



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3068739.2015.008

Hersteller: **aml AG Langenthal**
Murgenthalstrasse 71
CH – 4901 Langenthal

Fertigungsstätte(n): **Eisenbahnstraße 50E**
CH-4900 Langenthal

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4076683

gültig bis: 10. August 2027

München, 29. November 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Toralf Sack



EQ3068739

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:	<ul style="list-style-type: none">- Hohlprofiltragwerke- Rohrleitung (drucklos)- sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie- Schienenfahrzeuge/ -fahrzeugbauteile: Rohrleitungen, Gerätekästen, Kleinteile, generelle Schweißkonstruktionen
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2, 1.3- 2.1, 2.2- 8.1- 22.1- 23.1
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 80 mm, Länge bis 10 m, max. \varnothing 2000 mm, max. Stückgewicht 16 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Wolfgang Helbling (IWE) Hr. Peter Zahnd (IWS)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Peter Zahnd
Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht 363594 zu entnehmen.	
Bemerkungen:	keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3068739.2015.008

Manufacturer: **aml AG Langenthal
Murgenthalstrasse 71
CH – 4901 Langenthal**

Plant(s): **Eisenbahnstraße 50E
CH-4900 Langenthal**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4076683

Valid until: August 10, 2027

Munich, November 29, 2024

Certification Body
Material and Welding Technology

Toralf Sack



EQ3068739



The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

- Scope of production:**
- Hollow section structures
 - Piping (pressureless)
 - other pressure equipment in accordance with PED
 - Rail vehicles and components, piping, tool boxes, small parts
 - general welded constructions
- Base material(s):**
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2, 1.3
 - 2.1, 2.2
 - 8
 - 22.1
 - 23.1
- Dimension of items:**
- Thickness up to 80 mm, max. length 10 m,
max. \varnothing 2000 mm, max. piece weight 16 t
- Welding processes:**
(Process numbers according to EN ISO 4063)
- | | |
|-----|---|
| 131 | MIG welding with solid wire electrode |
| 135 | MAG welding with solid wire electrode |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |
- Welding supervisor:** Mr. Wolfgang Helbling (IWE)
Deputy: Mr. Peter Zahnd (IWS)
- Personnel for non-destructive testing:**
Responsible: Mr. Peter Zahnd
Deputy:
- All other relevant data are detailed in our report no 363594.
- Remarks:**
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.