

Zertifikat

TÜVNORD/15085/CL1/318/17/3

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8125025505 / 11718 / 24.08.2026 - 31.05.2029

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2:2020+A2:2025

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Weihe GmbH
Teichkoppel 63
24161 Altenholz
Deutschland**

die Anforderungen gemäß Zertifizierungsprogramm TNS-EN15085
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich D, P, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

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

Hamburg, 24.08.2026



Zertifizierungsstelle, Dipl.-Ing. (FH) ROHARDT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de



Geltungsbereich zum Zertifikat

TÜVNORD/15085/CL1/318/17/3

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8125025505 / 11718 / 24.08.2026 - 31.05.2029

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.1	t = 1.5 - 5.8 mm D ≥ 30.2 mm	BW, vollmechanisiert
	1.1, 8.1	t = 3 - 8 mm	FW, vollmechanisiert
	1.1	t = 1 - 3 mm	FW
		t = 1 - 4 mm	BW
	1.2	t = 3 - 24 mm D ≥ 150 mm	FW, BW
	8.1	t = 2 - 12 mm D ≥ 150 mm	FW, BW, für rotierende Positionen PA and PC
141	1.1	t = 0.8 - 3 mm	BW, vollmechanisiert
		t = 3 - 11 mm D ≥ 25 mm	BW
		t = 1 - 6 mm	BW, vollmechanisiert
	8.1	t = 2 - 8 mm D ≥ 26 mm	FW, BW, für rotierende Positionen PA und PC
145	8.2	t = 1.8 - 7.2 mm D ≥ 30.2 mm	FW, BW
783	1.1/1, 1.1/10, 1.1/8	t ≥ 1 mm	Bolzendurchmesser 3 - 12 mm

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile
- Konstruktion von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

Sven Daniel Beuster, Stufe A (IWE) [extern]

geb. am: 28.11.1979

1. Vertreter:

Jürgen Kaiser, Stufe C (IWS)

geb. am: 22.09.1964

Weitere Vertreter:

Lasse von Keitz, Stufe C (IWS)

geb. am: 10.07.1991

Bemerkungen: