



ZERTIFIKAT

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

Zertifikat Nr.: TÜVAT/15085/CL1/023/14/4

Dem Betrieb

Logistik Service GmbH
Lunzerstraße 41
4031 Linz, Österreich

wird bescheinigt, dass dieser geeignet ist, Schweißarbeiten auszuführen
für den Geltungsbereich der:

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Tätigkeitsbereich D, P und M

Anwendungsgebiet	Neubau, Umbau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile bis CL 1 gemäß Tabelle 1
Geltungsbereich	siehe Anlage (Geltungsbereich)
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ing. Gerhard Hirmschrodt, geb. 09.06.1966, EWE
Vertreter	siehe Rückseite
Gültigkeitszeitraum	03.06.2026 bis 02.06.2029
Auditor	Fössleitner Erich

Allgemeine Bestimmungen (siehe Seite 2)

Leonding

ORT

09.07.2026

DATUM

Mastnak Alexander
Dipl.-Ing.

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

**TÜV AUSTRIA
GMBH**
Deutschstraße 10
A-1230 Wien



Verification

Anlage (Geltungsbereich)

Zertifikat Nr.: TUEVAT/15085/CL1/023/14/4

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)
	3.1/1.2	t = 20/40 mm	FW (aufgesetzte Kehlnaht HV)
141	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)