



# ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen  
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

TÜV SÜD/15085/CL1/362/11/4A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**TATRAVAGONKA BRATSTVO doo**  
**Bikovački put 2**  
**24000 Subotica**  
**Serbien**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P, M, S**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 10.07.2024 bis 29.08.2026

München, 16.07.2024

Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: M.Sc. STOJČIĆ



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*T. Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3094445

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	1.1/X120Mn12 1.2 1.2/X120Mn12 11/X120Mn12	t = 6 - 14 mm t = 3 - 44 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 12 mm D ≥ 56 mm	X120Mn12 t2=3-7mm BW; FW: t>=3mm FW FW
121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135	1.1/5.1 1.2 1.3 1.2 1.2 1.2/1.3 1.2/1.3 1.2/8.1 2.2 72.2/X120Mn12 8.1	t = 12 - 50 mm D ≥ 16 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 90 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 60 mm t = 3 - 10 mm t = 1.4 - 2.6 mm t = 3 - 40 mm t = 3 - 16 mm	BW Roboter: BW, FW t=3-24mm BW; FW: t=5-20mm FW, vollmechanisiert BW; FW: t>=3mm, D>30,1mm FW: 1.3 t2=3-20mm BW: 1.3 t2=3-20mm BW: 8.1 t2=3-12mm; FW: t=3-16mm BW; FW: t= 1,4-4 mm FW t2=3-10mm BW; FW: t=2-40mm, D>70,6mm
135/121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135/136	1.2	t = 3 - 36 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 20 mm	FW
141	1.2 1.2 22 8.1	t = 3 - 14 mm D ≥ 21 mm t = 3 - 50 mm D ≥ 30 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.6 - 4 mm D ≥ 25 mm	BW FW - BW; FW: t=1,6-30mm
141/135	1.2	t = 3 - 8 mm D ≥ 21.2 mm	BW

## Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung für schweißtechnische Instandsetzung

## Verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson(en):** Ivan Dulić, Stufe A (IWE) geb. am: 05.02.1969

**1. Vertreter:** Goran Popović, Stufe A (IWE) geb. am: 02.01.1990

**Weitere Vertreter:** Dejan Kopunović, Stufe C geb. am: 22.09.1979  
Robert Benčík, Stufe C geb. am: 23.01.1979  
Bojan Rakić, Stufe C geb. am: 23.07.1990

## Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Ivan Dulić, Goran Popović sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

# Geltungsbereich zum Zertifikat

**Register Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/362/11/4A1

**Allgemeine Bestimmungen:**

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



# CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to  
EN 15085-2:2020+A1:2023

TÜV SÜD/15085/CL1/362/11/4A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

**TATRAVAGONKA BRATSTVO doo**  
**Bikovački put 2**  
**24000 Subotica**  
**Serbia**

fulfills the requirements  
for the scope according to

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

in the range indicated in the annex.

validity: 2024-07-10 until 2026-08-29

München, 2024-07-16  
Place and date of issue

Lead auditor: M.Sc. STOJČIĆ



**Certification Body**  
Material and Welding Technology

*T. Sack*

Dipl.-Ing. SACK  
Deputy head of certification body



EQ3094445

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT

## Scope of the certificate

### Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
111	1.1/X120Mn12 1.2 1.2/X120Mn12 11/X120Mn12	t = 6 - 14 mm t = 3 - 44 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 12 mm D ≥ 56 mm	X120Mn12 t2=3-7mm BW; FW: t>=3mm FW FW
121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135	1.1/5.1  1.2 1.3 1.2 1.2 1.2/1.3 1.2/1.3 1.2/8.1 2.2 72.2/X120Mn12 8.1	t = 12 - 50 mm D ≥ 16 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 3 - 24 mm t = 3 - 90 mm t ≥ 3 mm t = 3 - 60 mm t = 3 - 10 mm t = 1.4 - 2.6 mm t = 3 - 40 mm t = 3 - 16 mm	BW  Robotic: BW, FW t=3-24mm BW; FW: t=5-20mm FW, fully mechanized BW; FW: t>=3mm, D>30,1mm FW: 1.3 t2=3-20mm BW: 1.3 t2=3-20mm BW: 8.1 t2=3-12mm; FW: t=3-16mm BW; FW: t= 1,4-4 mm FW t2=3-10mm BW; FW: t=2-40mm, D>70,6mm
135/121	1.2	t = 3 - 14 mm	BW
135/136	1.2	t = 3 - 36 mm	BW
136	1.2	t = 3 - 20 mm	FW
141	1.2  1.2  22 8.1	t = 3 - 14 mm D ≥ 21 mm t = 3 - 50 mm D ≥ 30 mm t = 1.5 - 6 mm t = 1.6 - 4 mm D ≥ 25 mm	BW  FW  - BW; FW: t=1,6-30mm
141/135	1.2	t = 3 - 8 mm D ≥ 21.2 mm	BW

### Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
- Maintenance welding of railway vehicles and their components
- Purchase and supply for maintenance welding

### Responsible welding coordinator(s):

Ivan Dulić, Level A (IWE)

born: 1969-02-05

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

Goran Popović, Level A (IWE)

born: 1990-01-02

### Others deputies:

Dejan Kopunović, Level C

born: 1979-09-22

Robert Benčík, Level C

born: 1979-01-23

Bojan Rakić, Level C

born: 1990-07-23

### Remarks:

The welding coordinators Ivan Dulić, Goran Popović are authorised, within the scope of this certificate, to test welders/operators in accordance with the relevant standards.

# Scope of the certificate

**Register no.:** TÜV SÜD/15085/CL1/362/11/4A1

**General provisions:**

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