

Zertifikat

TÜVNORD/15085/CL1/036/00/9

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124724856 / 12359 / 27.03.2026 - 21.03.2029

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

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

Günther Martin Metallverarbeitung GmbH
Hinterm Liesch 21
57250 Netphen
Deutschland

die Anforderungen gemäß Zertifizierungsprogramm TNS-EN15085
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P, M

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Leitender Auditor:
Dipl.-Ing. KIMMESKAMP

Hamburg, 27.03.2026



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/CL1/036/00/9

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124724856 / 12359 / 27.03.2026 - 21.03.2029

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.2 1.3 1.3 1.3 1.4 1.4 3.1 11 11.1/1.2 5.1/1.2 8.1 8.1/1.2 8.1 X120Mn12/1.2	t = 1.4 - 4 mm t = 3 - 100 mm t = 3 - 12 mm t = 3 - 30 mm t = 7.5 - 30 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 10 - 40 mm t = 10 - 40 mm D = 50 - 200 mm t = 5 - 20 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 1.4 - 30 mm t = 2 - 6 mm	FW, VP1(8) 954; VP2(8) 954.1 FW, BW, VP1, VP2 BW, VP32 FW, VP 1.3-13.2 BW, VP 1.3-13.1 BW, VP.08.31 FW, VP.08.32 FW, BW, VP3.1-FW, VP3.1-BW FW, BW, (VP1/2 und 3/4) FW, BW, VP1B, VP2B BW, VP1.8 BW, VP 33 BW FW FW, VP 1(8)
136	1.2/11.1	t = 2 - 20 mm	FW, AP1/08; G26CrMo4 mit Hardox 500
141	1.2 8.1 1.2 8.1 1.2/11 8.1 8.1	t = 1.4 - 4 mm t = 1.4 - 4 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 50 mm t = 2 - 4 mm t = 5 - 12 mm D = 7.5 - 18 mm	FW, VP3(8)954 und VP4(8)954.1 FW, VP1(8)935; VP2(8)953.1 FW, BW, VP M1+M2 FW, BW, VP M3+M4 FW, VP1,(13)1360 S355J2+N mit C45 FW, BW FW, VP(13)1359
141/135	1.2 5.1/1.2	t ≥ 5 mm t = 5 - 20 mm	FW, WPS 14337.1 BW, VP1.8 G26CrMo4 mit S355J2H
783	1.1 1.1/8.1 8.1	D = 8 - 12 mm D ≤ 8 mm D ≤ 8 mm	783(BS):VP08/09/10 783(BS):VP 5(8)955 783(BS):VPB1/B2/B3

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Instandsetzung von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

Marco Riedesel, Stufe A (IWE)

geb. am: 10.12.1983

1. Vertreter:

Johannes Galliardt, Stufe C (IWS)

geb. am: 01.07.1988

Weitere Vertreter:

-

Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtsperson Marco Riedesel ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.