

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0033.003

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**Thomas Plöger GmbH
Carl-Bosch-Straße 2
33790 Halle / Westfalen
Deutschland**

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 10.05.2019 bis 09.05.2022

Düsseldorf, 03.05.2019
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. (FH) Hans
Leitender Betriebsprüfer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', written over a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0033.003

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 3 - 24 mm	BW
	1.2	t = 3 - 80 mm	FW
	8	t = 4 - 24 mm	Ecknaht nach WPQR 107396
141	1.1/8	t = 1 - 6 mm	FW, Ecknaht nach WPQR 107198
	8	t = 1 - 6 mm	FW
	1.2	t = 3 - 12 mm	FW

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge, Bauteile: Bremsausrüstungen
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Marco Wahlstät (IWE) [extern] geb.: 06.06.1988

Gleichberechtigte(r)

Vertreter: -

Vertreter: Vadim Malaschichin (IWS) geb.: 06.05.1986

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 und ISO 14732 liegen für Herrn Marco Wahlstät vor.

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/033/1/16

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.

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Thomas Plöger GmbH**

Carl-Bosch-Straße 2
33790 Halle / Westfalen
Deutschland

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge,
Bauteile: Bremsausrüstungen
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.2 8	t = 3 - 24 mm t = 3 - 80 mm t = 4 - 24 mm	BW FW Ecknaht nach WPQR 107396
141	8 1.1/8 1.2	t = 1 - 6 mm t = 1 - 6 mm t = 3 - 12 mm	FW FW, Ecknaht nach WPQR 107198 FW

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Marco Wahlstät (IWE) [extern] geb.: 1988

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Vadim Malaschichin (IWS) geb.: 1986

Zertifikat Nr.: ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0033.003

Registernummer: DVSZERT/15085/CL1/033/1/16

Gültigkeitszeitraum: vom 10.05.2019 bis 09.05.2022

Ausgestellt am: 03.05.2019

Auditor: Hans
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Gurschke
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0033.003

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 und ISO 14732 liegen für Herrn Marco Wahlstät vor.

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 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