

Landesgesellschaft
Österreich

ZERTIFIKAT

**Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2**

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH bescheinigt hiermit,
dass die Organisation

system7 group GmbH

Lainzer Straße 16/5
1130 Wien, Österreich

die Anforderungen für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2:2020 Klassifikationsstufe CL1 im
Tätigkeitsbereich D, P, M, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 27.10.2023 bis 26.10.2026



Zertifizierungsstelle für Produkte
TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Wien, Österreich



Geltungsbereich zum Zertifikat

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	≥5	FW
131	22	t = 1,5 – 10,0	
135	1.2	t = 1,4 - 80 mm	BW, FW ≥5,0mm
135	1.2	t = 3 - 20 mm	FW (vollmechanisiert)
135	1.2 mit 8.1	t = 3 - 20 mm	FW
135	3.1	t = 3 - 20 mm	BW, FW ≥ 5,0mm
135	3.1	t = 7,5 – 30 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 16 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 20 mm	FW
135	8.1	t = 1 - 40 mm	
141	8.1	t = 1,4 - 10 mm	FW
141	8.1	t = 3 -12 mm	BW, Rohr D≥ 25
141	1.2	t = 1 -12 mm	FW
141	1.2	t = 1,4-12 mm	BW, Rohr D≥ 25
141	10.1 mit 8.1	t = 3 -10 mm	FW
141	22	t = 1,5-3 mm	
21	8.1	t=2 mm	
783	1.1		M10
786	8.1		M4 und M8

Anwendungsgebiet:

Entwicklung, Konstruktion, Produktion, Einkauf und Weitervertrieb von Schienenfahrzeugen sowie Komponenten und Schienenfahrzeugteilen der Klassifikationsstufe CL1

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en):

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayr, 31.07.1967 (Stufe A) [extern]

1. Vertreter:

Ing. Günter Doblinger, 02.04.1972 (Stufe A)

Weitere Vertreter:

Weitere Schweißaufsichtspersonen (Stufe A und Stufe B) sind der Herstellerzertifizierungsstelle bekannt.

Berechtigung zur Abnahme von Schweißer- / Bedienerprüfungen:

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

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayer (Stufe A, VT2)

Ing. Günter Doblinger (Stufe A, VT3)

Bemerkungen:

Herstellerwerke:

system7 ballast regulator GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail technology GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail support GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 metal technology, Gewerbegebiet Süd 10, 4664 Laakirchen

Allgemeine Bestimmungen:

Es gilt das Zertifizierungsprogramm der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH.



Landesgesellschaft
Österreich

CERTIFICATE

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

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH certifies that the organisation

System7 group GmbH

**Lainzer Straße 16/5
1130 Vienna / Austria**

fulfils the requirements

for the scope according to

EN 15085-2:2020 classification level CL1
in the type of activity D, P, M, S

in the range indicated in the annex.

validity: 27.10.2023 until 26.10.2026



Product Certification Body
TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Vienna, Austria

Scope of the certificate

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

Scope:

Welding process acc. to EN ISO 4063	Material group acc. to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
111	1.2	≥5	FW
131	22	t = 1,5 – 10,0	
135	1.2	t = 1,4 - 80 mm	BW, FW ≥5,0mm
135	1.2	t = 3 - 20 mm	FW (fully mechanized)
135	1.2 mit 8.1	t = 3 - 20 mm	FW
135	3.1	t = 3 - 20 mm	BW, FW ≥ 5,0mm
135	3.1	t = 7,5 – 30 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 16 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 20 mm	FW
135	8.1	t = 1 - 40 mm	
141	8.1	t = 1,4 - 10 mm	FW
141	8.1	t = 3 -12 mm	BW, pipe D≥ 25
141	1.2	t = 1 -12 mm	FW
141	1.2	t = 1,4-12 mm	BW, pipe D≥ 25
141	10.1 mit 8.1	t = 3 -10 mm	FW
141	22	t = 1,5-3 mm	
21	8.1	t=2 mm	
783	1.1		M10
786	8.1		M4 und M8

Area of Application:

Development, construction, production, purchase and redistribution of rail vehicles as well as components and rail vehicle parts of classification level CL 1

Responsible welding coordinator(s):

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayr, 31.07.1967 (Level A)
[external]

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

Ing. Günter Doblinger, 02.04.1972 (Level A)

Other deputy(ies):

Other welding coordinators (level A and B) are known to the product certification body.

