



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **TE-PRO d.o.o.****Gospodarska 7, Vrhovljan****40313 Sv, Martin na Muri
Kroatien**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen:
 - Gehäuse, Konsole, Deckel, Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile, Gerätekasten und Schaltschränke
 - ohne Konstruktion, Einkauf, Montage, Weitervertrieb und Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	23	t = 3 - 20 mm	FW
135	1.4	t = 1.4 - 2.6 mm	BW; FW: t = 1,4 - 40 mm
	2.1	t = 1.4 - 3.9 mm	BW; FW: t = 1.4 - 6 mm
	1.2/8	t = 2.1 - 4 mm	BW; FW: t = 2,1 - 6 mm
	8	t = 3 - 12 mm	BW; FW t = 2.1 - 30

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Robert Rajf (IWE) geb.: 27.08.1987**gleichberechtigter Vertreter:** Andrej Jezernik (IWE) geb.: 02.03.1981**Vertreter:** siehe Rückseite**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/386/2/12**Gültigkeitszeitraum:** vom 20.04.2018 bis 20.04.2021**Ausgestellt am:** 22.05.2018**Auditor:** JELACIC
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)**Zertifizierungsstelle**
Werkstoff- und SchweißtechnikSteidl
Leiter der HZS

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	2.2/8 2.2 8/X120Mn12 1.2 1.2 1.2/3.1 1.2/1.3	t = 3 - 24 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 200 mm t = 6 - 25 mm t = 6 - 25 mm D >= 67 mm t = 10 - 40 mm	mm BW (135v) BW; FW t = 2.1 - 40 mm FW - BW (135v) BW (135v) - -
141/135	1.2	t = 3 - 24 mm D >= 25 mm	-
141	23 8 22	t = 1.5 - 6 mm D >= 25 mm t = 1.8 - 5 mm D >= 25 mm t = 3 - 24 mm	BW; FW: t = 1.5 - 16 mm - - -

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Silvijo Huic (Stufe C) geb.: 08.07.1985
- Leonard Zadavec (Stufe C) geb.: 17.09.1986
- Mihael Zorkovic (IWE) geb.: 20.03.1995

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend 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 Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale 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 zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte



Industrie Service

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **TE-PRO d.o.o.**

**Gospodarska 7, Vrhovljan
40313 Sv, Martin na Muri
CROATIA**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

Certification level CL1 according to EN 15085-2

Field of application: • New build of railway vehicles and their components:
- chassis, panels, cover plates, supporting frames for internal accessories, equipment boxes and switch cabinets
- without design, purchase, assembly, resale and repair

Range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
131	23	t = 3 - 20 mm	FW
135	1.4	t = 1.4 - 2.6 mm	BW; FW: t = 1,4 - 40 mm
	2.1	t = 1.4 - 3.9 mm	BW; FW: t = 1.4 - 6 mm
	1.2/8	t = 2.1 - 4 mm	BW; FW: t = 2,1 - 6 mm
	8	t = 3 - 12 mm	BW; FW t = 2.1 - 30

(continuation: see reverse)

Responsible welding coordinator: Robert Rajf (IWE) born: 27.08.1987

Deputy with equal rights: Andrej Jezernik (IWE) born: 02.03.1981

Deputy: see reverse

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/386/2/12

Valid: from 20.04.2018 to 20.04.2021

Issued on: 22.05.2018

Auditor: JELACIC
General regulations (see reverse)

Certification Body
Material and Welding Technology

Steidl
Head of certification body



Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/386/2/12

Continuation of range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
135	2.2/8 2.2 8/X120Mn12 1.2 1.2 1.2/3.1 1.2/1.3	t = 3 - 24 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 200 mm t = 6 - 25 mm t = 6 - 25 mm D >= 67 mm t = 10 - 40 mm	mm BW (135v) BW; FW t = 2.1 - 40 mm FW - BW (135v) BW (135v) - -
141/135	1.2	t = 3 - 24 mm D >= 25 mm	-
141	23 8 22	t = 1.5 - 6 mm D >= 25 mm t = 1.8 - 5 mm D >= 25 mm t = 3 - 24 mm	BW; FW: t = 1.5 - 16 mm - - -

Comments:

Additional deputies:

- Silvijo Huic (Level C) born: 08.07.1985
- Leonard Zadavec (Level C) born: 17.09.1986
- Mihael Zorkovic (IWE) born: 20.03.1995

Certificate no.: TÜV SÜD/15085/CL1/386/2/12

General regulations

according to EN 15085-2

Revocation of the Certificate

The national safety authority or the manufacturer certification body issuing this certificate may revoke the certificate if:

- there are justified doubts as to the proper execution of the welding work according to the stated standards,
- there are justified doubts as to the proper welding coordination according to the stated standards,
- no recognized welding coordinator is available any longer,
- no valid qualification test certificates for the welders and welding operators according to the specified standards are available,
- welders or welding operators without tested qualifications have been entrusted with the execution of welding work under the stated standards,
- other conditions according to the stated standards are no longer satisfied,
- the manufacturer certification body was refused an opportunity to perform the annual verification,
- the welding manufacturer waives the certificate

The welding manufacturer shall acknowledge the revocation in writing to the manufacturer certification body. The manufacturer certification body shall notify the national safety authority.

If a valid certificate is to be renewed, the renewal must be applied for with the manufacturer certification body at least **two months** before the end of the period of validity of the current certificate.

Distribution list:

1. Applicant (original)
2. Files