



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

TÜV SÜD/15085/CL1/002/98/9

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

Metzen Industries GmbH
Fertigungsstätte FMS Fränkischer Maschinen- und Stahlbau
GmbH
Lindestraße 16
97469 Gochsheim
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 12.02.2025 bis 30.01.2028

München, 12.02.2025
Ausstellungsort und -datum

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



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3269860

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

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認證證書 ◆

Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/3.1	t = 9 - 22 mm	FW (ml)
111/121	1.3	t = 12 - 50 mm	-
121	1.2 1.3/8	t = 3 - 80 mm t = 3 - 12 mm	BW BW
131	22 23	t = 12 - 50 mm t ≥ 20 mm	- BW
135	1.2 1.2 1.2/8 1.3 1.3 3.1 8	t ≥ 3 mm t ≥ 5 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 50 mm D ≥ 25 mm t = 7.5 - 30 mm t = 7.5 - 30 mm t = 12 - 50 mm t = 3 - 20 mm	FW, BW: t = 3 - 70 mm FW BW; 1.3/8 t ≤ 12 mm BW BW; voll mechanisiert BW (T-Stoß) FW
135/121	1.1	t = 3 - 24 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 12 mm	BW
141	1.1 10 22 23 7/1.2 7 8	t = 3 - 8 mm D ≥ 25 mm t = 2 - 30 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 8 mm t = 1 - 5 mm D ≥ 17 mm t = 3 - 10 mm t = 1.4 - 10 mm t = 3 - 15.2 mm D ≥ 20 mm	BW BW FW BW BW BW BW BW
141/131	22	t = 3 - 12 mm	BW
141/135	1.2 10, 8	t = 3 - 6 mm D ≥ 25 mm t = 10 - 40 mm	BW BW
785	1.2	t ≥ 6 mm D ≥ 12 mm	Hubzündung/Keramikring

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
 - Lüftergehäuse, Kühlanlagen, Aufhängungen, Druckbehälter, Tragrahmen

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Felix Reith, Stufe A (IWE)

geb. am: 12.07.1988

1. Vertreter:

Elmar Sahlender, Stufe C (EWS)

geb. am: 18.02.1966

Weitere Vertreter:

Tobias Eller, Stufe C (IWS)
Christian Johannes, Stufe C (IWS)

geb. am: 04.05.1996
geb. am: 03.12.1998

Bemerkungen:

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

Geltungsbereich zum Zertifikat

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/002/98/9

Allgemeine Bestimmungen:

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

COPY



CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to
EN 15085-2:2020+A1:2023

TÜV SÜD/15085/CL1/002/98/9

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

Metzen Industries GmbH
Fertigungsstätte FMS Fränkischer Maschinen- und Stahlbau
GmbH
Lindestraße 16
97469 Gochsheim
Germany

fulfills the requirements
for the scope according to

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

in the range indicated in the annex.

validity: 2025-02-12 until 2028-01-30

München, 2025-02-12
Place and date of issue

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



Certification Body
Material and Welding Technology

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



EQ3269860

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



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ 認證書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT

Scope of the certificate

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
111	1.2/3.1	t = 9 - 22 mm	FW (ml)
111/121	1.3	t = 12 - 50 mm	-
121	1.2 1.3/8	t = 3 - 80 mm t = 3 - 12 mm	BW BW
131	22 23	t = 12 - 50 mm t ≥ 20 mm	- BW
135	1.2 1.2 1.2/8 1.3 1.3 3.1 8	t ≥ 3 mm t ≥ 5 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 50 mm D ≥ 25 mm t = 7.5 - 30 mm t = 7.5 - 30 mm t = 12 - 50 mm t = 3 - 20 mm	FW, BW: t = 3 - 70 mm FW BW; 1.3/8 t ≤ 12 mm BW BW; fully mechanized BW (T-joint) FW
135/121	1.1	t = 3 - 24 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 12 mm	BW
141	1.1 10 22 23 7/1.2 7 8	t = 3 - 8 mm D ≥ 25 mm t = 2 - 30 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 8 mm t = 1 - 5 mm D ≥ 17 mm t = 3 - 10 mm t = 1.4 - 10 mm t = 3 - 15.2 mm D ≥ 20 mm	BW BW FW BW BW BW BW BW
141/131	22	t = 3 - 12 mm	BW
141/135	1.2 10, 8	t = 3 - 6 mm D ≥ 25 mm t = 10 - 40 mm	BW BW
785	1.2	t ≥ 6 mm D ≥ 12 mm	drawn arc/ceramic ring

Area of Application:

- New build of components for railway vehicles
 - fan housing, coolings systems, mountings, pressure vessels, supporting frames

Responsible welding coordinator(s):

Felix Reith, Level A (IWE)

born: 1988-07-12

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

Elmar Sahlender, Level C (EWS)

born: 1966-02-18

Others deputies:

Tobias Eller, Level C (IWS)
Christian Johannes, Level C (IWS)

born: 1996-05-04
born: 1998-12-03

Scope of the certificate

Remarks:

The welding coordinator Felix Reith is entitled to test welders / operators in accordance with the relevant standards within the scope of this certificate.

Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/002/98/9

General provisions:

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