

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Technik Team GmbH**

**Kruppstraße 1  
48683 Ahaus  
Deutschland**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

**Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge, ohne Konstruktion

**Geltungsbereich**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2, 8.1	t = 1.4 - 12 mm	FW
131	23.1	t = 3 - 8 mm	BW
	23.1	t = 3 - 16 mm	FW
135	7.1	t = 0.7 - 10 mm	FW
	7.1	t = 1 - 50 mm	BW
	1.1	t = 1.4 - 60 mm	FW
	8.1	t = 1.7 - 3.3 mm	BW
	8.1	t = 1.75 - 10 mm	FW
	1.1	t = 3 - 20 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dennis Rosellen (IWE)

geb.: 25.01.1980

**gleichberechtigter Vertreter:**

-

**Vertreter:**

siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜVNORD/15085/CL1/125/4/10

**Aktenzeichen:** 8117202474 TN3179

**Gültigkeitszeitraum:** vom 18.09.2019 bis 18.09.2022

**Ausgestellt am:** 18.09.2019

**Auditor:** KIMMESKAMP  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/125/4/10

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	1.3	t = 0.75 - 3 mm	BW
	8.1	t = 0.75 - 16 mm D >= 21 mm	BW
	2.2	t = 1 - 6 mm	FW
	7.1	t = 1 - 10 mm	BW
	1.1	t = 1.3 - 20 mm D >= 11 mm	BW
	8.1	t = 1.75 - 5 mm	FW
	23.1	t = 3 - 8 mm	BW
	5.1, 5.2, 7.1	t = 3 - 10 mm	FW
	22	t = 3 - 16 mm	FW
	1.1	t = 3 - 20 mm	FW

### Bemerkungen:

#### Weitere Vertreter:

- Daniel Lensing (IWS) geb.: 16.09.1980
- Stefan Tenbuß (IWS) geb.: 25.11.1964

### Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV NORD Systems in der jeweils aktuell gültigen Fassung.