

ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **Hoedtke GmbH & Co. KG**

**Industriestr. 2 - 6
25421 Pinneberg
Deutschland**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

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

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 3 - 12 mm D >= 500 mm	FW a-Maß 2 - 8 mm
135	8	t = 0.7 - 1.3 mm	BW
	8	t = 2 - 4 mm	BW, FW
	1.1	t = 2 - 8 mm	BW, FW
	2.1	t = 3 - 8 mm	BW, FW
	2.1	t = 3 - 8 mm	FW
		D >= 25 mm	
	8	t = 7 - 20 mm	BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Marco IWE) geb.:

gleichberechtigter Vertreter: Detlef r (EWS - Stufe B) geb.:

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/065/4A1/06

Aktenzeichen: 8115086227 TN0844

Gültigkeitszeitraum: vom 31.10.2016 bis 31.10.2019

Ausgestellt am: 08.11.2017

Auditor: WÄTKE

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Hoffmann
Zertifizierungsstelle



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141/135	8	t = 7 - 20 mm	BW HV/V(T-Stoß), t2=3-8 mm
141	8	t = 0.8 - 5 mm D >= 5 mm	BW, FW
	1.1	t = 1 - 6 mm D >= 500 mm	BW, FW
	8	t = 1.8 - 3 mm D = 25 - 115 mm	WIG- Orbital
	2.1	t = 3 - 8 mm D >= 500 mm	BW, FW
	23	t = 3 - 12 mm	BW, FW
521	8	t = 0.8 - 4.8 mm	BW
522	8	t = 0.8 - 10 mm	BW, FW
	1.2	t = 3.5 - 5 mm	BW

Bemerkungen:**Weitere Vertreter:**

- Fertigungsüberwachung/produktion: Andreas (EWS) geb.:
- Fertigungsüberwachung/production control: Björn (EWS) geb.:
- Fertigungsüberwachung/production control: Christoph (EWS) geb.:

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen, Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist: Herr Marco EWE

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist: Herr Detlef (Stufe B) und Andreas (Stufe C)

