



Management Service

CERTIFICATE

Certificate Registration No.: 12 100 43320 TMS / Order No.: 70791806

The Certification Body
of TÜV SÜD Management Service GmbH

certifies that the organization



Inox Ajanovic d.o.o
Rosulje bb
74 260 Tešanj
Bosnia-Herzegovina

for the scope

**Production and sales of
products made of stainless steel and other metals**

has established and applies a Quality Management System.

An audit was performed and has furnished proof
that the requirements according to

DIN EN ISO 9001:2015

are fulfilled.

The certificate is valid from **2024-05-07** until **2027-05-06**.

Fred Wenke
Head of Certification Body
Munich, 2024-04-18



CERTIFICAT



CERTIFICADO



CERTИФИКАТ



認證證書



CERTIFICATE



ZERTIFIKAT

Notifizierte Stelle nach Druckgeräte-Richtlinie (2014/68/EU)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1,0 D13 H-L045 ss gb
4 Hersteller-Schweißanweisung WPS
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 16/20 Zertifikat Nr.: Z-EU-SI-LJU-20-11-2330838-04072308
6 Schweißer(in): Name [REDACTED]
8 Art der Legitimation: Personalausweis
9 Geburtsdatum und Ort: 18.04.1998 Zenica, BiH
10 Beschäftigt bei: Inox Ajanović d.o.o., Rosulje bb, 74260 Tešanj, BiH
11 Vorschrift / Prüfnorm: AD 2000 HP3 / DIN EN ISO 9606-1
Bemerkung: -

- 12 Fachkunde bestanden

13	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)		141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)		T
16 Nahtart	BW (Stumpfnaht)		BW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)		FM5
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)		S, M (Massiv- od. Füllstab), nm (ohne Zusatz)
18 Bezeichnung (Stromart +/-)	TIG 19/9 NCSi (DC-)		—
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1		geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1 (1.4301) / ISO 14175 - I1		—
21 Dicke (mm)	1,0		1 - 3
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	12,5		12.5 - 25
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)		PA, PC, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss gb (Gaswurzelenschutz)		ss mb,bs,ss gb

- 25 Hinweise Die Anforderungen für die Zulassung von Personal gemäß RL 2014/68/EU, Anh. I, 3.1.2 sind erfüllt.

26	Art der Prüfung	ausgeführt	nicht verlangt
27		und bestanden	
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	-	x
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: Sebastian Gorisek

Zertifizierer(in)

Zertifizierungsstelle für Personal

Datum des Schweißens: 29. 10. 2020

Ort / Datum: Ljubljana

4. 11. 2020

Gültigkeit der Prüfung: 28. 10. 2023

- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter
Bezug auf 9.2.)

- 37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
-
- 38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY

- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.20.3

ID: 2330838Y82aaa - Prüfer: Nikola Tatalović

~ * * * ~

**Certificate of conformity
of the
Factory Production Control (FPC)
0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2021.02**

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 09 March, 2011
(Construction Products Regulation – CPR)
this certificate applies for following construction products:

Product: **Structural Steel Components up to EXC 2 acc. to
DIN EN 1090-2**

Intended use: For structural use in all types of construction works

CE-marking method: ZA 3.4 acc. to EN 1090-1:2012, annex ZA

Production process: cutting, shaping, holing, welding, mechanical fastening, mounting
and corrosion protection

Manufacturer: **INOX AJANOVIĆ d.o.o.**
(Manufacturer or its authorized representative) **Rosulje 71
BiH - 74260 Tešanj**

Manufacturing plant(s): **Rosulje 71
(Production site of the manufacturer) BiH - 74260 Tešanj**

Confirmation: This certificate attests that all provisions concerning the assessment
and verification of constancy of performance described in Annex ZA
of the standard

EN 1090-1:2012

under system 2+ are applied and the factory production control
fulfills all the prescribed requirements set out above

Begin of validity: **11.08.2021**
(First issue date)

End of validity: **10.08.2024**
(surveillance date)

Period of validity: This certificate will remain valid as long as the test methods and/or
factory production control requirements included in the harmonised
standard, used to assess the performance of the declared
characteristics, do not change, and the product and the
manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.

