

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen



Inox Ajanovic d.o.o

Rosulje bb 74 260 Tešani Bosnien und Herzegowina

für den Geltungsbereich

Produktion und Verkauf von Produkten aus Edelstahl und anderen Metallen

> ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. 70791806, wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 9001:2015

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 07.05.2021 bis 06.05.2024. Zertifikat-Registrier-Nr.: 12 100 43320 TMS.



Leiter der Zertifizierungsstelle München, 21.04.2021



尴

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU) der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

Industrie Service

Bezeichnung

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1,0 D13 H-L045 ss gb

Hersteller-Schweißanweisung

WPS

16/20

Beleg-Nr. (falls verfügbar):

Zertifikat Nr.:

Z-EU-SI-LJU-20-11-2330838-04072308

6 Schweißer(in): Name

Personalausweis

Art der Legitimation:

18.04.1998 Zenica, BiH

Geburtsdatum und Ort: 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	ozesse 141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab) 141, 142, 143, 145		
15	Produktform (Blech/Rohr)	orm (Blech/Rohr) T (Rohr)		
16	Nahtart	BW (Stumpfnaht) BW		
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	werkstoff-Gruppe FM5 (nichtrostend/hitzebeständig) FM5		
18	Art des Zusatzwerkstoffes Massivstab (S) S, M (Massiv- od. Füllstab), r		S, M (Massiv- od. Füllstab), nm (ohne Zusatz)	
	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		A	
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	Schweißnahteinzelheiten	ss gb (Gaswurzelschutz)	ss mb,bs,ss gb strie Service	
			.00	

25 Hinweise

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

	ausgeführt				
Art der Prüfung	und	nicht			
	bestanden	verlangt			
Sichtprüfung	Ja	-			
Durchstrahlungsprüf.	Ja	-			
Magnetp./Farbeindring.	-	×			
Kerbzugprüfung	-	x			
Bruchprüfung	-	×			
Biegeprüfung	-	x			
Makroskop. Untersuchung	-	×			
	Sichtprüfung Durchstrahlungsprüf. Magnetp./Farbeindring. Kerbzugprüfung Bruchprüfung Biegeprüfung	Art der Prüfung und bestanden Sichtprüfung Ja Durchstrahlungsprüf. Ja Magnetp./Farbeindring Kerbzugprüfung - Bruchprüfung - Biegeprüfung -			

Name und Unterschrift:

Sebastijan 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 Monete (unter Rezug auf 0.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	
			· ·	

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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

ID: 2330838Y82aaa - Prüfer: Nikola Tatalović

Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.20.3

Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V.

Melchendorfer Straße 64, 99096 Erfurt, Telefon: 03 61/42 83-0, Fax: 03 61/42 83 242 Notified Body Nr. 0090

Zertifikat der Konformität

der

WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)

0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2021.01

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte.

Bauprodukt: Tragende geschweißte Stahlbauteile bis EXC 2

nach EN 1090-2

Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken Verwendungszweck:

CE-Kennzeichnungsmethode: ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012, Anhang ZA

Herstellungsumfang: Schneiden, Lochen, Formgeben, Schweißen, Mechanisches

Verbinden, Montage und Korrosionsschutz

Hersteller: INOX AJANOVIĆ d.o.o. (Hersteller oder Bevollmächtigter)

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

Herstellerwerk(e): Rosulje bb (Produktionsstätte des Herstellers) BiH - 74260 Tešani

Bestätigung: Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die

Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

EN 1090-1:2012

entsprechend dem System 2+ angewendet werden und die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen

Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn: 11.08.2021

(Datum der Erstausstellung)

Nächste Überwachung: 10.08.2022

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten

Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die

Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert

werden

Bemerkungen: siehe Rückseite sowie

Zugehöriges Schweißzertifikat(e):

1090-2,0025.TÜVTH.2021.01

Erfurt / 30.07.2021 Ort / Datum

iltig nur mit Hologramm



lashkin Zertifizierungsstelle für Bauprodukte (Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörenden Schweißzertifikaten

- 1. Zertifikate sind unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:
 - Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
 - b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung ist, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
 - c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.
 - d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle j\u00e4hrlich eine schriftliche Erkl\u00e4rung vor, dass keiner der in Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgef\u00fchrten F\u00e4lle eingetreten ist. Diese sind:
 - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen;
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson;
 - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren;

Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung Über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.

- e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
- f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
- Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z.B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
 - a) Einer der in Kapitel B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
 - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
 - Wechsel in eine h\u00f6here als im Zertifikat genannte Ausf\u00fchrungsklasse (EXC).
- Die erste laufende Überwachung beim Hersteller wird nach einem Jahr durchgeführt. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
- 4. Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen, sofern dieser Bericht nicht durch die Überwachungsstelle an die Zertifizierungsstelle unmittelbar übermittelt wird. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
- Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
- Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurück zu fordern.
- Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden.
 Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
- Bestehen berechtigte Zweifel an der Qualifikation des Herstellers behält sich die Zertifizierungsstelle vor, unangekündigte Inspektionen auf dem Betriebsgelände des Herstellers zu dessen Lasten zu veranlassen und durchzuführen.

Bemerkungen:

./.



Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V.

