

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

SVS/15085/CL1/009/04/6

Schweizerischer Verein für Schweißtechnik bescheinigt hiermit, dass der
Schweißbetrieb

Richard AG Murgenthal
Hauptstrasse 115
4853 Murgenthal
Schweiz

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich D, P

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 29.04.2022 bis 28.04.2025

Basel, 11.04.2022
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. (FH) CHEHOK

unterscriben auf Original
Dipl.-Ing. (FH) GRÜTTER
Leiterin der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 8	t = 3 - 8 mm D ≥ 20 mm t = 3 - 8 mm	- -
135	1.2 1.2 1.2	t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 5 - 20 mm	BW FW FW
141	1.1 1.2/8.1 1.2 1.2 1.2/8 22 23 23 23 8 8 8.1	- - t = 1 - 6 mm D ≥ 10 mm t = 2.1 - 7 mm t = 3 - 9.6 mm D ≥ 35 mm t = 1 - 4 mm t = 1.5 - 6 mm t = 3 - 8 mm D = 25 - 100 mm t = 3 - 8 mm D ≥ 29 mm t = 1 - 3 mm t = 1 - 8 mm D ≥ 12.5 mm t = 1.1 - 3 mm	16mm mit 1mm FW 3mm mit 20mm FW FW FW, Rohr/Rohr FW - BW, FW FW BW FW FW FW
141/111	1.2 1.2 1.2 1.2 1.2/8 8	- - t = 3 - 6 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 8 mm D = 15 - 160 mm t = 3 - 9.6 mm D ≥ 35 mm t = 3 - 8 mm D ≥ 15 mm	2mm mit 6mm FW 2mm mit 8mm FW BW FW FW FW
141/135	1.2, 8	t = 2 - 6 mm	FW
786	8.1	-	M3-M8 (3.0-6.0mm)

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Sebastian Weber, IWE [extern]

geb. am: 1997

1. Vertreter:

-

Weitere Vertreter:

Marcello Pastore, IWP
Urs Fluri, IWS

geb. am: 1967
geb. am: 1965

Bemerkungen:

Register Nr.: SVS/15085/CL1/009/04/6

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Schweizerischer Verein für Schweißtechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.