



# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen  
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0007.011

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**BMK Birk Metallkompetenz GmbH**  
**Am Schafberge 8**  
**07570 Weida**  
**Deutschland**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

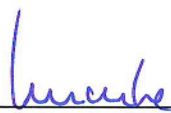
**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 03.03.2025 bis 15.01.2027

Düsseldorf, 03.03.2025  
Ausstellungsort und -datum

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

  
Dipl.-Ing. GURSCHKE  
Leiter der Zertifizierungsstelle

## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2015.0007.011

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.1/8 1.2/X120Mn12 1.2 11 8	t = 3 - 10 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 12 mm	- FW - - -
141	1.2 22 23 8 8	t = 2.1 - 6 mm t = 1.5 - 4 mm t = 3 - 12 mm t = 1 - 4 mm t = 1 - 16 mm	- - - FW FW
142	22 8	t = 1 - 4 mm t = 1.5 - 3 mm	FW FW
21	1.2, 22 8	t = 2 - 3 mm t = 1 - 3 mm	- -
23	8	-	M8 - M12
52	8,1	t = 0.7 - 5 mm	-
521	22 8	t = 1.4 - 5 mm t = 1.1 - 5 mm	- -
783	1.2, 8	t ≥ 1 mm	M6-M10
786	1.2, 8/1.2	t ≥ 0.8 mm	M3-M8

### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

### Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Edwin Lippold, IWE geb. am: 23.05.1996

**1. Vertreter:** Ingolf Krause, IWS geb. am: 20.03.1986

**Weitere Vertreter:** Max Oliver Werner, IWS geb. am: 21.01.1990

**Bemerkungen:** Die Schweißaufsichtsperson Edwin Lippold ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

**Register Nr.:** DVSZERT/15085/CL1/007/15/3A1

### Allgemeine Bestimmungen:

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