

- Anerkannte Ausbildungs- und Prüfstelle für Schweißtechnik
- Akkreditiertes Prüflaboratorium für Werkstoffprüfung
- Anerkannte Stelle für Eignungsnachweise zum Schweißen
- Zertifizierungen nach DIN EN ISO 9000 Im DVS-ZERT



B e s c h e i n i g u n g

zum Nachweis der Eignung zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN 6700-2

Dem Unternehmen wird für den Betrieb in

Westaflexwerk GmbH
Thaddäusstr. 5
33334 Gütersloh

bescheinigt, daß er geeignet ist, Schweißarbeiten für den Geltungsbereich auszuführen in der

Klasse C 2.2

Anwendungsgebiet(e): Anbauteile von Schienenfahrzeugen, z. B. Zu- und Abluftsysteme

Schweißprozeß	Werkstoffgruppe nach DIN 6700-6	Sonstige Werkstoffe	Abmessungen	Bemerkungen
141 mWIG	9, 23	--	1 – 5 mm, 1,4 – 5 mm, Ø > 79 mm, 3 – 10 mm	--
141 vWIG	9	--	0,4 – 2 mm	--
21 RP	1.1, 9, 23	verzinktes Blech	0,5 – 1 mm, 0,4 – 5 mm, 0,5 - 1,5 mm.	--
22 RR	9	--	0,4 – 1 mm	--
78 BS	9, 23	--	3 – 8 mm, 6 mm	--

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Andreas Weihberg, geb. am 23.02.1968
Schweißfachingenieur EWE

Vertreter: Lothar Kaufmann, geb. am 17.08.1954
Schweißfachmann EWS

Weitere Schweißaufsichtspersonen: siehe Anlage 1

Bescheinigung Nr.: SLV Ha/6700/C2.2/142/0/01

gültig bis: 30.04.2004

ausgestellt am: 03.05.2003
Dr/Leh



Siegel

Dr. Kusch
Unterschrift

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Anlage 1 zur
B e s c h e i n i g u n g
 zum Nachweis der Eignung zum
Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
 nach **DIN 6700-2**

Nr.: SLV Ha/6700/C2.2/142/0/01

Als weitere Schweißaufsichtspersonen werden anerkannt:		
Name	Geburtsdatum	Qualifikation
Theodor Kellner	13.05.1960	Schweißfachmann EWS
Karl-Heinz Moldt	06.08.1961	Schweißwerkmeister

Hannover, den 03.05.2001
 Dr/Leh

B



H. Kellner

 Unterschrift