



# ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3197002.2022.002

Hersteller: **Preis Sevnica d.o.o.**  
**Savska cesta 23**  
**SI – 8290 Sevnica**

Fertigungsstätte(n): **Savska cesta 23**  
**SI – 8290 Sevnica**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach


**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 4179779

gültig bis: 31. März 2028

München, 28. Mai 2025

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Henrik Bohl



EQ3197002

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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

<b>Anwendungsbereich:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Stahlhochbau</li><li>- Flächentragwerke</li><li>- Rohrleitungen (drucklos)</li><li>- Komponenten für Schienenfahrzeuge; Maschinen-Raumausstattungen (Trafokessel, Trafoaufhängung, Getriebeaufhängung, Gerätegerüste)</li><li>- Leistungstransformatoren für Lokomotiven</li></ul>														
<b>Grundwerkstoff(e):</b> (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none"><li>- 1.1, 1.2, 1.3</li><li>- 2.1</li><li>- 3.1</li><li>- 8.1</li><li>- 10.1</li><li>- 23.1</li><li>- 31</li></ul>														
<b>Abmessungen der Bauteile:</b>	Wanddicke bis 140 mm, Länge bis 15 m, max. Ø 4.000 mm, max. Stückgewicht 80 t														
<b>Schweißprozesse:</b> (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	<table><tr><td>111</td><td>Lichtbogenhandschweißen</td></tr><tr><td>121</td><td>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>131</td><td>Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>135</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>136</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode</td></tr><tr><td>141</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz</td></tr><tr><td>783</td><td>Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas</td></tr></table>	111	Lichtbogenhandschweißen	121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode	131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode	141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz	783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
111	Lichtbogenhandschweißen														
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode														
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode														
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode														
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode														
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz														
783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas														
<b>Schweißaufsicht:</b> Vertreter:	Hr. Matej Kolman (IWE) Hr. Tadej Župevc (IWE) Hr. Alen Žveglič (IWE) Hr. Damjan Kajtna (IWT) Hr. Marko Lazić (IWE) Hr. Franci Eržen														
<b>Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:</b> Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Robert Žužel Hr. Peter Ameršek														

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-TSS-IS-1140-25\_R1 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-3197002.2022.002**

Manufacturer: **Preis Sevnica d.o.o.  
Savska cesta 23  
SI – 8290 Sevnica**

Plant(s): **Savska cesta 23  
SI – 8290 Sevnica**

The above mentioned company fulfills the

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

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 4179779

Valid until: March 31, 2028

Munich, May 28, 2025

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Henrik Bohl



EQ3197002

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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

**Scope of production:**

- Steel structural engineering
- Surface structures
- Pipelines (pressureless)
- Railway vehicle components; machine room equipment (transformer tank, transformer mounting, gear mounting, equipment frame)
- Power transformers for locomotive

**Base material(s):**  
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2, 1.3
- 2.1
- 3.1
- 8.1
- 10.1
- 23.1
- 31

**Dimension of items:** Thickness up to 140 mm, max. length 15 m,  
max.  $\varnothing$  4.000 mm, max. piece weight 80 t

**Welding processes:**  
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
131	MIG 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)
783	Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

**Welding supervisor:** Mr. Matej Kolman (IWE)  
**Deputy:** Mr. Tadej Župevc (IWE)  
Mr. Alen Žveglič (IWE)  
Mr. Damjan Kajtna (IWT)  
Mr. Marko Lazić (IWE)  
Mr. Franci Eržen

**Personnel for non-destructive testing:**  
**Responsible:** Mr. Robert Žužel  
**Deputy:** Mr. Peter Ameršek

All other relevant data are detailed in our report no R-TSS-IS-1140-25\_R1.

**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.