

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Photon Laser Manufacturing GmbH**

Gewerbegebiet Rosengarten 15

**14621 Schönwalde-Glien
 Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neufertigung von Komponenten für den Schienenfahrzeugbau sowie von Bauteilen und Baugruppen für den äußeren und inneren An- bzw. Einbau (z. B. Drehzapfenquerträger, Mittellangträger, Schaltschränke, Seitenwände, Dachbaugruppen)
 • keine Konstruktion und kein Einkauf geschweißter Bauteile

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 1 - 6 mm	FW nur für Fallnaht
	1.2	t = 2 - 30 mm	-
	7	t = 2.1 - 6 mm	-
	2.2	t = 3 - 8 mm	-
	1.2/8	t = 3 - 30 mm	FW
141	8	t = 0.9 - 3 mm	-
	1.2	t = 1 - 10 mm	BW
	23	t = 1.5 - 4 mm	FW bis t = 6 mm
	2.2	t = 2 mm	BW
	7	t = 2.1 - 6 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Michael Meier (EWE) geb.: 08.12.1967

gleichberechtigter Vertreter: siehe Rückseite

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/5049/6A2/99

Gültigkeitszeitraum: vom 27.07.2014 bis 26.07.2017

Ausgestellt am: 13.03.2014

Auditor: DEICHGRÄBER

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)




Gurschke
 Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/5049/6A2/99

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
52	3.1	t = 0.8 - 2.5 mm	BW, H400LA, HC420LA
	1.2	t = 0.8 - 6 mm	-
	8	t = 1 - 6 mm	BW
	7	t = 1.5 - 4 mm	-
	2.2	t = 2 - 4 mm	BW
	7/8	t = 2.5 - 7.2 mm	FW
786	2.1, 8	D = 5 - 8 mm	M5 bis M8
	1.2/8	D = 6 mm	M6

Bemerkungen:

weitere gleichberechtigte Vertreter:

- Ralf Schmidt (EWE) geb.: 31.12.1965
- Dietmar Schwandt (EWE) geb.: 20.11.1955

Weitere Vertreter:

- Ralf Behmüller (EWS) geb.: 08.04.1968
- Michael Rempt (IWS) geb.: 02.02.1983

Berechtigung zur Abnahme von Schweißer-/Bedienerprüfungen

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

- Herr Michael Meier
- Herr Dietmar Schwandt
- Herr Ralf Schmidt
- Herr Michael Rempt

Sie führen auch schweißtechnische Konstruktionsprüfungen durch.

Zur Durchführung von VT-Prüfungen und weitere zerstörungsfreien Prüfungen sind die Herren

- Karsten Schmidt (VT2)
- Guido Kraatz (VT2)
- Hartmuth Kuschel (VT2)
- Dietmar Schwandt (PT2)
- Peter Schenk (PT2)

qualifiziert und zertifiziert.

Herr Dietmar Schwandt und Herr Michael Rempt sind ständige Vertreter in der Fertigung.



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:

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

