

Certificate

Qualification of the manufacturer for welding steel structures according to DIN 18800: 2008-11

Class E

It is hereby certified that the firm Kersten B.V.
have at one's disposal in the Piet van Elsstraat 7
welding 5861 AW Wanssum
NETHERLANDS

the required personnel and equipment to carry out welding works for manufacturing load bearing steel structures in the following fields of application:

Standards/Regulations DIN 18800-7, DIN 4133

Welding processes
121 Submerged arc welding with solid wire electrode
131 Metal inert gas welding with solid wire electrode
135 MAG welding with solid wire electrode
136 MAG welding with flux cored electrode
138 MAG welding with metal cored electrode
141 TIG welding with solid filler material (wire/rod)

Parent metals
S235 - S355 acc. to DIN EN 10025 and construction rule list
Stainless steels acc. to approval notification Z-30.3-6 DIBt

Extensions/Restrictions none

Responsible welding coordinator Jan van der Cruijssen, born 1986-03-16, IWT
(Name, Surname, Date of birth, Qualification)

Deputy Rob Voesten, born 1972-10-21, IWT
(Name, Surname, Date of birth, Qualification)

Remarks none

Period of validity from 2025-04-27 to 2028-04-26

Number of certificate 2025 732 0048/E

issued on 2025-05-09

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Hannover

Manager of the certification body
(Name/Signature/Seal)



Dipl.-Ing. Schnoy

General requirements
see reverse

General requirements

1. Before carry-out welding works this certificate - either as certified copy or photo copy - shall be submitted to the competent authorities issuing the building permit.
2. For advertising or other purposes this certificate may only be duplicated or published in full. The wording of the advertising material shall not be in contradiction to this certificate.
3. If the welding coordinator(s) mentioned in the certificate is (are) not longer with the company or if there are changes in the welding process or in essential parts of the facilities necessary for the welding works, the certification body has to be informed. If considered necessary a new plant inspection of the company will take place.
4. In case of doubt regarding the qualification of the company, an inspection and check-ups in the plant by the certification body without prior announcement are being reserved.
5. This certificate may be withdrawn at any time and with immediate effect without compensation supplement or modified if the condition under which this certificate has been issued have changed or if the requirements laid down in this certificate have not been adhered to.
6. At least two months before expiry, a new application has to be submitted to the certification body if the qualification should be certified once more.

Remarks:

CC.:

1. Applicant
(Original)
2. Principal Building Inspection Authority of the State
(if wanted)
3. Appropriate Branch of the Eisenbahn-Bundesamt
(only if Ril 804 applies)
4. File

Bescheinigung
über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen Kersten B.V.
wird für den Schweißbetrieb in Piet van Elsstraat 7
5861 AW Wanssum

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke DIN 18800-7, DIN 4133

Schweißprozesse 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

Grundwerkstoffe S235 - S355 gem. DIN EN 10025 und Bauregelliste
Nichtrostende Stähle gemäß Zul.-Besch. Z-30.3-6 DIBt

Erweiterungen/Einschränkungen entfällt

Verantwortliche Jan van der Cruisen, geb. am 16.03.1986, IWT
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Vertreter Rob Voesten, geb. am 21.10.1972, IWT
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Bemerkungen entfällt

Gültigkeitszeitraum vom 27.04.2025 bis 26.04.2028

Bescheinigungs-Nr. 2025 732 0048/E

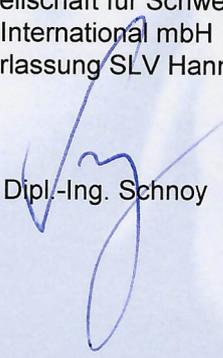
ausgestellt am 09. Mai 2025

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Hannover

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite




Dipl.-Ing. Schnoy

Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.
3. Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen:

Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
(sofern gewünscht)
3. Zuständige EBA-Außenstelle
(nur bei Ril 804)
4. z.d.A.