



ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
nach EN 15085-2:2020+A2:2025

TÜV SÜD/15085/CL1/383/12/5A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

TROMONT d.o.o.
Čaporice 131
21240 Trilj
Kroatien

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 21.05.2026 bis 26.06.2028

München, 19.06.2026
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



EQ3321992



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Sack

Dipl.-Ing. SACK
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



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

Geltungsbereich zum Zertifikat

Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach EN ISO 15608	Abmessungen	Bemerkungen
131	22	t = 1 - 4 mm	FW
		t ≥ 20 mm	BW
		t = 3 - 10 mm	-
	23	t = 1.5 - 6 mm	Roboter
135	1.2, 8	t = 1.5 - 20 mm	-
		t = 1.4 - 10 mm	FW, Roboter
		t = 1.5 - 6 mm	BW, Roboter
		t = 1.4 - 2.6 mm	-
	8	t = 3 - 30 mm	BW; FW: t = 1.4 - 8 mm
141	1.2	t = 1.4 - 8 mm	BW; FW: t = 0.7-30 mm
		t = 1.5 - 6 mm	BW; FW: t = 1.4 - 10 mm
	22/23	t = 1.5 - 6 mm	FW
	23	t = 1.5 - 6 mm	BW; FW: t = 1-6 mm
	10	t = 3 - 12 mm	FW
	22	t = 0.7 - 4 mm	FW
	8	t = 1.4 - 11 mm D ≥ 30 mm	BW; FW: t = 0.8-12 mm
142	8	t = 1.1 - 2 mm	BW; FW: t = 1-3 mm
21	22, 8	t = 0.8 - 3 mm	-
232	8	t = 2 mm	D = 15mm, 20mm, 25mm
		t = 4 mm	D = 11mm, 15mm
521	8	t = 0.8 - 1.2 mm	-
		t = 1.6 - 2.4 mm	-
784	1.1, 8	t ≥ 0.7 mm	M6
786	22	t = 3 mm	M5 - M6
	8	t = 2 mm	M4 - M8

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteile
 - Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile
 - Gerätekasten und Schaltschränke
 - Tragrahmen für elektrische Installationen

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en): Antonio Šojat, Stufe A (IWE) geb. am: 07.03.1993

1. Vertreter: Ivan Burazin, Stufe A (IWE) geb. am: 27.02.1989

Weitere Vertreter: Tonči Šušnjara, Stufe C geb. am: 29.10.1980
Milan Šimunovic-Erpušina, Stufe C geb. am: 06.10.1964

Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtspersonen Antonio Šojat, Ivan Burazin sind berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

Register Nr.: TÜV SÜD/15085/CL1/383/12/5A1

Allgemeine Bestimmungen:

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





C E R T I F I C A T E

Welding of railway vehicles and components according to
EN 15085-2:2020+A2:2025

TÜV SÜD/15085/CL1/383/12/5A1

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

TROMONT d.o.o.
Čaporice 131
21240 Trilj
Croatia

fulfills the requirements
for the scope according to

EN 15085-2 classification level CL1
in the type of activity P

in the range indicated in the annex.

validity: 2026-05-21 until 2028-06-26

München, 2026-06-19
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. KREPEK



EQ3321992



Certification Body
Material and Welding Technology

Sack

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body



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

Scope of the certificate

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to EN ISO 15608	Dimensions	Remarks
131	22	t = 1 - 4 mm	FW
		t ≥ 20 mm	BW
		t = 3 - 10 mm	-
	23	t = 1.5 - 6 mm	Robots
135	1.2, 8	t = 1.5 - 20 mm	-
		t = 1.4 - 10 mm	FW, Robots
		t = 1.5 - 6 mm	BW, Robots
		t = 1.4 - 2.6 mm	-
	8	t = 3 - 30 mm	BW; FW: t = 1.4 - 8 mm
141	1.2	t = 1.4 - 8 mm	BW; FW: t = 0.7-30 mm
		t = 1.5 - 6 mm	BW; FW: t = 1.4 - 10 mm
	22/23	t = 1.5 - 6 mm	FW
	23	t = 1.5 - 6 mm	BW; FW: t = 1-6 mm
	10	t = 3 - 12 mm	FW
	22	t = 0.7 - 4 mm	FW
	8	t = 1.4 - 11 mm D ≥ 30 mm	BW; FW: t = 0.8-12 mm
142	8	t = 1.1 - 2 mm	BW; FW: t = 1-3 mm
21	22, 8	t = 0.8 - 3 mm	-
232	8	t = 2 mm	D = 15mm, 20mm, 25mm
		t = 4 mm	D = 11mm, 15mm
521	8	t = 0.8 - 1.2 mm	-
		t = 1.6 - 2.4 mm	-
784	1.1, 8	t ≥ 0.7 mm	M6
786	22	t = 3 mm	M5 - M6
	8	t = 2 mm	M4 - M8

Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
 - supporting frames for internal accessories
 - equipment boxes and switch cabinets
 - supporting frames for electrical installations

Responsible welding coordinator(s):

Antonio Šojat, Level A (IWE)

born: 1993-03-07

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

Ivan Burazin, Level A (IWE)

born: 1989-02-27

Others deputies:

Tonći Šušnjara, Level C
Milan Šimunovic-Erpušina, Level C

born: 1980-10-29
born: 1964-10-06

Remarks:

The welding coordinators Antonio Šojat, Ivan Burazin are authorised, within the scope of this certificate, to test welders/operators in accordance with the relevant standards.

Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/383/12/5A1

General provisions:

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

