



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3324435.2026.002

Hersteller: **KONČAR - Transformatorski kotlovi d.o.o.**
Ive Politea 64, Sesvetski Kraljevec
HR – 10360 Sesvete

Fertigungsstätte(n): **Ive Politea 64, Sesvetski Kraljevec**
HR – 10360 Sesvete

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4388902

gültig bis: 7. August 2029

München, 15. September 2026

PIN: cmws



Zertifizierungsstelle

Sack

Toralf Sack

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

Anwendungsbereich:

- Stahlhochbau
- Rohrleitungen (drucklos)
- Schienenfahrzeuge/ -fahrzeugteile, Bauteile:
Brücken-Transformertanks
- sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten:
Transformertanks und Zubehör

Grundwerkstoff(e):

(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2, 1.3
- 3.1
- 8.1

Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 15 m,
max. Ø 8000 mm, max. Stückgewicht 100 t

Schweißprozesse:

(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

- | | |
|-----|--|
| 111 | Lichtbogenhandschweißen |
| 121 | Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode |
| 138 | Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz |
| 783 | Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas |

Schweißaufsicht:

Vertreter:

Petra Komazec (IWE)
Denis Matija (IWE)
Hrvoje Vranić (IWE)
Robert Vidas (EWE)
Deniy Bjelivuk (IWS)
Zdravko Jurički (IWP)
Stipo Kljajič
Igor Jovič

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:

Hrvoje Vranić

Vertreter:

Petra Komazec

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht Nr. R-TSS-26-07-12189-1 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.