

## ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **LMS Landshuter Metall-  
und Schweißtechnik GmbH**  
Untere Sonnenstraße 6  
  
**84030 Ergolding**  
Deutschland

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  
(ohne Konstruktion und Einkauf)

#### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach GEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t = 3 - 10 mm	FW
135	8.1		BW Arbeitsprobe Rohr/Blech, WPQR 14/655/0641
	2.1	t = 1.5 - 2.5 mm	BW
	2.1/8.1	t = 1.5 - 3 mm	FW
	1.2	t = 1.5 - 12 mm	FW
	8.1	t = 2 - 6.5 mm	BW
	8.1	t = 2 - 40 mm	FW
	1.2	t = 3 - 20 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Alfons Wörner (SFI) geb.: 21.03.1953

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** GSI/15085/CL1/8172/1A1/11

**Gültigkeitszeitraum:** vom 31.07.2015 bis 22.11.2017

**Ausgestellt am:** 31.12.2014

**Auditor:** HABERBERGER

**ID-Nr.:** EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

*i.A. Altdorfer*

Haberberger  
Vertreter des Leiters der HZS



Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/8172/1A1/11

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	2.1	t = 2 - 3 mm	FW
	8.1	t = 2 - 6 mm	FW
	22	t = 3 - 10 mm	FW
21	1.1	t = 1.5 mm	-
	8.1	t = 1.5 - 2.5 mm	-
23	1.1, 8.1	t = 2 - 6 mm	M4 - M12
783	1.1	t = 2 - 4 mm	M4 - M10

### Bemerkungen:

#### Weitere Vertreter:

- Martin Kainz (SFM) geb.: 01.11.1963
- Albert Köberich (SFM) geb.: 12.05.1957

#### **Berechtigung zur Abnahme von Schweißer-/Bedienerprüfung:**

Folgende Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

- Herr Alfons Wörner (SFI)

## 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:

- berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechtigte 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

