

# LASCERTIFICAAT

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0664.002**

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**

**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**

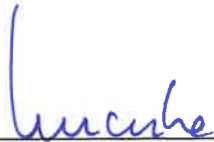
09.06.2029

**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-2023.0664.002**

**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