Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00267.2026.009

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

Hersteller	**B & S KomTec GmbH** **Freiherr-von-Stein Straße 4** **04895 Falkenberg / Elster** **DEUTSCHLAND**	
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018+A1:2024**	
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**	
Schweißprozess (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
Werkstoffgruppen	1.1, 1.2 nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	René Lange, IWE	geb. am: 23.04.1981
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Carsten Marschner, IWE	geb. am: 04.08.1963
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	06.09.2026	
Gültigkeitsdauer	05.09.2027	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	Köln, 25.09.2026 Großmann	

Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Zertifizierungsstelle

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

® TÜV, TUEV und TUV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00267.2026.009

Bemerkungen:

Schweißprozesse 111 und 141 nur bis EXC 2

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.