

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00080.2025.013

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

Hersteller	J.H.K. Anlagenbau und Industrieservice GmbH & Co. KG Meyelheide 5 26197 Großkneten DEUTSCHLAND	
Schweißbetriebe	siehe Rückseite	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Jan Kohlhas, SFI	geb. am: 04.02.1989
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Alexander Pfeiffer, IWE	geb. am: 24.06.1987
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	01.06.2025	
Gültigkeitsdauer	31.05.2028	
Bemerkungen	-	
Ausstellungsort/-datum	Köln, 01.06.2025 Wehr/LB	 Dipl.-Ing. Makowka Leiter der Prüfstelle 

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00080.2025.013

Schweißbetrieb: J.H.K. Anlagenbau und Industrieservice, GmbH & Co. KG, Labradorstr. 5,
27572, Bremerhaven, DEUTSCHLAND
J.H.K. Anlagenbau und Industrieservice, GmbH & Co. KG, Meyelheide 5,
26197, Großkneten, DEUTSCHLAND

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

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.