



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3075482.2020.003

Hersteller: **TROMONT d.o.o.**
Dracevac 11
HR – 21000 Split

Fertigungsstätte(n): **Caporice 131**
HR – 21240 Trilj

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3842903

gültig bis: 26. Juni 2026

München, 6. Juli 2023

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Toralf Sack



EQ3075482

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:	- Stahlhochbau - Flächentragwerke - Rohrleitungen (drucklos) - Schienenfahrzeuge/-fahrzeugbauteile - sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1 - 10.1 - 22.1, 22.2, 22.3, 22.4 - 23.1, 23.2
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 20 mm, Länge bis 12 m, max. \varnothing 3000 mm, max. Stückgewicht 20 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Widerstandspunktschweißen 21 Widerstandspunktschweißen 784 Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung 786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Ivan Burazin (IWE) Hr. Ante Dropuljic Hr. Dino Cipic (IWE) Hr. Damir Lelas Hr. Tonci Susnjara
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Ante Dropuljic Hr. Ivan Burazin
Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-TSS-IS-23-1261 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.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3075482.2020.003

Manufacturer: **TROMONT d.o.o.**
Dracevac 11
HR – 21000 Split

Plant(s): **Caporice 131**
HR – 21240 Trilj

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3842903

Valid until: June 26, 2026

Munich, July 13, 2023



EQ3075482



Certification Body
Material and Welding Technology

T. Sack

Toralf Sack

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

Scope of production:

- Steel construction engineering
- Surface structures
- Piping (pressureless)
- Railway vehicles and components
- other constructions or components

Base material(s):

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 10.1
- 22.1, 22.2, 22.3, 22.4
- 23.1, 23.2

Dimension of items:

Thickness up to 20 mm, max. length 12 m,
max. \varnothing 3000 mm, max. piece weight 20 t

Welding processes:

(Process numbers according to EN ISO 4063)

- | | |
|-----|---|
| 131 | MIG welding with solid wire electrode |
| 135 | MAG welding with solid wire electrode |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |
| 21 | Resistant spot welding |
| 784 | Short-cycle drawn arc stud welding |
| 786 | Capacitor discharge stud welding with tip ignition |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Ivan Burazin (IWE)
Mr. Ante Dropuljic
Mr. Dino Cipcic (IWE)
Mr. Damir Lelas
Mr. Tonci Susnjara

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Deputy:

Mr. Ante Dropuljic
Mr. Ivan Burazin

All other relevant data are detailed in our report no R-TSS-IS-23-1261.

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.