

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	8.1	t = 0.75 - 7.2 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	1.3	t = 0.9 - 1.9 mm	BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C
	7.1	t = 0.94 - 3.75 mm	BW (I); DIN EN 15614-11

(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/CL1/039/6/09

Aktenzeichen: 8119042074 TN2931

Gültigkeitszeitraum: vom 30.03.2021 bis 30.03.2024

Ausgestellt am: 30.03.2021

Auditor: GRÖNING

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Rohardt
Zertifizierungsstelle

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
52	2.2	t = 1.05 - 6 mm	Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11
	1.2	t = 1.5 - 6 mm	Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11
	3.1	t = 2.25 - 7.2 mm	Bewertungsgruppe C Werkstoff HB 450; BW (I); DIN EN 15614-11
	1.1	t = 3 - 5 mm	Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11

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.

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig:

<https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>