



# Certificato di saldatura

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001**

in conformità alla norma EN 1090-1, tabella B.1  
per la saldatura di strutture portanti in acciaio secondo DIN EN 1090-2

<b>Produttore</b>	<b>Wolf System GmbH</b>
	<b>Am Stadtwald 20 94486 Osterhofen GERMANIA</b>
<b>Specifica tecnica</b>	<b>EN 1090-2:2018+A1:2024</b>
<b>Classe d'esecuzione</b>	<b>EXC3 secondo EN 1090-2</b>
<b>Processo/i di saldatura</b> <small>(Codice di riferimento secondo DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Saldatura MAG con elettrodo in filo massiccio
<b>Gruppo di materiali</b>	1.1, 1.2 secondo CEN ISO/TR 15608 e EN 1090-2, tabelle 2 e 3
<b>Persona responsabile di supervisione dei lavori di saldatura</b> <small>(titolo, nome, cognome, qualifica, data di nascita)</small>	Jens Meyer, IWE data di nascita: 04.07.1960
<b>Rappresentante</b> <small>(titolo, nome, cognome, qualifica, data di nascita)</small>	-
<b>Conferma</b>	Sulla base delle norme previste dalla specifica tecnica sopra richiamata tutti i requisiti applicabili alle operazioni di saldatura risultano soddisfatti.
<b>Inizio della validità</b>	22.03.2025
<b>Data di scadenza</b>	21.03.2028
<b>Note</b>	vedi sul retro

**Emesso a/in data**

Düsseldorf, 22.03.2025  
Cramer

Dipl.-Ing. Gurschke  
Responsabile dell'ente di certificazione



**Certificato numero: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001**

**Note:**

Devono essere soddisfatti i requisiti applicabili alle prove di cui alla norma DIN EN 1090-2.

**Norme generali**

1. Il presente certificato rimarrà valido finché non saranno subentrate modifiche sostanziali in relazione alle norme delle specifiche tecniche sopra richiamate e/o le condizioni di fabbricazione nello/i stabilimento/i produttivo/i di riferimento.
2. Il presente certificato potrà essere riprodotto e/o pubblicato, per fini pubblicitari e per altre finalità, solo intero. Gli eventuali testi pubblicitari dovranno essere conformi al contenuto del presente certificato.
3. Qualora dovessero emergere dubbi circa l' idoneità dello/i stabilimento/i produttivo/i, l'ente di certificazione si riserva di procedere, in qualsiasi momento, senza preavviso e con onere a carico del produttore, a visite del/i rispettivo/i stabilimento/i produttivo/i.
4. Il presente certificato potrà essere revocato, modificato e/o integrato con effetto immediato in qualsiasi momento e senza diritto alcuno del produttore ad indennizzi di sorta, se dovessero subentrare modifiche alle condizioni alle quali il certificato medesimo è stato emesso e/o in caso di mancato rispetto di una o più disposizioni del certificato stesso.
5. Sussiste l'obbligo di comunicare all'ente di certificazione le seguenti eventuali modifiche:
  - a) introduzione di impianti produttivi nuovi e/o modifiche di impianti produttivi sostanziali;
  - b) cambio della persona responsabile di supervisione dei lavori di saldatura;
  - c) introduzione di nuovi processi di saldatura, di nuovi materiali di base e/o dei WPQRs (ingl.: welding procedure qualification record, WPQR) ad essi connessi
  - d) nuovi impianti produttivi sostanziali.

Nei casi di cui sopra l'ente di certificazione procederà a verifiche complementari.

6. Il produttore che intenda prolungare la validità della certificazione della propria qualificazione è tenuto a presentare all'ente di certificazione apposita richiesta almeno due mesi prima della scadenza.

**Da distribuirsi a**

1. Richiedente
2. agli atti