



Q TECHNA, Institut za zagotavljanje in kontrolo kakovosti d.o.o.
Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

CERTIFIKAT VARJENJA

WELDING CERTIFICATE

2106 – CPR – 0087

V skladu z EN 1090-1:2009/A1:2011, tabela B.1, je ta certifikat priloga veljavnemu certifikatu kontrole proizvodnje 2106-CPR-0087 in je veljaven v povezavi z omenjenim certifikatom zgolj v okviru obsega, ki ga ureja uredba o gradbenih proizvodih (CPR).

In compliance with EN 1090-1:2009/A1:2011, table B.1, the following has been stated:

This Welding Certificate is an annex to the Certificate of the Factory Production Control (FPC) 2106 – CPR – 0087.

This Welding Certificate is only valid in conjunction with the aforementioned Certificate in the scope of the Construction Products Regulation or CPR.

Selak kovinarstvo d.o.o.

in proizvaja v tovarni
and produced in the factory

Triglavska ulica 30,
5280 Idrija

Standard

EN 1090-2:2018

Izvedbeni razred Execution Class

Do/up to EXC 1 skladno s/ according to EN 1090-2:2018

Varilni postopki Welding Process(es)

135 – MAG / Metal active gas
141 – TIG / Tungsten inert gas

Osnovni material Base Material(s)

Jekla do skupine/steels up to the group 1.1 skladno s/according to CEN ISO/TR 15608

Odgovorni varilni koordinator Responsible Welding Coordinator

/

Namestnik Substitute:

/

Izjava Attestation

Ta certifikat potrjuje, da so vpeljani vsi postopki za izvedbo in nadzor varilskih del

This certificate attests that all procedures for the execution and surveillance of welding works are implemented

Izdaja: 03/2106-CPR-0087

Začetek veljavnosti - prvič izdan: 13.10.2016
Begin of validity – first issue:

Datum naslednjega nadzora (☒ administrativni ali/administrative or ☐ presoja/audit) do/to: 13.09.2020
Date of next Surveillance by:

Datum veljavnosti: Ta certifikat ostaja v veljavi vse dokler se ne bodo spremenili pogoji v navedenem standardu, oziroma proizvodne razmere v tovarni ali izvajanje notranje kontrole proizvodnje.

Period of validity: This certificate remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised standard in reference or the manufacturing conditions in the factory or the FPC itself are not modified significantly.

Ljubljana, 29.10.2019



Institut za
zagotavljanje in kontrolo
kakovosti d.o.o.

Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

Ambrož Rožman

Vodja certificiranja/Scheme manager



**SLOVENSKA
AKREDITACIJA**
SIST EN ISO/IEC 17065
CP-010



Q TECHNA, Institut za zagotavljanje in kontrolo kakovosti d.o.o.
Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

CERTIFIKAT O KONTROLI PROIZVODNJE

Certificate of Factory Production Control (FPC)

2106 – CPR – 0087

V skladu z uredbo o gradbenih proizvodih 305/2011 (CPR), je ugotovljeno, da za gradbeni proizvod:

In compliance with the Construction Products Regulation or CPR, it has been stated that the construction product:

Jeklene konstrukcije **Steel Structures**

Harmoniziran standard Harmonised Standard	Vrsta/ Izvedbeni razredi gradbenih proizvodov Type / Execution Class of the Construction Product	Metoda podajanje izjave o skladnosti Declaration Method
EN 1090-1:2009/A1:2011	Nosilne jeklene konstrukcije izvedbenih razredov do vključno EXC 1 skladno s EN 1090-2:2018 Load bearing and welded steel structures up to EXC 1 according to EN 1090-2:2018	3.a in skladno s tabelo A.1/ according to table A.1 EN 1090-1:2009/A1:2011

ki ga daje na trg
placed on the market by

Selak kovinarstvo d.o.o.

in proizvaja v tovarni
and produced in the factory

Triglavska ulica 30,
5280 Idrija

proizvajalec izvaja začetni tipski preskus proizvoda, notranjo kontrolo proizvodnje (FPC), nadaljnje preskušanje vzorcev odvzetih iz proizvodnje s predpisanim programom preskušanja, ter da je priglasi organ NB 2106 - Q Techna - opravil začetni pregled obrata, notranje kontrole proizvodnje in izvaja redni nadzor, oceno in certifikacijo notranje kontrole proizvodnje.

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body NB 2106 – Q Techna – has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

Ta certifikat potrjuje, da so bili izpolnjeni vsi pogoji za potrditev kontrole proizvodnje v skladu z normativi iz priloge ZA standarda EN 1090-1:2009/A1:2011.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of factory production control described in Annex ZA of the standard: EN 1090-1: 2009 +A1:2011 were applied.

Izdaja: 03/2106-CPR-0087
Issue:

Začetek veljavnosti - prvič izdan: 13.10.2016
Begin of validity – first issue:

Datum naslednjega nadzora (☒ administrativni ali/administrative or ☐ presoja/audit) do/to: 13.09.2020
Date of next Surveillance by:

Datum veljavnosti: Ta certifikat ostaja v veljavi vse dokler se ne bodo spremenili pogoji v navedenem standardu, oziroma proizvodne razmere v tovarni ali izvajanje notranje kontrole proizvodnje.

