



**BUREAU  
VERITAS**

## IZVJEŠĆE O CERTIFIKACIJI PREMA HRN EN ISO 3834-2/NN 79/2016

REPORT ON CERTIFICATION ACCORDING TO HRN EN ISO 3834-2 / PED 2014/68/EU

Ispitna ustanova: <i>Inspecting Authority</i>	<b>BUREAU VERITAS CROATIA d.o.o</b>	Izvešće br. <i>Report No.</i>	<b>IND 019-2019 MONTMONTAŽA</b>
Naručitelj: <i>Client</i>	<b>MONTMONTAŽA d.d.</b> <b>Rakitnica 2</b> <b>10040 Zagreb</b>		

### PODRUČJE VALJANOSTI CETRIFIKATA SCOPE OF VALIDITY

- Izrada i montaža cjevovoda / *Production and installation of pipelines* sukladno Pravilniku NN 79/16, / according to PED 2014/68/EU
- Izrada čeličnih konstrukcija / *Production steel structures.*
- KATEGORIJA/ *Category:* I, II, III
- MODULI / *Modules:* A2, G, B1+F

### PROIZVODNE NORME / *PRODUCTION STANDARDS*

- HRN EN ISO 13480

I druge norme prema projektnoj dokumentaciji i ugovornim obvezama  
*And other standards according to design specification and contractual obligations*

POSTUPCI ZAVARIVANJA <i>WELDING PRODUCTION</i> HRN EN ISO 4063:2012	GRUPE MATERIJALA <i>MATERIAL GROUP</i> HRI CEN / TR 15608:2014	DEBLJINA OSNOVNOG MATERIJALA <i>THICKNESS OF BASE MATERIAL t(mm)</i>	VRSTA SPOJA HRN EN ISO 9692-1:2013
111 (REL)	1.1;11.1	3-35	BW, FW
	1.2	3-65	BW, FW
141 (TIG)	1.1, 11.1	1,8-12	BW, FW
	1.2	3-32	BW, FW
	8.1	3-8	BW, FW
141 (TIG)+ 111 (REL)	1.1 ;11.1	3-20	BW, FW
	8.1	2,5-15	BW, FW
142(Orbital automatic TIG)	8.1	1.05-1,95	BW
121 (EPP)	1.1;11.1	11-50	BW
135+136 (STT+MAG)	2.2	3-5/6-16	BW
PROMJERI / <i>Diameters</i>	Do 1500 mm		

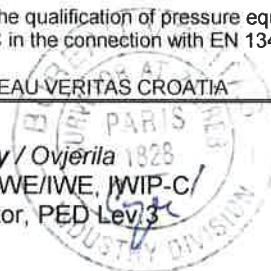
### OSOBLJE ODGOVORNO ZA ZAVARIVANJE / *RESPONSIBLE WELDING PERSONNEL*

IME I PREZIME <i>NAME AND SURNAME</i>	KVALIFIKACIJA <i>QUALIFICATION</i>	POLOŽAJ <i>POSITION</i>
<b>SREĆKO PETKOVIĆ</b>	EWE HR 0254 ,IWE HR 0085 HR/IWIP-C/0034 ,CIWE HR 0007	Glavni koordinator za zavarivanje
<b>TOMISLAV ČANČAR</b>	IWT HR 0028 HR 0145	Zamjenik koordinatora zavarivanja

Tvrtka posjeduje certifikat za sustav upravljanja kvalitetom prema normi ISO 9001  
Provjera i ocjenjivanje provedeno je prema zahtjevima i kriterijima danim u - Questionnaire for the qualification of pressure equipment manufacturers in acc. with Directive PED 2014/68/EU Annex I, chapter 3 and TPED 2010/35/EC in the connection with EN 13445, AD 2000 HP0 and/or other relevant codes and standards (such as EN ISO 3834-2/3)  
Ukoliko dođe do bitnih promjena u procesu proizvodnje proizvođač je dužan obavijestiti BUREAU VERITAS CROATIA

Mjesto:  
*Location* Zagreb  
Datum:  
*Date* 26.02. 2019

Signed by / *Ovjerila*  
Orijana CAPLIC EWE/IWE, IWIP-C/  
Industry inspector, PED Lev3



- Skupina 1. obuhvaća i tvari i smjese sadržane u tlačnoj opremi s maksimalnom dopuštenom temperaturom TS koja je viša od plamišta fluida;
  - Skupina 2. obuhvaća sve ostale tvari i smjese koje nisu navedene u 1. podstavku.
- (3) Kada se posuda sastoji od više komora, klasificira se prema komori s najvišom kategorijom. Kada posuda sadrži nekoliko fluida, klasifikacija se vrši na temelju fluida koji zahtijeva najvišu kategoriju.

Postupci ocjenjivanja sukladnosti

**Članak 14.**

(1) Postupci ocjenjivanja sukladnosti koji se primjenjuju na element tlačne opreme moraju se utvrditi prema kategoriji u koju je oprema klasificirana kao što je opisano u članku 13. ovoga Pravilnika.

(2) Postupci ocjenjivanja sukladnosti koji se primjenjuju na različite kategorije su sljedeći:

**1. kategorija I.:**

- Modul A

**2. kategorija II.:**

- Modul A2
- Modul D1
- Modul E1

**3. kategorija III.:**

- Moduli B (konstrukcijski tip) + D
- Moduli B (konstrukcijski tip) + F
- Moduli B (proizvodni tip) + E
- Moduli B (proizvodni tip) + C2
- Modul H

**4. kategorija IV.:**

- Moduli B (proizvodni tip) + D
- Moduli B (proizvodni tip) + F
- Modul G
- Modul H1

Postupci ocjenjivanja sukladnosti navedeni su u Dodatku III. ovoga Pravilnika.

(3) Tlačna oprema mora biti podvrgnuta jednom od postupaka ocjenjivanja sukladnosti koji može biti izabran od strane proizvođača među onima koji su predviđeni za kategoriju u koju je oprema klasificirana.

Proizvođač također može primijeniti i postupak koji se odnosi na višu kategoriju ako ona postoji.

(4) U okviru postupaka osiguranja kvalitete za tlačnu opremu iz kategorije III. i IV. (Dodatak I) ovoga Pravilnika, članka 4. stavak 1. podstavak 1 točke 1., točke a) članka 4. stavka 1. podstavka 1 točke 2. i članka 4. stavka 1. podstavka 2 prijavljeno tijelo mora uzeti, prilikom nenajavljenih posjeta, uzorak opreme iz proizvodnje ili skladišta kako bi provelo ili dalo provesti završno ocjenjivanje iz točke 3.2 Dodatka I. ovoga Pravilnika. Radi navedenog proizvođač mora obavijestiti prijavljeno tijelo o utvrđenom rasporedu proizvodnje. Prijavljeno tijelo dužno je izvršiti najmanje dva posjeta za vrijeme prve godine proizvodnje. Učestalost naknadnih posjeta mora odrediti prijavljeno tijelo na temelju kriterija iz točke 4.4. modula D, E i H i točke 5.4. modula H1.