

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

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

Robert-Bosch-Straße 15

46397 Bocholt

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, mit Konstruktion

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t ≥ 1.4 mm	FW
	1.2	t = 1.4 - 30 mm	BW
	8.1	t = 3 - 10 mm	BW
	8.1	t = 4 - 16 mm	FW
136	10.1	t = 5 - 10 mm	FW
141	22	t = 1 - 3 mm	FW
	22	t = 1 - 4 mm	BW
	8.1	t = 1 - 20 mm	BW
	1.2	t = 1 - 24 mm	BW
	1.2	t = 1.4 - 8 mm	FW
	8.1	t = 1.5 - 10 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Carsten Nauendorff (IWT/Stufe A) [extern] geb.: 1968

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/202/2/14

Aktenzeichen: 8117627657 TN3836

Gültigkeitszeitraum: vom 20.03.2020 bis 30.11.2022

Ausgestellt am: 20.03.2020

Auditor: GRÖNING

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Hoffmann
Zertifizierungsstelle

Zertifikat Nr.: TÜVNORD/15085/CL1/202/2/14

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
141	10.1	t = 3 - 40 mm	BW
783	1.2, 8.1		Bolzendurchmesser 8 - 16 mm

Bemerkungen:

Berechtigt zur Durchführung, Bewertung und Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen sowie Prüfungen zur Anerkennung von Schweißanweisungen ist: Herr Carsten Nauendorff (IWT)

Weitere Vertreter:

- Jens Franzmann (IWS) geb.: 1983
- Alexander Grave (IWE) geb.: 1996
- Sebastian Kock (IWS) geb.: 1992

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.