Period of validity: This certificate remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised standard in reference or the manufacturing conditions in the factory or the FPC itself are not modified significantly.

Ljubljana, 29.10.2019

Q TECHNA
zagotavljanje in kontrolo
kakovosti d.o.o.
Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

Ambrož Rožman
Vodja certificiranja/Scheme manager

CERTIFIKAT

CERTIFICATE

Št. certifikata: 0087

Certificate No.:

Izjavljamo, da je podjetje
It is hereby certified that the company

Selak kovinarstvo d.o.o.

in proizvaja v tovarni
and produced in the factory

**Triglavska ulica 30,
5280 Idrija**

Izpolnilo zahteve za kakovost varilskih del skladno s
Is qualified to fulfill the quality requirements for welding according to

SIST EN ISO 3834-4:2006

Za izdelavo
for

Nosilne varjene jeklene konstrukcije
Load bearing and welded steel structures

Izdaja: 02/29-10-2019
Issue:

Začetek veljavnosti - prvič izdan: 13.10.2016
Begin of validity – first issue:

Datum naslednjega nadzora (☒ administrativni ali/administrative or ☐ presoja/audit) do/to: 13.09.2020
Date of next Surveillance by:

Datum veljavnosti certifikata: 13.09.2022
The certificate is valid until:

Ljubljana, 29.10.2019



Institut za
zagotavljanje in kontrolo
kakovosti d.o.o.

Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

7

Ambrož Rožman

Vodja certificiranja/Scheme manager

Priloga k certifikatu

Attachment to Certificate

Št. certifikata: 0087

Certificate No.:

Obseg certifikata

Extent of certificate

Področje uporabe
Fields of applications

Nosilne varjene jeklene konstrukcije
Load bearing and welded steel structures

Varilni postopki
Welding Process(es)

135 – MAG / Metal active gas
141 – TIG / Tungsten inert gas

Osnovni material
Base Material(s)

Jekla iz skupine/steels from the group 1.1 skladno s/according to CEN ISO/TR 15608

Odgovorni varilni koordinator /
Responsible Welding Coordinator

Namestnik /
Substitute

Opombe /
Remarks

Ljubljana, 29.10.2019



Institut za
zagotavljanje in kontrolo
kakovosti d.o.o.

Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana

Ambrož Rožman
Vodja certificiranja/Scheme manager



POTRDILO VARILCA O OPRAVLJENEM PRESKUSU (ATEST)

Št. dokazila: 6364
Oznaka: SIST EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s5 PA bs
Referenčni WPS proizvajalca: 135BW, 135FW
Ime in priimek varilca: Dejan SELJAK
Identifikacijska številka: 004702377
Vrsta identifikacije: osebna izkaznica
Datum in kraj rojstva: 23.03.1973, Trbovlje
Delodajalec: SELAK KOVINARSTVO d.o.o.
Triglavska ulica 30, 5280 IDRJA
Predpis / preskusni standard: SIST EN ISO 9606-1:2018
Dodatni preskus za kotne zvare: Da
Poznavanje stroke: Sprejemljivo

	Podrobnosti o testiranju	Območje veljavnosti atesta
Varilni postopek	135 (MAG)	135, 138
Vrsta obloka	D (Kratkostično)	D, G, S, P
Pločevina ali cev	P (Pločevina)	P, T*
Vrsta spoja	BW (sočelni zvar)	BW, FW
Skupina materialov	1.1 (S235JR)	/
Skupina dodatnih materialov	FM1	FM1, FM2
Vrsta dodatnega materiala/oznaka	S - Polna žica - EN ISO 14341-A:G42 5 M/C G3Si1	135: S; 138: M
Zaščitni plini	EN ISO 14175-C1	Ustrezni zaščitni plini
Pomožne snovi	/	/
Vrsta el. toka in polariteta	DC (+)	/
Debelina preskušanca (mm)	5 mm	BW: 3,0 mm - 10,0 mm; FW: ≥ 3,0 mm
Zunanji premer cevi (mm)	/	*P, T ≥ 75 mm rot. (PA, PB) in P, T ≥ 500 mm fiksna (PA, PB)
Lega varjenja	PA	PA, PB
Žlebljenje, podložka	ss gb	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

Dodatna navodila: /

Vrsta preskusa	Izvedeno in zadovoljivo	Ni zahtevano
Vizualni pregled	X	
Radiografski preskus	X	
Magnetni preskus		X
Penetrantska preiskava		X
Makro obrus		X
Prelomni preskus	X	
Upogibni preskus	X	X
Dodatni preskusi*		X

* Po potrebi, podatki so v prilogi

Idrija, 28.10.2019

Kraj in datum varjenja

Ljubljana, 11.11.2019

Kraj in datum izdaje

27.10.2022

Veljavnost preizkusa do (9.3 a)

mag. Ambrož Rožman, univ.dipl.ing., IWE

Certificiral

Q Techna d.o.o.

6 mesečno potrjevanje veljavnosti s strani delodajalca / varilnega koordinatorja

Datum	Podpis/ položaj-naziv	Datum	Podpis/ položaj-naziv
28.10.2019			



Institut za
zagotavljanje in kontrolo
kakovosti d.o.o.

Cvetkova ulica 27, 1000 Ljubljana