

Zertifikat

TÜVNORD/15085/CL1/039/09/7A1

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8121191539 / TN2931 / 22.11.2023 - 30.03.2026

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2:2020

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

Göcke GmbH & Co. Kommanditgesellschaft
Kruppstraße 1
48683 Ahaus
Deutschlanddie Anforderungen gemäß Zertifizierungsprogramm TNS-EN15085
für den Geltungsbereich nach**EN 15085-2:2020 Klassifikationsstufe CL1**
im Tätigkeitsbereich P, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Leitender Auditor:
Dipl.-Ing. GRÖNING

Hamburg, 22.11.2023



Zertifizierungsstelle, Dipl.-Ing. HOFFMANN

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

Geltungsbereich zum Zertifikat

TÜVNORD/15085/CL1/039/09/7A1

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8121191539 / TN2931 / 22.11.2023 - 30.03.2026

Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|------------------------------|---|---|--|
| 52 | 1.1 1.2 1.3 2.2 3.1 7.1 8.1 | t = 3 - 5 mm t = 1.5 - 6 mm t = 0.9 - 2.5 mm t = 1.05 - 6 mm t = 2.25 - 7.2 mm t = 0.94 - 3.75 mm t = 0.75 - 7.2 mm | BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C Werkstoff HB 450; BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C BW (I); DIN EN 15614-11 Bewertungsgruppe C |

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

Dennis Rosellen, Stufe A (IWE)

geb. am: 25.01.1980

1. Vertreter:

Fritz Ewert, Stufe A (IWE)

geb. am: 29.12.1989

Weitere Vertreter:

Florian Göcke, Stufe A (IWE)

geb. am: 18.03.1987

Bemerkungen: