

# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und  
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0117.008

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**Vossloh Rolling Stock GmbH**  
**Doktor-Hell-Straße 6**  
**24107 Kiel**  
**Deutschland**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1**

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 06.09.2022 bis 31.03.2024

Düsseldorf, 06.09.2022  
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Mennebäck  
Leitender Betriebsprüfer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', positioned above a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der Zertifizierungsstelle

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0117.008

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 2 - 6 mm	FW
	8.1	t = 3 - 12 mm	FW
135	1.2	t >= 2 mm	FW
	1.2	t = 30 - 120 mm	BW
	1.3	t = 3 - 5.2 mm	BW
	1.3	t = 3 - 8 mm	FW
	1.3	t >= 4 mm	FW
	1.3, 2.1, 3.1	t >= 5 mm	FW
	1.3	t = 15 - 60 mm	-
	1.3	t = 15 - 60 mm	HY-Naht
	2.1	t = 7.5 - 30 mm	BW
	2.1/8.1	t = 2.1 - 6 mm	2.1 (t = 2-6 mm) / 8.1 (t = 10-24 mm), FW
	3.1	t = 15 - 80 mm	BW
	8.1	t = 2 - 8 mm	BW
8.1	t = 2 - 8 mm	FW	
141/131	22	t = 3 - 10 mm	BW
141	1.2	t = 3 - 20 mm	BW
	8.1	t = 2 - 6 mm	BW
783	1.2/8	D = 6 - 12 mm	PA

### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen, Komponenten und Schienenfahrzeuge
- Bauteile: Lokrahmen, Drehgestelle und Aufbauten
- Instandsetzung nach nationalen Regelwerken
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Konstruktion für Instandsetzung

### Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Hartmuth Koenig (IWE) geb.: 25.10.1961

### Gleichberechtigte(r)

**Vertreter:** Andrej Zitzer (IWE) geb.: 10.07.1976

### Vertreter:

Jörn Miebach (EWS) geb.: 31.05.1968  
 Almir Rahmanovic (IWS) geb.: 29.04.1971  
 Norbert Sonnenberg (SWM) geb.: 28.04.1962

### Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1/-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Hartmuth Koenig und Herrn Almir Rahmanovic vor.

**Registrierung OR EN15085:** DVSZERT/15085/CL1/117/3A1/15

### Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

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