



Schweißzertifikat

TÜV SÜD-01123.2024.002

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

NOVI FEROMONT d.o.o.

**Kolodvorska 80b
40320 Donji Kraljevec
KROATIEN**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

8.1

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Mario Miric, IWE

geb. am: 04.07.1993

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

siehe Rückseite

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

11.03.2024

Gültigkeitsdauer

11.03.2027

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 01.09.2025
Jelacic/HB

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

H. Bohl

Dipl.-Ing. Bohl
Zertifizierungsstelle



EQ3373467

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-01123.2024.002

Vertreter:	Juraj Bermanec, IWE Andrej Kristofic Ivan Lakic	geb. am: 30.04.1969 geb. am: 15.04.1985 geb. am: 04.05.1992
-------------------	---	---

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-TSS-25-07-1203-1r2 zu entnehmen.

Allgemeine Bestimmungen

- Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - Prüf- und Zertifizierordnung der TÜV SÜD AG
 - Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
- Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
- Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
- Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
- Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuseigen:
 - Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Welding Certificate

TÜV SÜD-01123.2024.002

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European
standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

NOVI FEROMONT d.o.o.

**Kolodvorska 80b
40320 Donji Kraljevec
CROATIA**

Technical specification

EN 1090-2:2018+A1:2024

Execution class(es)

EXC2 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

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

111 - Manual metal arc welding
121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
135 - Metal active gas welding
141 - TIG gas tungsten arc welding
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

Material Group

1.1, 1.2

according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3

8.1

according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Mario Miric, IWE

born on: 04.07.1993

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

see reverse

Confirmation

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

Validity start

11.03.2024

Period of validity

11.03.2027

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Munich, 01.09.2025
Jelacic/HB

Certification Body
Material and Welding Technology

H. Bohl

Dipl.-Ing. Bohl
certification body



EQ3373467

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Certificate number: TÜV SÜD-01123.2024.002

deputy:	Juraj Bermanec, IWE Andrej Kristofic Ivan Lakic	born on: 30.04.1969 born on: 15.04.1985 born on: 04.05.1992
----------------	---	---

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report no. R-TSS-25-07-1203-1r2.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.