



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3075482.2020.004

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

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

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4353009

gültig bis: 26. Juni 2029

München, 1. Juli 2026



EQ3075482



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

M. Eh.

Michael Ehrhardt

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

Anwendungsbereich:

- Stahlhochbau
- Flächentragwerke
- Rohrleitungen (drucklos)
- Schienenfahrzeuge/-fahrzeugbauteile:
Tragrahmen für Einbaugeräte, Gerätekästen und
Schaltschränke, Tragrahmen für Elektroinstallationen
- sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten:
Lüftungskanäle, Blechkonstruktionen, Schaltschränke für
Nieder- und Mittelspannung und geschweißte
Maschinenkomponenten

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

Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis 30 mm, Länge bis 12 m,
max. Ø 300 mm, max. Stückgewicht 20 t

Schweißprozesse:

(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

- | | |
|-----|---|
| 131 | Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder
Massivstabzusatz |
| 142 | Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz |
| 21 | Widerstandspunktschweißen |
| 232 | Zweiseitiges Buckelschweißen |
| 521 | Festkörper-Laserstrahlschweißen |
| 784 | Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung |
| 786 | Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spit-
zenzündung |

Schweißaufsicht:

Vertreter:

Hr. Antonio Šojat (IWE)
Hr. Ivan Burazin (IWE)
Hr. Tonči Šušnjara
Hr. Milan Šimunović-Erpušina

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:

Hr. Antonio Šojat

Vertreter:

-

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-TSS-IS-26-1261Rev1 zu entnehmen.

Bemerkungen:

Die Anerkennung zur Ausstellung von betriebseigenen Schweißer- und Bedienerprüfungen für die Prozesse 131, 135, 141, 142, 21, 232, 521, 784, 786 und die Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 8.1, 10.1, 22, 23.1 nach DIN EN ISO 15608 liegt vor für Herrn Antonio Šojat und Herrn Ivan Burazin.



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-3075482.2020.004

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

Plant(s): **Čaporice 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: 4353009

Valid until: June 26, 2029

Munich, July 1, 2026



EQ3075482



Certification Body
Material and Welding Technology

M. Ehr.

Michael Ehrhardt



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:
supporting frames for internal accessories, equipment
boxes and switch cabinets, supporting frames for electrical
installations
- other constructions or components: air ventilation ducts,
sheet metal structure, electrical cabinets for low and
medium voltage and welded machine 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

Dimension of items:

Thickness up to 30 mm, max. length 12 m,
max. Ø 300 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) |
| 142 | Autogenous TIG welding |
| 21 | Resistant spot welding |
| 232 | Direct projection welding |
| 521 | Solid state laser welding |
| 784 | Short-cycle drawn arc stud welding |
| 786 | Capacitor discharge stud welding with tip ignition |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Antonio Šojat (IWE)
Mr. Ivan Burazin (IWE)
Mr. Tonči Šušnjara
Mr. Milan Šimunović-Erpušina

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Mr. Antonio Šojat

Deputy:

-

All other relevant data are detailed in our report no R-TSS-IS-26-1261Rev1.

Remarks:

The approval for the issuing of in-house welder and operator qualification tests for the processes 131, 135, 141, 142, 21, 232, 521, 784, 786 and the material groups 1.1, 1.2, 8.1, 10.1, 22, 23.1 according to EN ISO 15608 is available for Mr. Antonio Šojat and Mr. Ivan Burazin.



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.