



ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **TATRAVAGONKA BRATSTVO d.o.o.**

**Bikovacki put 2
24106 Subotica
Republik Serbien**

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

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile (Einkauf und Montage).
- Instandsetzung nach DIN 27201-6

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	8/11	t = 3 - 6 mm D >= 56 mm	FW
	1.2/X120Mn12	t = 3 - 7.2 mm	FW
	8/X120Mn12	t = 3 - 12 mm	FW
	8	t = 3 - 16 mm	BW
	1.2	t = 3 - 44 mm	BW; FW: t = 3 - 80 mm
131	8/1.2	t = 4 - 16 mm	FW
	8	t = 5 - 40 mm	FW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. Desimir Calija (IWE) geb.: 25.02.1963

gleichberechtigter Vertreter: Stevan Vidojkovic (IWE) geb.: 21.05.1981

Vertreter: siehe Rückseite


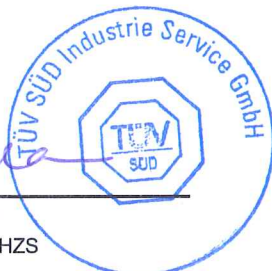
Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/1A1/11

Gültigkeitszeitraum: vom 03.11.2015 bis 18.09.2017

Ausgestellt am: 03.11.2015

Auditor: JUROSKA
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



 Lecca
 Leiter der HZS

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/1A1/11

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	2.2 1.3 1.2 5/1.1	t = 1.4 - 44 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 44 mm t = 12 - 50 mm D >= 25 mm	FW, BW: t = 1,4 - 2,6 mm - - FW
141	22	t = 1 - 6 mm	BW; FW: t = 1,5 - 8 mm
21	2.2	t >= 2 mm	-
24	1.1, 11	D = 30 - 40 mm	-

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Dipl.-Ing. Ivan Dulic (IWE) geb.: 05.02.1969
- Dejan Kopunovic (Stufe C) geb.: 22.09.1979

Die SAPs sind berchtigt, die Schweißer- und Bedienerprüfungen im Geltungsbereich dieses Zertifikats vorzunehmen:

Dipl.-Ing. Desimir Calija, Dipl.-Ing. Stevan Vidojkovic



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/1A1/11

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:

- berechnigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnigte 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