

Meisterbrief

Torsten Adam

geboren am 06.01.1975,

hat die Meisterprüfung am 07.06.2003 im

Metallbauer-Handwerk

bestanden und ist berechtigt, in diesem
Handwerk den Meistertitel zu führen und
Lehrlinge auszubilden.



Claus Dittrich
Präsident



Peter Zogelmann
Hauptgeschäftsführer



Handwerkskammer Dresden

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.1882.006

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Metallbau Adam Am Hotenberg 1 02829 Markersdorf DEUTSCHLAND
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Metallbau Adam Am Hotenberg 1 02829 Markersdorf Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	23.02.2015
Nächstes Überwachungsaudit	22.02.2029
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 19.02.2026
Noack


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.1882.006

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00419.2014.005

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

Hersteller

**Metallbau Adam
Holtendorf
Am Hoterberg 1
02829 Markersdorf
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135, 141

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Torsten Adam, SFM

geb. am: 06.01.1975

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

10.03.2026

Gültigkeitsdauer

09.03.2029

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

**Halle (Saale), 06.02.2026
Noack**




Dr.-Ing. Kranz
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00419.2014.005

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

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.



Zertifikat PersCert TÜV

TÜV Rheinland Bildung und Consulting GmbH
PersCert TÜV
Personalzertifizierstelle Schweißen

bestätigt

Herrn Torsten Adam

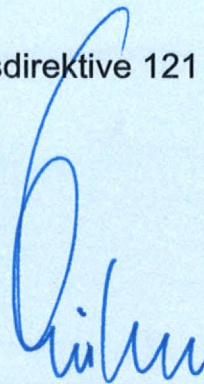
geboren am 06.01.1975 in Görlitz

als

Schweißfachmann (TÜV)

Nr.: 3011791-121-Z0354

auf Grundlage der
TÜV- Ausbildungs- und Prüfungsdirektive 121



Berlin, 30.01.2010

Hans-Dieter Hübner
Leiter Personalzertifizierstelle Schweißen