



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3052352.2017.005

Hersteller: **Tatravagonka Bratstvo doo
Bikovački put 2
RS-24000 Subotica**

Fertigungsstätte(n): **Bikovački put 2
RS-24000 Subotica**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4032120

gültig bis: 15. Juli 2027

München, 16. Juli 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Toralf Sack



EQ3052352

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

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:	- Schienenfahrzeuge/ -fahrzeugteile: Herstellung und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen und Komponenten
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2, 1.3 - 2.2 - 5.1 - 8.1 - 22.3 - 11.2 - X120Mn12
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 90 mm, Länge bis 27 m, max. Ø 4.500 mm, max. Stückgewicht 12 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Ivan Dulić (IWE) Hr. Goran Popović (IWE) Hr. Bojan Rakić Hr. Robert Benčík Hr. Dejan Kopunović
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Zoltan Komloši Hr. Draško Nikolić

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht IS-RS-24-07-270-033 zu entnehmen.

Bemerkungen:

keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3052352.2017.005

Manufacturer: **Tatravagonka Bratstvo doo
Bikovački put 2
RS-24000 Subotica**

Plant(s): **Bikovački put 2
RS-24000 Subotica**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4032120

Valid until: July 15, 2027

Munich, July 16, 2024

Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Toralf Sack



EQ3052352

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



The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

Scope of production: - Railway vehicles and components:
Manufacturing and maintenance of railway vehicles and components

Base material(s): - 1.1, 1.2, 1.3
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608) - 2.2
- 5.1
- 8.1
- 22.3
- 11.2
- X120Mn12

Dimension of items: Thickness up to 90 mm, max. length 27 m,
max. \varnothing 4.500 mm, max. piece weight 12 t

Welding processes: 111 Manual arc welding
(Process numbers according to EN ISO 4063) 121 Submerged arc welding with solid wire electrode
135 MAG welding with solid wire electrode
136 MAG welding with flux cored electrode
141 TIG welding with solid filler material (wire / rod)
142 Autogenous TIG welding

Welding supervisor: Mr. Ivan Dulić (IWE)
Deputy: Mr. Goran Popović (IWE)
Mr. Bojan Rakić
Mr. Robert Benčík
Mr. Dejan Kopunović

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Mr. Zoltan Komloši
Deputy: Mr. Draško Nikolić

All other relevant data are detailed in our report no IS-RS-24-07-270-033.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.