

LASCERTIFICAAT

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

volgens EN 1090-1, tabel B.1
voor het lassen van stalen dragende constructies volgens DIN EN 1090-2

Fabrikant	Kersten B. V. Piet van Els-Straat 7 5861 AW Wanssum Nederland
Technische specificatie	EN 1090-2:2018
Uitvoeringsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Lasproces(sen)	111 - Booglassen 121 - Onderpoederbooglassen met massieve draadelektrode 125 - Onderpoederbooglassen met gevulde draadelektrode 131 - MIG- lassen met massieve draad 135 - MAG-lassen met massieve draad 136 - MAG-lassen met poedergevulde draadelektrode 138 - MAG-lassen met metaalpoeder gevulde draadelektrode 141 - TIG lassen met massieve draadtoevoeging

(referentienummer volgens DIN EN ISO 4063)

Materiaalgroep	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1 volgens CEN ISO/TR 15608 en EN 1090-2, tabel 2 en 3 10.1, 8.1 volgens CEN ISO/TR 15608 en EN 1090-2, tabel 4
-----------------------	---

Verantwoordelijke person die Toezicht houdt op het lassen <small>(titel, voornaam, Name, kwalificatie, geboortedatum)</small>	Rob Voesten, Niveau C	geb. op de: 21.10.1972
---	-----------------------	------------------------

Vertegenwoordiger
(titel, voornaam, Name, kwalificatie, geboortedatum)

-

Bevestiging	Op basis van de bepalingen in de hierboven genoemde technische specificatie werd voldaan aan alle bepalingen met betrekking tot het lassen.
--------------------	---

Geldig van 27.08.2024

Tot 17.06.2027

Opmerkingen zie achterkant

Plaats/datum van afgifte Düsseldorf, 27.08.2024
Heiten


Dipl.-Ing. Gurschke
Hoofd van de controle instantie

Nummer van certificaat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

Opmerkingen:

De eisen voor werkproeven moeten in acht worden genomen volgens EN 1090-2.

Voor roestvaste staalsoorten moet het goedkeuringsbesluit Z-30.3-6 van het DIBt in beschouwing worden genomen.

Algemene bepalingen

1. Dit certificaat is geldig zolang de bepalingen van bovengenoemde technische specificaties zelf of de fabricagevoorwaarden van de betrokken locatie(s) niet ingrijpend zijn gewijzigd.
2. Dit certificaat mag alleen in zijn geheel worden gereproduceerd of gepubliceerd voor promotionele en andere doeleinden. De tekst van reclamemateriaal mag niet in strijd zijn met dit certificaat.
3. In geval van twijfel over de geschiktheid van de locatie(s) behoudt de controle instantie zich het recht voor te allen tijde op kosten van de fabrikant onaangekondigde inspecties en tests op de locatie(s) uit te voeren.
4. Dit certificaat kan te allen tijde met onmiddellijke ingang en zonder compensatie worden ingetrokken, gewijzigd of aangepast indien de voorwaarden waaronder het is verleend zijn gewijzigd of indien de bepalingen van dit certificaat niet worden nageleefd.
5. De volgende wijzigingen moeten aan de controle instantie worden gemeld:
 - a) Nieuwe productie-installaties of wijzigingen in essentiële productie-installaties;
 - b) Wijziging van de verantwoordelijke lasopzichter;
 - c) Invoering van nieuwe lasprocessen, nieuwe basismaterialen en bijbehorende WPQR's (nl: welding procedure qualification record, WPQR).
 - d) Nieuwe essentiële productieapparatuur.In de genoemde gevallen zorgt de controle instantie voor een aanvullende controle.
6. Ten minste twee maanden voor het verstrijken van de geldigheidsduur wordt een nieuwe aanvraag ingediend bij het handhavingspanel, indien de kwalificatie gecertificeerd moet blijven.

Verspreider

1. Sollicitant
2. ter kennisgeving

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	Kersten B.V. Piet van Els-Straat 7 5861 AW Wanssum NETHERLANDS
Technical specification	EN 1090-2:2018
Execution class(es)	EXC4 according to EN 1090-2
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding <small>(Continuation see back side)</small>
Material Group	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 10.1, 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Rob Voesten, Level C born on: 21.10.1972
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	-
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	27.08.2024
Period of validity	17.06.2027
Remarks	see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 27.08.2024
Heiten



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
- 125 - Submerged arc welding with tubular cored electrode
- 131 - Metal inert gas welding
- 135 - Metal active gas welding
- 136 - MAG welding with flux cored electrode
- 138 - MAG welding with metal cored electrode
- 141 - TIG gas tungsten arc welding

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.

For stainless steel grades the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

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

Hersteller	Kersten B.V. Piet van Els-Straat 7 5861 AW Wanssum NIEDERLANDE
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1 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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Rob Voesten, Stufe C geb. am: 21.10.1972
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	27.08.2024
Gültigkeitsdauer	17.06.2027
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 27.08.2024
Heiten



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0602.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 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

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.

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.