



Industrie Service

CERTIFICATE

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

TÜV SÜD/15085/CL1/295/10/4

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

BOA Metal Solutions GmbH
Lorenzstraße 2-6
76297 Stutensee
Germany

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2 classification level CL1
in the type of activity D, P, S

in the range indicated in the annex.

validity: 2022-03-08 until 2025-03-07

München, 2022-05-04
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. (FH) WEGMANN



Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



EQ2655445

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Scope of the certificate

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
135	1.2 1.2/8 8	t = 10 - 40 mm t = 0.2 - 9 mm t = 0.8 - 5 mm	BW lap joint lap joint
141	1.2 1.2/8 43/45 8 8	t = 1.4 - 14 mm t = 0.4 - 8 mm t = 0.8 - 3.2 mm t = 0.2 - 8 mm D ≥ 5 mm t = 0.4 - 2.6 mm	BW BW (lip joint) BW BW BW (lip joint)
142	43/45	t = 0.2 - 2 mm	BW

Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
 - pressurized pipes, bantlings, compensators, flexible metal tubes

Responsible welding coordinator(s):

Rémy Rott, Level A (IWT)

born: 1969-01-15

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Jean-Luc Schnepf, Level C (IWS)

born: 1966-08-02

Others deputies:

-

Remarks:

Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/295/10/4

General provisions:

The current version of the TÜV SÜD Group's testing and certification regulations apply.



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

TÜV SÜD/15085/CL1/295/10/4

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

BOA Metal Solutions GmbH
Lorenzstraße 2-6
76297 Stutensee
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

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

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 08.03.2022 bis 07.03.2025

München, 04.05.2022
Ausstellungsort und -datum

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



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ2655445

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.2/8 8	t = 10 - 40 mm t = 0.2 - 9 mm t = 0.8 - 5 mm	BW Überlappnaht Überlappnaht
141	1.2 1.2/8 43/45 8 8	t = 1.4 - 14 mm t = 0.4 - 8 mm t = 0.8 - 3.2 mm t = 0.2 - 8 mm D ≥ 5 mm t = 0.4 - 2.6 mm	BW BW (Lippennaht) BW BW BW (Lippennaht)
142	43/45	t = 0.2 - 2 mm	BW

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Druckbeaufschlagte Rohre, Bälge, Kompensatoren, Metallschläuche

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Rémy Rott, Stufe A (IWT) geb. am: 15.01.1969

1. Vertreter: Jean-Luc Schnepf, Stufe C (IWS) geb. am: 02.08.1966

Weitere Vertreter: -

Bemerkungen:

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/295/10/4

Allgemeine Bestimmungen:

Es gilt die Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD Gruppe in der jeweils aktuellen Fassung.

