

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
J.H.K. Anlagenbau und Industrieservice GmbH & Co. KG Ahlhorn
Meyelheide 5
26197 Großenkneten / Ahlhorn

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/5028/21

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8119944280

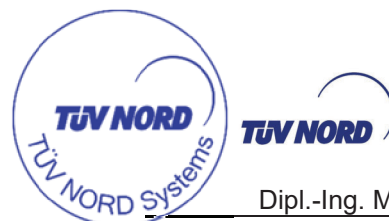
Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2023

Hamburg, 16.02.2022

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der
TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP
Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>



Dipl.-Ing. M. Kaschner

Digital
unterschieden von
Kaschner Morten
Datum: 2022.02.16
09:05:51 +01'00'

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: J.H.K. Anlagenbau und Industrieservice GmbH & Co. KG Ahlhorn,
26197 Großenkneten / Ahlhorn
Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/5028/21
Ausgabedatum: 16.02.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC3 nach EN 1090-2

(Zertifikat: 0035-CPR-1090-1.00809.TÜVRh.2022.007 vom 26.01.2022, TÜV Rheinland)
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte, Anlagen und Rohrleitungssysteme

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2, AD2000-Regelwerk
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2.1, 2.2 $R_{eH} \leq 485$ MPa, 5.1, 5.2, 6.4, 8.1, 8.2, 10.1, 43, 51

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

| Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad | Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608) |
|---|---|
| 135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1 |
| 111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell | 1, 2.1, 2.2 $R_{eH} \leq 485$ MPa, 5.1, 5.2, 6.4 |
| 141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 5.1, 5.2, 6.4, 8.1, 8.2, 10.1, 43, 51 |
| 121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 5.1, 5.2 |
| 136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulver gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert. | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa |
| 138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulver- gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa |
| 311 G Autogenschweißen | 1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 5.1 |

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

| Name | Qualifikation | Aufgabenbereich und Grad * |
|-----------------------------|---------------|---------------------------------------|
| Gewinn, Sebastian Günter | SFI (IWE) | Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C |
| Schmitz, Helmut | SFM (EWS) | Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B |

* Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C