



# ZERTIFIKAT



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

Dem Betrieb **Kremsmüller Industrieanlagenbau KG**  
**Niederlassung Schwechat**  
**Eisteichstraße 5-7**  
**2320 Schwechat**  
**Österreich**

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

### Zertifizierungsstufe CL 1 nach ÖNORM EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:** •Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffprüfgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkung
111	5, 8	t = 3 – 40 mm D = 50 – 500 mm	BW
	3.2	t = 3 – 60 mm D = 50 – 500 mm	BW
121	5, 8	t = 15 – 50 mm	BW
	3.2	t = 15 – 150 mm	BW
131	23/24	t = 3 – 150 mm D = 50 – 500 mm	BW
135	5, 8	t = 3 – 40 mm D = 50 – 500 mm	BW
	3.2	t = 3 – 150 mm D = 50 – 500 mm	BW

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson** Ing. Thomas Buchta (IWE) geb.: 17.03.1971  
**gleichberechtigter Vertreter** Ing. Norbert Köstl (IWE) geb.: 21.08.1975  
**weitere Vertreter** siehe Rückseite  
**Bemerkungen** siehe Rückseite  
**Zertifikat Nr.** TÜVAT/15085/CL1/008/2/13  
**Gültigkeitszeitraum** vom 16.09.2015 bis 16.09.2018  
**ausgestellt am** 09.10.2015  
**Auditor** Dipl.-Ing. Karl Juno, MBA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Dipl.-Ing. Gerald WITTMANN  
Zertifizierungsbeauftragter

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | 證書 | 인증서 | شهادة



**Fortsetzung des Geltungsbereiches:**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffprüfgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkung
136 / 138	5, 8	t = 3 – 40 mm D = 50 – 500 mm	BW
	3.2	t = 3 – 150 mm D = 50 – 500 mm	BW
141	23/24	t = 1 – 20 mm D = 50 – 300 mm	BW
	3.2, 5	t = 1 – 30 mm D = 10 – 300 mm	BW
	8	t = 1 – 30 mm D = 10 – 500 mm	BW
	43	t = 0,35 – 1 mm	-

**Bemerkungen:****Weitere Vertreter:**

- Norbert Hackl (IWS) geb.: 01.01.1968
- M.Sc. Daniel Irkuf (IWE) geb.: 29.07.1980

Die Niederlassung Schwechat ist Teil des Unternehmens Kremsmüller Industrieanlagenbau KG mit dem Hauptsitz in 4641 Steinhaus.

**Allgemeine Bestimmungen**

entsprechend ÖNORM 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/s Schweißer oder 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 mit einem Antrag zu beantragen.

**Verteiler:**

1. Antragsteller (Original)
2. Akte