



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Richard AG Murgenthal**

**Hauptstrasse 115
4853 Murgenthal
Schweiz**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Bauteile für Schienenfahrzeuge
z.B. Stromabnehmer, Aufbauten und Anbauten

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	8 1.2	t = 3 - 8 mm t = 3 - 8 mm D >= 20 mm	- -
135	1.2 1.2 1.2	t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 5 - 20 mm	BW FW FW
141/111	1.2 1.2 1.2 8 1.2	t = 3 - 6 mm D >= 25 mm t = 3 - 8 mm D >= 15 mm t = 3 - 8 mm D = 15 - 160 mm	2mm mit 6mm FW 2mm mit 8mm FW BW FW FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Anja König (IWE) [extern]

geb.: 02.01.1977

gleichberechtigter Vertreter:

-

Vertreter:

siehe Rückseite

Bemerkungen:

siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/009/4/04

Gültigkeitszeitraum: vom 29.04.2016 bis 28.04.2019

Ausgestellt am: 20.04.2016

Auditor: AHL
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Harzenmoser
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/009/4/04

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141/111	1.2/8	t = 3 - 9.6 mm D >= 35 mm	FW
141/135	1.2, 8	t = 2 - 6 mm	FW
141	1.1		16mm mit 1mm FW
	1.2/8.1		3mm mit 20mm FW
	8	t = 1 - 3 mm	FW
	22	t = 1 - 4 mm	-
	1.2	t = 1 - 6 mm	FW
		D >= 10 mm	
	8	t = 1 - 8 mm	FW
		D >= 12.5 mm	
	8.1	t = 1.1 - 3 mm	FW
	1.2	t = 2.1 - 7 mm	FW, Rohr/Rohr
	23	t = 3 - 8 mm	FW
		D = 25 - 100 mm	
	23	t = 3 - 8 mm	BW
		D >= 29 mm	
	1.2/8	t = 3 - 9.6 mm	FW
		D >= 35 mm	

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Urs Fluri (IWS) geb.: 24.03.1965
- Marcello Pastore (IWP) geb.: 06.10.1967