

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **SMW Spezialmaschinen und Werkzeugbau
GmbH & Co. KG**
Kruseshofer Straße 21
17036 Neubrandenburg
Deutschland

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau und Umbau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile (ohne Konstruktion)
• Instandsetzung nach DIN 27201-6

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 1.2	t ≥ 3 mm t = 3 - 24 mm	FW ml BW
131	23 23	t ≥ 3 mm t = 3 - 20 mm	FW BW
135	5 1.4 8 1.2/X120Mn12 3 1.2/8 1.4	D ≥ 122 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 8 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 40 mm t ≥ 5 mm	vMAG; tRohr: 3-22 mm tMAG FWml FW ml S690 BW FWml vMAG

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Lutz Reinhold (EWE) geb.: 24.04.1965

gleichberechtigter Vertreter: siehe Rückseite

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/3009/5A2/01

Gültigkeitszeitraum: vom 28.05.2013 bis 01.03.2016

Ausgestellt am: 27.05.2014

Auditor: BARGHOLZ

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Dr. Koch
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/3009/5A2/01

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	3	t = 5 - 10 mm	S690, FWml
136	11 1.2 1.2	D ≤ 40 mm t = 5 - 20 mm t = 6 - 20 mm	- FWml BW
141	23 1.4 8/1.2	t = 2 - 8 mm t = 2 - 20 mm D ≥ 21 mm t = 6 - 40 mm D ≥ 25 mm	mWIG mWIG;tRohr 2-20 mm FW, Geltungsbereiche, 8: 10 - 40mm; 1.2: 6 - 24mm
783	8 1.2		Ø 6 Ø 8

Bemerkungen:

weitere gleichberechtigte Vertreter:

- Zug-u. Stoßeinrichtungen, Roboterfertigung: Hartmut Krumtum (EWE) geb.: 30.05.1973
- QS lfd. Produktion: Torsten Lück (IWE) geb.: 11.12.1986

Weitere Vertreter:

- Wiegenfertigung,(eingeschränkt): Steffen Hillmann (IWS) geb.: 02.06.1982
- Drehgestellfertigung; Blechbau,(eingeschränkt): Helmut Rübensam (SFM) geb.: 24.02.1955



Berechtigung zur Abnahme von Schweißer- / Bedienerprüfungen:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:
- Lutz Reinhold (EWE)

Die vSAP ist zur schweißtechnischen Konstruktionsprüfung berechtigt.

Unternehmen verfügt über VT2; MT2; PT2 und UT2- Prüfer

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/3009/5A2/01

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:

- berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechtigte 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



