

2 Oznaka / Bezeichnung: **135 P FW FM1 S t10 PB ml** Strana 1 od 1
Seite von

3 WPS-zav.nalog / WPS - Reference:: **JS** Ispitivanje izvršio /
Prüfstelle: **INSTITUT ZA ZAVARIVANJE**
d.o.o. TUZLA-BiH

Ispit br. / Prüf-Nr.: **163/IZBH-420/17**

4 Ime zavarivača / Name des Schweißers: **JUSIĆ SALIH**

5 Legitimacija / Legitimation: **361107872 Travnik**

6 Vrsta legitimacije / Art der Legitimation: **Lična karta / Personalausweis**

7 Datum i mjesto rođenja / Geburtsdatum und Ort: **15.01.2000. god. Travnik**

8 Zaposlen kod / Beschäftigt bei: **GS-TMT d.d. Travnik**

9 Propisi / Norme / Vorschrift - Prüfnorm: **BAS EN ISO 9606-1/2013**

10 Poznavanje struke / Fachkunde: **Zadovoljava / Bestanden**



11 Karakteristike / Kenngrößen	Ispitni podaci / Prüfstück:	Područje odobrenja / Geltungsbereich:
12 Postupak zavarivanja / Schweißprozeß(e):	ISO 4063 - 135 - D	135, 138 – D, G, S, P
13 Vrsta struje/Polarizacija/Stromart/Polung	DC (+)	-
14 Lim ili cijev / Produktform (Blech oder Rohr):	P	P, (T [fest]: D≥500, T [rot.]: PA, PB D≥75)
15 Vrsta šava / Nahtart:	FW	FW
16 Grupa(e) osnovnog materijala / Werkstoffgruppe(n):	1.2 / S355J2	-
17 Grupa(e) dodatnog materijala / Schweißzus. Werkstoffgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Vrsta dod. mater. (oznaka) / Zusatzwerkstoff (Bezeichnung):	S - EN ISO 14341-A G4 Si1	S, M
19 Zaštitni gasovi - Prašak / Schutzgas - Pulver:	EN ISO 14175 - M21	Geeignete Schutzgase
20 Pomoćni materijal / Hilfsstoffe:	-	-
21 Debljina ispitnog uzorka / Schweißgutdicke [mm]:	10,00	≥ 3,00
22 Vanjski promjer cijevi / Rohraußendurchmesser [mm] :	-	-
23 Položaj zavarivanja / Schweißposition:	PB	PB, PA
24 Detalji zavarivanja / Schweißnaht Einzelheiten:	ml	ml, sl

25 Dodatne informacije / Zusätzliche Hinweise :

26 Vrsta ispitivanja / Art der Prüfung	Izvedeno i zadovoljava / Ausgeführt und bestanden	Ne zahtjeva se / Nicht geprüft
28 Vizuelno / Sichtprüfung:	X	-
29 Radiografsko / Durchstrahlungsprüfung:	-	X
30 Prelom / Bruchprüfung:	X	-
31 Savijanje / Biegeprüfung:	-	X
32 Istezanje sa zarezom / Kerbzugprüfung:	-	X
33 Makrostrukturno / Makroschliff:	-	X
34 Dodatna ispitivanja / Zusatzprüfungen *)	-	X

Ime i potpis /
Name und Unterschrift: **Sead Avdić**
EWE HR 0108
WELDING ENGINEER

IZBiH Tuzla **) INSTITUT ZA ZAVARIVANJE d.o.o. TUZLA-BiH

Produženje / Verlängerung nach: **9.3a**

Datum izdavanja /
Datum des Schweißens: **09.08.2017.**

Odobrenje vrijedi do /
Gültig bis: **08.08.2020.**

Mjesto / Ort: **Tuzla**

36 *) Ako je potrebno navesti podatke na posebnom listu /
*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

37 Potvrda validnosti od strane poslodavca: Svakih 6 mjeseci (9.2)
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer: die
Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (9.2)

38 Datum / Datum	Potpis / Unterschrift	Zanimanje ili zvanje / Dienststellung oder Titel

Datum / Datum	Potpis / Unterschrift	Zanimanje ili zvanje / Dienststellung oder Titel

39 **)Institut za zavarivanje d.o.o. TUZLA-BiH, Bosne Srebrene br. 6, 75 000 Tuzla, B i H, Tel: ++387 35 340 080, Fax: ++387 35 340 081

www.izz-bh.ba, E-mail: inz@bih.net.ba

40 Prijevodi naprijed štampanog obrasca se nalazi sa druge strane lista / Übersetzung des vorgedruckten Formblatt-Textes auf der Rückseite