



Република Србија
МИНИСТАРСТВО ГРАЂЕВИНАРСТВА,
САОБРАЋАЈА И ИНФРАСТРУКТУРЕ
Сектор за железнице
и интермодални транспорт
Број: 401-00-00292/2023-04-09
Датум: 02.03.2023. године
Немањина 22 – 26, Београд

HEAD OFFICE OF CRIC – CCCC, JOINT VENTURE
-Г-дин Qi Fengran-

Владете Ковачевића 8
11000 Београд

Пројекат: Модернизација и реконструкција мађарско српске железничке везе на територији Републике Србије за деоницу Нови Сад – Суботица – Државна граница (Келебија)
Предмет: Допуна документације за подизвођача „KONVAR DOO BEOGRAD“ за измештање и заштиту гасовода ЈКП „Суботицагас“ и колизије трасе пруге на стационажи km 173+246,83 и km 177+348,00

Поштовани,

На основу вашег дописа HDJV-NSSB-CON-IZS-2023-0039 од 01. марта 2023. године, доставили сте нам пратећу документацију за подизвођача „KONVAR DOO BEOGRAD“ за измештање и заштиту гасовода ЈКП „Суботицагас“ и колизије трасе пруге на стационажи km 173+246,83 и km 177+348,00

Овим путем Вас молимо да нам доставите допуну документације за предложеног подизвођача „KONVAR DOO BEOGRAD“ и то:

- Диплому међународног инжењера заваривања (IWE) који је запослен или радно ангажован код подизвођача „KONVAR DOO BEOGRAD“;
- Сертификат којим се потврђује да правно лице испуњава услове у складу са SRPS EN ISO 3834-2 за заваривачке радове на челичним заштитним цевима;
- Сертификате о стручној оспособљености заваривача у складу са SRPS EN 13067 (минимално по један репрезентативни сертификат) и то:
 - за сучеоно заваривање топлим алатом, подручје важења пречника РЕ цеви веће од 315 mm;
 - за електрофузионо заваривање спојницама, подручје важења пречника РЕ цеви веће од 225 mm;
 - У случају непоседовања наведених сертификата заваривача, потребно је доставити Изјаву на меморандуму фирме да ће потребну процедуру сертификације заваривача обавити и доставити Надзору на преглед, пре почетка било каквих радова према PZI 6/5.5;

- Спецификације/квалификације технологије заваривања (WPS/WPQR) у складу са ISO 21307 (уколико се заваривање ради топлим алатом, а уколико се ради другим поступком заваривања онда сходно томе доставити технологије и то минимално 1 репрезентативну технологију);
- Минимално 1 уверење о исправности уређаја за електрофузионо заваривање;
- Навести назив потенцијалне и акредитоване лабораторије са којом се планира IBR контрола заварених спојева, као и обим акредитације изабране лабораторије.

С поштовањем,

В.Д. ПОМОЋНИКА МИНИСТРА

мр Анита Димоски





**Republic of Serbia
MINISTRY OF CONSTRUCTION,
TRANSPORT AND INFRASTRUCTURE**

**Department for Railways
and Intermodal Transport**
No: 401-00-00292/2023-04-09
Date: 02.03.2023. Belgrade

HEAD OFFICE OF CRIC – CCCC JOINT VENTURE

Vladete Kovačevića 8
11000 Belgrade

Project: Modernization and reconstruction of the Hungarian-Serbian railway connection on the territory of the Republic of Serbia for the section Novi Sad - Subotica - State border (Kelebija)

Subject: Supplementing the documentation for the subcontractor "KONVAR DOO BELGRADE" for the relocation and protection of the gas pipeline of JKP "Suboticagas" and the collision of the railway line at the station km 173+246.83 and km 177+348.00

Dear,

Based on your letter HDJV-NSSB-CON-IZS-2023-0039 dated March 1, 2023, you provided us with the supporting documentation for the subcontractor "KONVAR DOO BELGRADE" for the relocation and protection of the gas pipeline of the PUC "Suboticagas" and the collision of the railway line at the station km 173+246.83 and km 177+348.00

We hereby ask you to provide us with additional documentation for the proposed subcontractor "KONVAR DOO BELGRADE", namely:

- Diploma of an international welding engineer (IWE) who is employed or employed by the subcontractor "KONVAR DOO BELGRADE";
- Certificate confirming that the legal entity meets the requirements in accordance with SRPS EN ISO 3834-2 for welding work on steel protective pipes;
- Certificates of professional qualifications of welders in accordance with SRPS EN 13067 (at least one representative certificate each), namely:
 - for butt welding with a hot tool, the valid area of PE pipe diameter greater than 315 mm;
 - for electrofusion welding with couplings, the valid area of PE pipe diameter greater than 225 mm;
 - In the case of not having the specified welder certificates, it is necessary to submit a statement on the company's letterhead that it will perform the required welder certification procedure and submit it to the Supervision for inspection, before starting any work according to PZI 6/5.5;

- Welding technology specifications/qualifications (WPS/WPQR) in accordance with ISO 21307 (if welding is done with a hot tool, and if it is done with another welding process, then accordingly deliver the technologies and at least 1 representative technology);
- Minimum 1 certificate on the correctness of the device for electrofusion welding;
- Specify the name of the potential and accredited laboratory with which the IBR control of welded joints is planned, as well as the scope of accreditation of the chosen laboratory.

Sincerely,

Assistant Ministry MCTI



Anita Dimoski