

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Bacher AG**

Kägenstrasse 14
4153 Reinach BL
Schweiz

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Schienenfahrzeugteilen und -komponenten

Konstruktion und Fertigung von Bauteilen wie z.B.: Tragrahmen für
äussere Ausrüstungsteile, Bahnräumer, Führerraumausstattungen,
Baugruppen für Innenausbauten

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	8.1 21	t = 1.4 - 4 mm t = 2.1 - 3.9 mm	BW -
131	23 21	t = 1.5 - 16 mm t = 2.4 - 3.3 mm	- BW
135	2.2	t = 3 - 12 mm	BW, S500MC

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl. Ing. (TU) Christian Plötner (IWE) [extern]
geb.: 17.05.1980

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/001/5/04

Gültigkeitszeitraum: vom 03.12.2015 bis 02.12.2018

Ausgestellt am: 14.10.2015

Auditor: ABERT
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Ahl
Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/001/5/04

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1, 2, 8	t = 1.4 - 12 mm	-
141	23 8 8 2.2 21	t = 1 - 6 mm t = 1 - 6 mm t = 1.4 - 10 mm t = 1.5 - 2.9 mm t = 1.5 - 4 mm	BW FW - - -
21	1, 2, 8, 23	t = 2 mm	-
78	21 8.1	t = 3 mm t = 5 mm	M3 M5x30

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- QS: Markus Schütz (IWP) geb.: 10.06.1967
- Thierry Selig (IWS) geb.: 03.01.1962

Schweißerprüfung/Bedienerprüfung:

Der Schweißbetrieb ist berechtigt, durch Herrn Dipl.-Ing. Dipl. Ing. (TU) Christian Plötner (IWE) für Ihren Bereich Schweißer nach EN 9606 und Bediener nach EN 14732 auszubilden und zu prüfen.