

**INSTITUT ZA ZAVARIVANJE d.o.o.**

**Tuzla**

Tušanj br.66

75000 Tuzla

Upravna zgrada Rudnika soli



## O nama

- Osnovan 2005 godine
- Mješovito vlasništvo Vlade TK i SL Magdeburg
- 2007 početak rada i izdavanje prvih certifikata

## Djelatnost preduzeća

- Obuka i atestacija zavarivača
- Izrada tehnologija zavarivanja
- Usluge ispitivanja bez razaranja:
  - radiografska kontrola
  - ultrazvučna kontrola
  - magnetska kontrola
  - penetrantska kontrola
- U saradnji sa SL **Magdeburg** nudimo i sljedeće usluge:
  - Atestacija postupaka zavarivanja (WPQR)
  - Certificiranje prema zahtjevima EN 3834
  - Certificiranje pogona prema EN 1090

Djelatnost preduzeća - obrazovanje  
zavarivačkih kadrova

***INTERNACIONALNI INŽENJER ZAVARIVANJA (IWE)***

***INTERNACIONALNI TEHNOLOG ZAVARIVANJA (IWT)***

***INTERNACIONALNI SPECIJALISTA ZAVARIVANJA (IWS)***

***U SARADNJI SA***  
***DRUŠTVOM ZA ZAVARIVANJE BOSNE I HERCEGOVINE***

## Kadrovska opremljenost

- Seid Zulić dipl.ing.
- dr.sc. Sead Avdić, dipl.ing.-IWE
- Namik Džibrić, B.sc. ing.
- Nermina Bajramović, dipl.ing.
- Faruk Rekić IWS, RT II
- Mladen Tomić IWS, UT II
- Muharem Ferhatbegović, IWS
- Hasan Omerčević IWS, PT II
- Almir Terzić, IWT, UT II, RT I, MT II
- Zlatan Mičić, IWT, PT I

## Obuka zavarivača

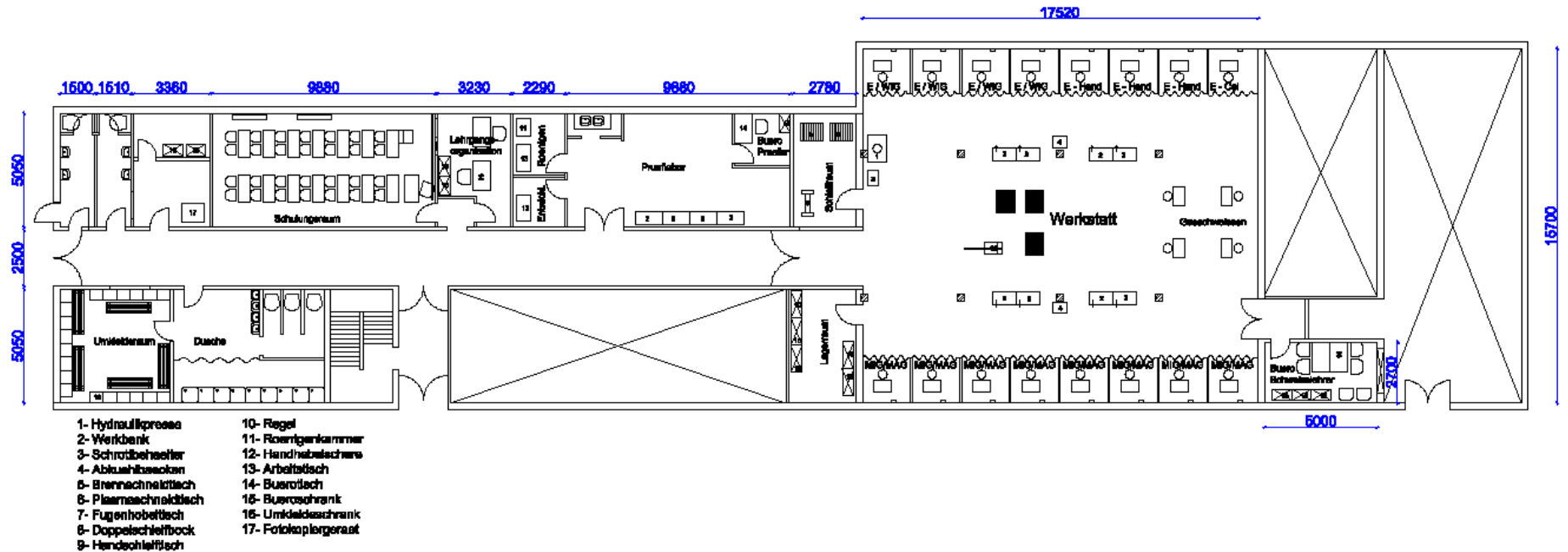
- REL zavarivanje - 6 radnih mjesta
- MAG/MIG zavarivanje - 8 radnih mjesta
- WIG zavarivanje - 6 radnih mjesta
- Gasno zavarivanje - 6 radnih mjesta
- Po potrebi moguće organizovati i dodatna radna mjesta za obuku

