



# ZERTIFIKAT



## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach ÖNORM EN 15085-2

Dem Betrieb: **NCA Container- und Anlagenbau GmbH**  
**Hundsdorf 25**  
**9470 St. Paul im Lavanttal, Österreich**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten im Geltungsbereich der **ÖNORM EN 15085-2** auszuführen für:

- die **Klassifikationsstufe CL 1**  
und
- der **Tätigkeitsbereich P**

**Art der Bauteile:** Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Komponenten

**Geltungsbereich:** äußere Traktions- und Stromversorgungs-ausrüstung;  
Tragrahmen für schwere Fahrzeuge; Untergestelle von Güterwagen  
und Güterwagenaufbauten; Kraftstofftanks von Fahrzeugen

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffprüfgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkung
111	1.1; 1.2; 1.3	t = 10,0 – 40 mm t = 10,0 – 25 mm	Stumpfnähte Kehlnähte
121	1.1; 1.2	t = 15,0 – 120,0 mm	Stumpfnähte
135	1.1; 1.2; 1.3; 3	t = 5,0 – 80,0 mm	Stumpfnähte Kehlnähte
135	1.1; 1.2	t = 3,0 – 40,0 mm Rohr > Ø 180 mm	Stumpfnähte Kehlnähte
136	1.1; 1.2; 1.3; 8	t = 3,0 – 80,0 mm t = 3,0 – 20,0 mm	Stumpfnähte Kehlnähte
141/136	1.1; 1.2	t = 3,0 – 40,0 mm Rohr > 82 mm	Stumpfnähte
141	1.1; 1.2; 8	t = 1,0 – 24 mm t = 3,0 – 8,0 mm Rohr > Ø 21,3 mm	Stumpfnähte Kehlnähte
783	1.1; 8.1	t = 6 mm - 12 mm	Abmessung bezieht sich auf Bolzendurchmesser
783	1.1	t = 19 mm - 22 mm	Abmessung bezieht sich auf Bolzendurchmesser

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFIKAT | شهادة | 证书 | 인증서



**verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson** Hr. Ing. Stefan Scharf, geb.: 17.07.1979, IWE  
**gleichberechtigter Vertreter** Hr. Ing. Wolfgang Käfel, geb.: 21.04.1978, IWE  
**weitere Vertreter** Siehe Rückseite  
**Bemerkungen** Keine  
**Zertifikat Nr.** TÜVAT/15085/CL1/005/12/4A1  
**Gültigkeitszeitraum** 31.03.2022 bis 30.03.2025  
**ausgestellt am** 19.06.2023  
**Auditor** Dipl.-Ing. Erich FÖSSLEITNER

Allgemeine Bestimmungen  
(siehe 3. Seite)

  
  
**Zertifizierungsbeauftragter**  
**TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH**

Zertifikatsnummer: TÜVAT/15085/CL1/005/12/4A1

**Bemerkungen:****Weitere Vertreter:**

- ✓ Fertigung : Hr. Christoph Gressl, geb.: 09.07.1988, IWS  
Hr. Tobias Wiesenbauer, geb.: 11.07.1994, IWS

**Allgemeine Bestimmungen**

entsprechend ÖNORM 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 des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- ✓ nicht geprüfte/s Schweißer oder Schweißpersonal 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 mit einem Antrag zu beantragen.

**Verteiler:**

1. Antragsteller (Original)
2. Akte

