

CERTIFICAT

Soudage des véhicules et des composants ferroviaires selon EN 15085-2

Ce document certifie que **HAKAMA AG**

**Hauptstrasse 50
4112 Bättwil
Suisse**

est qualifié pour réaliser des opérations de soudage dans le périmètre de certification de:

Niveau de certification CL2 selon EN 15085-2

Domaine d'application: • Nouvelle construction de composants, composants pour véhicules ferroviaires en construction intérieure, sans construction et achat de composants soudés.

Domaine de certification

Procédé de soudage selon EN ISO 4063	groupe de matériaux selon CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Commentaires
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	BW

(suite : voir au dos)

Coordinateur en soudage responsable: Manuel Hofer (IWS/Niveau B) né le: 04.09.1982

Suppléant avec droits équivalents: -

Suppléant: Markus Schütz (IWP) né le: 10.06.1967

Certificat N°: SVS/15085/CL2/215/1A2/17

Validité: à partir du 21.11.2020 jusqu'au 20.11.2023

Délivré le: 12.01.2023

Auditeur: WILKE
Règles générales (voir au verso)



Sutter
Directeur de l'organisme de certification

Suite du champ d'application

Procédé de soudage selon EN ISO 4063	groupe de matériaux selon CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Commentaires
141	22.3 8.1	D >= 500 mm 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 8.1 8.1	t = 0.8 - 3.6 mm t = 1 - 1.5 mm t = 1.6 - 2.4 mm	Stichnaht t1=1mm mit t2=3mm, s: 2-3mm, Prozess:521 - -
786	8.1	t = 1.5 mm	M3, M8

Commentaires:

Test soudeur/test opérateur: L'entreprise de soudage est autorisée à contrôler les soudeurs selon EN ISO 9606 et les opérateurs selon EN ISO 14732 pour leur zone par Manuel Hofer (IWS).

'Petit atelier de soudure, avec une zone de production de soudure'

Règles générales

selon EN 15085-2

Annulation du certificat

L'autorité de sûreté nationale ou l'organisme de certification ayant délivré ce certificat peut l'annuler si::

- il existe des doutes justifiés quant à la bonne exécution des travaux de soudage conformément aux normes mentionnées,
- il existe des doutes justifiés quant à la bonne coordination de soudage selon les normes mentionnées,
- aucun coordinateur de soudage reconnu n'est plus disponible,
- aucune qualification valide des soudeurs et des opérateurs de soudage selon les normes spécifiées n'est disponible,
- des soudeurs ou des opérateurs soudeurs sans qualification valides ont été chargés de l'exécution des travaux de soudage selon les normes mentionnées,
- les autres conditions selon les normes énoncées ne sont plus remplies,
- l'organisme de certification du fabricant s'est vu refuser la possibilité d'effectuer la vérification annuelle,
- le fabricant renonce au certificat.

la renonciation du certificat doit être confirmé par écrit par le fabricant auprès de l'organisme de certification.

l'organisme de certification doit en informer les autorités de sûreté nationale

Si un certificat doit être renouvelé, la demande de renouvellement doit se faire auprès de l'organisme de certification au moins **deux mois** avant l'expiration de la période de validité du certificat actuel..

Liste de distribution:

1. Demandeur (original)

2. Dossiers