

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **W.Kroglowski GmbH und Co.KG**

**Instenkamp 1
24242 Felde
Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL2 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau, Einkauf, Weitervertrieb und Montage von geschweißten Bauteilen für Schienenfahrzeuge, ohne Konstruktion

Geltungsbereich

| Schweißprozess nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|---------------------------------|---------------------------------------|------------------------------|----------------------------|
| 135 | 8.1 | t = 7 - 30 mm D >= 500 mm | FW, ml |
| 141 | 8.1 | t = 3 - 11 mm D >= 30 mm | BW, ml |
| | 8.1 | t = 3 - 12 mm D >= 30 mm | Durchgesetzter Rohrabzweig |
| | 8.1 | t = 3 - 12 mm | FW, ml |

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Eberhard Wilke (EWS - Stufe B) geb.: 23.07.1964

gleichberechtigter Vertreter: Goran Pumpalovic (IWS) geb.: 11.01.1978

Vertreter: -

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL2/371/0/19

Aktenzeichen: 8117593095 TN2321

Gültigkeitszeitraum: vom 27.11.2019 bis 22.11.2019

Ausgestellt am: 27.11.2019

Auditor: STURMHÖWEL
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL2/371/0/19

Fortsetzung des Geltungsbereiches

| Schweißprozess nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|------------------------------------|--|--|-------------|
| 141 | 22.1, 22.2, 22.3, 22.4 | D \geq 30 mm t = 3 - 12 mm D \geq 150 mm | FW, sl |

Bemerkungen:

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV NORD Systems in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

CERTIFICATE

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

This is to certify that **W.Kroglowski GmbH und Co.KG**

**Instenkamp 1
24242 Felde
GERMANY**

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

Certification level CL2 according to EN 15085-2

Field of application: • New build, purchase, assembly and resale of welded parts for railway vehicles, without design

Range of certification

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions | Comments |
|--|--|------------------------------|----------------------------|
| 135 | 8.1 | t = 7 - 30 mm D >= 500 mm | FW, ml |
| 141 | 8.1 | t = 3 - 11 mm D >= 30 mm | BW, ml |
| | 8.1 | t = 3 - 12 mm D >= 30 mm | Durchgesetzter Rohrabzweig |
| | 8.1 | t = 3 - 12 mm | FW, ml |

(continuation: see reverse)

Responsible welding coordinator: Eberhard Wilke (EWS - Level B) born: 23.07.1964

Deputy with equal rights: Goran Pumpalovic (IWS) born: 11.01.1978

Deputy: -

Certificate no.: TÜVNORD/15085/CL2/371/0/19

File reference: 8117593095 TN2321

Valid: from 27.11.2019 to 22.11.2019

Issued on: 27.11.2019

Auditor: STURMHÖWEL
General regulations (see reverse)



Certificate no.: TÜVNORD/15085/CL2/371/0/19

Continuation of range of certification

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions | Comments |
|--|--|--|----------|
| 141 | 22.1, 22.2, 22.3, 22.4 | D >= 30 mm t = 3 - 12 mm D >= 150 mm | FW, sl |

General regulations

It apply the conditions of the standard EN 15085-2:2007, section 7.

The General Terms and Conditions of the TÜV NORD Systems apply in the currently valid version.