

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb: **Aalberts Surface Treatment GmbH**
Altenbruchstraße 10
47447 Moers

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

Geltungsbereich:

Spritzprozess nach DIN EN 657	Zusatzwerkstoffe	Bauteile
Drahtflammspritzen (WFS)	EN ISO 14919-7.1-3,2-2 (Molybdän) EN ISO 14919-6.6-3,2-2 (Metco 405) EN ISO 14919-5.8-3,2-2 (Metcoloy 5) EN ISO 14919-5.7-3,2-2 (Metcoloy 2) EN ISO 14919-3.2-3,2-2 (Metco - Al) EN ISO 14919-4.6-3,2-2 (Sprabronze) EN ISO 14919-4.6-3,2-2 (Sprabronze) EN ISO 14919-4.4-3,2-2 (Sprababitt A) EN ISO 14919-5.7-3,2-2 (Metcoloy 2)	<ul style="list-style-type: none"> - Lagersitze, Buchsen, Wellen - Radscheibensitze und Sitze von Radsatzwellen, - Lagergehäuse und Lagersitze, - Lagersitze in Achslagergehäuse - Lagersitze in E-Motoren - Buchsen und Wellen für Arbeitsmaschinen - Innen- und Außengelenke
Lichtbogenspritzen	EN ISO 14919-5.8-1,6- 2 (Metcoloy) EN ISO 14919-5.7-1,6- 2 (Metcoloy) 60 TC-E (Praxair) EN ISO 14919-5.3-1,6- 2 (Sprasteel 80) 38 T (Praxair)	. / .
Hochgeschwindigkeitsflammspritzen (HVOF)	EN 1274:2004 -3.1 (NiCr 80-20) EN 1274:2004-11 .21 (Cr3C2/NiCr75-25) EN 1274:2004-11 .16 (WC/Co/Cr 86 10 4) EN 1274:2004-11.13 (WC/Ni 88 12)	. / .

verantwortliche Spritzaufsichtsperson: Herr Matthias Wellers (ETSS), geb. 06.05.1968

Vertreter: Herr Ralf Sauer (GTS-TSAP), geb. 08.09.1965

Bescheinigung Nr.: DBMdn/DIN 27201-10/103/2/2010

Gültigkeitszeitraum: von 01.03.2019 bis 28.02.2022

ausgestellt am: 25.02.2019

Betriebsprüfer: Braun, M.Eng.



Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

(Dipl.-Ing. (FH) Pickardt - 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. Bei Spritzarbeiten im Geltungsbereich der DIN 27201-10 ist vor dem Aufspritzen für jedes Bauteil, zum Nachweis der Rissfreiheit, eine Oberflächenprüfung (MT) durchzuführen.
2. Die nach DIN 27201-10 vorgesehenen Verfahrensprüfungen, sind jährlich für den Spritzprozess und alle drei Jahre für die Thermischen Spritzer nachzuweisen.
Spätestens jedoch vor Beginn einer Arbeit nach DIN 27201-10.
3. Vor dem erstmaligen Aufspritzen von Radsatzwellen für die DB AG ist der Aufbau der Schicht, die Haftung auf dem Grundwerkstoff und die Freiheit von Strahlmittelrückständen anhand eines metallographischen Schliffes nachzuweisen (nach DIN 27201-10, Punkt 8.3.2.2).
Die Dokumentation dieses Schliffs ist per E-Mail an die Zertifizierungsstelle zu übermitteln (FBS.Schweisstechnik@deutschebahn.com).
4. Als Qualitätsnachweis für die gespritzten Bauteile sind Spritzprotokolle zu führen.

Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. Akte