Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH

SLV MECKLENBURG-VORPOMMERN

Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-2.00199.2017.006

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

Hersteller	**EAG** **Energieanlagen Greifswald GmbH** **Eckhardsberg 5** **17489 Greifswald** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 (manuell), 135 (teilmechanisch), 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Christian Merz, IWE geb. am: 29.07.1984
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	04.05.2017
Gültigkeitsdauer	20.02.2029
Bemerkungen	siehe Rückseite

DVS SLV MECKLENBURG-VORPOMMERN

Ausstellungsort/-datum	Rostock, 18.02.2026 Anders/BA

SLV Mecklenburg-Vorpommern GmbH Prüfstelle

Dipl.-Ing. Anders
Leiter der Prüfstelle

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Alter Hafen Süd 4
18069 Rostock

Ein Unternehmen des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V.

Kooperierende Einrichtung der DVS GSI SLV

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00199.2017.006

Vertreter:	Niklas Henk, IWS	geb. am: 23.09.2000
	Andreas Labahn, EWE	geb. am: 25.10.1961
	Marc Dahlmann, IWS	geb. am: 30.11.1979

Bemerkungen:

Die stellv. SAP sind zugelassen für die Beaufsichtigung von Schweißarbeiten gem. Tab. 14 und 15 der DIN EN 1090-2.

Bei der Verarbeitung von Werkstoffen der Werkstoffgruppe 8 müssen die Anforderungen des Z-30.3-6 des DIBt eingehalten werden.

Die Anforderungen der DIN 18800-7 'Klasse E' werden erfüllt.

SLV Mecklenburg-Vorpommern GmbH Prüfstelle 3

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.

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH

SLV MECKLENBURG-VORPOMMERN

Welding Certificate

GSIMV-EN1090-2.00199.2017.006

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	**EAG** **Energieanlagen Greifswald GmbH** **Eckhardsberg 5** **17489 Greifswald** **GERMANY**
Technical specification	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Execution class(es)	**EXC3 according to EN 1090-2**
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	111 (manually), 135 (partly mechanized), 141 (manually)
Material Group	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Christian Merz, IWE born on: 29.07.1984
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	see reverse
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	04.05.2017
Period of validity	20.02.2029
Remarks	-

Place and date of issue Rostock, 18.02.2026
Anders/BA

Dipl.-Ing. Anders
Head of test body

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Alter Hafen Süd 4
18069 Rostock

Ein Unternehmen des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V.

Kooperierende Einrichtung der DVS GSI SLV

Certificate number: GSIMV-EN1090-2.00199.2017.006

deputy:	Niklas Henk, IWS	born on: 23.09.2000
	Andreas Labahn, EWE	born on: 25.10.1961
	Marc Dahlmann, IWS	born on: 30.11.1979

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 facilities

   The 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