



ZERTIFIKAT

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0198.001

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

Spicer Gelenkwellenbau GmbH
Werk 1
Westendhof 5-9
45143 Essen
Deutschland

den Nachweis erbracht hat
Schweißarbeiten für den Geltungsbereich

DIN EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.

Gültigkeit: 19.08.2015 bis 18.08.2018

Düsseldorf, 19.08.2015
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. (FH) Leßmann
Leitender Betriebsprüfer

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0198.001

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 1,5 - 20 mm	FW
	1.2	t = 3 - 8 mm	BW
	1.2, 11.2/1.2	t = 3 - 14 mm	BW
		D = 75 - 150 mm	
	1.2	t = 5 - 10 mm	FW
	11.2/1.2	t = 6 mm	-
		D = 142 mm	
	4.1/1.2	t = 3 - 14 mm	BW
5.1/1.1	t = 3 - 36 mm	BW	

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge
- keine Einkauf geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Till Grundmann (IWE) geb.: 22.09.1978

Gleichberechtigte(r)

Vertreter: Christian Cznotka (IWT/Stufe A) [extern] geb.: 24.08.1976

Vertreter: Sevci Kurt (Stufe C) geb.: 01.08.1970

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 und ISO 14732 liegen für Herrn Till Grundmann vor.

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/198/0/15

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm DIN EN 15085-2:2008, Pkt. 7.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.