

Certifikat

TN Adriatic/ISO3834/0007/24

Izveštaj Br. / Napomena o valjanosti: R - 240131-03-54-03-54/01 / Datum isteka: Svibanj 2027.

Zahtjevi kvalitete za zavarivanje metalnih materijala taljenjem

Ovime potvrđujemo da je proizvođač

Đuro Đaković Montaža d.o.o.
Ulica 108. brigade ZNG 94,
35000 Slavonski Brod
Hrvatska

procenjen i priznat na temelju

HRN EN ISO 3834 dio 2
Sveobuhvatni zahtjevi kvalitete

Tvrtka primjenjuje sustav osiguranja kvalitete te posjeduje odgovarajuću operativnu opremu, kvalificirano osoblje i kvalificirane postupke spajanja.

Opseg certifikacije i detalji ocjenjivanja mogu se pronaći u opsegu certifikata i u izvještaju.

Ocjenitelj: Krunoslav Sočković

Zagreb, 28.05.2024.

TÜVNORD

Digitally signed
by Bocek Mladen



Akreditirano certifikacijsko tijelo

TÜV NORD Adriatic d.o.o.

Bani 110, 10010 Zagreb, Hrvatska
tuvnord-adriatic.com | tuv-adriatic@tuv-nord.com

Opseg certifikata

TN Adriatic/ISO3834/0007/24

Izveštaj Br. / Napomena o valjanosti: R - 240131-03-54-03-54/01 / Datum isteka: Svibanj 2027.

Proizvodni pogon(i):

Đuro Đaković Montaža d.o.o.,
Ulica 108. brigade ZNG 94, 35000 Slavonski Brod, Hrvatska

Proizvod(i) proizvođača:

Proizvodnja strukturnih komponenata i čeličnih konstrukcija do EXC4 prema EN 1090-2 (2607-CPR-FSB ZK-1090-1-2021-026).

Oprema za elektrane kao i montažni radovi na dijelovima kotla, vanjskim cjevovodima i industrijska postrojenja.

Proizvodne norme i drugi standardi (vidi HRN EN ISO 3834-5):

EN 1090-2, AD 2000 HP0, EN 13480, EN 13445, EN 12952
EN ISO 9606-1, EN ISO 9606-4, EN ISO 14732
EN ISO 5817
EN ISO 15612, EN ISO 15613, EN ISO 15614-1, EN ISO 15614-7

Procesi zavarivanja (prema ISO 4063) sa stupnjem mehanizacije i grupama materijala (prema CEN ISO/TR 15608):

135 MAG metal active gas welding partly mechanized for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa, 5.1, 5.2, 8.1, 8.2
111 E Manual metal-arc welding for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa, 1.4, 3.1, 4, 5.1, 5.2, 6, 7.1, 7.2, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1, 11.2, 43, 45

141 TIG Tungsten inert gas welding, manual for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa, 1.3, 1.4, 3, 4, 5.1, 5.2, 5.4, 6, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1, 43, 45

121 SAW Submerged arc welding, fully mechanized for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa, 11.1

136 MAG Metal active gas welding with flux cored electrode, partly mechanized for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa, 1.4, 2.1, 3.1, 5.1, 8.1, 11.1

138 MAG Metal active gas welding with metal cored electrode partly mechanized for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa

783 Drawn arc stud welding for 1.1, 1.2 with ReH ≤ 355 MPa

Odgovorni koordinator(i) za zavarivanje

Prezime, Ime / Kvalifikacija / Područje odgovornosti / Stupanj znanja *

Juzvišen Igor / EWE / odgovorni koordinator zavarivanja / C

Blažević Igor / IWE / zamjenik koordinatora zavarivanja / C

* stupanj znanja mora biti u skladu s ISO 14731 B, S or C. Obratite pažnju na referencu EN ISO 14731:2019, među ostalim, pogl. 5.1 stavak 4; u nedostatku dokaza o kvalifikaciji (tj. bez upućivanja na IWE, IWT ili IWS), proizvođač je odgovorno odredio razinu znanja.