

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Wisch Engineering GmbH**

Brunsbütteler Damm 456

D-13591 Berlin

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neufertigung von Komponenten für Schienenfahrzeuge sowie

- Bauteilen und Baugruppen für den äußeren und inneren An-/Einbau.
- Instandsetzung von Komponenten für Schienenfahrzeuge nach DIN 27201-6

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111 (E)	1.2	t = 3 - 12 mm	-
131 (MIG)	23		t = > 3 mm
135 (MAG)	1.2	t = 1 - 50 mm	-
	7	t = 2 - 4 mm	-
	8/3.1	t = 2 - 6 mm	-
	8	t = 2 - 8 mm	-
	3.2	t = 2 - 16 mm	-
	8	t = 2 - 16 mm	Roboter
	1.2	t = 2 - 50 mm	Roboter
	8/1.2	t = 3 - 12 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Klaus Horn (SFI) geb.: 10.10.1952

gleichberechtigter Vertreter: Uwe Schiller (EWE) geb.: 24.05.1966

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSIBB/15085/CL1/014/5A1/97

Gültigkeitszeitraum: vom 04.01.2011 bis 31.03.2013

Ausgestellt am: 04.01.2011

Auditor: Jurzik

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Emeneth
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSIBB/15085/CL1/014/5A1/97

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141 (WIG)	8	t = 1 - 3 mm	-
	8/1.2	t = 1 - 12 mm	-
	1.2	t = 2 - 4 mm	-
	23	t = 2 - 16 mm	-
21 (RP)	1.2, 8, 23	t = 2 - 3 mm	-
78 (BH)	1.2, 7/8	D = 4 - 8 mm	-
	1.2/8	D = 5 - 10 mm	-

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Ronald Kubusch (EWS) geb.: 12.07.1960
- Harald Scheurich (EWS) geb.: 30.11.1958

Klaus Horn und Uwe Schiller dürfen Schweißerprüfungen abnehmen. Sie führen auch schweißtechnische Konstruktionsprüfungen durch.

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