



# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und  
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0449.007

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**DMT**  
**Demminer Maschinenbau Technik GmbH**  
**Woldeforster Str. 5**  
**17109 Demmin**  
**Deutschland**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

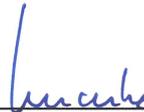
**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 02.02.2023 bis 01.02.2026

Düsseldorf, 02.02.2023  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. ANDERS

  
Dipl.-Ing. GURSCHKE  
Leiter der Zertifizierungsstelle

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0449.007

### Geltungsbereich:

| Schweißprozess nach ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608   | Abmessungen   | Bemerkungen  |
|------------------------------|---|---|--|
| 131                          | 23<br>23<br>23  | t = 1 - 20 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 1.5 - 40 mm<br>t = 3 - 40 mm  | BW; FW<br>FW<br>BW   |
| 135                          | 1.2<br>1.2<br>1.2<br>1.2/5.1<br>3.1<br>1.2/8<br>1.4<br>3.1<br>10.1<br>3.1<br>7, 8<br>7, 8 | t = 1 - 20 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 1.5 - 50 mm<br>t = 2 - 30 mm<br>-<br>-<br>t = 1.5 - 20 mm<br>t = 3 - 24 mm<br>t = 3 - 24 mm<br>t = 3 - 10 mm<br>t = 5 - 14.5 mm<br>t = 1 - 20 mm<br>t = 2 - 10 mm<br>D ≥ 25 mm  | BW; FW<br>BW<br>FW<br>BW HY gemäß WPS PB 14/047<br>3.1/20MnV6 gemäß WPS PA HY 14/039<br>BW; FW<br>BW; FW<br>BW<br>BW; FW<br>FW<br>BW; FW<br>FW |
| 141/135                      | 1.2   | t = 3 - 20 mm<br>D ≥ 25 mm  | BW   |
| 141                          | 1.1/8<br>1.2<br>1.2<br>1.2, 8.1<br>7<br>10.1<br>23<br>10.1<br>23<br>23<br>7, 8<br>7, 8    | t = 2 - 6.5 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 1.5 - 2.5 mm<br>t = 1.5 - 4 mm<br>t = 2 - 6 mm<br>D = 10 - 40 mm<br>t = 2 - 6 mm<br>D = 10 - 40 mm<br>t = 1.5 - 10 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 1.5 - 10 mm<br>D ≥ 25 mm<br>t = 2 - 6 mm<br>t = 1.5 - 40 mm<br>t = 3 - 40 mm<br>t = 1 - 10 mm<br>t = 1 - 12 mm | BW<br>BW<br>FW<br>T BW; T FW<br>-<br>FW<br>BW<br>BW<br>FW<br>BW<br>BW<br>FW  |
| 21                           | 1.2, 7, 8<br>23   | t ≤ 3 mm<br>t ≤ 6 mm  | -<br>-   |
| 23                           | 1.1<br>7<br>8   | -<br>-<br>-   | 1.1/Schraubenwerkstoff 5.6<br>7,8/Schraubenwerkstoff A2-70; A4-70<br>Schraubenwerkstoff A2-70; A4-70   |
| 786                          | 1.1, 23, 7, 8   | D = 3 - 8 mm  | -  |
| 912                          | 31, 32, 33, 34, 37, 38<br>8   | t = 1.5 - 8 mm<br>D ≤ 38 mm<br>t = 1.5 - 6 mm<br>D ≤ 34 mm  | -<br>-   |

### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

### Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Uwe Schwandt , IWE

geb. am: 14.05.1961

### 1. Vertreter:

Martin Rohs, IWE

geb. am: 29.06.1978

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0449.007

**Weitere Vertreter:**

Frank Ewert, IWS  
Frank Radtke, IWS  
Uwe Massenberg, EWS

geb. am: 05.11.1974  
geb. am: 22.06.1966  
geb. am: 05.06.1964

**Bemerkungen:**

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1, 9606-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Uwe Schwandt vor.

**Register Nr.:**

DVSZERT/15085/CL1/449/16/3

**Allgemeine Bestimmungen:**

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