



ZERTIFIKAT

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

Dem Unternehmen
wird für den Betrieb in

AMA
Anlagen- und Maschinenbau Amberg GmbH
Wernher-von-Braun-Straße 9
D-92224 Amberg

bescheinigt, daß er geeignet ist, Schweißarbeiten für folgenden Geltungsbereich auszuführen:

Vorschrift:

Zertifizierungsstufe CL1 Nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet(e):

Neubau und Reparatur von:

- **Kopfträger**
- **Lang- und Querträger**
- **Tragrahmen**

Schweißprozeß	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen in mm	Bemerkungen
135 (tMAG)	1.2	t = 1,4 – 2,6	Stumpfnähte
135 (tMAG)	1.1	t = 3,0 – 4,2 44,5 ≤ D ≤ 178	Stumpfnähte
141 (WIG)	1.1	t = 3 - 15 44,5 ≤ D ≤ 178	Stumpfnähte
135/111 (tMAG/E)	1.2	t = 3 - 16	Stumpfnähte
135 (tMAG)	8	t = 3 - 16	Stumpfnähte
135 (tMAG)	3.1	t = 7,5 - 30	Stumpfnähte
135 (tMAG)	1.2	t = 20 - 80	Stumpfnähte

Fortsetzung siehe Rückseite

verantw. Schweißaufsichtsperson:

Herr Lutz Kühne (EWE)

geb. am 16.06.1953

gleichberechtigter Vertreter:

Herr Johann Raab (EWE)

geb. am 10.07.1957

Vertreter:

Herr Günter Schläffer (EWS)

geb. am 05.05.1959

Bemerkungen:

siehe Rückseite

Bescheinigung Nr.:

LGA Bay/15085/CL1/011/2A6/03

LGA Auftrags Nr.

69607891

gültig bis:

22.04.2012

ausgestellt am

30.03.2009

Auditoren:

**W. Pöllmann-Heller
F. Lorenz**

W. Pöllmann-Heller Leiter der HZS



Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

LGA Bautechnik GmbH

Kompetenzzentrum Metall

Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001/14001

Fortsetzung des Geltungsbereiches

135 (tMAG)	8	t = 3 - 6	Kehlnaht
135 (tMAG)	1.1	t = 3 - 4	Kehlnaht
135 (tMAG)	3.1	t = 5 - 12	Kehlnaht
141 (WIG)	1.2	t = 6 - 14	Kehlnähte
135 (tMAG)	8/1.2	t = 6 - 14	Kehlnähte
135 (tMAG)	1.2	t = 6 - 14	Kehlnähte
135/111 (tMAG/E)	1.2	t = 7,5 - 18	Kehlnähte
135 (tMAG)	1.2	t = 5 - 12	Kehlnähte
135 (tMAG)	1.2	t ≥ 5	Kehlnähte
135 (tMAG)	1.3	t = 10 - 24	Kehlnähte

Bemerkungen:

Schweißerprüfung:

Die Firma AMA, Anlagen- und Maschinenbau Amberg GmbH ist berechtigt, durch Herrn Lutz Kühne (EWE) und Herrn Johann Raab (EWE) für Ihren Bereich Schweißer nach DIN EN 287-1 und prEN 9606 und Bediener nach DIN EN 1418 zu prüfen.

Vorhergehende Bescheinigung Nr.: TÜV SÜD/6700/C2/001/Ä2/00

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Herr Olaf Knie VT2 und UT 2 DIN EN 473

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN EN 15085-2

Widerruf der Bescheinigung

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle die dieses Zertifikat ausgestellt hat, kann das Zertifikat widerrufen wenn:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfbescheinigungen 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 die Bescheinigung 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 ist bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle eine Verlängerung zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte