ZERTIFIKAT

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

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0264.010

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blechbearbeitung
Zwingenburgstraße 6 - 8
74821 Mosbach
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich D, P, M, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 23.07.2026 bis 22.07.2029

Halle (Saale), 21.07.2026
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. (FH) EHRLER

Dipl.-Ing. GURSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

ECWRV
DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0264.010

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 1 - 20 mm	FW, BW
135	1.1, 1.2, 1.3, 1.4	t = 1 - 24 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 2 - 8 mm	FW, BW
	10, 7.1, 8.1	t = 1 - 12 mm	FW, BW
	2.1, 2.2	t = 3 - 20 mm	FW, BW
138	1.2	t = 3 - 20 mm	BW
141	1.1, 1.2, 10, 2.1, 7.1, 8.1	t = 1 - 12 mm D = 6 - 160 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 1 - 4 mm	FW, BW
	21, 22, 23	t = 1 - 20 mm D = 25 - 160 mm	FW, BW
142	1.1, 1.3, 2.1, 7.1	t = 1 - 12 mm D = 80 - 200 mm	FW, BW
	1.2, 8.1	t = 1 - 3 mm D = 80 - 200 mm	FW, BW
15	8.1	t = 1 - 4 mm	FW, BW
21	1.1, 1.2, 10, 23, 8.1	t = 0.5 - 5 mm	FW, BW
23	1.1, 1.2, 8.1	-	M3 - M12
52	1.2, 1.3, 1.4, 10, 2.1, 23, 53, 7.1, 8.1	t = 0.8 - 10 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 1 - 2 mm	FW, BW
78	1.1, 1.2, 23, 8.1	-	M3 - M12

Anwendungsgebiet:

- Konstruktion von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en):	Dipl.-Ing. (FH) Orhan Oguz, Stufe A (IWE)	geb. am: 20.06.1983
1. Vertreter:	Dipl.-Ing. Simon Baumgart, Stufe A (IWE)	geb. am: 09.11.1979
Weitere Vertreter:	Dipl.-Ing. (FH) Jörg Weisshaar, Stufe A (SFI)	geb. am: 02.09.1961
	Andreas Bödi, Stufe C (IWS)	geb. am: 13.10.1968
	Michele D'Angelo, Stufe C (IWS)	geb. am: 13.08.1967
	Hans Kuharev, Stufe C (IWS)	geb. am: 24.07.1983
	Lukas Leibfried, Stufe C (IWS)	geb. am: 14.12.1996
	Michael Steiner, Stufe C (IWS)	geb. am: 19.07.1966
	Andreas Rogage, Stufe C (SWM)	geb. am: 26.09.1974

Bemerkungen: Die Schweißaufsichtspersonen Orhan Oguz, Simon Baumgart, Jörg Weisshaar sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.: DVSZERT/15085/CL1/264/17/3

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

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2:2020+A2:2025

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0264.010

DVS ZERT GmbH hereby certifies that the welding company

KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blechbearbeitung
Zwingenburgstraße 6 - 8
74821 Mosbach
Germany

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2 classification level CL1 in the type of activity D, P, M, S

in the range indicated in the annex.

validity: 2026-07-23 until 2029-07-22

Halle (Saale), 2026-07-21
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. (FH) EHRLER

Dipl.-Ing. GURSCHKE
Head of certification body

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Scope of the certificate

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0264.010

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to EN ISO 15608	Dimensions	Remarks
131	23	t = 1 - 20 mm	FW, BW
135	1.1, 1.2, 1.3, 1.4	t = 1 - 24 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 2 - 8 mm	FW, BW
	10, 7.1, 8.1	t = 1 - 12 mm	FW, BW
	2.1, 2.2	t = 3 - 20 mm	FW, BW
138	1.2	t = 3 - 20 mm	BW
141	1.1, 1.2, 10, 2.1, 7.1, 8.1	t = 1 - 12 mm D = 6 - 160 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 1 - 4 mm	FW, BW
	21, 22, 23	t = 1 - 20 mm D = 25 - 160 mm	FW, BW
142	1.1, 1.3, 2.1, 7.1	t = 1 - 12 mm D = 80 - 200 mm	FW, BW
	1.2, 8.1	t = 1 - 3 mm D = 80 - 200 mm	FW, BW
15	8.1	t = 1 - 4 mm	FW, BW
21	1.1, 1.2, 10, 23, 8.1	t = 0.5 - 5 mm	FW, BW
23	1.1, 1.2, 8.1	-	M3 - M12
52	1.2, 1.3, 1.4, 10, 2.1, 23, 53, 7.1, 8.1	t = 0.8 - 10 mm	FW, BW
	1.2/8.1	t = 1 - 2 mm	FW, BW
78	1.1, 1.2, 23, 8.1	-	M3 - M12

Area of Application:

- Design of railway vehicles and their components
- New build of railway vehicles and their components
- Maintenance welding of railway vehicles and their components
- Purchase and supply of welded components

Responsible welding coordinator(s):	Dipl.-Ing. (FH) Orhan Oguz, Level A (IWE)	born: 1983-06-20
1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):	Dipl.-Ing. Simon Baumgart, Level A (IWE)	born: 1979-11-09
Others deputies:	Dipl.-Ing. (FH) Jörg Weisshaar, Level A (WE)	born: 1961-09-02
	Andreas Bödi, Level C (IWS)	born: 1968-10-13
	Michele D'Angelo, Level C (IWS)	born: 1967-08-13
	Hans Kuharev, Level C (IWS)	born: 1983-07-24
	Lukas Leibfried, Level C (IWS)	born: 1996-12-14
	Michael Steiner, Level C (IWS)	born: 1966-07-19
	Andreas Rogage, Level C (SWM)	born: 1974-09-26

Remarks: The welding coordinators Orhan Oguz, Simon Baumgart, Jörg Weisshaar are authorised, within the scope of this certificate, to test welders/operators in accordance with the relevant standards.

Register no.: DVSZERT/15085/CL1/264/17/3

General provisions:
The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.