# Schweißzertifikat

## DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0615.003

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

| | |
|---|---|
| **Hersteller** | **Esta Rohr GmbH**<br><br>**Mühlenweg 26**<br>**57339 Erndtebrück**<br>**DEUTSCHLAND** |
| **Technische Spezifikation** | **EN 1090-2:2018+A1:2024** |
| **Ausführungsklasse** | **EXC4 nach EN 1090-2** |
| **Schweißprozess(e)**<br>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) | 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode<br>135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode<br>136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode |
| **Werkstoffgruppe** | 1.1, 1.2, 1.3, 2.1<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 |
| **Verantwortliche Schweißaufsichtsperson**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | Pascal Jürgens, IWE — geb. am: 15.11.1988 |
| **Vertreter**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | Stefan Allmeier, IWE — geb. am: 30.01.1972 |
| **Bestätigung** | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| **Gültigkeitsbeginn** | 05.06.2026 |
| **Gültigkeitsdauer** | 20.05.2029 |
| **Bemerkungen** | siehe Rückseite |

| | |
|---|---|
| **Ausstellungsort/-datum** | Düsseldorf, 05.06.2026<br>Derks |

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0615.003**

**Bemerkungen:**

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 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.

# Welding Certificate

## DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0615.003

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** | **Esta Rohr GmbH**<br><br>**Mühlenweg 26**<br>**57339 Erndtebrück**<br>**GERMANY** |
| **Technical specification** | **EN 1090-2:2018+A1:2024** |
| **Execution class(es)** | **EXC4 according to EN 1090-2** |
| **Welding Process(es)**<br>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063) | 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode<br>135 - Metal active gas welding<br>136 - MAG welding with flux cored electrode |
| **Material Group** | 1.1, 1.2, 1.3, 2.1<br>according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 |
| **Responsible Welding Coordinator**<br>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth) | Pascal Jürgens, IWE — born on: 15.11.1988 |
| **Substitute**<br>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth) | Stefan Allmeier, IWE — born on: 30.01.1972 |
| **Confirmation** | All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied. |
| **Validity start** | 05.06.2026 |
| **Period of validity** | 20.05.2029 |
| **Remarks** | see reverse |

| | |
|---|---|
| **Place and date of issue** | Düsseldorf, 05.06.2026<br>Derks |

Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

**Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0615.003**

**Remarks:**

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

# 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 facilities

   The 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