Melchendorfer Straße 64, 99096 Erfurt, Telefon: 03 61/42 83-0, Fax: 03 61/42 83 242

Schweißzertifikat

1090-2.0025.TÜVTH.2021.01

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1,0025.TÜVTH,2021.01 im Anwendungsbereich der CPR

Hersteller:

(Hersteller oder Bevollmächtigter)

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Herstellerwerk(e):

(Produktionsstätte des Herstellers)

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

Technische Spezifikation:

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse:

bis EXC 2

Schweißprozess(e):

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

141 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG/GTAW)

Grundwerkstoff(e):

(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)

W-Gruppe 8 nach CEN ISO/TR 15608 und DIN EN 1090-2,

Tabelle 4

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Herr RADIĆ Bojan, IWE(IIW)

Vertreter:

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Frau LUKIĆ Dragana, aP

Bestätigung:

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das

Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn:

(Datum der Erstausstellung)

11.08.2021

Nächste Überwachung:

10.08.2022

Gültigkeitsdauer:

Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung

mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die

Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht

wesentlich verändert haben

Bemerkungen:

siehe Rückseite

Ort / Datum

Erfurt / 11.08.2021



Gültig nur mit Hologramm



V. Kharlashkiq ngen e Zertifizierungsstelle für Bauprodukte (Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörenden Schweißzertifikaten

Zertifikate sind unbefristet g

ültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:

a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.

b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung ist, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.

c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.

- d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle j\u00e4hrlich eine schriftliche Erkl\u00e4rung vor, dass keiner der in Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgef\u00fchrten F\u00e4lle eingetreten ist. Diese sind:
 - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen;

Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson;

 Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren;

Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung Über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.

e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.

- f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
- Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z.B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:

a) Einer der in Kapitel B.4.1 genannten Fälle tritt ein.

- Aufnahme eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
- c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungsklasse (EXC).
- Die erste laufende Überwachung beim Hersteller erfolgt nach einem Jahr. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
- 4. Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen, sofern dieser Bericht nicht durch die Überwachungsstelle an die Zertifizierungsstelle unmittelbar übermittelt wird. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
- Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten g
 ültigen Best
 ätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schwei
 ßzertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat
 über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
- Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurück zu fordern.
- Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden.
 Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
- Bestehen berechtigte Zweifel an der Qualifikation des Herstellers behält sich die Zertifizierungsstelle vor, unangekündigte Inspektionen auf dem Betriebsgelände des Herstellers zu dessen Lasten zu veranlassen und durchzuführen.

Bemerkungen:

Im Fall der Abwesenheit der vSAP ist die Vertretung der Schweißaufsichtsperson berechtigt, die Aufgaben der Schweißaufsicht zur schweißtechnischen Fertigungsüberwachung nur nach vorheriger spezifischer Einweisung durch die vSAP wahrzunehmen. Arbeits- bzw. Schweißanweisungen zur schweißtechnischen Fertigung dürfen ausschließlich durch die vSAP vorgegeben werden.

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte des TÜV Thüringen e. V.

bescheinigt dem Unternehmen



INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Rosulje bb BIH – 74260 Tešanj

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen gemäß

DIN EN ISO 3834 - 2

Umfassende Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: SB02/47566/21

Zertifikat Nr.: 0090 152 1080

Zertifikat gültig bis: 2022-08-10



Gültig nur mit Hologramm Erfurt, 2021-08-11



V Kharlashkin

Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
TUV Thüringen e. V.

Benannte Stelle (notified body)

Kennnummer 0090





ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1080

Zertifikatsinhaber INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

Schweißtechnische

Fertigungsstätte

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

Anwendungsbereich Herstellung und Montage von Stahlkonstruktionen,

Druckgeräten, Teilen von Druckgeräten und

Metallindustrierohrleitungen

Abmessungen der Bauteile Wanddicke bis 18 mm

Länge bis 12000 mm

Durchmesser bis 3000 mm

Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 141 (WIG - Handschweißen)

Gruppe Grundwerkstoff(e)

nach ISO/TR 15608

8

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

Herr RADIĆ Bojan, IWE(IIW)

Sonstige Bestimmungen Die Zertifizierungsstelle muss in der Erstzertifizierungs-

periode das Qualitätssicherungssystem innerhalb der Gültigkeitsdauer des Zertifikats mindestens einmal innerhalb von 12 (zwölf) Monaten überwachen.

Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich

geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei

Änderungen von Inhalten dieser Anlage oder anderen Bedingungen der Zertifizierung informieren.

Bemerkungen Weitere Details sind dem zugehörigen Inspektionsbericht

zu entnehmen.



ZERTIFIKAT

TÜV Thüringen e.V. Industrie Service

bescheinigt dem Unternehmen



INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Rosulje bb BIH – 74260 Tešanj

die Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1. und AD 2000 HP0 Abs. 3.erfüllt.

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: SB02/47566/21

Zertifikat Nr.: 0090 153 1081

Zertifikat gültig bis: 30.07.2024



Gültig nur mit Hologramm Erfurt, 2021-08-11







ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1081

Zertifikatsinhaber INOX AJANOVIĆ d.o.o.

Rosulje bb

BiH - 74260 Tešanj

Schweißtechnische

Rosulje bb

Fertigungsstätte

BiH - 74260 Tešanj

Anwendungsbereich Herstellung und Montage von Stahlkonstruktionen,

Druckgeräten, Teilen von Druckgeräten und

Metallindustrierohrleitungen.

Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgerätehestellung

PED 2014/68/EU DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblatt

Abmessungen der Bauteile

Wall thickness up to 18 mm Length up to 12000 mm Diameter up to 3000 mm

Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 141 (WIG - Handschweißen)

Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608

8

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

Herr RADIĆ Bojan, IWE(IIW)

Verantwortliche Prüfaufsichtsperson Herr TERZIĆ Almir, VT2

Sonstige Bestimmungen

Die Zertifizierungsstelle muss das

Qualitätssicherungssystem innerhalb der

Gültigkeitsdauer des Zertifikats jährlich überwachen.

Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei Änderungen von Inhalten dieser Anlage oder anderen Bedingungen der Zertifizierung informieren.

Bemerkungen Weitere Detail

Weitere Details sind dem zugehörigen Inspektionsbericht

zu entnehmen.

