

LASCERTIFICAAT

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0759.001

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

Fabrikant

Constructiebedrijf Willems B.V.

**Waterstraat 24
6657 CP Boven-Leeuwen
NEDERLAND**

Las Locatie

Willems Staal B.V., Waterstraat 24,
6657 CP Boven-Leeuwen, NEDERLAND

Technische specificatie

EN 1090-2:2018+A1:2024

Uitvoeringsklasse

EXC3 volgens EN 1090-2

Lasproces(sen)

(Referentienummer volgens DIN EN ISO 4063)

111 - Booglassen met beklede elektrode
135 - MAG - lassen met massieve draad
136 - MAG - lassen met poederveulde draad
138 - MAG - lassen met metaalpoederveulde draad
141 - TIG lassen met massieve draadtoevoeging

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)

John de Haas, IWT

geb. op de: 16.10.1970

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

02.06.2026

Tot

19.05.2029

Opmerkingen

zie achterkant

Plaats/datum van afgifte

Düsseldorf, 02.06.2026
Klotzki



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

Nummer van certificaat: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2023.0759.002

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