

TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD
ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認 證 證 書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



Industrie Service

CERTIFICATE

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

TÜV SÜD/15085/CL1/850/21/0A2

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

TVORNICA ZELJEZNIČKIH VOZILA GREDELJ d.o.o.
Vukomerečka cesta 89
10000 Zagreb
Croatia

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2:2020 classification level CL1
in the type of activity P, M, S

in the range indicated in the annex.

validity: 2023-12-28 until 2024-10-05

München, 2024-01-10
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. JELAČIĆ



EQ3151814



Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



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

TÜV®

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 = 5 - 20 mm t = 3 - 10 mm	FW -
135	1.2 1.2 1.2/X120Mn12 5.1/1.1 8	t = 3 - 70 mm t = 3 - 28 mm t = 3 - 15 mm t = 11 - 44 mm t = 1.5 - 10 mm	FW: t>=3 mm robotic, FW: 3-44mm FW FW: 3-44mm -
135/111	1.2	t = 3 - 24 mm	FW: 6-15mm
141	1.1/8 22 22.3/23.1 8	t = 1.4 - 2.6 mm t = 1 - 10 mm t = 1 - 4 mm t = 1.5 - 4 mm	BW FW: 1.4-10mm FW -
21	1.1 22.3	t = 1.2 - 1.7 mm t = 2.4 - 3.3 mm	FW FW

Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
 - Bogies, Underframes
- Maintenance welding of railway vehicles and their components
- Purchase and supply of welded components
- Purchase and supply for maintenance welding

Responsible welding coordinator(s):

Joso Dujic, Level A (IWE)

born: 1958-04-30

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

Jurai Zeleznik, Level A (IWE)

born: 1998-02-17

Others deputies:

Zdenko Grlic, Level C (IWS)

born: 1978-10-10

Damir Vucilovski, Level C

born: 1968-05-12

Vladimir Armanda, Level A (IWE)

born: 1957-11-26

Igor Gazdek, Level A (IWE)

born: 1992-10-03

Tanja Coric, Level A (IWE)

born: 1987-11-03

Remarks:

Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/850/21/0A2

General provisions:

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





Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

TÜV SÜD/15085/CL1/850/21/0A2

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

TVORNICA ŽELJEZNIČKIH VOZILA GREDELJ d.o.o.
Vukomerečka cesta 89
10000 Zagreb
Kroatien

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2:2020 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P, M, S

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 28.12.2023 bis 05.10.2024

München, 10.01.2024
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. JELAČIĆ

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



EQ3151814

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



TUV®

TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFIKAT ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICATE ◆

Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
111	1.2 8	t = 5 - 20 mm t = 3 - 10 mm	FW -
135	1.2 1.2 1.2/X120Mn12 5.1/1.1 8	t = 3 - 70 mm t = 3 - 28 mm t = 3 - 15 mm t = 11 - 44 mm t = 1.5 - 10 mm	FW: t>=3 mm Roboter, FW: 3-44mm FW FW: 3-44mm -
135/111	1.2	t = 3 - 24 mm	FW: 6-15mm
141	1.1/8 22 22.3/23.1 8	t = 1.4 - 2.6 mm t = 1 - 10 mm t = 1 - 4 mm t = 1.5 - 4 mm	BW FW: 1.4-10mm FW -
21	1.1 22.3	t = 1.2 - 1.7 mm t = 2.4 - 3.3 mm	FW FW

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Drehgestelle, Untergestelle
- Schweißtechnische Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
- Einkauf und Lieferung geschweißter Bauteile
- Einkauf und Lieferung für schweißtechnische Instandsetzung

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Joso Dujic, Stufe A (IWE) geb. am: 30.04.1958

1. Vertreter: Juraj Zeleznik, Stufe A (IWE) geb. am: 17.02.1998

Weitere Vertreter:

Zdenko Grlic, Stufe C (IWS)	geb. am: 10.10.1978
Damir Vucilovski, Stufe C	geb. am: 12.05.1968
Vladimir Armanda, Stufe A (IWE)	geb. am: 26.11.1957
Igor Gazdek, Stufe A (IWE)	geb. am: 03.10.1992
Tanja Coric, Stufe A (IWE)	geb. am: 03.11.1987

Bemerkungen:

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/850/21/0A2

Allgemeine Bestimmungen:

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