## Obuka zavarivača

- Obuka zavarivača u skladu sa standardima DVS-IIW
  - teoretski dio
  - praktični dio
- Atestacija u skladu sa EN 287-1

**➤ ATESTACIJA ZAVARIVAČA I IZDAVANJE  
NACIONALNIH I MEĐUNARODNO PRIZNATIH ATESTA (DVS, TÜV)**

## Prostor





## Učionica



**Učionica**



## Učionica



**Učionica**



## Garderoba i kupatilo



**Obuka zavarivača – radionica**



**Obuka zavarivača – radionica**



Obuka zavarivača – radionica





**Obuka zavarivača – radionica**



**Obuka zavarivača**





## OBUKA ZAVARIVAČA



**PRVI KURS – IWE/IWT (2009)**





**Obuka zavarivača – radionica**



Obuka zavarivača – radionica





Obuka zavarivača – radionica



**Obuka zavarivača – radionica**



Obuka zavarivača – radionica



**Obuka zavarivača – radionica**



Obuka zavarivača – radionica



Obuka zavarivača – radionica



**Obuka zavarivača – radionica**



Obuka zavarivača – brusiona





**Obuka zavarivača – brusiona**



Obuka zavarivača – ispitivanja



Obuka zavarivača – ispitivanja



**Ispitivanja (stacionarni rentgen)**



## Mobilni rentgen



① mobile Röntgenanlage (gebraucht)

Obuka zavarivača – ispitivanja



Ultrazvuk



## Magnetofluks



4. Ribprüfgerät (gebraucht)  
Typ: "Tide"



## Mobilni Spektrometar



③  
mobiles Spectrometer  
Typ "kelec port"



**Institut za zavarivanje  
d.o.o. Tuzla**

Tel: 00387(0)35 340 080  
Fax: 00387(0)35 340 081  
E-mail: [inz@bih.net.ba](mailto:inz@bih.net.ba)

Naručilac:

## Mittelwert-Protokoll

Probe: Vratilo radnog tocka bagera SRs -402 15/1,5

Nummer: 1

Kunde: Rudnik "DUBRAVE" Dubrave

Prüfer: Omercevic Hasan

Datum: 09.07.2010

Messwerte :

Element	Wert	Einheit	Qualitäts-Grenzwerte
C	0,32	%	0,220 - 0,290
Si	0,23	%	0,000 - 0,400
Mn	0,55	%	0,600 - 0,900
P	0	%	0,000 - 0,035
S	0,002	%	0,000 - 0,035
Cu	0,222	%	
Al	0	%	
Cr	0,97	%	0,900 - 1,200
Mo	0,17	%	0,150 - 0,300
Ni	0,09	%	
V	0,01	%	
Ti	0	%	
Nb	0	%	
Co	0	%	
B	0,002	%	



Erweiterte Qualität: 1.7218 25 CrMo 4

Datum: 09.07.2010

Unterschrift



**Institut za zavarivanje  
d.o.o. Tuzla**

Tel: 00387(0)35 340 080  
Fax: 00387(0)35 340 081  
E-mail: [inz@bih.net.ba](mailto:inz@bih.net.ba)

