

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Göcke GmbH & Co. Kommanditgesellschaft**

Siemensstraße 1

**48683 Ahaus
Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge CL 1, ohne Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
52	1.3	t = 0.9 - 1.9 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	7.1	t = 0.9 - 3.75 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	2.2	t = 1.05 - 6 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dennis Rosellen (IWE) geb.: 25.01.1980

gleichberechtigter Vertreter: Dipl.-Ing. Florian Göcke (IWE) geb.: 18.03.1987

Vertreter: -

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/039/5A1/09

Aktenzeichen: 8116836897 TN2931

Gültigkeitszeitraum: vom 26.04.2019 bis 30.03.2021

Ausgestellt am: 26.04.2019

Auditor: GRÖNING

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
52	8.1	t = 1.1 - 7.2 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	1.2	t = 1.5 - 6 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	1.1	t = 2.25 - 5 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	2.1	t = 2.25 - 7 mm	Werkstoff HB 450; BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C

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.