Remarks: To this certificate belong the welding certificate:
1090-2.0025.TÜVTH.2021.02
and see back

Place / issue date: Erfurt / 05.09.2022





V. Kharlashkin
Certification Body for
Construction Products
(Name, sign, stamp)

ANNEX TO CERTIFICATE No. 0090 152 1080

Certified organisation	INOX AJANOVIĆ d.o.o. Rosulje bb BiH – 74260 Tešanj
Welding production facility	Rosulje bb BiH – 74260 Tešanj
Scope of Application	Manufacturing and assembly of steel structures, pressure equipment, parts of pressure equipment and metal industrial pipelines.
Dimensions of components	Wall thickness up to 18 mm Length up to 12000 mm Diameter up to 3000 mm
Welding process(-s) acc.to EN ISO 4063	141 (GTAW - Manual)
Base material group(-s) acc. to CEN ISO/TR 15608	8
Welding supervisor	Mr. RADIĆ Bojan, IWE(IIW)
Other provisions	<p>During the initial certification period the Certification Body has to conduct monitoring of the QA-System for at least 12 (twelve) month.</p> <p>This certificate does not replace verifications required in legal areas.</p> <p>The certificate holder shall inform Certification Body immediately in case of any changes of the data in this annex or other conditions of certification.</p>
Remarks	Further details can be found in the associated inspection report.



Welding Certificate

1090-2.0025.TÜVTH.2021.02

In compliance with EN 1090-1, Tab. B.1, the following has been stated:

This welding certificate is valid in connection with the EC-Certificate No.
0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2021.02 in the field of CPR

Manufacturer:

(Manufacturer or its authorized representative)

INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Rosulje 61

BiH - 74260 Tešanj

Essential manufacturing facility(ies):

(Production site of the manufacturer)

Rosulje 71

BiH - 74260 Tešanj

Technical specification:

DIN EN 1090-2

Execution class:

up to EXC 3

Welding Process(es):

(Reference no. Acc.to DIN EN ISO 4063)

141 – Gas Tungsten Arc Welding (GTAW/WIG)

142 – Autogenous TIG welding (Orbital automatic welding)

Parent Material(s):

(Grade/Standard)

M-Group 8 acc. to CEN ISO/TR 15608 and

DIN EN 1090-2, sec. 5

Responsible Welding Coordinator:

(Title, First name, Name, Qualification)

Mr. RADIĆ Bojan, Level C

Deputy:

(Title, First name, Name, Qualification)

Mrs. LUKIĆ Dragana, Level B

Confirmation:

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity:

(First issue date)

11.08.2021

End of validity:

(surveillance date)

10.08.2024

Period of validity:

This certificate is valid as long as the provisions of the above-mentioned technical specification, in conjunction with EN 1090-1, do not change and the manufacturing conditions of the relevant operating facility(s) or the factory production control itself have not changed significantly

Remarks:

see back

Place / issue date

Erfurt / 05.09.2022




V. Kharashkin
Certification Body for
Construction Products
(Name, sign, stamp)



Prüfungszertifikat Einrichter von Schweißeinrichtungen

Zertifikat Nr. 22-236431-SR

3 Hersteller-Schweißanweisung: pWPS 01/22
4 RB/OM
Prüfstelle: TÜV Thüringen e.V.
Prüfer: SB06

5 Name des Bediener / Einrichters: **Asim BEGOVIC**

6 Art der Legitimation: Identity card
7 Geburtsdatum und -ort: 1983-11-02, Teslic, Bosnien&Herzegowina
8 Beschäftigt bei: INOX AJANOVIC d.o.o. - Tesanj, Bosnien&Herzegowina
9 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 14732:2013, AD2000-HP3

Fotografie
(falls gefordert)

10 Prüfung der Funktionskenntnisse (vorgeschrieben): Bestanden

11 Fachkunde: Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	142 + 142 WIG ohne Schweißzusatz	142 + 142
14 Schweißeinrichtung	LORCH WUK 7	LORCH WUK 7
15 Schweißvorrichtung	ORBITAL SERVICE CWH 53	ORBITAL SERVICE CWH 53

16 Details für vollmechanisches Schweißen

17 Sichtprüfung / ferngesteuerte Sichtprüfung	entfällt	entfällt
18 Automatische Kontrolle der Lichtbogenlänge	entfällt	entfällt
19 Automatisches Nahtverfolgungssystem	entfällt	entfällt
20 Schweißposition	entfällt	entfällt
21 Einzellagen- /Mehrlagentechnik	entfällt	entfällt
22 Schweißbadsicherung	entfällt	entfällt
23 Schweißzusatzeinlagen	entfällt	entfällt

24 Details für automatisches Schweißen

25 Nahtsensor	ohne Sensor	mit oder ohne Sensor
26 Lichtbogensensor	mit Sensor	nur mit Sensor
27 Einzellagen- /Mehrlagentechnik	Einzellagentechnik	nur Einzellagentechnik
28 Art der Schweißvorrichtung	entfällt	entfällt

29 Zusätzliche Informationen: Position: PH/PJ. D = 26.9. t = 2. Prüfung im Rahmen der Verfahrensprüfung 481/236645/22.

Werkstoff: X5CrNi18-10 (1.4301).

Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

30 Der Qualifizierung liegt zugrunde:

31 - Schweißverfahrensprüfung (siehe 4.1 a)	X
32 - Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn (siehe 4.1 b).	--
33 - Standardprüfstück (siehe 4.1 c)	--
34 - Fertigungsprüfung oder Stichprobenprüfung (siehe 4.1 d).	--

D. Aleksic

Dipl.-Ing. D. Aleksic

Notifizierte Stelle 0090 für Druckgeräte



35
36 Ergebnisse der Prüfung für die Qualifizierung siehe Dokument Nr. -RDD308/22-
(Bericht der Qualifizierung des Schweißverfahrens oder andere Prüfdokumente)

Verlängerung nach
5.3 a

Ort, Datum: DE - Erfurt, 2022-08-17
Datum des Schweißens: 2022-07-19
Gültig bis: 2028-07-18

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 5.2)

38 Datum	Unterschrift	Stellung oder Titel
2023-01-		
2023-07-		
2024-01-		
2024-07-		
2025-01-		
2025-07-		

Datum	Unterschrift	Stellung oder Titel
2026-01-		
2026-07-		
2027-01-		
2027-07-		
2028-01-		

CERTIFICATE

The Certification Body for
Construction Products of TÜV Thüringen e.V.

certifies in accordance with TÜV Thüringen
procedure that



INOX AJANOVIC d.o.o.

**Rosulje 71
BIH - 74260 Tešanj**

has established and applies a quality system
according to

DIN EN ISO 3834-2

Comprehensive quality requirements

in the specified scope to the annex of certificate

report no.: **SB04/53257/22**

certificate no.: **0090 152 1080**

certificate expires: **2024-08-10**



Erfurt, 2022-09-05

rev. 02 / 2022-09-05



V. Kharlashkin
Certification Body for
Construction Products
TÜV Thüringen e. V.
notified body 0090

CERTIFICATE

**TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service**

certifies in accordance with TÜV Thüringen
procedure that



INOX AJANOVIC d.o.o.

**Rosulje bb
BIH – 74260 Tešanj**

fulfils the requirements DIN EN ISO 3834-2 as well as
the requirements for production of pressure equipment according to
PED 2014/68/EU, Annex I, pt. 3.1 and to AD 2000 HP0 sec. 3.

in the specified scope to the annex of certificate

report no.: **SB02/47566/21**

certificate no.: **0090 152 1081**

certificate expires: **2024-07-30**



Valid only with hologram

Erfurt, 2021-08-11




V. Khanashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Monitoring production

A circular blue seal with the text "Technischer Überwachungs-Verein" around the top edge and "TUV THURINGEN e.V. 582" in the center.

CERTIFICATE

**TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service**

certifies that



INOX AJANOVIC d.o.o.

**Rosulje 71
BIH - 74260 Tešanj**

fulfils the requirements DIN EN ISO 3834-2 as well as
the requirements for production of pressure equipment
according to PED 2014/68/EU, Annex I, pt. 3.1 and
to AD 2000 HP0 sec. 3.

in the specified scope to the annex of certificate

report no.: **SB04/53257/22**

certificate no.: **0090 153 1081**

certificate expires: **2024-08-10**



Erfurt, 2022-09-05

rev. 02 / 2022-09-05


V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Monitoring production



ZERTIFIKAT – CERTIFICATEIM GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE 2014/68/EU ANHANG I 3.1.2
IN THE SCOPE OF DIRECTIVE 2014/68/EU ANNEX I 3.1.2**Qualifizierung eines Schweißverfahrens
Welding Procedure Qualification Record (WPQR)****Zertifikat-Nr./ Certificate No.: 481/236645/22**

