

# Zertifikat

**TÜVNORD/15085/CL1/202/14/6**

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124735890 / 13836 / 31.03.2026 - 30.03.2029

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

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

**Spaleck GmbH & Co. KG**  
**Robert-Bosch-Straße 15**  
**46397 Bocholt**  
**Deutschland**

die Anforderungen gemäß Zertifizierungsprogramm TNS-EN15085  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P, M, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Leitender Auditor:  
Dipl.-Ing. GRÖNING

Hamburg, 31.03.2026

**TÜVNORD** Digital  
unterschrieben  
von Rohardt Sven

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/CL1/202/14/6

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124735890 / 13836 / 31.03.2026 - 30.03.2029

#### Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen              | Bemerkungen  |
|------------------------------|---------------------------------------|--------------------------|--|
| 131                          | 22                                    | $t \leq 20 \text{ mm}$   | FW, BW   |
|                              | 22                                    | $t \leq 20 \text{ mm}$   | FW, BW, vollmechanisiert                           |
| 135                          | 1.2, 3.1                              | $t \geq 5 \text{ mm}$    | FW   |
|                              | 1.2/8.1, 2.1, 2.2, 8.1                | $t \leq 24 \text{ mm}$   | FW, BW   |
|                              | 2.1, 2.2, 8.1                         | $t \leq 24 \text{ mm}$   | FW, BW, vollmechanisiert                           |
|                              | 3.1                                   | $t = 3 - 24 \text{ mm}$  | FW, BW   |
| 141                          | 1.2/8.1                               | -                        | FW, $t_1 = 4 \text{ mm}$ an $t_2 = 110 \text{ mm}$ |
|                              | 1.2/8.1, 2.1, 8.1                     | $t \leq 24 \text{ mm}$   | FW, BW   |
|                              | 10.1                                  | $t = 3 - 20 \text{ mm}$  | BW   |
|                              | 22                                    | $t \leq 20 \text{ mm}$   | FW, BW   |
|                              | 23.1                                  | $t = 1.5 - 6 \text{ mm}$ | FW, BW   |
| 212                          | 8.1                                   | $t \leq 4 \text{ mm}$    | -  |
| 783                          | 1, 10, 8                              | $D \leq 16 \text{ mm}$   | -  |
| 786                          | 1, 10, 8                              | $D \leq 8 \text{ mm}$    | -  |

#### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile
- Schweißtechnische Instandsetzung von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

#### Verantwortliche

#### Schweißaufsichtsperson(en):

#### 1. Vertreter:

#### Weitere Vertreter:

#### Bemerkungen:

- (1) Robert-Bosch-Straße 15, 46397 Bocholt
- (2) Bernhard-Otte-Straße 1, 46395 Bocholt
- (3) Wochteresch 6, 46414 Rhede

Die Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.