



ZERTIFIKAT

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

TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/10

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: 03.12.2024 bis 02.12.2027

München, 03.12.2024
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3110277

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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 1.2/10.1, 10.1 1.2/3.1 1.2/8 3.1 1.2/8, 1.3/8 1.3 1.3/8 2.1	t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm D ≥ 12 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 10 mm D ≥ 28 mm t = 3 - 140 mm t = 7 - 30 mm t ≥ 5 mm D ≥ 30 mm t = 3 - 80 mm t = 3 - 80 mm t ≥ 5 mm t = 3 - 100 mm t = 15 - 60 mm t = 3 - 20 mm	FW FW, BW: t = 3 - 80 mm Roboter, FW FW BW BW FW Roboter, FW BW ReH ≤ 690 MPa FW BW; FW: t ≥ 5 mm BW FW
136	1.2	t = 3 - 24 mm	-
141	1.1/3.1 1.2 1.2 1.2/8 1.2/8 22 23 22/23 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 = 3 - 30 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 20 mm D = 10 - 40 mm t = 2 - 12 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 6 mm D = 38 - 152 mm	FW FW - FW FW BW 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)
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Matej Kolman, Stufe A (EWE)

geb. am: 06.09.1981

1. Vertreter:

Tadej Župevc, Stufe A (IWE)

geb. am: 07.02.1996

Geltungsbereich zum Zertifikat

Weitere Vertreter:	Aleksander Potrata, Stufe C	geb. am: 05.04.1989
	Miran Trošt, Stufe C	geb. am: 17.02.1967
	Damjan Kajtna, Stufe B (IWT)	geb. am: 11.09.1979
	Alen Žveglič, Stufe A (IWE)	geb. am: 11.08.1997
	Marko Lazić, Stufe A (IWE)	geb. am: 30.11.1966
	Franci Ržen, Stufe C	geb. am: 05.03.1967
	Dragan Simeunčević, Stufe C	geb. am: 19.07.1992
	Džemal Mašala, Stufe C	geb. am: 05.05.1975
	Jaka Jazbinšek, Stufe C	geb. am: 27.09.1993

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

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/10

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/CL1/055/97/10

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: 2024-12-03 until 2027-12-02

München, 2024-12-03
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



Certification Body
Material and Welding Technology

Sack

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



EQ3110277

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



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認證書 ◆

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 1.2 1.2/10.1, 10.1 1.2/3.1 1.2/8 3.1 1.2/8, 1.3/8 1.3 1.3/8 2.1	t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm t ≥ 3 mm D ≥ 12 mm t = 3 - 9 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 10 mm D ≥ 28 mm t = 3 - 140 mm t = 7 - 30 mm t ≥ 5 mm D ≥ 30 mm t = 3 - 80 mm t = 3 - 80 mm t ≥ 5 mm t = 3 - 100 mm t = 15 - 60 mm t = 3 - 20 mm	FW FW, BW: t = 3 - 80 mm Roboter, FW FW BW BW FW Roboter, FW BW ReH ≤ 690 MPa FW BW; FW: t ≥ 5 mm BW FW
136	1.2	t = 3 - 24 mm	-
141	1.1/3.1 1.2 1.2 1.2/8 1.2/8 22 23 22/23 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 = 3 - 30 mm t = 3 - 30 mm t = 3 - 20 mm D = 10 - 40 mm t = 2 - 12 mm D ≥ 25 mm t = 3 - 6 mm D = 38 - 152 mm	FW FW - FW FW BW FW FW FW FW FW
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)
- Purchase and supply of welded components

Responsible welding coordinator(s):

Matej Kolman, Level A (EWE)

born: 1981-09-06

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

Tadej Župevc, Level A (IWE)

born: 1996-02-07

Scope of the certificate

Others deputies:	Aleksander Potrata, Level C	born: 1989-04-05
	Miran Trošt, Level C	born: 1967-02-17
	Damjan Kajtna, Level B (IWT)	born: 1979-09-11
	Alen Žveglič, Level A (IWE)	born: 1997-08-11
	Marko Lazić, Level A (IWE)	born: 1966-11-30
	Franci Ržen, Level C	born: 1967-03-05
	Dragan Simeunčević, Level C	born: 1992-07-19
	Džemal Mašala, Level C	born: 1975-05-05
	Jaka Jazbinšek, Level C	born: 1993-09-27

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

Register no.: TÜV SÜD/15085/CL1/055/97/10

General provisions:

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

