

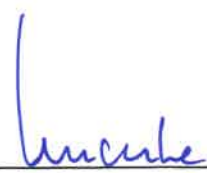
LASCERTIFICAAT

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0665.002

volgens EN 1090-1, tabel B.1
voor het lassen van stalen dragende constructies volgens DIN EN 1090-2

Fabrikant	Buiting Machinebouw en Staalconstructies B.V. Van Dongenstraat 42 8107 AG Broekland NEDERLAND	
Laslocatie	Buiting Machinebouw en Staalconstructies B.V., Darwin 13, 7609 RL Almelo, NEDERLAND	
Technische specificatie	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Uitvoeringsklasse	EXC4 volgens EN 1090-2	
Lasproces(sen) (Referentienummer volgens DIN EN ISO 4063)	111 - Booglassen met beklede elektrode 121 - Ondergedompeld booglassen met massieve draadelektrode 135 - MAG - lassen met massieve draad 136 - MAG - lassen met poedergevulde draad	
Materiaalgroep	1.1, 1.2, 2.1 volgens CEN ISO/TR 15608 en EN 1090-2, tabel 2 en 3	
Verantwoordelijke persoon die toezicht houdt op het lassen (titel, voornaam, Name, kwalificatie, geboortedatum)	Arthur Heesen, IWE	geb. op de: 26.07.1972
Vertegenwoordiger (titel, voornaam, Name, kwalificatie, geboortedatum)	-	
Bevestiging	Op basis van de bepalingen in de hierboven genoemde technische specificatie werd voldaan aan alle bepalingen met betrekking tot het lassen.	
Geldig van	15.07.2026	
Tot	09.06.2029	
Opmerkingen	zie achterkant	

Plaats/datum van afgifte Halle (Saale), 15.07.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Hoofd van de controle-instantie

Nummer van certificaat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0665.002

Opmerkingen:

De eisen voor werkproeven moeten in acht worden genomen volgens EN 1090-2.

Algemene bepalingen

1. Dit certificaat is geldig zolang de bepalingen van bovengenoemde technische specificaties zelf of de fabricagevoorwaarden van de betrokken locatie(s) niet ingrijpend zijn gewijzigd.
2. Dit certificaat mag alleen in zijn geheel worden gereproduceerd of gepubliceerd voor promotionele en andere doeleinden. De tekst van reclamemateriaal mag niet in strijd zijn met dit certificaat.
3. In geval van twijfel over de geschiktheid van de locatie(s) behoudt de controle-instantie zich het recht voor te allen tijde op kosten van de fabrikant onaangekondigde inspecties en tests op de locatie(s) uit te voeren.
4. Dit certificaat kan te allen tijde met onmiddellijke ingang en zonder compensatie worden ingetrokken, gewijzigd of aangepast indien de voorwaarden waaronder het is verleend zijn gewijzigd of indien de bepalingen van dit certificaat niet worden nageleefd.
5. De volgende wijzigingen moeten aan de controle-instantie worden gemeld:
 - a) Nieuwe productie-installaties of wijzigingen in essentiële productie-installaties;
 - b) Wijziging van de verantwoordelijke lasopzichter;
 - c) Invoering van nieuwe lasprocessen, nieuwe basismaterialen en bijbehorende WPQR's (nl: welding procedure qualification record, WPQR).
 - d) Nieuwe essentiële productieapparatuur.

In de genoemde gevallen zorgt de controle-instantie voor een aanvullende controle.
6. Ten minste twee maanden voor het verstrijken van de geldigheidsduur wordt een nieuwe aanvraag ingediend bij het handhavingspanel, indien de kwalificatie gecertificeerd moet blijven.

Verspreider

1. Sollicitant
2. ter kennisgeving