Naručilac:

## Mittelwert-Protokoll

Probe: Zupcasta letva bagera Marion 201

Nummer: 2

Kunde: RMU "Banovici" d.d. Banovici

Ort: Kop Grivica  
Prüfer: Omercevic Hasan

Datum: 30.07.2010

Messwerte :

Element	Wert	Einheit	Qualitäts-Grenzwerte
C	0,38	%	0,300 - 0,370
Si	0,31	%	0,000 - 0,400
Mn	0,56	%	0,500 - 0,800
P	0,001	%	0,000 - 0,035
S	0,01	%	0,000 - 0,035
Cu	0,183	%	
Al	0,041	%	
Cr	1,39	%	1,300 - 1,700
Mo	0,2	%	0,150 - 0,350
Ni	1,73	%	1,300 - 1,700
V	0,02	%	
Ti	0,03	%	
Nb	0,007	%	
Co	0,04	%	
B	0,005	%	

Erweiterte Qualität: 1.6582 34 CrNiMo 6

č. 5431

Datum: 30.07.2010

Unterschrift

Uređaj za poliranje uzoraka



② Schleifgerät (ge  
Typ „Bühler“



② Schleifgerät (gebraucht)  
Typ Bühler

Ispitivanje tvrdoće (HV)



## Obuka zavarivača – ispitivanja



## Atestacija zavarivača – atesti



**INSTITUT ZA ZAVARIVANJE  
d.o.o. TUZLA – BIH**  
Hasana Brkić br. 72  
75000 Tuzla, Bosna i Hercegovina  
Telefon: ++387 (0) 35 34 0080  
Fax: ++387 (0) 35 34 00 81  
www.iz-bih.ba



**Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

1 Bezeichnung: EN 287-1 135 P FW 1.3 S t10 PB ml

2 Seite: 1 von 1

3 Hersteller Schweißanweisung: Prüfstelle: SL Magdeburg GmbH

4 Beleg-Nr.: Prof.-Nr.: B-SK-75000-EN 287-081211-108/128.000001

5 Name des Schweißers: **Lugonja Selim**

6 Legitimation: 04DFD1221

7 Art der Legitimation: Personalausweis Foto (falls nötig)

8 Geburtsdatum, -ort: 01.11.1982, Travnik

9 Beschäftigt bei: "gs-tmt d.d Tvornica mašina", Travnik

10 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1

11 Fachkunde: nicht geprüft

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135, 136 (nur M)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T; (D=150 mm)
16 Nahtart	FW	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.3	1.3, 1.1, 1.2, 1.4, 2, 3, 9.1, II
18 Schweißzusätze	DIN EN 440 G3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN 439 M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	≥ 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahtanzahlheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27 Sichtprüfung	X	-
28 Durchstrahlungsprüfung	-	X
29 Bruchprüfung	X	-
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 Makroskopische Untersuchung	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X

35 Bemerkungen:

36 Datum des Schweißens: 2008-12-11  
Gültig bis: 2010-12-10

37 Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle: *[Signature]*

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate:

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung:

40 \* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



**CERTIFIKAT STRUČNE OSPOBLJENOSTI ZAVARIVAČA  
SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG**

**EN 287-1  
CERT**

2 Oznaka EN 287-1 / Bezeichnung EN 287-1: 311 T BW 1.2 S t 3,6 D 88,9 PF lw ss nb

3 Proizvođač-zav.nalog / Hersteller-Schweißanweisung: IZ BIH TUZLA Ispitivanje izvršio / Prüfstelle: IZBIH TUZLA

4 Referentni br.(ako je na raspolaganju) / Beleg-Nr. (falls verfügbar): OM Ispiti br. / Prof-Nr.: 01/IZBH/09

5 Ime zavarivača / Name des Schweißers: **OSMANBEGOVIĆ MEVLUDIN**

6 Legitimacija / Legitimation: 04BY1629 Tuzla

7 Vrsta legitimacije / Art der Legitimation: Lična karta / Personalausweis

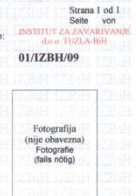
8 Datum i mjesto rođenja / Geburtdatum und Ort: 16.09.1959. god. Tuzla

