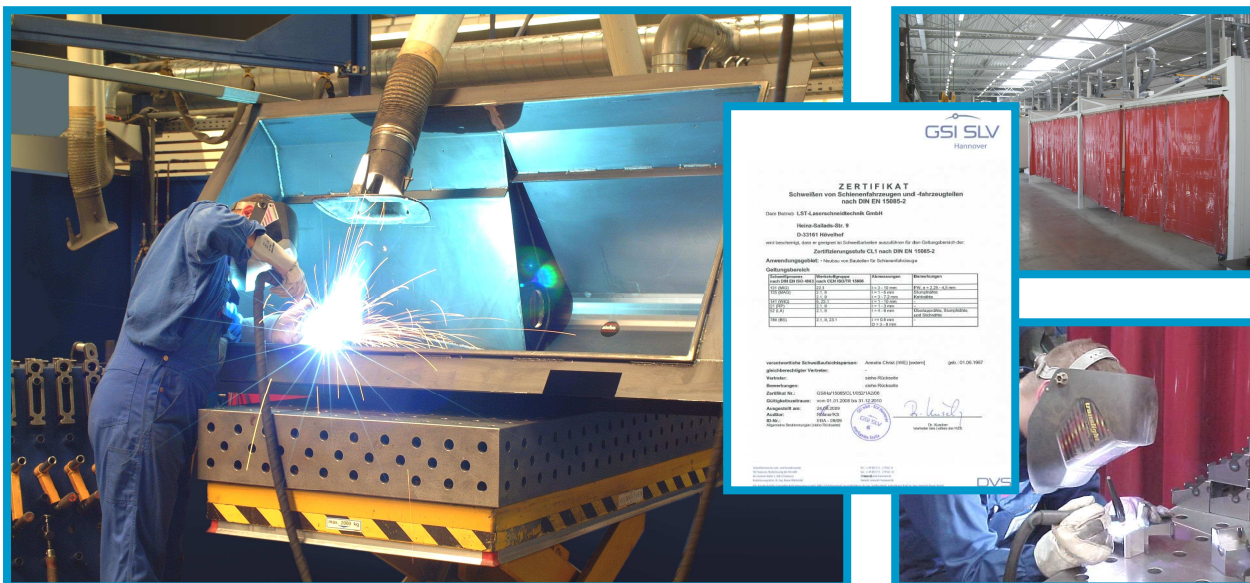


Schweißzulassung für Schienenfahrzeuge und Schienenfahrzeugteilen nach DIN EN 15085 Zertifizierungsklasse CL1



Nach der Erweiterung unserer Produktionsfläche auf 16.000m², und der Produktionsaufnahme im Werk II am Standort Hövelhof, haben wir unser Leistungsspektrum um einen weiteren Eckpfeiler erweitert.

Seit dem 01.08.2009 verfügen wir über die Zulassung zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugkomponenten nach

DIN EN 15085-2, Einstufung CL1

Unser Schweißfachingenieur und unsere Schweißfachmänner garantieren ihnen, auch in diesem, sehr anspruchsvollen Segment, die gewohnte LST-Qualität.

Das LST-Schweißteam arbeitet an achtzehn Schweißplätzen mit modernster Ausstattung und einem Schweißroboter mit einem 2-Stationen-Betrieb.

LST - von Anfang an eine runde Sache

Die Projektrealisierung bei LST schließt sowohl die Entwicklung, die Prototypenherstellung, als auch die anschließenden Serienproduktion ein.

LST, seit 1988 der Spezialist für die Bearbeitung von Blechkomponenten jeglicher Art.

LST-Laserschneidtechnik GmbH

Otto-Hahn-Strasse 12

33161 Hövelhof

Telefon 0049 (0)5257/9858-0

Fax 0049 (0)5257/6362

Email info@LSTgmbh.de

Internet www.LSTgmbh.de

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **LST-Laserschneidtechnik GmbH**

Heinz-Sallads-Str. 9

D-33161 Hövelhof

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131 (MIG)	22.3	t = 3 - 10 mm	FW, a = 2,25 - 4,5 mm
135 (MAG)	2.1, 8	t = 1 - 6 mm	Stumpfnähte
	2.1, 8	t = 3 - 7.2 mm	Kehlnähte
141 (WIG)	8, 23.1	t = 1 - 10 mm	-
21 (RP)	2.1, 8	t = 1 - 3 mm	-
52 (LA)	2.1, 8	t = 4 - 6 mm	Überlappnähte, Stumpfnähte, und Stichnähte
786 (BS)	2.1, 8, 23.1	t >= 0.5 mm D = 3 - 8 mm	-

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Annette Christ (IWE) [extern] geb.: 01.06.1967

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

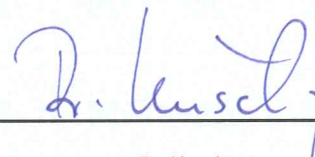
Zertifikat Nr.: GSIHa/15085/CL1/052/1A2/06

Gültigkeitszeitraum: vom 01.01.2008 bis 31.12.2010

Ausgestellt am: 24.08.2009

Auditor: Rösner/KS

ID-Nr.: EBA - 09/09
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Dr. Kuschner
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSIHa/15085/CL1/052/1A2/06

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Dietmar Diwo (EWS) geb.: 13.03.1969
- Dietmar Lemke (SFM) geb.: 25.04.1966
- Martin Thorwesten (IWS) geb.: 18.07.1972

Die Ausfertigung vom 11.03.2009 wird hiermit ungültig.

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegen vor für:
Frau Annette Christ, IWE

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN 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