



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

Die Firma

**TE-PRO d.o.o.**

**Vrhovljan, Gospodarska 7  
HR-40313 Sv. Martin na Muri**

erfüllt die  
schweißtechnischen **umfassenden Qualitätsanforderungen** nach

**EN ISO 3834-2**

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage aufgeführt.

Das Zertifikat gilt bis zum Juni 2019.

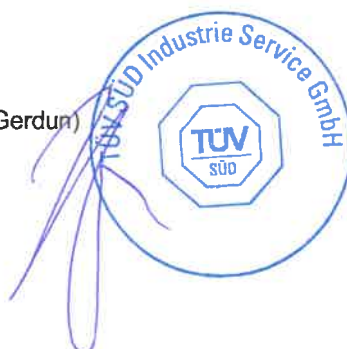
Berichts-Nr. R-TSS-IS-18-03-1249-001

München, 17. August 2018

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Westendstraße 199, D-80686 München

Abteilung  
Werkstoff- und Schweißtechnik

(V. Gerdun)





Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

**Anwendungsbereich:**

- Komponenten für Stahlhochbau
- Neubau von Bauteile für Schienenfahrzeuge
- Hydraulikzylinder für Baumaschinen
- Maschinenteile für die Energietechnik

**Grundwerkstoffe:**

- Un- und niedriglegierte Stähle
- Feinkornbaustähle
- Austenitische nichtrostende Stähle
- Aluminium-Mangan-Legierungen

**max. Abmessungen der Bauteile:** bis 200 mm Wanddicke / 2 m  $\varnothing$  / Länge 6 m

**Schweißverfahren:**

- 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen

**Schweißaufsicht:** Herr Rober Rajf (IWE)

Als Vertretung der verantwortlichen Schweißaufsicht wurde benannt:

- Herr Andrej Jezernik (IWE)
- Herr Mihael Zorković (IWE)
- Herr Leonard Zadavec
- Herr Silvijo Huić

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**

verantwortlich: Herr Robert Rajf

Weitere Einzelheiten sind in unserem Bericht Nr. R-TSS-IS-18-03-1249-001 enthalten.

Die allgemeinen Bestimmungen (siehe nächste Seite) sind zu beachten.



## **Allgemeine Bestimmungen**

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen. Diese veranlaßt falls erforderlich eine erneute Überprüfung des Betriebs. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind dem TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an den TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind dem TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

# CERTIFICATE

The company

**TE-PRO d.o.o.**

**Vrhovljan, Gospodarska 7  
HR-40313 Sv. Martin na Muri**

meets the  
**Comprehensive Quality Requirements** according to

**EN ISO 3834-2**

for the range mentioned in the enclosure to this certificate.

The certificate expires in June 2019.

Report No. R-TSS-IS-18-03-1249-001

Munich, August 17<sup>th</sup> 2018

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Westendstraße 199, D-80686 München**

Department  
Material and Welding Technology

(V. Gerdun)





The following range is certified acc. to EN ISO 3834-2:

- Scope of production:**
- Components for steel structures
  - Construction of components for rail vehicles
  - Hydraulic cylinder for construction machines
  - Machine parts for electrical engineering
- Base metals:**
- Non alloy steels, low-alloyed steels
  - Fine grain steels
  - Austenitic stainless steels
  - Aluminium-manganese alloys
- Max. dimension of items:** up to 200 mm thickness / 2 m  $\varnothing$  / 6 m of length
- Welding processes:**
- 135 MAG welding with solid wire electrode
  - 141 TIG welding with solid filler material (wire/rod)
- Welding coordinator:** Mr. Robert Rajf (IWE)
- Substitutes of the welding coordinator:
- Mr. Andrej Jezernik (IWE)
  - Mr. Mihael Zorković (IWE)
  - Mr. Leonard Zdravec
  - Mr. Silvijo Huić
- Personnel for Non Destructive Testing (NDT):**
- Responsible: Mr. Robert Rajf

All other relevant data are detailed in our report No. R-TSS-IS-18-03-1249-001  
The general regulations (see next page) have to be regarded.



## General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD).

If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.