

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.02453.2026.004

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

Hersteller

Ernst Kern GmbH

**Banzer Straße 15
96269 Großheirath
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozesse

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

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)

Dipl.-Ing. (FH) Roland Kern, EWE

geb. am: 14.05.1963

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Robert Kern, IWE

geb. am: 07.07.1993

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

11.06.2026

Gültigkeitsdauer

10.06.2029

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Köln, 28.05.2026
Veith


Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.02453.2026.004

Bemerkungen:

Schweißprozesse 111 und 141 nur bis EXC 2

Befugnis zur Prüfung der Qualifikation von Schweißern:

Folgende Schweißaufsichtspersonen sind berechtigt, im Rahmen der Zertifizierung dieses Zertifikats die Qualifikation von Schweißern nach den geltenden Normen zu prüfen:

Kern, Roland, 14.05.1963, SFI, EWE, Dipl.-Ing (FH)

Kern, Robert, 07.07.1993, SFI, IWE, M. Eng.

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.