

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **LST-Laserschneidtechnik GmbH**

Otto-Hahn-Straße 12

D-33161 Hövelhof

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131 (MIG)	23.1	t = 3 - 10 mm	-
135 (MAG)	1.2/8 2.1 2.1, 8 8 1.2 8 1.2 8	t >= 2.1 mm t = 2.1 - 6 mm t = 3 - 6 mm t = 3 - 18 mm t = 3 - 20 mm t = 4 - 9.6 mm t >= 5 mm t = 7.5 - 30 mm	Kehlnähte Kehlnähte Stumpfnähte Kehlnähte Stumpfnähte an >=5mm Kehlnähte Kehlnähte Stumpfnähte
141 (WIG)	8, 23 2.1/8	t = 1 - 10 mm t = 3 - 4.8 mm	- an 3-6 mm Kehlnähte

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Boris Fischer (IWE) geb.: 26.02.1975

gleichberechtigter Vertreter: Annette Christ (IWE) [extern] geb.: 01.06.1967

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

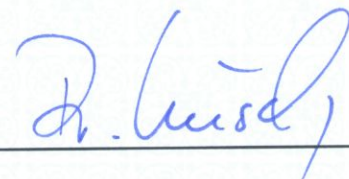
Zertifikat Nr.: GSIHa/15085/CL1/052/2A2/06

Gültigkeitszeitraum: vom 01.01.2011 bis 31.12.2013

Ausgestellt am: 20.12.2011

Auditor: Rösner/KS

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

Dr. Kusch
Vertreter des Leiters der HZS

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
21 (RP)	1.1, 8	t = 1 - 3 mm	-
52 (LA)	2.1, 8	t = 4 - 6 mm	Überlappnähte, Stumpfnähte, und Stichnähte
784 (BH)	8	t \geq 0.6 mm D = 8 mm	-
786 (BS)	2.1 8	t \geq 0.5 mm D = 3 - 8 mm t \geq 0.8 mm D = 3 - 8 mm	- -

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Dietmar Diwo (EWS) geb.: 13.03.1969
- Dietmar Lemke (SFM) geb.: 25.04.1966
- Martin Thorwesten (IWS) geb.: 18.07.1972

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegen vor für:
Herrn Boris Fischer, IWE
Frau Annette Christ, IWE

Die Ausfertigung vom 18.01.2011 wird hiermit ungültig.
Betrieb mit einem schweißtechnischen Fertigungsbereich.



Zertifikat Nr.: GSIHa/15085/CL1/052/2A2/06

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN 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 Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale 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