

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **SKODA ELECTRIC a.s.**
Tylova 1/57
Produktionsbetrieb Prumyslova 4
301 28 Plzen
Tschechische Republik

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Schweißen von Ständergehäusen an Fahrmotoren,
Reparaturschweißen an Gussständergehäusen von Fahrmotoren
(Fertigungsschweißen)
• mit Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 5 - 20 mm	FW
	1.2	t = 5 - 40 mm	BW
	1.2/8	t = 10 - 40 mm	t2 = 4-16 FW-einlagig
135	1.2	t = 1.4 - 20 mm	FW - einlagig
	8	t = 3 - 5 mm	-
	1.2	t = 3 - 24 mm	BW (ROB)
	1.2	t = 3 - 80 mm	BW
	1.2	t >= 5 mm	FW
	1.2	t >= 5 mm	FW (ROB)

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Jaroslav Vejvoda (EWE) geb.: 17.07.1959
gleichberechtigter Vertreter: Lumir Jenik (IWE) geb.: 23.11.1974
Vertreter: Milan Cinek (IWP) geb.: 03.12.1973
Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7058/6A2/00
Gültigkeitszeitraum: vom 05.11.2013 bis 05.11.2016
Ausgestellt am: 09.12.2014
Auditor: FLEGL
ID-Nr.: EBA - 09/09
 Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Dr.-Ing. G. Kuscher
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSI/15085/CL1/7058/6A2/00

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2/8	t = 6 - 24 mm	t2=2.1-6 FW einlagig
135/141	1.2	t = 3 - 20 mm	BW, 135 Roboter
	1.2	t = 5 - 12 mm	FW, 135 Roboter
141	31	t = 2 - 6 mm	FW
21	1.2	t = 0.5 - 1 mm	-

Bemerkungen:

Auch folgende Kombinationen sind möglich

111 1.2/8 t = 5-12/8-18 FW
 135 1.2/8 t = 4-10/10-24 FW
 135 1.2/8 t = 3-5/10-22 BW Roboter
 135 1.2/8 t = 4-10/10-24 FW Roboter
 135 1.2/GS20MnQT t = 11-44/25/100 BW 1/2Y
 135 1.2/20MnCr t = 5-44/3-20 BW 1/2Y
 135 1.2/20MnCr t = 11-44/>=5 FW

916 Hartlöten Cu-ETP-R240/Cu-ETP-R200 t = 10-15/25-45

Stab an Ring, Hartlöten an Asynchronmotoren, Lötmaterial nach ISO 17672 CuP284

Prozess-Kombination 135R/141

