

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0028.007

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t = 3 - 12 mm	FW
135	1.2 1.2, 3.1 1.2/8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 10 mm D = 20 - 50 mm	BW FW FW, ground stud acc. to WPS VA15
141	1.2	t = 2 - 4 mm	BW
52	1.2	t = 1.5 - 3.5 mm	BW

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge
- Bauteile: Ausrüstungsteile für Bremseinrichtungen
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Andreas Wagner (IWE) [extern] geb.: 14.08.1989

Gleichberechtigte(r)

Vertreter: Dipl.-Ing. (FH) Karl-Heinz Zielinski (IWE) geb.: 29.09.1955

Vertreter: Herbert Eichinger (SFM) [extern] geb.: 16.05.1967
Roland Ocker (IWS) geb.: 08.07.1962

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1, ISO 9606-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Andreas Wagner und Herrn Karl-Heinz Zielinski vor.

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/028/1A1/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.