



# Certificado de soldadura

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001**

según la norma EN 1090-1, tabla 8.1  
para la soldadura de estructuras de acero según la norma DIN EN 1090-2

**Fabricante**

**Wolf System GmbH**

**Am Stadtwald 20  
94486 Osterhofen  
ALEMANIA**

**Especificación técnica**

**EN 1090-2:2018+A1:2024**

**Clase de ejecución**

**EXC2 según EN 1090-2**

**Procesos de soldadura**

(Número de referencia según DIN EN ISO 4063)

111 - Soldadura por arco manual

135 - Soldadura MAG con electrodo de hilo sólido

**Grupo de materiales**

1.1, 1.2

según CEN 150/TR 15608 y EN 1090-2, tablas 2 y 3

**Coordinador de soldadura  
responsable**

(Título, nombre, apellidos, cualificación,  
fecha de nacimiento)

Jens Meyer, IWE

nacido el: 04.07.1960

**Representante**

(Título, nombre, apellidos, cualificación,  
fecha de nacimiento)

ver al reverso

**Confirmación**

Basándose en las disposiciones de la especificación técnica anterior,  
se cumplieron todos los requisitos de soldadura.

**Inicio de validez**

22.03.2025

**Período de validez**

21.03.2028

**Observaciones**

ver al reverso

**Lugar/fecha de expedición**

Düsseldorf, 22.03.2025

Cramer

Dipl.-Ing. Gurschke  
Director del organismo de certificación



Número de certificado: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001

**Representante**

(Título, nombre, apellidos, cualificación, fecha de nacimiento)

Edgar Schenknecht, IWS  
Rupert Probst, EWS  
Fabio Fortunato, IWS  
Daniel Jaskiewicz, IWS

nacido el: 07.08.1985  
nacido el: 18.12.1962  
nacido el: 29.01.1990  
nacido el: 21.05.1997

**Observaciones:**

Los requisitos para las pruebas de trabajo deben cumplirse de acuerdo con la norma DIN EN 1090-2.

**Disposiciones generales**

1. El presente certificado será válido mientras no se modifiquen de forma significativa las disposiciones de las propias especificaciones técnicas mencionadas o las condiciones de fabricación del centro o centros correspondientes.
2. El presente certificado sólo podrá reproducirse o publicarse íntegramente con fines publicitarios o de otro tipo. El texto de cualquier literatura promocional no deberá ser incompatible con este Certificado.
3. Si surgen dudas sobre la idoneidad del emplazamiento o emplazamientos, el organismo de control se reserva el derecho a realizar inspecciones y ensayos sin previo aviso en el emplazamiento o emplazamientos en cualquier momento y a expensas del fabricante.
4. El presente certificado podrá ser retirado, enmendado o modificado en cualquier momento, con efecto inmediato y sin indemnización, si las condiciones en virtud de las cuales se concedió han cambiado o si no se cumplen las disposiciones del presente certificado.
5. Se notificarán al organismo de control los siguientes cambios:
  - a) Nuevas instalaciones de producción o cambios en las instalaciones de producción esenciales;
  - b) Cambio del supervisor de soldadura responsable;
  - c) Introducción de nuevos procesos de soldadura, nuevos materiales base y WPQR asociados (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Nuevas instalaciones de producción esenciales.

La Comisión de Control organizará un examen complementario en los casos indicados.

6. Al menos dos meses antes de la expiración del periodo de validez, deberá presentarse una nueva solicitud al Grupo de control si se desea seguir certificando la cualificación.

**Distribuidor**

1. Solicitante
2. Archivo