

Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00651.2017.005

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

Hersteller	ZEUS Energie- und Umweltsysteme GmbH Zwönitz	
	Am Windberg 6 08297 Zwönitz DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2	
Schweißprozesse <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135, 141	
Werkstoffgruppen	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dirk Barthold, IWT	geb. am: 24.05.1984
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Thomas Epperlein, EWS	geb. am: 26.11.1975
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	10.05.2026	
Gültigkeitsdauer	09.05.2029	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Dresden, 30.04.2026
Falkenberg




Dr.-Ing. Kranz
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00651.2017.005

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) 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.



SLV Halle GmbH, Köthener Str. 33a, 06118 Halle (Saale)

ZEUS Energie- und Umweltsysteme GmbH Zwönitz
Herrn Hendrik Stengl
Am Windberg 6
08297 Zwönitz

Schweißtechnische Lehr- und
Versuchsanstalt Halle GmbH

Köthener Str. 33a
06118 Halle (Saale)

T +49 345 5246-0
F +49 345 5246-412

halle@slv-halle.de
www.slv-halle.de

Mitglied der



Ihr Zeichen/Ihre Nachricht vom

Unser Zeichen

Telefon/Fax

Datum

225 Stü

0345 5246-370
0345 5246-412

11.05.2026

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

Sehr geehrter Herr Stengel,

anliegend erhalten Sie das Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-2.

Das Zertifikat Werkseigene Produktionskontrolle (FPC) nach DIN EN 1090-1
wird Ihnen direkt von der DVS ZERT GmbH zugesandt.

Mit freundlichen Grüßen


Anja Stückroth
Abteilung Qualitätssicherung

Anlage