

BESCHEINIGUNG

zum Thermischen Spritzen an Bauteilen von Eisenbahnfahrzeugen nach DIN 27201-10

Dem Betrieb: **Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH**
Pappelhain 30-31
15378 Hennickendorf

wird bescheinigt, dass er geeignet ist, Thermische Spritzarbeiten an Bauteilen von Eisenbahnfahrzeugen im Geltungsbereich der DIN 27201-10 auszuführen.

Geltungsbereich: siehe Anhang

Spritzprozess nach DIN EN 657	Zusatzwerkstoff	Bauteil	Bemerkungen
Drahtflammspritzen (WFS)	Einzelheiten siehe Anhang		
Lichtbogenspritzen (AS)			
Hochgeschwindigkeitsflammspritzen (HVOF)			
Plasmaspritzen			
Pulverflammspritzen			
HVOF-Draht			
Kaltgasspritzen			

verantwortliche Spritzaufsichtsperson: Herr Stefan Lubkowitz, geb. 03.09.1985
Vertreter: Herr Andreas Duda (ETSS), geb. 05.06.1972

Bescheinigung Nr.: DBMdn/DIN 27201-10/108/1/2013

Gültigkeitszeitraum: von 26.04.2016 bis 30.04.2019

ausgestellt am: 02.05.2016

Betriebsprüfer: Dipl.-Ing. (FH) Lehmann

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter der Zertifizierungsstelle)

Allgemeine Bestimmungen

Widerruf der Bescheinigung

Die Aufsichtsbehörde oder die von der Aufsichtsbehörde anerkannte Stelle kann die Bescheinigung widerrufen, wenn:

- berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Thermischen Spritzarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechtigte Zweifel an der ordnungsgemäßen Spritzaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Spritzaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der eingesetzten Thermischen Spritzer nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Thermische Spritzer mit Thermischen Spritzarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- die Geltungsdauer abgelaufen ist,
- der Betrieb auf die Bescheinigung verzichtet,

Der Widerruf ist der anerkannten Stelle vom Betrieb schriftlich zu bestätigen. Die Aufsichtsbehörde ist durch die anerkannte Stelle zu benachrichtigen.

Mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen / Auflagen:

Qualitätssicherung:

1. Vor dem erstmaligen Aufspritzen von Radsatzwellen für die DB AG sind die Prüfstücke nach DIN 27201-10 gegenüber der Zertifizierungsstelle nachzuweisen.
2. Die wiederkehrende Anfertigung von Prüfstücken nach DIN 27201-10, Anhang A und B, ist zu beachten und durchzuführen.
3. Als Qualitätsnachweis für die gespritzten Bauteile sind Spritzprotokolle zu führen.

Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. EBA
3. Akte

Anhang zur Bescheinigung Nr.: DBMdn/DIN 27201-10/108/1/2013

Geltungsbereich:

