

# CERTIFICATE

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

certifies that the company

**Monting d.o.o.**

**Svetice 21**

**10000 Zagreb / Croatia**

**with welding factory in Trnošćica13, 10370 Dugo Selo, Croatia**

has been verified and recognised  
as welding workshop in the product range of

**Pressure Equipment, Boilers, Piping and Steel Structures**

based on the requirements of the standard

**DIN EN ISO 3834-2**

**Certificate-No.: 07-204-1326 HS 2580/16**

The range of validity and details of the inspection can be seen  
on the back page and in our

Report No.: 9090AS\_2580/16 (024/15 BM) / 8113103834

The company is using a quality assurance system,  
technical equipment, qualified personnel and procedures for joining processes  
for manufacturing and testing of welded products.

This certificate is valid until

**October 2018**

Hamburg, 18.01.2016



Frank August

Certification body  
of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Accredited Body, Reg. -No. 0045

## Scope of the welding activities

Only valid in relation and as an attachment to the certificate DIN EN ISO 3834 Part 2

Manufacturer: Monting d.o.o., Zagreb, Croatia  
 Cert.-no.: 07-204-1326 HS 2580/16  
 Date of issue: 18.01.2016

### 1 Product(s) of the manufacturer

Structural components and steel structures until EXC3 according to EN 1090-2, Pressure Equipment, Piping, Boilers acc. to AD 2000 Regulations, DIN EN 13480, DIN EN 13445 and DIN EN 12952

### 2 Product standards and other standards (see DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2      DIN EN ISO 9606-4      DIN EN 13480      DIN EN ISO 17663  
 DIN EN ISO 9606-1      DIN EN ISO 5817      DIN EN 13445      AD 2000 Regelwerk  
 DIN EN 287-1      DIN EN ISO 15614-1      DIN EN 12952

### 3 Material group(s) (acc. to CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3  $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1, 11.1, 45

### 4 Welding processes and related material groups

Welding processes (acc. to ISO 4063) with grade of mechanisation	Material groups (acc. to CEN ISO/TR 15608)
111 Manual metal arc welding	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1
121 Submerged arc welding with solid wire electrode, fully mechanised	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$
135 MAG welding with solid wire electrode, partly mechanised	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$
136 MAG welding with flux cored wire electrode, partly mechanised	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$
141 TIG welding with solid filler material (rod), manually	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1, 11.1, 45
783 Drawn arc stud welding, fully mechised	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$

### 5 Responsible welding coordinators

Name	Qualification	Scope of competence and level*
Edvard Pandža	IWE/ EWE	responsible welding supervisor – level C
Nikola Brtan	IWE/ EWE	deputy of welding supervisor – level C
Miroslav Barišić	IWE/ EWE	deputy of welding supervisor – level C

\* The level of knowledge complies with ISO 14731 B, S or C

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Monting d.o.o.**  
**Svetice 21**  
**10000 Zagreb / Kroatien**

mit schweißtechnischer Fertigung in Trnošćica13, 10370 Dugo Selo, Kroatien

als Schweißbetrieb im Produktbereich von

**Druckgeräten, Dampfkesseln, Rohrleitungen und  
Stahlkonstruktionen**

auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07-204-1326 HS 2580/16**

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

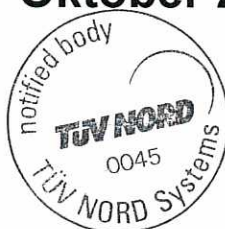
Bericht-Nr.: 9090AS\_2580/16 (024/15 BM) / 8113103834

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,  
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren,  
die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Oktober 2018**

Hamburg, 18.01.2016



  
Frank August

Zertifizierungsstelle  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Akkreditierte Stelle, Kennnummer 0045

## Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: Monting d.o.o., Zagreb, Kroatien

Zert.-Nr.: 07-204-1326 HS 2580/16

Ausgabedatum: 18.01.2016

### 1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2, Druckgeräte, Rohrleitungen, Dampfkessel nach AD 2000 Regelwerk, DIN EN 13480, DIN EN 13445 und DIN EN 12952

### 2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2	DIN EN ISO 9606-4	DIN EN 13480	DIN EN ISO 17663
DIN EN ISO 9606-1	DIN EN ISO 5817	DIN EN 13445	AD 2000 Regelwerk
DIN EN 287-1	DIN EN ISO 15614-1	DIN EN 12952	

### 3 Werkstoffgruppe(n) (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3  $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1, 11.1, 45

### 4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
111 Lichtbogenhandschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1
121 UP-Schweißen mit Massivdraht-elektrode, vollmechanisiert	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$
135 MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$
136 MAG-Schweißen mit schweißpulver-gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$
141 WIG-Schweißen mit Massivstabzusatz, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ , 1.3 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ , 5.1, 5.2, 6.1, 6.4, 8.1, 11.1, 45
783 Hubzündungsbolzenschweißen, vollmech.	1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$

### 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Edvard Pandža	IWE/ EWE	Verantwortliche Schweißaufsichtsperson – Grad C
Nikola Brtan	IWE/ EWE	Vertreter der Schweißaufsicht – Grad C
Miroslav Barišić	IWE/ EWE	Vertreter der Schweißaufsicht – Grad C

\* Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C