

# ZERTIFIKAT

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

Dem Betrieb **PREIS Sevnica d.o.o.**

**Savska cesta 23**

**8290 Sevnica  
Slowenien**

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

### Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile:  
- Maschinenraumausstattungssteile  
- mit Einkauf und Weitervertrieb  
- ohne Konstruktion und Instandsetzung

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/8	t = 3 - 24 mm	BW, FW: t = 6 - 14 mm
121	1.2	t = 7 - 50 mm	-
131	31 1.2/31, 8/31 23	t = 3 - 12 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 30 mm	- FW -

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Matej Kolman (EWE) geb.: 06.09.1981

**gleichberechtigter Vertreter:** Radojica Radic (IWE) geb.: 09.01.1961

**Vertreter:** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/055/8/97

**Gültigkeitszeitraum:** vom 03.12.2018 bis 02.12.2021

**Ausgestellt am:** 17.01.2019

**Auditor:** KREPEK  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

---

Stangl  
Leiter der HZS

**Fortsetzung des Geltungsbereiches**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 8 1.2/8 3.1 1.2/10.1, 10.1 2.1	t ≥ 1.5 mm D ≥ 28 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 7 - 30 mm t = 25 - 100 mm	FW, BW: t = 3 - 140 mm FW, BW: t = 3 - 24 mm BW; FW: t = 5 - 20 mm ReH ≤ 690 MPa FW BW
136	3.1	t = 3 - 16 mm	ReH ≤ 690 MPa
141	3.1/8 1.1/3.1 8 1.2 8 1.2/8 1.2	t = 2 - 13 mm t = 2 - 13 mm t = 2 - 20 mm D ≥ 25 mm t = 2 - 24 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 6 mm D = 38 - 152 mm t = 3 - 8 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 32 mm D = 16 - 177 mm	BW; FW: t ≥ 5, D = 10 - 40 mm BW; FW: t ≥ 5, D ≥ 25 FW FW BW FW BW
783	1.2 8	t = 3 - 24 mm t = 5 - 10 mm	M4 - M12 M4 - M12

**Bemerkungen:**

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer- und Bedienerprüfungen durchzuführen und zu bewerten:

- Matej Kolman
- Matic Pajk

**Weitere Vertreter:**

- Damjan Kajtna (Stufe C) geb.: 11.09.1979
- Matic Pajk (IWE) geb.: 09.08.1986
- Franci Rzen (Stufe C) geb.: 05.03.1967
- Anton Spes (IWT) geb.: 05.04.1965

## 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 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