9 Zaposlen kod / Beschäftigt bei: DD SOLANA - TUZLA

10 Propisi / Norme / Vorschriften - Prüfnorm: DIN EN 287-1

11 Napomena / Bemerkung:

12 Poznavanje struke / Fachkunde: Zadovoljava / Bestanden



13 Ispitni podaci / Prüfdaten-Angaben:	Područje odobrenja / Geltungsbereich:
14 Postupak zavarivanja / Schweißprozess: 311 (Zavarivanje plamenom toplim elektrodama)	311
15 Lim ili cijev / Blech oder Rohr: T (Cijevi)	P, T
16 Vrsta šava / Nahtart: BW (Sučeon)	BW, FW (vidi 5.4 b))
17 Grup(e) osnovnog materijala / Werkstoffgruppe(n): 1.2 (1.0570) - 1.2 (1.0570)	1.1, 1.2, 1.4
18 Vrsta dod. mater. / vrste / Art des Zusatzwerkstoffes (Bezeichnung): S (O III)	Puna zica / - Šipka (S)
19 Zaštitni gasovi - prašak / Schutzgas - Pulver: -	-
20 Pomoćni materijal / Hilfsstoffe: -	-
21 Debljina ispitnog uzorka / Prüfkottdicke [mm]: 3,6	3,0 + 5,4
22 Vanjski promjer cijevi / Rohraußendurchmesser [mm]: 88,9	≥ 44,5
23 Položaj zavarivanja / Schweißpositionen: PF	PA / PF / PE / PB / PD
24 Žižbjenje - podloška / Ausfugen - Badsicherung: ss nb (jednostrano B. P.)	ss nb, ss mb, bs za [FW-sl, ml]

25 Dodatne informacije su date u prilogu ili specifikaciji postupka zavarivanja (WPS) br. / Zusätzliche Hinweise siehe beigefogtes Blatt und/oder Schweißanweisung (WPS) Nr.:

26 Vrsta ispitivanja / Art der Prüfung	Izvedeno i / Ausgeführt und	Ne zahtjeva se / Nicht verlangt	Ime i potpis / Name und Unterschrift:
27	zadovoljava / bestanden		IZBH Tuzla **
28			INSTITUT ZA ZAVARIVANJE d.o.o. TUZLA-BIH
29 Vizuelno / Sichtprüfung:	X	-	02.02.2009. god. Tag der Ausgabe: Tuzla 01.02.2011. god. Gültigkeit der Prüfung:
30 Radiografsko / Durchstrahlungsprüfung:	X	-	
31 Magnet-Pmetr. / Magnet-Farbeindring.:	-	X	
32 Makrostrukturno / Makroschliff.:	-	X	
33 Prelom / Bruchprüfung:	-	X	
34 Savijanje / Biegeprüfung:	X	-	
35 Dodata ispitivanja / Zusatzprüfungen *)	-	X	

\*) Ako je potrebno navesti podatke na poslovnim listu / Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

PROBUŠENJE VAŽENJA ODOBRENJA POTVRBENO OD ISPITIVAČA / VERANWENDUNG DER PRÜFUNGS DURCH PRÜFSTELLE

Datum / Datum	Potpis / Unterschrift	Zanimanje ili zvanje / Dienststellung oder Titel

## Atestacija zavarivača – atesti

Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG) der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

**1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2: Bezeichnung: BW 207-1 140111 T BW 8 SW 110.0 0114 H.148 ss sb  
 3 Hersteller-Schweißanweisung: WPS  
 4 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 02010 Zertifikat-Nr.: Z.RU-01-L31-13-08-1435-1008  
 5 Name des Schweißers: VEBLANOVIC, Boris  
 6 Art der Legitimierung: Personalausweis  
 7 Geburtsdatum und Ort: 10.01.1985 Prigornj, BiH  
 8 Beschränkt bei: AD 4, SEPTEMBAR Testis, Ul. Vojvode Mileta bb, BA-74270 Testis  
 9 Vorschritt / Prüfprogramm: EN 207-1 und AD 2000 WPS  
 10 Bemerkung: -