Spritzprozess nach DIN EN 657	Zusatzwerkstoff	Bauteil
Drahtflammspritzen (WFS)	EN ISO 14919-7.1 (Molybdän, METCO Sprabond - Fa. Sulzer)	Radsatzwellen
	EN ISO 14919-4.6 (Sprabronze AA - Fa. Sulzer)	Radsatzlagergehäuse
	EN ISO 14919-5.11, 6.3 (Metcoloy 4, Metcoloy 33) (Metcoloy2 (X35CrNiMnSi13) - Fa. Sulzer)	Bolzen, Lagersitze, Dichtsitze
	EN ISO 14919-6.5 (Metco8400 - Fa. Sulzer)	Haftgrund
	Metco8236 (X25CrAlSi25-5), MetcoX28 (X1NiCrMoMnCu31-27-4-2-1) - Fa. Sulzer) (Metco8222 (X500CrMn28) - Fa. Sulzer)	Sitze, Zapfen Hochverschleißbeschichtung
Lichtbogenspritzen (AS)	EN ISO 14919 - 4.4 (Sprabronze S), Metcoloy2 (X35CrNiMnSi13) - Fa. Sulzer)	Radsatzlagergehäuse
	EN ISO 14919-5.11, 6.3 (Metcoloy 4, Metcoloy 33) Metcoloy2 (X35CrNiMnSi13) - Fa. Sulzer)	Bolzen, Lagersitze, Dichtsitze
	EN ISO 14919 - 6.5 (Metco8400 - Fa. Sulzer)	Haftgrund
	Metco8236 (X25CrAlSi25-5), MetcoX28 (X1NiCrMoMnCu31-27-4-2-1) - Fa. Sulzer) Metco8222 (X500CrMn28) - Fa. Sulzer)	Sitze, Zapfen Hochverschleißbeschichtung
Hochgeschwindigkeitsflammspritzen (HVOF)	EN 1274 - 11.17 (Woka 3602 - Fa. Sulzer)	Mitnehmer Federzapfen
	EN 1274 - 8.1 (Diamalloy1004 - Fa. Sulzer)	Radsatzlagergehäuse
	EN 1274 - 6.4, (Diamalloy 1008), Diamalloy1003, (X6CrMoNiSiBCu18-12-4-4-3-3) - Fa. Sulzer)	Bolzen, Lagersitze, Dichtsitze
	EN 1274 - 5.1 (Metco450NS - Fa. Sulzer)	Haftgrund
	EN 1274 - 11.21, 11.13, 11.19 (Woka7202, 3302, 3703, Fa. Sulzer)	Sitze, Zapfen
EN 1274 - 11.8 (Woka3102, - Fa. Sulzer)	Hochverschleißbeschichtung	

Spritzprozess nach DIN EN 657	Zusatzwerkstoff	Bauteil
Plasmaspritzen	EN 1274 - 8.1 (Diamalloy1004 - Fa. Sulzer), Metco51NS, (CuAlFe10-2) Diamalloy1003, (X6CrMoNiSiBCu18-12-4-4-3-3) EN 1274 - 5.1 (Metco450NS - Fa. Sulzer) EN 1274 - 6.4 (Diamalloy1008 - Fa. Sulzer) EN 1274 - 12.3, 12.1 (Amdry6220, 6062 - Fa. Sulzer)	Radsatzlagergehäuse Bolzen, Lagersitze, Dichtsitz Haftgrund Sitze, Zapfen Hochverschleißbeschichtung
Pulverflammspritzen	EN 1274 - 8.1 (Diamalloy1004 - Fa. Sulzer) Diamalloy1003 - Fa. Sulzer (X6CrMoNiSiBCu18-12-4-4-3-3) EN 1274 - 5.1 (Metco450NS - Fa. Sulzer) EN 1274 - 6.4 (Diamalloy1008 - Fa. Sulzer) Metco31CNS - Fa. Sulzer	Radsatzlagergehäuse Bolzen, Lagersitze, Dichtsitze Haftgrund Sitze, Zapfen Hochverschleißbeschichtung
HVOF-Draht	EN ISO 14919 - 4.6, 4.4 (Sprabronze AB, S - Fa. Sulzer) EN ISO 14919-7.1 (Molybdän, METCO Sprabond - Fa. Sulzer) EN ISO 14919 - 5.11, 6.3 (Metcoloy4, Metcoloy33 - Fa. Sulzer) Metcoloy2 (X35CrNiMnSi13) EN ISO 14919 - 6.5 (Metco8400 - Fa. Sulzer) Metco8236 (X25CrAlSi25-5), MetcoX28 (X1NiCrMoMnCu31-27-4-2-1) - Fa. Sulzer) EN ISO 14919 - 7.1 (Molybdän, METCO Sprabond), Metco8222 (X500CrMn28 - Fa. Sulzer)	Radsatzlagergehäuse Radsatzwellen Bolzen, Lagersitze, Dichtsitze Haftgrund Sitze, Zapfen Hochverschleißbeschichtung
Kaltgasspritzen	CU M-901.19 - Fa. FST	Kontaktbeschichtung