



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Bauteile für Schienenfahrzeuge, Gehäuse, Konsole, Deckel, Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile, Gerätekasten und Schaltschränke(ohne Konstruktion, Einkauf, Montage, Weitervertrieb und Instandsetzung)

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN 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
	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 mm
	2.2/8	t = 3 - 24 mm	BW (135v)
	2.2	t = 3 - 24 mm	BW; FW t=2.1-40mm
	1.2	t = 3 - 60 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Robert Rajf (IWE) geb.: 27.08.1987  
**gleichberechtigter Vertreter:** Andrej Jezernik (IWE) geb.: 02.03.1981  
**Vertreter:** siehe Rückseite  
**Bemerkungen:** siehe Rückseite  
**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/386/1A1/12  
**Gültigkeitszeitraum:** vom 18.07.2016 bis 20.04.2018  
**Ausgestellt am:** 18.07.2016  
**Auditor:** JELACIC  
 Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
 Werkstoff- und Schweißtechnik

*a. Lecca*

Lecca  
 Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/386/1A1/12

### Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.2/3.1 1.2/1.3	t = 6 - 25 mm t = 6 - 25 mm D >= 67 mm t = 10 - 40 mm	BW (135v) BW (135v) -
141	1.2, 1.2/8 23 8 22	t = 1.4 - 4 mm t = 1.5 - 6 mm D >= 25 mm t = 1.8 - 5 mm D >= 25 mm t = 3 - 24 mm	FW - - -

### Bemerkungen:

#### Weitere Vertreter:

- Luka Nemeč (IWS) geb.: 21.11.1988
- Stjepan Petak (Stufe C) geb.: 24.01.1973
- Emanuel Skvorc (IWS) geb.: 22.04.1991

## Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN 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