

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Stemmann-Technik GmbH**

Quendorfer Str. 34

D-48465 Schüttorf

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Fertigung von Stromabnehmern für Dach und Schiene

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111 (E)	8	t = 3 - 16 mm	Kehlnähte
	8	t = 3 - 20 mm	Stumpf- und Kehlnähte
131 (MIG)	22.4	t = 1 - 5 mm	Stumpfnähte, vMIG
135 (MAG)	8	t = 3 - 16 mm	Stumpf- und Kehlnähte, tMAG
	1.2	t = 3 - 20 mm	Stumpf- und Kehlnähte, tMAG
135 (MAG)	8	t = 1 - 6 mm	Stumpfnähte, vMAG

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Frank Mikolajczyk (IWE) geb.: 01.02.1967

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Ralf Lötgering (EWS) geb.: 15.03.1964

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: SLVDu/15085/CL1/026/4/98

Gültigkeitszeitraum: vom 01.12.2008 bis 01.12.2011

Ausgestellt am: 01.12.2008

Auditor: Hans

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



(Leiter/Stellvertreter Z-Stelle/Name und Unterschrift)

Zertifikat Nr.: SLVDu/15085/CL1/026/4/98

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141 (WIG)	51	t = 1 - 4 mm	Kehlnähte Stumpfnähte am Rohr
	23.1	t = 1.25 - 5 mm D = 50 - 100 mm	
	8	t = 2 - 6 mm	Kehlnähte Kehlnähte nach WPQR 98/141/2/01
	23.1	t = 2 - 65 mm	
	23.1	t = 2.5 - 16 mm	Kehlnähte Stumpfnähte Stumpf- und Kehlnähte nach WPAR 02/141/1/13-2/15
	8	t = 3 - 6 mm	
23.1/24.2	t = 3 - 8 mm		

Bemerkungen:

Schweißer Ausbildung und -prüfung:

Die Firma Stemann-Technik GmbH ist berechtigt, durch Herr Frank Mikolajczyk (IWE) für ihren Bereich Schweißer nach DIN EN 287-1 und DIN EN ISO 9606-2 sowie Bediener nach DIN EN 1418 auszubilden und zu prüfen.

Ein schweißtechnischer Fertigungsbereich.



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