

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **HAKAMA AG**

**Hauptstrasse 50
4112 Bättwil
Schweiz**

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

Zertifizierungsstufe CL2 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen, Komponenten für Schienenfahrzeuge im Innenausbau, ohne Konstruktion und Einkauf geschweisster Bauteile.

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22.3	t = 1 - 4 mm	BW
135	1.1/8.1	t = 0.75 - 3 mm	BW
	8.1	t = 1 - 3 mm	FW
	1.1	t = 1.4 - 4 mm	FW
141	8.1	t = 0.6 - 2.4 mm D >= 10.6 mm	BW (Rohr)
	8.1	t = 1 - 2 mm	BW
	8.1	t = 1 - 3 mm	FW
	7.1	t = 1 - 3 mm D >= 500 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Manuel Hofer (IWS/Stufe B) geb.: 04.09.1982

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Markus Schütz (IWP) geb.: 10.06.1967

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL2/215/1A2/17

Gültigkeitszeitraum: vom 21.11.2020 bis 20.11.2023

Ausgestellt am: 12.01.2023

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
141	22.3 8.1	t = 1 - 4 mm t = 1.4 - 6 mm D >= 13.5 mm	- FW, t1= 1.4-4mm (Rohr) mit t2= 2.1-6mm (Blech)
212	8.1	t = 1.5 mm	-
52	8.1	t = 0.8 - 3.6 mm	Stichnaht t1=1mm mit t2=3mm, s: 2-3mm, Prozess:521
	8.1	t = 1 - 1.5 mm	-
	8.1	t = 1.6 - 2.4 mm	-
786	8.1	t = 1.5 mm	M3, M8

Bemerkungen:

Schweisserprüfung/Bedienerprüfung:

Der Schweissbetrieb ist berechtigt, durch Manuel Hofer (IWS) für Ihren Bereich Schweisser nach EN ISO 9606 und Bediener nach EN ISO 14732 zu prüfen.

„Kleiner Hersteller, mit einem schweisstechnischen Fertigungsbereich“

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