WPS-Nr. / WPS-No.:	pWPS: 01/22	Seite / Page:	1 Von / of 1
Zertifizierungsstelle / Certification body:	TÜV Thüringen e.V.	Prüf-Nr. / Test No.:	RDD-308/22 (1276-1-22)
Hersteller / Manufacturer:	„INOX AJANOVIĆ“ d.o.o.	Prüfstelle / Test laboratory:	RD Dijagnostika d.o.o.
Anschrift / Address:	Rosulje bb, BIH – 74260 Tešanj		
Prüfgrundlagen / Specifications:	DIN EN ISO 15614-1:2017 Stufe / level: 2, AD2000 HP 2/1		
Datum der Schweißung / Date of welding:	2022-07-19		
Schweißprozess / Welding process:	ISO 4063: 142 (Orbital, automatisiertes Schweißen / orbital automatic welding) (Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz / autogenous TIG welding) Schweißgerät / welding equipment: LORCH WUK 7		
Nahtart / Type of joint:	Stumpfnah (BW), voll und teilweise Durchschweißung, einlagiges Schweißen mit Unterhautschutzgas (siehe auch Pkt. 8.5.6), ohne / mit Ausfugen (nur Röhre) / Butt weld (BW), full and partial penetration, single layer welding with backing gas (see also pt. 8.5.6), without / with gouging (pipes only)		
Nahtform / Form of joint:	II, V und / and Y Stoß / form (ausgeföhrt / executed: II Stoß / form)		
Grundwerkstoff(e) / Parent material(s):	Stähle der Untergruppe 8.1 nach DIN CEN ISO/TR 15608:2020 Steels from subgroup 8.1 acc. to DIN CEN ISO/TR 15608:2020 Geschweißter Stahl / welded steel: W. Nr. 1.4301 nach / acc. to EN 10296-2 Von / (1) 1,0 Bis / (1) 4,0 (1) Stumpfnah / butt weld (BW) – ISO 15614-1 from: (2) 1,0 to: (2) 2,2 (2) Stumpfnah / butt weld (BW) – AD2000 HP 2/1 Von / - Bis / (1) 4,0 from: to: (2) 2,2 ≥ 13,45 wie Grund- bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10 (-196)** as base or weld metal respectively, but not lower than -10 (-196)** ** - siehe folgende Seite / see following page		
Dicke des Grundwerkstoffes(s) / Parent metal thickness [mm]:	n.z. / n.a.		
Dicke des Schweißguts / Thickness of welding deposit [mm]:	-		
Außendurchmesser / Outside diameter [mm]:	n.z. / n.a.		
Anwendungstemperatur / Application temperature [°C]:	ISO 14175: I1		
Art des Zusatzwerkstoffes / Filler metal type:	ISO 14175: I, N und / and R		
Werkstoff-Nr. / Material-No.:	BEMERKUNG / REMARK: Hinzufügen oder Entfernen von höchstens 0,1% jedes Gas bestandteils erfordert jedoch keine erneute Schweißverfahrensprüfung / Deliberate addition or removal of no more than 0.1% of each gas component does not require a renewed welding procedure test		
Normbezeichnung / Standard designation:	ISO 6947 → AD2000 HP 2/1: PK (PH+PJ) (u/s/w/f)		
Schutzgas / Shielding gas:	Ohne Vorwärmung / without preheat		
Wurzelschutzgas / Backing gas:	= / - (DC“-“ / G minus) (pulsierender Strom / pulsating current) Min.: - Max.: *** - siehe folgende Seite / see following page n.z. / n.a.		
Schweißpositionen / Welding position:	Ohne Wärmenachbehandlung / without post weld heat treatment		
Vorwärmung / Preheat:	Kehlnahtdicke / Throat thickness in a fillet weld [mm]:		
Stromart / Type of welding current:	n.z. / n.a.		
Wärmeeinbringung / Heat input [kJ/mm]:	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes / Diameter of filler material [mm]:		
Wärmenachbehandlung / Post weld heat treatment:	n.z. / n.a.		
Sonstige Angaben / Other information:	Zwischenlagentemperatur / Interpass temperature [°C]: n.z. / n.a.		

