

ZERTIFIKAT

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

Anwendungsgebiet:

- Neubau und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen:
 - mit Einkauf, Montage und Weitervertrieb
 - ohne Konstruktion
- Klassifizierungsstufe CL 1 nach DIN 27201-6 für Instandsetzung

Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	11/X120Mn12	t = 3 - 12 mm D >= 56 mm	FW
	1.1/X120Mn12 1.2/X120Mn12	t = 3 - 14.4 mm t = 3 - 16 mm	BW: X120Mn12 t2=3-7,2mm BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Jovan Milojevic (IWE) geb.: 1991

gleichberechtigter Vertreter: Goran Popovic (IWE) geb.: 1990

Vertreter: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/362/3A1/11

Gültigkeitszeitraum: vom 01.12.2020 bis 18.09.2023

Ausgestellt am: 03.02.2021

Auditor: JUROSKA

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Sack
Vertreter des Leiters der HZS

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2	t = 3 - 44 mm	BW; FW: t>=3mm
121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135/121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135	2.2 1.2/1.3 1.2/8.1 8.1 1.3 1.2/1.3 1.2 1.1/5.1	t = 1.4 - 2.6 mm t >= 3 mm t = 3 - 10 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 60 mm t = 3 - 90 mm t = 12 - 50 mm D >= 16 mm	BW; FW: t= 1,4-4 mm FW: 1.3 t2=3-20mm BW: 8.1 t2=3-12mm; FW: t=3-16mm BW; FW: t=2-40mm, D>70,6mm BW; FW: t=5-20mm BW: 1.3 t2=3-20mm BW; FW: t>=3mm BW
135/136	1.2	t = 3 - 36 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 20 mm	FW
141	22 8.1 1.2 1.2	t = 1.5 - 6 mm t = 1.6 - 4.2 mm D >= 25 mm t = 3 - 14 mm D >= 21 mm t = 3 - 50 mm D >= 30.1 mm	- BW; FW: t=1,6-30mm BW FW

Weitere Vertreter:

- Robert Bencik (Stufe C) geb.: 1979
- Dejan Kopunovic (Stufe C) geb.: 1979
- Slavko Oreskovic (Stufe C) geb.: 1981
- Dorde Petrovic (Stufe C) geb.: 1995
- Ivan Zabunov (IWE) [extern] geb.: 1971

Bemerkungen:

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 des Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder das Schweißpersonal 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