

# CERTIFICATE

## Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **Linde Metalltechnik AB**

**Ragangsgatan 4  
252 27 Helsingborg  
SWEDEN**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

**Certification level CL1 according to EN 15085-2**

**Field of application:** • New build of Parts for railway Vehicles CL1  
(no design)

### Range of certification

| Welding process<br>according to DIN EN<br>ISO 4063 | Material group according<br>to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions                                                                                                  | Comments                                  |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 135                                                | 1.2<br>1.1<br><br>1.2<br><br>8.1                | t = 1.4 - 5 mm<br>t = 1.4 - 5 mm<br>D >= 25 mm<br>t = 3 - 9 mm<br>D >= 25 mm<br>t = 3 - 10 mm<br>D >= 25 mm | FW (2012R1-135)<br>FW<br><br>BW<br><br>BW |

(continuation: see reverse)

**Responsible welding coordinator:** Dipl.-Ing. Laurynas Kasabuckas (IWI) [external]  
born: 04.12.1983

**Deputy with equal rights:** Per Linde (IWS/Level B) born: 12.10.1946

**Deputy:** see reverse

**Comments:** see reverse

**Certificate no.:** TÜVNORD/15085/CL1/130/5A1/03

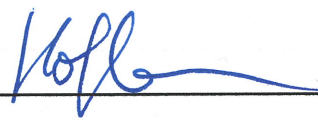
**File reference:** 8115086201 TN0678

**Valid:** from 26.10.2016 to 26.10.2019

**Issued on:** 17.11.2017

**Auditor:** WÄTKE  
General regulations (see reverse)



  
Hoffmann  
certification body

Certificate no.: TÜVNORD/15085/CL1/130/5A1/03



### Continuation of range of certification

| Welding process according to DIN EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608                                 | Dimensions                                                                                                                                                                                            | Comments                                                             |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| 135                                          | 1.2<br>1.2<br><br>1.2<br>1.2                                                 | t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 14 mm<br>D >= 25 mm<br>t = 3 - 20 mm<br>t >= 5 mm<br>D >= 15 mm                                                                                                              | FW (ml)<br>BW (LMT-135-001)<br><br>FW<br>FW (ml)                     |
| 135/136                                      | 1.2, 8                                                                       | t = 6 - 27 mm                                                                                                                                                                                         | BW                                                                   |
| 136                                          | 1.2<br>1.2<br>1.2                                                            | t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 20 mm<br>t = 4 - 12 mm                                                                                                                                                       | FW (ml)<br>FW<br>FW                                                  |
| 138                                          | 1.2<br>1.2                                                                   | t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 20 mm                                                                                                                                                                        | FW (ml)<br>FW                                                        |
| 141                                          | 8<br><br>1, 1.2<br>8.1<br><br>1.2, 1.2/8, 8<br>1.2<br><br>1.2<br><br>1.2/5.1 | t = 1.4 - 2.6 mm<br>D >= 84 mm<br>t = 1.4 - 4 mm<br>t = 1.4 - 4 mm<br>D = 8.6 - 34.4 mm<br>t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 12 mm<br>D >= 30 mm<br>t = 3 - 40 mm<br>D >= 63 mm<br>t = 5 - 32 mm<br>D >= 25 mm | BW<br><br>FW<br>BW, FW<br><br>FW (ml)<br>FW (ml)<br><br>FW<br><br>FW |

### Comments:

#### Additional deputies:

- Fertigungsüberwachung/production control: Andreas Bengtsson (Level C) born: 22.04.1976
- Fertigungsüberwachung/production control: Jörgen Olsson (Level C) born: 15.11.1965

Authorized for performing, evaluation and approval of qualification tests of welders and approval testing of welding operators, production weld tests and tests for the approval of welding instructions is: Per Linde,  
Laurynas Kasabuckas



Certificate no.: TÜVNORD/15085/CL1/130/5A1/03

## **General regulations**

according to EN 15085-2

### **Revocation of the Certificate**

The national safety authority or the manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body. The manufacturer certification body shall notify the national safety authority.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least **two months** before the end of the period of validity of the current certificate.

### **Distribution list:**

1. Applicant (original)
2. Files

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Linde Metalltechnik AB**

**Ragangsgatan 4  
252 27 Helsingborg  
Schweden**

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

**Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2**

**Anwendungsbereich:** • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge CL1  
(ohne Konstruktion)

### Geltungsbereich

| Schweißprozess<br>nach DIN EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe<br>nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen                                 | Bemerkungen     |
|----------------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------------------|-----------------|
| 135                                    | 1.2                                      | t = 1.4 - 5 mm                              | FW (2012R1-135) |
|                                        | 1.1                                      | t = 1.4 - 5 mm                              | FW              |
|                                        | 1.2                                      | D >= 25 mm                                  | BW              |
|                                        | 8.1                                      | t = 3 - 9 mm<br>D >= 25 mm<br>t = 3 - 10 mm | BW              |

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Dipl.-Ing. Laurynas Kasabuckas (IWI) [extern]  
geb.: 04.12.1983

**gleichberechtigter Vertreter:** Per Linde (IWS/Stufe B) geb.: 12.10.1946

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜVNORD/15085/CL1/130/5A1/03

**Aktenzeichen:** 8115086201 TN0678

**Gültigkeitszeitraum:** vom 26.10.2016 bis 26.10.2019

**Ausgestellt am:** 17.11.2017

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



  
Hoffmann  
Zertifizierungsstelle

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

| Schweißprozess<br>nach DIN EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe<br>nach CEN ISO/TR 15608                                     | Abmessungen                                                                                                                                                                                       | Bemerkungen                                                          |
|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| 135                                    | 1.2<br>1.2<br><br>1.2<br>1.2                                                 | D ≥ 25 mm<br>t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 14 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 3 - 20 mm<br>t ≥ 5 mm<br>D ≥ 15 mm                                                                                                | FW (ml)<br>BW (LMT-135-001)<br><br>FW<br>FW (ml)                     |
| 135/136                                | 1.2, 8                                                                       | t = 6 - 27 mm                                                                                                                                                                                     | BW                                                                   |
| 136                                    | 1.2<br>1.2<br>1.2                                                            | t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 20 mm<br>t = 4 - 12 mm                                                                                                                                                   | FW (ml)<br>FW<br>FW                                                  |
| 138                                    | 1.2<br>1.2                                                                   | t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 20 mm                                                                                                                                                                    | FW (ml)<br>FW                                                        |
| 141                                    | 8<br><br>1, 1.2<br>8.1<br><br>1.2, 1.2/8, 8<br>1.2<br><br>1.2<br><br>1.2/5.1 | t = 1.4 - 2.6 mm<br>D ≥ 84 mm<br>t = 1.4 - 4 mm<br>t = 1.4 - 4 mm<br>D = 8.6 - 34.4 mm<br>t = 3 - 12 mm<br>t = 3 - 12 mm<br>D ≥ 30 mm<br>t = 3 - 40 mm<br>D ≥ 63 mm<br>t = 5 - 32 mm<br>D ≥ 25 mm | BW<br><br>FW<br>BW, FW<br><br>FW (ml)<br>FW (ml)<br><br>FW<br><br>FW |

**Bemerkungen:****Weitere Vertreter:**

- Fertigungsüberwachung/production control: Andreas Bengtsson (Stufe C) geb.: 22.04.1976
- Fertigungsüberwachung/production control: Jörgen Olsson (Stufe C) geb.: 15.11.1965

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen, Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist:  
Per Linde, Laurynas Kasabuckas



## Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN EN 15085-2

### Widerruf des Zertifikats

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

### Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte