

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
nach EN 15085-2:2020+A2:2025

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0376.014

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

Photon Laser Manufacturing GmbH
Staakener Straße 53-63
13581 Berlin
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 26.01.2026 bis 26.01.2029

Düsseldorf, 26.01.2029
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. PAASCH

unterschrieben auf Original
Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0376.014

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22 23.1/22.3 23.1/22.3	t = 3 - 40 mm t = 1 - 3 mm t = 3 - 10 mm	FW, BW FW, Al-Schaumkern-Sandwich FW, Al-Schaumkern-Sandwich
135	- 1.2, 1.4 1.3 7 7 8 8/10	t = 2 - 8 mm t = 1.5 - 6 mm t = 4 - 80 mm t = 0.9 - 5 mm t = 1.75 - 5 mm t = 1 - 6 mm t = 1 - 4 mm	FW, BW, Werkstoffgruppe: SSAB COR-TEN B-D FW, BW FW, BW - FW FW, BW BW
141	1.2 1.2, 1.4 10 2.2 22 22 7 7 7/8 8	t = 1 - 4 mm t = 2 mm t = 1 - 2 mm t = 1.5 - 5 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 10 mm t = 0.85 - 6 mm t = 0.9 - 6 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.5 - 6 mm	BW FW, BW FW, BW FW, BW FW FW, BW FW BW FW FW, BW
142	1, 8	t = 1 - 10 mm	FW, BW
52	- 1.1/8 1.2, 1.4, 2.1, 2.2, 7 1.2 1.3 10 8 23 23.1, 23.1/22.3 23.1/22.3 7/8 8 8/10	t = 1.5 - 6 mm t = 2.5 - 3.5 mm t = 3 mm t = 1 - 6 mm t = 10 mm t = 1.5 - 3 mm t = 1 - 2 mm t = 1 - 2 mm t = 1 - 2 mm t = 1 - 4 mm t = 1.5 mm t = 5 mm t = 2 - 3 mm t = 1.5 - 5 mm t = 2 mm	BW, Werkstoffgruppe: SSAB COR-TEN B-D FW, Werkstoffgruppe: SSAB COR-TEN B-D BW FW, BW FW, BW FW, BW, HC380LA FW, BW BW FW, BW FW, Al-Schaumkern-Sandwich FW, Al-Schaumkern-Sandwich FW, BW FW, BW BW
783	1.2 8	D = 6 - 8 mm -	- FW, BW, M8
786	1.2/8 2.1, 8	- -	FW, BW, M6 FW, BW, M5 - M8

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Leo Pflugradt, IWE

geb. am: 1985

1. Vertreter:

Michael Meier, EWE

geb. am: 1967

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2016.0376.014

Weitere Vertreter:	Uriel Tradowsky, IWE	geb. am: 1985
	Rebecca Klingenburg, IWE	geb. am: 1997
	Andreas Knaub, IWE	geb. am: 1984
	Ralf Behmüller, EWS	geb. am: 1968
	Michael Rempt, IWS	geb. am: 1983
	Manuel Tamm, IWS	geb. am: 1983
	Kevin Radtke, IWS	geb. am: 1991
	Nico Linke, IWS	geb. am: 1984
	Stefan Röhr, IWS	geb. am: 1984
	Thomas Kindel, IWE	geb. am: 1962

Bemerkungen: Die Schweißaufsichtspersonen Leo Pflugradt, Michael Meier, Uriel Tradowsky, Thomas Kindel sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.: DVSZERT/15085/CL1/376/16/3

Allgemeine Bestimmungen:

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