

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

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

Hersteller	BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG	
	Oelder Straße 40 59269 Beckum DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Mike Hellweg, IWE	geb. am: 11.07.1996
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Stefan Büning, IWS	geb. am: 27.05.1967
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	26.08.2026	
Gültigkeitsdauer	21.10.2029	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

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.

ZERTIFIKAT

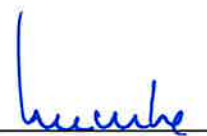
Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum DEUTSCHLAND
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	22.10.2014
Nächstes Überwachungsaudit	21.10.2029
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

**Oelder Straße 40
59269 Beckum
GERMANY**

Technical specification

EN 1090-2:2018+A1:2024

Execution class(es)

EXC2 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
135 - Metal active gas welding

Material Group

1.1, 1.2
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Mike Hellweg, IWE

born on: 11.07.1996

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Stefan Büning, IWS

born on: 27.05.1967

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

26.08.2026

Period of validity

21.10.2029

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC2 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Manufacturer	produced by or for BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum GERMANY
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum GERMANY
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	22.10.2014
Next Surveillance audit	21.10.2029
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse

Place and date of issue Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body



Certificate number: 2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

Remarks

The Notified Body - 2451 DVS ZERT GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

General provisions

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

Certificat de soudage

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant

BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

**Oelder Straße 40
59269 Beckum
ALLEMAGNE**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'exécution

EXC2 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage
(Référence à la norme EN ISO 4063)

121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil
135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible

**Groupe de matières
primaires**

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3

**Coordinateur en soudage
responsable**
(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Mike Hellweg, IWE né le 11.07.1996

Suppléant(s)
(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Stefan Büning, IWS né le 27.05.1967

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,
les exigences concernant le soudage sont remplies.

Date de début de validité

26.08.2026

Durée de validité

21.10.2029

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de
certification

Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.1070.003

Remarques:

Les exigences relatives aux essais de production soudés selon DIN EN 1090-2 doivent être respectées.

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction	Éléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC2 selon la norme EN 1090-2
Utilisation	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
Méthode de marquage CE	ZA.3.2 et ZA.3.4 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
	fabriqué par ou pour
Fabricant	BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum ALLEMAGNE
Usine du fabricant Site de production du fabricant	BEUMER Maschinenfabrik GmbH & Co. KG Oelder Straße 40 59269 Beckum Allemagne
Confirmation	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011 sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
Première date de délivrance	22.10.2014
Prochain audit de surveillance	21.10.2029
Durée de validité	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Halle (Saale), 26.08.2026
Klotzki


Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de
certification



Numéro du certificat: 2451-CPR-EN1090-2013.0280.006

Remarques

L'organisme notifié - 2451 DVS ZERT GmbH a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Dispositions générales

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société DVS ZERT GmbH dans la dernière version respectivement en vigueur sont applicables.