12 Fachkunde: Bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	140111 (Wurde MM / Füllgas C) T (Rohr)	141, 151
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Material	BW (Stumpfschweiß)	BW
17 Werkstoffgruppe(s)	S	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 7, 9, 11
18 Art des Zusatzwerkstoffes	B / Wurde: Metallstab (S)	1118,ARA,RR,R,RR; 141: (S)
19 Bezeichnung	793 CMA / 1098 CMA	-
20 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - II	geeignete Schutzgase
21 Hilfsstoffe	-	-
22 Werkstoffdicke (mm)	13,0 (Wurde Dicke 3,0)	141,3-6, 111,3-14, 140111,3-28
23 Rohrdurchmesser (außen/innen)	114,3	≥ 57,1
24 Schweißpositionen	H,LO45 (Mittig)	PA, PC, PE, PF, PH, H,LO45
25 Schweißartenvorarbeiten	ss sb (Jenseit a B)	141 ss sb, ss sb, ss, 111, ss sb, ss

25 Hinweis: Erstmalige Prüfung 07/03/2015

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden		Name und Unterschrift: Geprüfter Prüfer TUV SÜD Industrie Service GmbH Zertifizierungsstelle für Personal
	Ja	nicht verlangt	
27 Sichtprüfung	Ja	-	Datum des Schweißens: 08.08.2015 Ort / Datum: Lugžana 18.08.2015 Gültigkeit der Prüfung: 05.08.2015 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG DES/DER ARBEITGEBERS/ ODER PRÜFAUF SICHT
28 Durchsehungsprüfung	Ja	-	
29 Magnetpulverfärbefärbung	-	x	
30 Röntgenprüfung	-	x	
34 Bruchprüfung	-	x	
35 Biegeprüfung	-	x	
36 Makroskopische Untersuchung (*)	-	x	

37 \*falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG ODER PRÜFAUF SICHT

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Service d.o.o., Linzajeva ulica 14, 81 - 1000 Lugžana, Telefon +386 1 - 3096140, Fax -3313752  
 sekretarj.gorise@tuv-sud.si - Inhalt des Zertifikats mit QR-Code verfügbar © WerkWAM 2.3.1

Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG) der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

**1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2: Bezeichnung: EN 207-1 141 T BW 8 B 16.0 D03 H.148 ss sb  
 3 Hersteller-Schweißanweisung: WPS  
 4 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 0210 Zertifikat-Nr.: Z.RU-01-L31-13-08-1421-0726  
 5 Name des Schweißers: PETRUSIK, Vladimir (V)  
 6 Art der Legitimierung: Personalausweis  
 7 Geburtsdatum und Ort: 20.05.1982 Barje Luka, BiH  
 8 Beschränkt bei: AD 4, SEPTEMBAR Testis, Ul. Vojvode Mileta bb, BA-74270 Testis  
 9 Vorschritt / Prüfprogramm: EN 207-1 und AD 2000 WPS  
 10 Bemerkung: -

12 Fachkunde: Bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141 (WRC) Wellen-inniges (Rassensatz) T (Rohr)	141, 142, 143, 146
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Material	BW (Stumpfschweiß)	BW
17 Werkstoffgruppe(s)	S	B, 10 (S, S) mit SW Gruppe B, 108
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Metallstab (S)	S (Metallstab), ss (ohne Zusatz)
19 Bezeichnung	EN ISO 14045-A - W 10 9 N 5	-
20 Schutzgas / Pulver	DN EN ISO 14175 - II	geeignete Schutzgase
21 Hilfsstoffe	DN EN ISO 14175 - II	-
22 Werkstoffdicke (mm)	3,0	3,0 - 16
23 Rohrdurchmesser (außen/innen)	60,3	≥ 30,1
24 Schweißpositionen	H,LO45 (Mittig)	PA, PC, PE, PF, PH, H,LO45
25 Schweißartenvorarbeiten	ss sb (Jenseit a B)	ss sb, ss, ss, ss

