

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Günther Martin Metallverarbeitung GmbH**

Hinterm Liesch 21

**57250 Netphen
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 CL1
(Anbauteile für Drehgestelle und Oberaufbau)
• Instandsetzung nach DIN 27201-6

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.1, 8	t = 3 - 10 mm	BW / FW
135	8.1	t = 1.4 - 30 mm	FW
	1.2	t = 1.4 - 100 mm	BW, FW
	X120Mn12/1.2	t = 2 - 6 mm	VP 1(8)nur Kehlnähte
	1.4	t >= 3 mm	FW,VP.08.32
	1.4	t = 3 - 20 mm	BW,VP.08.31
	5/1.2	t = 5 - 20 mm	BW- VP1.8-2009(42CrMo4

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Recep Gecer (EWE) geb.: 14.06.1959

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/036/6A1/00

Aktenzeichen: 8115582216 TN2359

Gültigkeitszeitraum: vom 21.03.2018 bis 21.03.2021

Ausgestellt am: 10.04.2018

Auditor: GRÖNING
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Wätke
Zertifizierungsstelle



Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.3 1.3 11/1.2 11.1/1.2	t = 7.5 - 30 mm t = 7.5 - 30 mm t = 10 - 40 mm t = 10 - 40 mm D = 50 - 200 mm	an S355J2+N) BW VP 1.3-13.1 FW VP 1.3-13.2 BW,FW(VP1/2und3/4 BW,FW,(VP1/2,3/4)
136	1.2	t = 2 - 20 mm	FW AP1/08
141/135	5	t = 5 - 20 mm	VP1.8 G26CrMo4 mit S355
141	8.1 1.2 1.2/8.1 8.1 1.2/11	t = 1.4 - 4 mm t = 1.4 - 4 mm t = 3 - 10 mm t = 5 - 12 mm D = 7.5 - 18 mm t = 7.5 - 18 mm	FW VP1(8)935u.2(8)953.1 FW VP3(8)954u.VP4(8)954.1 BW, FW, VP M1+M2;VPM3+M4 FW VP(13)1359 FW VP1,(13)1360 S355 mit C45
783	1.1/8 8.1 1.1	D <= 8 mm D <= 8 mm D = 8 - 12 mm	783(BS):VP 5(8)955 783(BS):VPB1/B2/B3 783(BS):VP08/09/10

Bemerkungen:

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

Weitere Vertreter:

- Technischer Leiter: Jost- Harald Schulz (SFM) geb.: 13.08.1960
- Fertigungsüberwachung: Ralph Bollmann (EWT) geb.: 28.09.1980

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.