



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2:2020

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0427.005

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

Almega Metalltechnik AG
Amriswilerstraße 55
8570 Weinfelden
Schweiz

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2:2020 Klassifikationsstufe CL2
im Tätigkeitsbereich P

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 13.03.2024 bis 11.03.2026

Düsseldorf, 13.03.2024
Ausstellungsort und -datum

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


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0427.005

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 1 - 10 mm	FW, BW
135	1.1, 1.2, 1.4, 2.1, 3.1 8	t = 3 - 22 mm t = 3 - 10 mm	FW, BW FW, BW
141	1.2 23 8	t = 2 - 5 mm t = 1.5 - 6 mm t = 3 - 10 mm	FW, BW FW, BW FW, BW
21	1.2, 23	t = 1.5 - 3 mm	-

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Mario Trützschler, Stufe B (IWS) geb. am: 17.03.1981

1. Vertreter: Bruno Egger, EWS [extern] geb. am: 26.12.1971

Weitere Vertreter: -

Bemerkungen:

Register Nr.: DVSZERT/15085/CL2/427/16/1A1

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and
components according to EN 15085-2:2020

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0427.005

DVS ZERT GmbH hereby certifies that the welding company

Almega Metalltechnik AG
Amriswilerstraße 55
8570 Weinfelden
Switzerland

fulfills the requirements
for the scope according to


EN 15085-2:2020 classification level CL2
in the type of activity P

in the range indicated in the annex.

validity: 2024-03-13 until 2026-03-11

Düsseldorf, 2024-03-13
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. (FH) EHRLER


Dipl.-Ing. GURSCHKE
Head of certification body

Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0427.005

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
131	23	t = 1 - 10 mm	FW, BW
135	1.1, 1.2, 1.4, 2.1, 3.1 8	t = 3 - 22 mm t = 3 - 10 mm	FW, BW FW, BW
141	1.2 23 8	t = 2 - 5 mm t = 1.5 - 6 mm t = 3 - 10 mm	FW, BW FW, BW FW, BW
21	1.2, 23	t = 1.5 - 3 mm	-

Area of Application:

- New build of components for railway vehicles

Responsible welding coordinator(s):

Mario Trützscher, Level B (IWS)

born: 1981-03-17

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Bruno Egger, EWS [external]

born: 1971-12-26

Others deputies:

-

Remarks:

Register no.:

DVSZERT/15085/CL2/427/16/1A1

General provisions:

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.