

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **AMA Anlagen- und Maschinenbau Amberg GmbH**

**Wernher-von-Braun-Straße 9
92224 Amberg
Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau und Umbau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile (ohne Konstruktion)
- Kopfräger
- Lang- und Querträger
- Tragrahmen

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135/111	1.2	t = 3 - 16 mm	BW
	1.2	t = 7.5 - 18 mm	FW
135	1.2	t = 1.5 - 2.5 mm D = 20 - 80 mm	BW
	1.1	t = 3 - 4 mm	FW
	1.1	t = 3 - 4.5 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Lutz Kühne (IWE) geb.: 16.06.1953

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Dipl.-Ing. Thorsten Baumer (IWE) geb.: 09.06.1987

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/150/4A1/03

Gültigkeitszeitraum: vom 06.04.2016 bis 22.04.2018

Ausgestellt am: 06.04.2016

Auditor: PÖLLMANN-HELLER
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Nordhausen
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: TÜVRh/15085/CL1/150/4A1/03

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	8	D = 44.5 - 178 mm	FW
	8	t = 3 - 6 mm	BW
	1.3	t = 3 - 16 mm	FW
	3.1	t ≥ 5 mm	FW
	1.2	t = 5 - 12 mm	FW
	8/1.2	t = 5 - 14 mm	FW
	3.1	t = 6 - 14 mm	BW
	1.3	t = 7.5 - 30 mm	BW
		t = 10 - 200 mm	BW
141	1.1	t = 3 - 15 mm	BW
	1.2	D = 44 - 178 mm t = 6 - 14 mm	FW

Bemerkungen:

Die verantwortliche Schweißaufsicht ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer /Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

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