



# ZERTIFIKAT

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

TÜV SÜD/15085/CL1/326/11/5A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**Senior Flexonics GmbH  
Frankfurter Straße 199  
34121 Kassel  
Deutschland**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

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

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 21.07.2025 bis 15.08.2026

München, 10.12.2025  
Ausstellungsort und -datum

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



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3071262

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

# Geltungsbereich zum Zertifikat

## Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen                    | Bemerkungen     |
|------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|-----------------|
| 141                          | 1.1, 8                                | t = 1.6 - 6.4 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW              |
|                              | 8.1/1.1                               | t = 1.4 - 9 mm<br>D ≥ 8 mm     | FW              |
|                              | 8.1/1.1                               | t = 1.4 - 9 mm<br>D ≥ 8 mm     | FW; 8.1/1.1/1.1 |
|                              | 8.1/1.2                               | t = 3 - 6 mm<br>D ≥ 44.5 mm    | 8.1             |
|                              | 8.1/1.2                               | t = 3 - 10 mm<br>D ≥ 44.5 mm   | 1.2             |
| 142                          | 8                                     | t = 1.6 - 5.2 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW              |
|                              | 8.1                                   | t = 0.15 - 0.8 mm<br>D ≥ 8 mm  | BW-Längsnaht    |
|                              | 8.2                                   | t = 0.15 - 0.6 mm<br>D ≥ 25 mm | -               |
| 15                           | 1.1/8.1, 8.1                          | t = 0.2 - 1 mm<br>D ≥ 15 mm    | Bördelnaht      |
|                              | 1.1/8.1, 8.1                          | t = 1.8 - 6.4 mm<br>D ≥ 15 mm  | Bördelnaht      |
|                              | 8.1                                   | t = 0.2 - 1.1 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW-Längsnaht    |

## Anwendungsgebiet:

- Konstruktion von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
  - Metallschläuche, Metallkompensatoren und Metallbälge für flexible Verbindungen von medienführenden Leitungen (druckbeaufschlagte flexible Metallschlauchverbindungen)

## Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Bernd Röhling, Stufe A (IWE) [extern] geb. am: 19.05.1962

**1. Vertreter:** Markus Lückhardt, Stufe B (IWS) geb. am: 05.04.1967

**Weitere Vertreter:** Ullrich Günther, Stufe B (EWS) geb. am: 23.10.1962

## Bemerkungen:

**Register Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/326/11/5A1

## Allgemeine Bestimmungen:

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



# CERTIFICATE

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

TÜV SÜD/15085/CL1/326/11/5A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

**Senior Flexonics GmbH  
Frankfurter Straße 199  
34121 Kassel  
Germany**

fulfills the requirements  
for the scope according to

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

in the range indicated in the annex.

validity: 2025-07-21 until 2026-08-15

München, 2025-12-10  
Place and date of issue

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



**Certification Body**  
Material and Welding Technology

*Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Deputy head of certification body



EQ3071262



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

## Scope of the certificate

### Scope:

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions                     | Remarks              |
|--|--|--------------------------------|----------------------|
| 141                                      | 1.1, 8                                       | t = 1.6 - 6.4 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW                   |
|  | 8.1/1.1                                      | t = 1.4 - 9 mm<br>D ≥ 8 mm     | FW                   |
|  | 8.1/1.1                                      | t = 1.4 - 9 mm<br>D ≥ 8 mm     | FW; 8.1/1.1/1.1      |
|  | 8.1/1.2                                      | t = 3 - 6 mm<br>D ≥ 44.5 mm    | 8.1                  |
|  | 8.1/1.2                                      | t = 3 - 10 mm<br>D ≥ 44.5 mm   | 1.2                  |
| 142                                      | 8  | t = 1.6 - 5.2 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW                   |
|  | 8.1  | t = 0.15 - 0.8 mm<br>D ≥ 8 mm  | BW-Longitudinal seam |
|  | 8.2  | t = 0.15 - 0.6 mm<br>D ≥ 25 mm | -                    |
| 15                                       | 1.1/8.1, 8.1                                 | t = 0.2 - 1 mm<br>D ≥ 15 mm    | Flanged seam         |
|  | 1.1/8.1, 8.1                                 | t = 1.8 - 6.4 mm<br>D ≥ 15 mm  | Flanged seam         |
|  | 8.1  | t = 0.2 - 1.1 mm<br>D ≥ 8 mm   | BW-Longitudinal seam |

### Area of Application:

- Design of components for railway vehicles
- New build of railway vehicles and their components
  - Metal-hoses, -compensators, -bellows for flexible connections of media-bearing lines (pressurized flexible metal-hose-connections)

### Responsible welding coordinator(s):

Bernd Röhling, Level A (IWE) [external]

born: 1962-05-19

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

Markus Lückhardt, Level B (IWS)

born: 1967-04-05

### Others deputies:

Ullrich Günther, Level B (EWS)

born: 1962-10-23

### Remarks:

### Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/326/11/5A1

### General provisions:

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