



Industrie Service

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 und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen
 - mit Einkauf und Montage
 - ohne Konstruktion, Weitervertrieb
 - 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	FW
	1.2/X120Mn12	D >= 56 mm	FW
	8/X120Mn12	t = 3 - 7,2 mm	FW
	8	t = 3 - 12 mm	FW
	1.2	t = 3 - 16 mm	BW
		t = 3 - 44 mm	BW; FW: t = 3 - 80 mm

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Vladimir Dordevic (IWE) geb.: 24.03.1983

gleichberechtigter Vertreter: Mihajlo Mandic (IWE) [extern] geb.: 24.04.1974

Vertreter: Dejan Kopunovic (Stufe C) geb.: 22.09.1979

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/2/11

Gültigkeitszeitraum: vom 05.10.2017 bis 18.09.2020

Ausgestellt am: 05.10.2017

Auditor: ŽIAK

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Frank Steidl

Steidl
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/2/11

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	8/1.2 8	t = 4 - 16 mm t = 5 - 40 mm	FW FW
135	2.2 1.3 1.2 5/1.1	t = 1.4 - 4 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 44 mm t = 12 - 50 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:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

Vladimir Dordevic

Mihajlo Mandic

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:

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