



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3126626.2020.005

Hersteller: **PREIS USORA d.o.o.**
Zabljak polje 52
BA-74230 Usora

Fertigungsstätte(n): **Zabljak polje 52**
BA-74230 Usora

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4242466

gültig bis: 17. Oktober 2028

München, 12. November 2025

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

C. Claßen

Christoph Claßen



EQ3126626

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:	<ul style="list-style-type: none">- Stahlhochbau- Flächentragwerke- Rohrleitungen (durchlos)- Türme/Maste- Schienenfahrzeuge/ -fahrzeugteile, Bauteile: Maschinenraumausstattungsteile (Trafokessel, Trafoaufhängung, Getriebeaufhängung, Gerätegerüste)- Sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten Trafokessel als Konstruktion												
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2- 8.1												
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 100 mm, Länge bis 15 m, max. \varnothing 5.000 mm, max. Stückgewicht 32 t												
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	<table><tr><td>121</td><td>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>135</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>136</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode</td></tr><tr><td>141</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz</td></tr><tr><td>142</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz</td></tr><tr><td>783</td><td>Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas</td></tr></table>	121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode	135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode	141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz	142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz	783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode												
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode												
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode												
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz												
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz												
783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas												
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Admir Talić, (IWE) Hr. Fatmir Krnjić, (Stufe C) Hr. Danijel Dević (IWT) Hr. Alen Lazić (Stufe C)												
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Admir Talić -												

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-TSS-IS-25-1440 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3126626.2020.005

Manufacturer: **PREIS USORA d.o.o.**
Zabljak polje 52
BA-74230 Usora

Plant(s): **Zabljak polje 52**
BA-74230 Usora

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4242466

Valid until: October 17, 2028

Munich, November 12, 2025

Certification Body
Material and Welding Technology

Christoph Claßen



EQ3126626

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



The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

Scope of production:	<ul style="list-style-type: none">- steel structural eng.- surface structures- pipelines (pressureless)- towers / masts- railway vehicles and components: Engine room equipment (transformer tanks, transformer supports, gearbox supports, equipment frames)- other constructions or components Transformer vessel as a structure
Base material(s): (Group(s) according to EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2- 8.1
Dimension of items:	Thickness up to 100 mm, max. length 15 m, max. \varnothing 5.000 mm, max. piece weight 32 t
Welding processes: (Process numbers according to EN ISO 4063)	121 Submerged arc welding with solid wire electrode 135 MAG welding with solid wire electrode 136 MAG welding with flux cored electrode 141 TIG welding with solid filler material (wire / rod) 142 Autogenous TIG welding 783 Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas
Welding supervisor: Deputy:	Mr. Admir Talić, (IWE) Mr. Fatmir Krnjić, (level C) Mr. Danijel Dević (IWT) Mr. Alen Lazić (level C)
Personnel for non-destructive testing: Responsible: Deputy:	Mr. Admir Talić -

All other relevant data are detailed in our report no R-TSS-IS-25-1440.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.