



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0178.006

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**Friedrich Hippe
Maschinenfabrik und Gerätebau GmbH
Töpferstraße 25
49170 Hagen a.T.W.
Deutschland**

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 17.08.2022 bis 31.03.2024

Düsseldorf, 09.08.2022
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Menneböck
Leitender Betriebsprüfer

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0178.006

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.1	t = 3 - 20 mm	-
131	23	t = 2 - 20 mm	-
135	-	t = 0.75 - 3 mm	BW, Strenx 1100CR
	-	t = 3 - 13.5 mm	42CrMo4, BW
	-	D >= 25 mm	
	1.1	t = 1.5 - 32 mm	BW
	-	D >= 25 mm	
	1.2	t >= 1.5 mm	FW
	1.2	t = 1.5 - 20 mm	BW
	2.2	t = 1 - 3 mm	Docol 1400M
	8	t = 1 - 20 mm	-
141	1.2	t = 1 - 8 mm	-
	23	t = 2 - 5 mm	-
	8	t = 1 - 4 mm	-
21	1.1	t = 1 mm	-
	23	t = 2 mm	-
	8	t = 1.5 - 6 mm	-
24	1.1	D = 13 - 55 mm	-
	1.2	D = 26 mm	-
	1.2, 1.2/8.1	D = 30 mm	-
	1.2	D = 36 mm	-
	1.2	D = 55 mm	-
786	1.1, 1.1/8.1, 8	t >= 0.5 mm	-
	-	D = 3 - 8 mm	-
	23	t >= 0.5 mm	-
	-	D = 3 mm	-

Anwendungsgebiet:

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

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Gerrit Zilch (IWE) geb.: 30.01.1976

Gleichberechtigte(r)

Vertreter: Hans-Georg Herkenhoff (SFI) geb.: 18.12.1964

Vertreter: Jürgen Andretzky Klopmeier (IWS) geb.: 12.07.1969
Daniel Herkenhoff (IWT) geb.: 31.03.1992

Bemerkungen: keine

Registrierung OR EN15085: DVSZERT/15085/CL1/178/2/17