

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0492.003

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Stahl- und Apparatebau Hans Leffer GmbH & Co. KG	
	Im Tierbachtal 28 66125 Saarbrücken DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Marc Becker, IWE	geb. am: XXXXXXXXXX
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	10.07.2026	
Gültigkeitsdauer	27.05.2027	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 10.07.2026
Duchêne


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0492.003

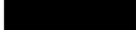
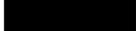
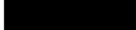
Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

114 - Metalllichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne SG
121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
122 - Unterpulverschweißen mit Bandelektrode
125 - Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Vertreter:

Peter Bauer, IWE
Daniel Fries, IWE
Maximilian Holderbach, IWE
Maximilian Duchêne, IWE

geb. am: 
geb. am: 
geb. am: 
geb. am: 

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.