

Tagesaktuelle Datenübersicht zum  
**Schweißzertifikat**

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0195.002**

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

**Hersteller**

**Lakics Gépgyártó Kft.**

**Izzó u. 1  
7400 Kaposvár  
UNGARN**

**Technische Spezifikation**

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

**Ausführungsklasse**

**EXC3 nach EN 1090-2**

**Schweißprozesse**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

**Werkstoffgruppen**

1.1, 1.2, 3.1  
nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
8.1  
nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Gergely Nacsa, IWE

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Adám Vékony, IWE

**Bestätigung**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn**

07.05.2026

**Gültigkeitsdauer**

07.04.2029

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 07.05.2026  
Nagy

im Original unterschrieben

Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

## **Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0195.002**

### **Bemerkungen:**

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

Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Eine CE-Kennzeichnung von Bauteilen oder Bausätzen im Anwendungsbereich der VO (EU) Nr. 305/2011 darf nur durch den im Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle genannten Hersteller erfolgen.

## **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.

Tagesaktuelle Datenübersicht zum  
**Schweißzertifikat**

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0196.002**

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

**Hersteller**

**Lakics Gépgyártó Kft.**

**Izzó u. 1  
7400 Kaposvár  
UNGARN**

**Schweißbetrieb**

Lakics Gépgyártó Kft., Altáró út 8, 7300 Komló  
UNGARN

**Technische Spezifikation**

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

**Ausführungs-klasse**

**EXC3 nach EN 1090-2**

**Schweißprozesse**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

**Werkstoffgruppen**

1.1, 1.2, 3.1  
nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
8.1  
nach EN ISO 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Gergely Nacsa, IWE

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Adám Vékony, IWE

**Bestätigung**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn**

07.05.2026

**Gültigkeitsdauer**

07.04.2029

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 07.05.2026  
Nagy

im Original unterschrieben

Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

## **Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0196.002**

### **Bemerkungen:**

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

Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Eine CE-Kennzeichnung von Bauteilen oder Bausätzen im Anwendungsbereich der VO (EU) Nr. 305/2011 darf nur durch den im Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle genannten Hersteller erfolgen.

### **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.