



# ZERTIFIKAT



## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach ÖNORM EN 15085-2

Dem Betrieb: **Logistik Service GmbH**  
**Lunzerstraße 41**  
**4031 Linz, Österreich**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten im Geltungsbereich der  
**ÖNORM EN 15085-2** auszuführen für:

- die Klassifikationsstufe **CL 1**  
und
- die Tätigkeitsbereiche **D, P und M**

**Art der Bauteile:** Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile bis CL 1 gemäß Tabelle 1

**Geltungsbereich:** Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile - Instandhaltungswerkstätte von Schienenfahrzeugen

| Schweißprozess nach EN ISO 4063 | Werkstoffprüfgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen   | Bemerkung                    |
|---------------------------------|---|---------------|------------------------------|
| 111                             | 8.1                                       | t = 3 – 10 mm | FW (Kehlnaht)                |
|                                 | 1.2                                       | t = 4 – 10 mm | BW (Stumpfnah)               |
| 131                             | 22  | t = 3 – 20 mm | BW (Stumpfnah)               |
| 135                             | 1.2                                       | t = 3 – 20 mm | FW (Kehlnaht)                |
|                                 | 1.2                                       | t = 3 – 20 mm | BW (Stumpfnah)               |
|                                 | 1.3                                       | t = 3 – 20 mm | BW (Stumpfnah)               |
|                                 | 2.2                                       | t = 3 – 12 mm | BW (Stumpfnah)               |
|                                 | 2.2                                       | t = 3 – 12 mm | FW (Kehlnaht)                |
|                                 | 1.2/X120Mn12                              | t = 3 – 20 mm | FW (Kehlnaht)                |
|                                 | 72.1/X120Mn12                             | t = 5 – 12 mm | FW (Kehlnaht)                |
| 141                             | 3.1/1.2                                   | t = 20/40 mm  | FW (aufgesetzte Kehlnaht HV) |
|                                 | 1.1                                       | t = 3 – 6 mm  | BW (Stumpfnah)               |
|                                 | 8.1                                       | t = 3 – 20 mm | BW (Stumpfnah)               |
|                                 | 1.3                                       | t = 3 – 12 mm | FW (Kehlnaht)                |
|                                 | 8   | t = 5 – 12 mm | FW (Kehlnaht)                |
| 311                             | 1.1                                       | t = 3 – 6 mm  | BW (Stumpfnah)               |

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFIKAT | شهادة | 证书 | 인증서



**verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

Ing. Gerhard Hirschrodt, geb. 09.06.1966, EWE

**gleichberechtigter Vertreter**

Thomas Speckhard, geb. 10.06.1968, IWT/Stufe A

**weitere Vertreter**

keine

**Bemerkungen**

keine

**Zertifikat Nr.**

**TÜVAT/15085/CL1/023/14/3**

**Gültigkeitszeitraum**

03.06.2023 bis 02.06.2026

**ausgestellt am**

29.06.2023

**Auditor**

Dipl.-Ing. Erich FÖSSLEITNER

Allgemeine Bestimmungen  
(siehe Rückseite)



**Dipl.-Ing. Alexander Mastnák**  
**Zertifizierungsbeauftragter**  
**TÜV AUSTRIA GMBH**

## Bemerkungen:

Keine

## Allgemeine Bestimmungen

entsprechend ÖNORM EN 15085-2

### Widerruf des Zertifikats

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- ✓ berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- ✓ berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- ✓ keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- ✓ keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- ✓ nicht geprüfte/s Schweißer oder Schweißpersonal mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- ✓ andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- ✓ der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- ✓ der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung mit einem Antrag zu beantragen.

### Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. Akte

