ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3034647.2020.003

Hersteller: **Pišek-Vitli KRPAN d.o.o.**
Jazbina 9a
SI – 3240 Šmarje pri Jelšah

Fertigungsstätte(n): **Jazbina 9a**
SI – 3240 Šmarje pri Jelšah

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

umfassenden Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4360596

gültig bis: 30. Juni 2029

München, 27. Juli 2026

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Ursula Mijatovic

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

EQ3034647

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

Anwendungsbereich:	- Geschweißte Land- und Forstmaschinen - Maschinenkomponenten
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 2.1, 2.2 - 3.1
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 70 mm, Länge bis 6 m, max. ∅ 1500 mm, max. Stückgewicht 6 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
Schweißaufsicht:	Hr. Luka Mirić (IWE)
Vertreter:	Hr. Blaž Srbotnjak (IWT)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:	Hr. Albin Kukec
Vertreter:	-

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-TSS-IS-26-11373 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 widerrufene 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.

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3034647.2020.003

Manufacturer: **Pišek-Vitli KRPAN d.o.o.**
Jazbina 9a
SI – 3240 Šmarje pri Jelšah

Plant(s): **Jazbina 9a**
SI – 3240 Šmarje pri Jelšah

The above mentioned company fulfills the

comprehensive quality requirements for fusion welding of metallic materials

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4360596

Valid until: June 30, 2029

Munich, July 27, 2026

Certification Body
Material and Welding Technology

Ursula Mijatovic

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

EQ3034647

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

Scope of production:	- Welded Agricultural and Forestry Machinery - Machine Components
Base material(s): (Group(s)according to EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 2.1, 2.2 - 3.1
Dimension of items:	Thickness up to 70 mm, max. length 6 m, max. ∅ 1500 mm, max. piece weight 6 t
Welding processes: (Process numbers according to EN ISO 4063)	135 MAG welding with solid wire electrode
Welding supervisor:	Mr. Luka Mirić (IWE)
Deputy:	Mr. Blaž Srbotnjak (IWT)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:	Mr. Albin Kukec
Deputy:	-

All other relevant data are detailed in our report no R-TSS-IS-26-11373.

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.