Comments:

Following welding coordinators are allowed to test welders / operators in accordance with the applicable standards in the scope of this certificate:

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayer (niveau A, VT2)
Ing. Günter Doblinger (Stufe A, VT3)

Remarks:

Manufacturing site:

system7 ballast regulator GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail technology GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail support GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 metal technology, Gewerbegebiet Süd 10, 4664 Laakirchen

General provisions:

The certification program of TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH applies.

Landesgesellschaft
Österreich

CERTIFICAT

**Soudage des véhicules et des
composants ferroviaires conformément à NF EN 15085-2**

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

L'organisme de certification pour les produits
de TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH

system7 group GmbH

Lainzer Straße 16/5
1130 Vienne, Autriche

remplit les conditions requises pour ce domaine d'application conformément
for the scope according to

**NF EN 15085-2:2020 Niveau de certification CL1
pour les domaines d'activité D, P, M, S**

L'étendue de la certification se trouve en annexe.

validité: 27.10.2023 jusqu'à 26.10.2026



Vienne, 22.10.2024

Organisme de certification pour les produits
TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Vienne, Autriche



Portée du certificat

TÜVSÜDLGÖ/15085/CL1/92/22/1A1

Portée:

Procédé de soudage selon NF EN ISO 4063	Groupe de matériaux selon CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarques
111	1.2	≥5	FW
131	22	t = 1,5 – 10,0	
135	1.2	t = 1,4 - 80 mm	BW, FW ≥5,0mm
135	1.2	t = 3 - 20 mm	FW (entièrement mécanisé)
135	1.2 mit 8.1	t = 3 - 20 mm	FW
135	3.1	t = 3 - 20 mm	BW, FW ≥ 5,0mm
135	3.1	t = 7,5 – 30 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 16 mm	BW
135	3.2	t = 3 – 20 mm	FW
135	8.1	t = 1 - 40 mm	
141	8.1	t = 1,4 - 10 mm	FW
141	8.1	t = 3 -12 mm	BW, tuyau D≥ 25
141	1.2	t = 1 -12 mm	FW
141	1.2	t = 1,4-12 mm	BW, tuyau D≥ 25
141	10.1 mit 8.1	t = 3 -10 mm	FW
141	22	t = 1,5-3 mm	
21	8.1	t=2 mm	
783	1.1		M10
786	8.1		M4 et M8

Champ d'application:

Développement, construction, production, achat et revente de véhicules ferroviaires ainsi que de composants et pièces pour véhicules ferroviaires de niveau de certification CL1

Coordinateur en soudage principal :

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayer, 31/07/1967 (niveau A) [externe]

Coordinateur suppléant :

Ing. Günter Dobliger, 02/04/1972 (niveau A)

Autres suppléants :

L'organisme de certification du fabricant a connaissance d'autres coordinateurs en soudage (niveau A et niveau B).

Habilitation à faire passer des examens de soudeur/opérateur :

Dans le cadre du champ d'application de ce certificat, les coordinateurs en soudage ci-dessous sont habilités à examiner les soudeurs/opérateurs selon les normes appropriées :

Dipl. Ing. (BA) Harald Krenmayer (niveau A, VT2)

Ing. Günter Dobliger (niveau A, VT3)

Remarques:

Sites de production:

system7 ballast regulator GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail technology GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 rail support GmbH, Gewerbegebiet Süd 11, 4664 Laakirchen
system7 metal technology, Gewerbegebiet Süd 10, 4664 Laakirchen

Dispositions générales :

Le programme de certification de TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH s'applique.