

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

JPM Ingenieurtechnik GmbH
Heideweg 2
24558 Henstedt-Ulzburg

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0593/22

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

Nr.: 8120796326

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2023



Hamburg, 29.12.2022

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/>

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: JPM Ingenieurtechnik GmbH, 24558 Henstedt-Ulzburg
 Herstellungsorte: JPM Ingenieurtechnik GmbH, JPM Montage GmbH & Co. KG
 Heideweg 2, 24558 Henstedt-Ulzburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0593/22
 Ausgabedatum: 29.12.2022

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC3 nach EN 1090-2

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1, 10.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 10.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 10.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 10.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa 8.1, 10.1
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Zenker, Ralph	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Zühlke, Mathias	ST (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S

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