

# Schweißzertifikat

**GSIHal-EN1090-2.00481.2015.002**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>ZAGREB-MONTAZA d.o.o.</b>  <b>Roberta Frangesa Mihanovica 9 10000 Zagreb KROATIEN</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135, 136, 138, 141, 783
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 7 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 Abs. 5.1 und EN 10088-1 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ivica Kacan, EWE <span style="float: right;">geb. am: 15.09.1964</span>
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	14.01.2018
<b>Gültigkeitsdauer</b>	13.01.2021
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Dresden, 15.01.2018  
Prescher/SB

  
Zschech  
Leiter der Prüfstelle



## Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00481.2015.002

<b>Vertreter:</b>	Denis Barkovic, IWE	geb. am: 23.08.1989
	Zoran Benic, EWE	geb. am: 09.12.1972
	Domagoj Bozic, IWE	geb. am: 17.07.1988

### Bemerkungen:

Eine CE-Kennzeichnung von Bauteilen oder Bausätzen im Anwendungsbereich der VO (EU) Nr. 305/2011 darf nur durch den im Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle genannten Hersteller erfolgen.

Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 / DIN EN ISO 14555 zu beachten. Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Ivica Kacan im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson sind eingesetzt:

Herr Hrgic Stanislav, geb. 04.01.1967, IWE/ Herr Drazan Kovacevic, geb. 08.10.1974, IWT

Herr Sekulic Velibor, geb.09.10.1978, IWT/ Herr Nebojsa Jelovcic, geb.16.08.1960, IWT

Herr Paulic Josip, geb. 22.06.1979, IWT/ Herr Dragan Susnja, geb. 02.12.1969 IWT

Herr Buljan Miroslav, geb.11.08.1986, IWT/ Herr Grubesa Armando, geb. 19.03.1989, IWT

Herr Bukovic Ivan, geb.03.10.1986, IWT/ Herr Cokrljic Dejan, geb.11.12.1984, IWS

Herr Lovrenovic Zoran, geb.07.03.1962, IWS/ Herr Vrhovac Jozo, geb.21.02.1962, IWS

Herr Taragdzic Dario, geb.10.03.1976, IWS.

## Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
  - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
  - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
  - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

### Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.