

## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Brunnhuber & Bandt GmbH**

**Röthenbachstraße 4**

**83080 Oberaudorf  
Deutschland**

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

**Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:**

- Neubau von Schienenfahrzeugkomponenten (außer Konstruktion)
- Instandsetzung nach DIN 27201-6

#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 2 - 6 mm D >= 44,5 mm	FW, Rohr/Blech
	1.2	t = 3 - 12 mm	BW
	2.1	t = 5 - 20 mm	FW
138	8	t = 3 - 10 mm	FW
141	23.2	t = 2 - 6 mm	FW
	1.2	t = 2 - 6 mm D = 25 mm	FW Rohr/Blech
	8	t = 3 - 6 mm	BW
	8	t = 3 - 6 mm	FW
	1.1	t = 3 - 7 mm D >= 25 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dipl.-Ing. Markus Bandt (IWE) geb.: 22.02.1978

**gleichberechtigter Vertreter:** Alessandro Oliveri (IWS) geb.: 23.01.1969

**Vertreter:** -

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** GSI/15085/CL1/8136/2A2/08

**Gültigkeitszeitraum:** vom 26.01.2016 bis 15.12.2017

**Ausgestellt am:** 17.12.2014

**Auditor:** HASE *va*

**ID-Nr.:** EBA - 09/09  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



*i.A. Haberberger*

Haberberger  
Vertreter des Leiters der HZS