

ZERTIFIKAT

TTP-PW02-2-2065-0078.25.00

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

bestätigt, dass das Unternehmen

EPZ Industrietechnik GmbH

Bierweg 2, 99310 Arnstadt, Deutschland

die Anforderungen der Norm umgesetzt hat und anwendet

PN-EN 15085-2+A1:2024-03

EN 15085-2:2020+A1:2023

Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe

Klassifikationsstufe CL 2 im Tätigkeitsbereich des Herstellers [P]*

Der Geltungsbereich der Zertifizierung ist im Anhang zu diesem Zertifikat definiert.

Ort und Datum der Ausstellung:	Katowice, 20.08.2025
Ablaufdatum der Zertifizierung:	vom 20.08.2025 bis 19.08.2028
Datum des nächsten Überwachungsbesuchs:	bis zum 05.08.2026, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.
Leitender auditor:	Hans Dieter Hesse
Auditor:	---

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice



Die Gültigkeit des Zertifikats
kann durch Scannen des QR-
Codes oder unter folgender
Adresse überprüft werden:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums

Anlage zum Zertifikat TTP-PW02-2-2065-0078.25.00 ausgabe 01 vom 20.08.2025
Seite 1/1

GELTUNGSBEREICH DER ZERTIFIZIERUNG

Zertifikatsinhaber EPZ Industrietechnik GmbH
Bierweg 2, 99310 Arnstadt, Deutschland

**Schweißort
(Produktionsstätte)** EPZ Industrietechnik GmbH
Bierweg 2, 99310 Arnstadt, Deutschland

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t = 1,2 – 12,0 mm	---
135	1.2	t = 0,7 – 12,0 mm	BW; FW: t = 0,7 – 12,0 mm
135	8.1	t = 1,0 – 12,0 mm	BW, FW: t = 1,7 – 12,0 mm
141	1.2	t = 0,7 – 3,0 mm	BW, FW: t = 1,0 – 12,0 mm
141	8.1	t = 0,7 – 6,0 mm	BW, FW: t = 1,0 – 12,0 mm
141	22	t = 0,7 – 6,0 mm	BW, FW: t = 1,0 – 12,0 mm
786	8, 11.1	D = 3,0 – 10,0 mm	Werkstoffgruppe: 1 – 6
786	21, 22	D = 3,0 – 6,0 mm	---

Anwendungsbereich und Produkte

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
– Schaltschränke, Gefäßsysteme, Verkleidungen
– selbsttragende Gerätekästen, Aufhängungsteile
– Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson (RWC)**

Sven Hartmann, IWS

Stufe B

interne

Geb. 1963

Stellvertreter der RWC

Jens Hoffmann, IWS

Stufe C

interne

Geb. 1993

Zusätzliche Koordinatoren

Bemerkungen



Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt

*[D]esign, [P]roduction, [M]aintenance, [S]upply

Katowice, 20.08.2025

D. Bartel
Leiter des Zertifizierungszentrums