



# Schweißzertifikat

**TÜV SÜD-00084.2014.007**

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

<b>Hersteller</b>	<b>KONCAR - Metalne Konstrukcije d.o.o.</b>
	<b>Fallerovo setaliste 22 10000 Zagreb KROATIEN</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.3 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Petra Komazec, IWE geb. am: 28.04.1991
<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>	17.02.2014
<b>Gültigkeitsdauer</b>	17.02.2027
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 03.09.2024 Jelacic/HB

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



  
Dipl.-Ing. Bohl  
Zertifizierungsstelle



## Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00084.2014.007

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode  
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode  
138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode  
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen  
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

### Vertreter:

Damir Pribanic	geb. am: 11.08.1983
Robert Vidas, EWE	geb. am: 15.12.1965
Hrovje Vranic, IWE	geb. am: 06.01.1982
Zdravko Juricki, IWP	geb. am: 19.07.1966

### Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. RTSS-1291-24-05-1r1 zu entnehmen.

## Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
  - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
  - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
  - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
  - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
  - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



# Welding Certificate

**TÜV SÜD-00084.2014.007**

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:  
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

<b>Manufacturer</b>	<b>KONCAR - Metalne Konstrukcije d.o.o.</b> <b>Fallerovo setaliste 22</b> <b>10000 Zagreb</b> <b>CROATIA</b>
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC3 according to EN 1090-2</b>
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding <span style="float: right;"><small>(Continuation see back side)</small></span>
<b>Material Group</b>	1.1, 1.2, 1.3 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Petra Komazec, IWE <span style="float: right;">born on: 28.04.1991</span>
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	see reverse
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
<b>Validity start</b>	17.02.2014
<b>Period of validity</b>	17.02.2027
<b>Remarks</b>	see reverse
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 03.09.2024 Jelacic/HB

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



  
Dipl.-Ing. Bohl  
certification body



EQ3101969

## Certificate number: TÜV SÜD-00084.2014.007

### Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode  
135 - Metal active gas welding  
136 - MAG welding with flux cored electrode  
138 - MAG welding with metal cored electrode  
141 - TIG gas tungsten arc welding  
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

### deputy:

Damir Pribanic	born on: 11.08.1983
Robert Vidas, EWE	born on: 15.12.1965
Hrovje Vranic, IWE	born on: 06.01.1982
Zdravko Juricki, IWP	born on: 19.07.1966

### Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. RTSS-1291-24-05-1r1.

## General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
  - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
  - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
  - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
  - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
  - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
  - a) new production plant or changes to key production facilities;
  - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
  - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
  - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.