

# ZERTIFIKAT

## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach 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 EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugteilen und -komponenten

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

### Geltungsbereich

| Schweißprozess<br>nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe<br>nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen                        | Bemerkungen |
|------------------------------------|--|------------------------------------|-------------|
| 131                                | 8<br>21                                  | t = 1.4 - 4 mm<br>t = 2.1 - 3.9 mm | BW<br>-     |
| 131                                | 23                                       | t = 1.5 - 16 mm                    | -           |
| 135                                | 2.2                                      | t = 3 - 12 mm                      | -           |
| 135                                | 1.2, 8                                   | t = 1.4 - 12 mm                    | -           |

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

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

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** SVS/15085/CL1/001/6/04

**Gültigkeitszeitraum:** vom 03.12.2018 bis 02.12.2021

**Ausgestellt am:** 11.12.2018

**Auditor:** ABERT

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Grütter  
Leiterin der HZS



Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/001/6/04

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

| Schweißprozess nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen   | Bemerkungen |
|---------------------------------|---------------------------------------|---|-------------|
| 141                             | 23<br>8<br>2.2                        | t = 1 - 6 mm<br>t = 1.4 - 10 mm<br>t = 1.5 - 2.9 mm | -<br>-<br>- |
| 21                              | 1.2, 8, 23                            | t = 2 mm  | -           |
| 78                              | 21<br>8                               | t = 3 mm<br>t = 5 mm                                | M3<br>M5x30 |

### Bemerkungen:

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.

### Weitere Vertreter:

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

## 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