



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0221.003

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

ElringKlinger AG
Werk Thale
Warnstedter Straße 1
06502 Thale
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 19.06.2019 bis 31.05.2022

Düsseldorf, 19.06.2019
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Phys. Grunewald
Leitender Betriebsprüfer


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0221.003

Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|--|--|-----------------|-------------|
| 131 | 23 | t = 1,5 - 12 mm | - |
| 135 | 1,2 | t = 3 - 24 mm | BW |
| | | t = 6 - 15 mm | FW |
| | | t = 1,5 - 30 mm | FW |
| | 8 | t = 2 - 4 mm | BW |
| | | t = 3 - 10 mm | T-BW |
| 141/135 | 8 | t = 3 - 10 mm | BW / T-BW |
| 141 | 1,1, 8 | t = 3 - 40 mm | FW |
| | | D >= 25 mm | FW |
| | | t = 3 - 8 mm | BW |
| | 8 | t = 0,5 - 6 mm | BW |
| | | t = 0,5 - 30 mm | FW |
| | | D >= 23 mm | |
| 21 | 8 | t = 2,5 mm | - |
| 23 | 8 | t = 8 - 16 mm | - |
| 783 | 1, 2, 1, 8 | t = 6 - 12 mm | - |

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge.
- keine Konstruktion
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Wilhelm Krüger (SFI)

geb.: 17.08.1949

Gleichberechtigte(r)

Vertreter:

Vertreter: Christoph Funke (IWS)

geb.: 31.12.1983

Bemerkungen: keine

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/221/1/16

Allgemeine Bestimmungen:

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

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

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0221.003

Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|--|--|-----------------|-------------|
| 131 | 23 | t = 1,5 - 12 mm | - |
| 135 | 1,2 | t = 3 - 24 mm | BW |
| | | t = 6 - 15 mm | FW |
| | | t = 1,5 - 30 mm | FW |
| 141/135 | 8 | t = 2 - 4 mm | BW |
| | | t = 3 - 10 mm | T-BW |
| | | t = 3 - 10 mm | BW / T-BW |
| 141 | 1,1, 8 | t = 3 - 40 mm | FW |
| | | D >= 25 mm | |
| | | t = 3 - 8 mm | FW |
| | 22 | t = 0,5 - 6 mm | BW |
| | | t = 0,5 - 30 mm | FW |
| | | D >= 23 mm | |
| 21 | 8 | t = 2,5 mm | - |
| 23 | 8 | t = 8 - 16 mm | - |
| | | t = 6 - 12 mm | - |
| 783 | 1, 2, 1, 8 | | |

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge.
- keine Konstruktion
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Wilhelm Krüger (SFI)

geb.: 17.08.1949

Gleichberechtigte(r)

Vertreter:

Vertreter: Christoph Funke (IWS)

geb.: 31.12.1983

Bemerkungen: keine

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/221/1/16

Allgemeine Bestimmungen:

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

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