

# CERTIFICATE

## Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **Advanced Engineering Techniques Ltd**

**9-15 Holbrook Avenue  
S20 3FF Sheffield  
United Kingdom**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

**Certification level CL2 according to EN 15085-2**

**Field of application:** • New build of parts for railway vehicles CL 2, without design

### Range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
135	1.1 1.2 8.1 7.1	t = 3 - 12 mm t = 3 - 50 mm t = 4 - 16 mm t = 4 - 16 mm D >= 150 mm	FW BW, FW=4-50 mm BW, FW BW, FW, >=150 mm rotated position
141	7.1 8.1	t = 1.4 - 4 mm t = 1.4 - 4 mm D >= 25 mm	FW FW

**Responsible welding coordinator:** Brian A. Cassie (EWE) [external] born: 27.03.1944

**Deputy with equal rights:** Neil A. Millwood (EWE) [external] born: 25.07.1966

**Deputy:** see reverse

**Certificate no.:** TÜVNORD/15085/CL2/242/1/15


**File reference:** 8115988234 TN4053

**Valid:** from 01.08.2018 to 22.07.2021

**Issued on:** 01.08.2018

**Auditor:** NEUMANN  
General regulations (see reverse)



  
Hoffmann  
certification body

Certificate no.: TÜVNORD/15085/CL2/242/1/15

**Comments:**

Authorized for performing, evaluation and approval of qualification tests of welders and approval testing of welding operators, production weld tests are: Mr. Cassie and Mr. Millwood

**Additional deputies:**

- Zoe Gallagher (Level C) [external] born: 12.09.1973
- Luke Stacey (Level C) born: 02.06.1988

**General regulations**

It apply the conditions of the standard EN 15085-2:2007, section 7.  
The General Terms and Conditions of the TÜV NORD Systems apply in the currently valid version.

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Advanced Engineering Techniques Ltd**

**9-15 Holbrook Avenue  
S20 3FF Sheffield  
Großbritannien**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

**Zertifizierungsstufe CL2 nach EN 15085-2**

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge CL 2, ohne Konstruktion

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.1 1.2 8.1 7.1	t = 3 - 12 mm t = 3 - 50 mm t = 4 - 16 mm t = 4 - 16 mm D >= 150 mm	FW BW, FW=4-50 mm BW, FW BW, FW, >=150 mm rotated position
141	7.1 8.1	t = 1.4 - 4 mm t = 1.4 - 4 mm D >= 25 mm	FW FW

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Brian A. Cassie (EWE) [extern] geb.: 27.03.1944

**gleichberechtigter Vertreter:** Neil A. Millwood (EWE) [extern] geb.: 25.07.1966

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜVNORD/15085/CL2/242/1/15

**Aktenzeichen:** 8115988234 TN4053

**Gültigkeitszeitraum:** vom 01.08.2018 bis 22.07.2021

**Ausgestellt am:** 01.08.2018

**Auditor:** NEUMANN

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



*Hoffmann*  
Hoffmann  
Zertifizierungsstelle

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL2/242/1/15

**Bemerkungen:**

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen, Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen sind: Herr Cassie und Herr Millwood

**Weitere Vertreter:**

- Zoe Gallagher (Stufe C) [extern] geb.: 12.09.1973
- Luke Stacey (Stufe C) geb.: 02.06.1988

**Allgemeine Bestimmungen**

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.  
Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV NORD Systems in der jeweils aktuell gültigen Fassung.