25 Hinweis: Erstmalige Prüfung 07/03/2015

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden		Name und Unterschrift: Geprüfter Prüfer TUV SÜD Industrie Service GmbH Zertifizierungsstelle für Personal
	Ja	nicht verlangt	
27 Sichtprüfung	Ja	-	Datum des Schweißens: 15.08.2015 Ort / Datum: Lugžana 24.08.2015 Gültigkeit der Prüfung: 12.08.2015 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG DES/DER ARBEITGEBERS/ ODER PRÜFAUF SICHT
28 Durchsehungsprüfung	Ja	-	
29 Magnetpulverfärbefärbung	-	x	
30 Röntgenprüfung	-	x	
34 Bruchprüfung	-	x	
35 Biegeprüfung	-	x	
36 Makroskopische Untersuchung (*)	-	x	

37 \*falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG ODER PRÜFAUF SICHT

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Service d.o.o., Linzajeva ulica 14, 81 - 1000 Lugžana, Telefon +386 1 - 3096140, Fax -3313752  
 sekretarj.gorise@tuv-sud.si - Inhalt des Zertifikats mit QR-Code verfügbar © WerkWAM 2.3.1

## Certificiranje proizvodnih pogona



Schweißtechnische Lehranstalt  
Magdeburg GmbH  
An der Sülze 7, 39179 Barleben  
Telefon: (03 92 03)76 10 Fax: (03 92 03)7 61 55  
www.sl-magdeburg.de  
Anerkannte Prüfstelle im bauaufsichtlichen Bereich

### Zertifikat

Dem Unternehmen  
Krupa Kabine d. d.  
BA 77240 Bosanska Krupa, BiH, Unska b.b:

wird bescheinigt, dass es in dem gemäß Anlage angegebenen Umfang den Nachweis erbracht hat, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

### DIN EN ISO 3834-2

zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: SLM-Q2-009-2009  
Gültigkeitszeitraum: vom 09.06.2009 bis 08.06.2012  
Ausgestellt am: 22. Juni 2009

Der Auditor

Dipl.-Ing. André



Zertifizierungsstelle  
SL Magdeburg GmbH  
  
Dipl.-Ing. Bendler

### Anlage

zum Zertifikat Nr.: SLM-Q2-009-2009

Umfang des Nachweises

Anwendungsbereich:	Entwicklung und Fertigung von Sicherheitskabinen für Baumaschinen und Traktoren
Schweißprozesse:	135 Metall-Aktivgasschweißen 21 Widerstandspunktschweißen
Grundwerkstoffe:	Werkstoffe der Gruppe 1.1; 1.2; 1.3 und 1.4
Schweißaufsichtsperson: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf)	Sadibasic, Damir, geb. am 09.08.1974, IWE
Vertreter: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf)	entfällt
Bemerkungen (Einschränkungen/Erweiterungen):	Zur Unterstützung der Schweißaufsicht wird benannt: Suljkanovic, Enver, geb. am 31.07.1966, IWT





**Schweißtechnische Lehranstalt  
Magdeburg GmbH**

An der Sülze 7, 39179 Barleben  
Telefon (03 92 03)76 10 Fax (03 92 03)7 61 55  
www.sl-magdeburg.de

Anerkannte Prüfstelle im bauaufsichtlichen Bereich

**Bescheinigung**

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11  
**Klasse E**

Dem Unternehmen **KOPEX MIN-OPREMA a.d.**

wird für den Schweißbetrieb in **18000 Niš, Bulevar 12 februar b.b.**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7:2008-11  
DIN 18801  
DIN 15018  
DIN 4132**

Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063) **111 Lichtbogenhandschweißen  
135 Metall-Aktivgasschweißen  
136 Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode  
121 Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode**

Grundwerkstoffe **S 235, S 275, S 355, S 460 nach der jeweils gültigen Bauregelliste**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) **Savica, Nedin, geb. am 23.06.1952, IWE**

Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) **Rade, Mladenovic, geb. am 23.08.1956, IWE**

Bemerkungen **Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen vor für Savica Nedin.**

Gültigkeitszeitraum **vom 10.08.2010 bis 09.08.2013**

Bescheinigungs-Nr. **SA-SLM-E-143-0-2010**

ausgestellt am **24. August 2010**

Leiter der Prüfstelle (Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

SL Magdeburg GmbH

Dir.-Ing. Bendler



**Schweißtechnische Lehranstalt  
Magdeburg GmbH**

An der Sülze 7, 39179 Barleben  
Telefon (03 92 03)76 10 Fax (03 92 03)7 61 55  
www.sl-magdeburg.de

Anerkannte Prüfstelle im bauaufsichtlichen Bereich

**Bescheinigung**

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11  
**Klasse D**

Dem Unternehmen **Dalekovod d.d. TKS Doboj**

wird für den Schweißbetrieb in **74000 Doboj, Rudanka 28**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7:2008-11  
DIN 18801**

Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063) **111 Lichtbogenhandschweißen  
121 Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode  
135 Metall-Aktivgasschweißen  
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas**

Grundwerkstoffe **S 235, S 275, S 355, nach der jeweils gültigen Bauregelliste**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) **Bukejlovic, Nenad, geb. am 09.04.1968, IWE**

Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) **Vidic, Milovan, geb. am 09.08.1954, IWT**

Bemerkungen **keine**

Gültigkeitszeitraum **vom 13.07.2010 bis 12.07.2013**

Bescheinigungs-Nr. **SA-SLM-D-140-0-2010**

ausgestellt am **13. Juli 2010**

Leiter der Prüfstelle (Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

SL Magdeburg GmbH

Dir.-Ing. Bendler



Reparaturna zavarivanja – Mlin cementa - FC lukavac



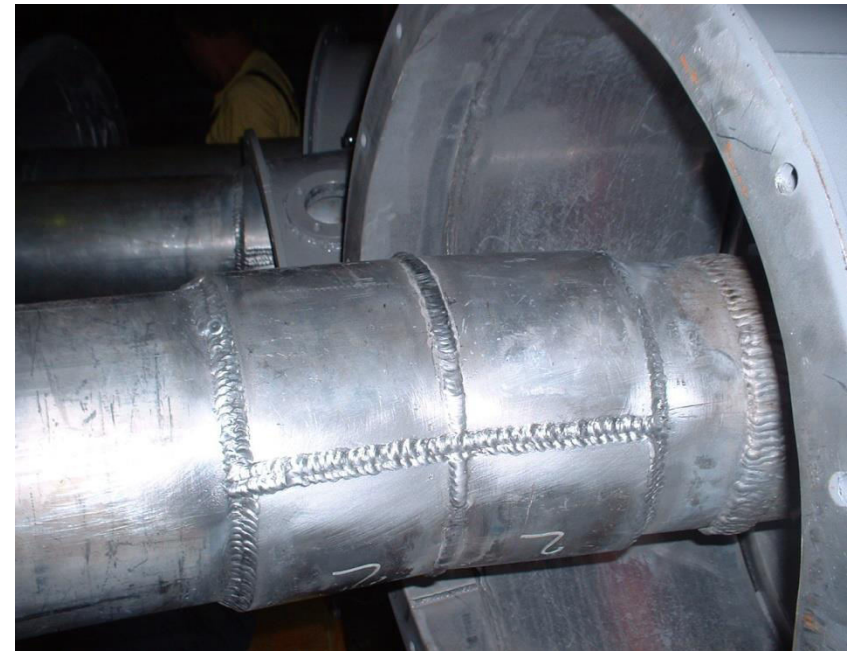
Reparatura zavarivanja - Mlin cementa - FC lukavac



## Reparatura zavarivanja – Mlin cementa - FC lukavac



Zavarivanje aluminijuma – TE Kakanj



**Zavarivanje aluminijuma – TE Kakanj**

