Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00710.2026.009

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

Hersteller	**ETABO Energietechnik und Anlagenservice GmbH** **Meesmannstraße 103** **44807 Bochum** **DEUTSCHLAND**	
Schweißbetriebe	siehe Rückseite	
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 10, 8 nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Alexander Isbrecht, Stufe C	geb. am: 17.02.1988
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Kurt Schmitzberger, IWT	geb. am: 24.08.1967
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	11.09.2026	
Gültigkeitsdauer	10.09.2029	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Köln, 22.10.2026
Winkels

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-EN1090-2.00710.2026.009

Schweißbetrieb: ETABO Energietechnik und Anlagenservice GmbH, Meesmannstraße 103, 44807, Bochum, DEUTSCHLAND
ETABO Energietechnik und Anlagenservice GmbH, Tulpenweg 2, 06780, Zörbig, DEUTSCHLAND

Bemerkungen:

Informativ: Die Schweißaufsicht in der Fertigungsstätte Zörbig teilen sich zeitweise folgende Herren: Alexander Isbrecht, Kurt Schmitzberger und Markus Michels IWT (Kompetenzniveau S)

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.