275/1A5/16

**Gültigkeitszeitraum:** vom 07.02.2022 bis 17.08.2022

**Ausgestellt am:** 07.02.2022

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

\_\_\_\_\_  
Gurschke  
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0275.009

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
136	3.2 3.2	t = 3 - 10 mm t = 5 - 90 mm	FW BW, acc. to WPQR 10
141	23 8 1.2 8	t = 1.5 - 6 mm t = 3 - 6 mm t = 3 - 14 mm D >= 25 mm t = 3 - 16 mm	BW FW BW HV seam at T-joint

### Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1, -2 und ISO 14732 liegen für Herrn Patrick Diener vor.

## 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