

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and
components according to EN 15085-2

TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/9A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

PREIS Sevnica d.o.o.
Savska cesta 23
8290 Sevnica
Slovenia

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2 classification level CL1
in the type of activity P, S

in the range indicated in the annex.

validity: 2022-04-20 until 2024-12-02

München, 2022-05-10
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



EQ3110277



Scope of the certificate

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
111	1.2/8	t = 3 - 24 mm	-
121	1.2	t = 3 - 50 mm	-
131	1.2/31, 8/31 23 31	t = 3 - 20 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 12 mm	FW - -
135	1.2 8 1.2 1.2 1.2/10.1, 10.1 1.2/8 1.2/8, 1.3/8 1.3 1.3/8 2.1 3.1	t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 10 mm D ≥ 28 mm t = 3 - 140 mm t = 7 - 30 mm t = 3 - 80 mm t ≥ 5 mm t = 3 - 100 mm t = 15 - 60 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm	FW FW, BW: t = 3 - 80 mm FW BW BW FW BW FW BW; FW: t ≥ 5 mm BW FW ReH ≤ 690 MPa
141	1.1/3.1 1.2 1.2 1.2/8 1.2/8 8 8	t = 3 - 8 mm D ≥ 10 mm t = 1.5 - 20 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 1.5 - 6 mm D ≥ 10 mm t = 3 - 20 mm t = 2 - 12 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 6 mm D = 38 - 152 mm	FW FW - FW FW FW FW BW
783	1.2 8	t = 3 - 24 mm t ≥ 1.5 mm	M8 - M16 M6 - M12

Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
 - Engine room equipment parts (transformer casing, transformer suspension, transmission suspension, instrument racks)

Responsible welding coordinator(s):

Matej Kolman, Level A (EWE)

born: 1981-09-06

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Tadej Zupevc, Level A (IWE)

born: 1996-02-07



Scope of the certificate

Others deputies:	Anton Spes, Level B (IWT)	born: 1965-04-05
	Damjan Kajtna, Level B (IWT)	born: 1979-09-11
	Franci Rzen, Level C	born: 1967-03-05
	Alen Zveglic, Level C	born: 1997-08-11
	Dragan Simeuncevic, Level C	born: 1992-07-19
	Dzemaal Masala, Level C	born: 1975-05-05
	Jaka Jazbinsek, Level C	born: 1993-09-27
	Aleksander Potrata, Level C	born: 1989-04-05
	Miran Trost, Level C	born: 1967-02-17

Remarks: The welding coordinators Matej Kolman, Tadej Zupevc are authorised, within the scope of this certificate, to test welders/operators in accordance with the relevant standards.

Register no.: TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/9A1

General provisions:

The current version of the TÜV SÜD Group's testing and certification regulations apply.



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/9A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

PREIS Sevnica d.o.o.
Savska cesta 23
8290 Sevnica
Slowenien

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 20.04.2022 bis 02.12.2024

München, 10.05.2022
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3110277

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2/8	t = 3 - 24 mm	-
121	1.2	t = 3 - 50 mm	-
131	1.2/31, 8/31 23 31	t = 3 - 20 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 12 mm	FW - -
135	1.2 8 1.2 1.2 1.2 1.2/10.1, 10.1 1.2/8 1.2/8, 1.3/8 1.3 1.3/8 2.1 3.1	t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 10 mm D ≥ 28 mm t = 3 - 140 mm t = 7 - 30 mm t = 3 - 80 mm t ≥ 5 mm t = 3 - 100 mm t = 15 - 60 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm	FW FW, BW: t = 3 - 80 mm FW BW BW FW BW FW BW; FW: t ≥ 5 mm BW FW ReH ≤ 690 MPa
141	1.1/3.1 1.2 1.2 1.2/8 1.2/8 8 8	t = 3 - 8 mm D ≥ 10 mm t = 1.5 - 20 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 1.5 - 6 mm D ≥ 10 mm t = 3 - 20 mm t = 2 - 12 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 6 mm D = 38 - 152 mm	FW FW - FW FW FW BW
783	1.2 8	t = 3 - 24 mm t ≥ 1.5 mm	M8 - M16 M6 - M12

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Maschinenraumausstattungsteile (Trafokessel, Trafoaufhängung, Getriebeaufhängung, Gerätegerüste)

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Matej Kolman, Stufe A (EWE) geb. am: 06.09.1981

1. Vertreter: Tadej Zupevc, Stufe A (IWE) geb. am: 07.02.1996

Weitere Vertreter:

Anton Spes, Stufe B (IWT)	geb. am: 05.04.1965
Damjan Kajtna, Stufe B (IWT)	geb. am: 11.09.1979
Franci Rzen, Stufe C	geb. am: 05.03.1967
Alen Zveglic, Stufe C	geb. am: 11.08.1997
Dragan Simeunovic, Stufe C	geb. am: 19.07.1992
Dzemaal Masala, Stufe C	geb. am: 05.05.1975
Jaka Jazbinsek, Stufe C	geb. am: 27.09.1993
Aleksander Potrata, Stufe C	geb. am: 05.04.1989
Miran Trost, Stufe C	geb. am: 17.02.1967



Geltungsbereich zum Zertifikat

Bemerkungen: Die Schweißaufsichtspersonen Matej Kolman, Tadej Zupevc sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/9A1

Allgemeine Bestimmungen:

Es gilt die Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD Gruppe in der jeweils aktuellen Fassung.

