

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00589.2026.007

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

Hersteller	P.T. Post Stahlhandel GmbH		
	Lise-Meitner-Straße 4 40764 Langenfeld DEUTSCHLAND		
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024		
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2		
Schweißprozesse (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode		
Werkstoffgruppen	1.1, 1.2 nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Daniele Marceddu, SFM	geb. am: 19.03.1979	
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Selim Dautović, Stufe C	geb. am: 15.02.1978	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.		
Gültigkeitsbeginn	01.07.2026		
Gültigkeitsdauer	30.06.2029		
Bemerkungen	-		
Ausstellungsort/-datum	Köln, 06.07.2026 Blümlein		
	 Dipl.-Ing. Makowka Leiter der Zertifizierungsstelle 		

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00589.2026.007

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.