Gilt für Schweißen in Werkstätten oder auf Baustellen, die der gleichen technischen und qualitativen Überwachung von „INOX AJANOVIĆ“ d.o.o. unterliegen. / Valid for welding in workshops and on sites under the same technical conditions and quality control of „INOX AJANOVIĆ“ d.o.o.

Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 8.1 und HP 5/2, Ziffer 3.2 geregelt. Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehälterteilen länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen. Bei anderen Bauvorschriften die Anforderungen für Arbeitsprüfung überprüfen. / Additions and repeats with working samples are regulated by rules in AD 2000 HP 2/1, pt. 8.1 and HP 5/2, pt. 3.2. If the fabrication is broken more than one year ago and results of quality assurance aren't proven, the welding procedure has to be repeated before starting the fabrication. For other Codes of construction check the requirements for working samples.

Ort / Location: D - Erfurt Datum der Ausstellung / Date of issue: 2022-08-10

TÜV Thüringen e.V.
Melchendorfer Str. 64
99096 ErfurtPhone.: 0361/42830
Fax: 0361/428342
info@tuev-thueringen.deDipl.-Ing. D. Aleksić
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
des TÜV Thüringen e.V. Kenn-Nummer: 0090
Certification Body for Pressure Equipment
of TÜV Thüringen e.V. Reg.-No.: 0090

SCHWEISSERPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

Zertifikat Nr. 22-236609-SR

3 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141 T BW/FW FM5 S s2.5 D48.3 PH-L045 ss gb**

4 WPS-Bezug:	01/82-M	Prüfstelle:	TÜV Thüringen e.V.
5	HM	Prüfer:	SB06

6 Name des Schweißers: **Asim BEGOVIC**

7 Art der Legitimation:	Identity card	Fotografie
8 Geburtsdatum und -ort:	1983-11-02, Teslic, Bosnien&Herzegovina	(falls nötig)
9 Arbeitgeber:	INOX AJANOVIC d.o.o. - Tescanj, Bosnien&Herzegovina	
10 Vorschrift/Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1:2017, AD2000-HP3	

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Ja (in Kombination mit einer Stumpfnahtrapfung)
12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfstück	Geltungsbereich	
14	Schweißprozess(e);	141 WIG Massivstab	141, 142, 143, 145
15	Art des Werkstoffüberganges	-	-----
16	Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
17	Nahtart	BW Stumpfnah	BW, FW
18	Werkstoffgruppe(n)	8.1	142 nur 8.1
19	Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5, nm
20	Schweißzusatzart	S	S, M, nm
21	Schutzgas	EN ISO 14175-I1	-----
22	Hilfsstoffe	EN ISO 14175-I1	-----
23	Stromart und Polung	DC- (= -)	-----
24	Werkstoffdicke t (mm)	-	FW: 2,50 - 5,00
25	Schweißgutdicke s (mm)	2,50 (≥ 3 Lagen)	2,50 - 5,00
26	Rohr Außendurchmesser (mm)	48,30	≥ 25,00
27	Schweißposition(en)	PH-L045	BW: PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S); FW: PA, PB, PC, PD, PE, PF
28	Schweißnaht Einzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
29	Mehrlagig / einlagig	FW: sl	FW: sl, ml

30 Zusätzliche Hinweise: -----

Werkstoff: A-276, TP316L. Schweisszusatz: ISO 14343-A:W 19 12 3 LSi (TIG 316LSi, AUSTINOX S).

Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

31	Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht
32		bestanden	geprüft
33	Sichtprüfung	X	-
34	Durchstrahlungsprüfung	X (BW)	-
35	Bruchprüfung	X (FW)	-
36	Biegeprüfung	-	X
37	Kerbzugprüfung	-	X
38	Makroskopische Untersuchungen	-	X
39	Zusätzliche Prüfungen	-	X

Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

Dipl.-Ing. D. Aleksic

Notifizierte Stelle 0090 für Druckgeräte

Ort, Datum: DE - Erfurt, 2022-09-06

Verlängerung nach: 9.3 a

Datum des Schweißens: 2022-08-19

Gültig bis: 2025-08-18

40 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate

41	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
entfällt			

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2023-02-		
2023-08-		
2024-02-		
2024-08-		
2025-02-		