

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **JOSEF MEYER Rail AG**

Industrie Ost
4310 Rheinfelden
Schweiz

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

- Anwendungsgebiet:**
- Neubau von Bauteilen, Komponenten und Schienenfahrzeuge, sowie Konstruktion.
 - Schweisstechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen (Güterwaggons) nach nationalen Regelwerken.
 - Schweißbetrieb mit RID Anerkennung
 - Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	X120Mn12/1.2 1.3, 8.1 1.2/8.1	t = 3 - 10 mm t = 3 - 24 mm t = 4 - 16 mm	FW - FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. (FH) Michael Bergk (IWE) geb.: 29.01.1969

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/082/6A4/10

Gültigkeitszeitraum: vom 10.07.2020 bis 09.07.2023

Ausgestellt am: 01.02.2023

Auditor: WILKE
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Sutter
Leiter der HZS

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	X120Mn12/72	t = 5 - 10 mm	FW
111/136	1.3	t = 3 - 36 mm	BW
131	22	t = 3 - 16 mm	BW
	23.1	t = 3 - 24 mm	FW
	23.1	t = 3 - 30 mm	BW
135	1.3	t = 0.75 - 3 mm	BW
	1.1	t = 1 - 4 mm	BW
	1.1	t = 1.4 - 4 mm	FW
	X120Mn12/1.2	t = 3 - 6 mm	FW
	8.1	t = 3 - 16 mm	-
	1.2	t = 3 - 16 mm	FW
	1.2	t = 3 - 20 mm	-
	1.3	t = 3 - 20 mm	BW
	1.2	t = 4 - 16 mm	Auftragsschweißen
	1.2	t ≥ 5 mm	FW
135	X120Mn12/72	t = 5 - 10 mm	FW
135	1.2	t = 15 - 60 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 24 mm	-
141	8.1	t = 1.4 - 4 mm	FW
	1.2, 8.1	t = 3 - 10 mm	-
	1.2	t = 3 - 12 mm	FW
141	23.1	t = 1.5 - 6 mm	BW

Weitere Vertreter:

- Instandhaltungswerkstatt: Jürgen Feuchtmann (IWS) geb.: 31.05.1967
- Schweisscenter: Tilo Joch (IWS) geb.: 14.12.1964

Bemerkungen:

Schweisserprüfung/Bedienerprüfung:

Der Schweissbetrieb ist berechtigt, durch Herr Michael Bergk (IWE) für Ihren Bereich Schweisser nach EN ISO 9606 und Bediener nach EN ISO 14732 zu prüfen.

Standort für mobile Einheit: Rangierbahnhof Limmattal in Dietikon

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend 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 des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder das Schweißpersonal 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

