

## 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	$t = 0.9 - 1.9 \text{ mm}$	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	7.1	$t = 0.9 - 3.75 \text{ mm}$	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	2.2	$t = 1.05 - 6 \text{ mm}$	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	$t = 1.1 - 7.2 \text{ mm}$	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	1.2	$t = 1.5 - 6 \text{ mm}$	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	1.1	$t = 2.25 - 5 \text{ mm}$	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	2.1	$t = 2.25 - 7 \text{ mm}$	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.