

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Skodock GmbH**

Heinrich Nordhoff Ring 2

30826 Garbsen

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
(z.B. Kompensatoren, Metallbälge, Metallschläuche, Abgasschächte, Tankeinfüllungen, Trafoölleitungen und Kupplungselemente)

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	8.1/1.1 8.1	t = 1 - 10 mm D >= 6 mm t = 1 - 14 mm	FW Metallschlauchverbindungen BW Metallschlauchverbindung

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Tobias Gersch (IWE) [extern] geb.: 1983

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Sebastian Winkler (IWS) geb.: 1979

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/118/4/07

Aktenzeichen: 8116682024 TN0794

Gültigkeitszeitraum: vom 04.03.2019 bis 03.03.2022

Ausgestellt am: 04.03.2019

Auditor: WÄTKE

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Hoffmann
Zertifizierungsstelle

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/118/4/07

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141		D \geq 6 mm	
142	8.1	t = 0.15 - 1.5 mm	BW Rohrlängsnaht vollmechanisiert
	8.1	t = 0.2 - 2 mm	BW Bördelnaht
	8.1	D \geq 12 mm t = 1 - 1.5 mm	FW
15	8.1	t = 0.15 - 1 mm D = 6 - 24 mm	Plasma Bördelnaht
22	8.1	t = 0.4 - 2.2 mm	Rollnaht vollmechan.

Bemerkungen:

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist: Herr Marco-Jörg Wilm (Stufe A)

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.