

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
JPM Ingenieurtechnik GmbH
Heideweg 2
24558 Henstedt-Ulzburg
Herstellungsorte siehe Rückseite
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0593/20

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

Nr.: 8118494672

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2023



Hamburg, 11.02.2021

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
 Herstellungsort: JPM Ingenieurtechnik GmbH
 Heideweg 2, 24558 Henstedt-Ulzburg
 JPM Montage GmbH & Co. KG
 Heideweg 2, 24558 Henstedt-Ulzburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0593/20
 Ausgabedatum: 11.02.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC 3 nach EN 1090-2

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2, AD 2000 – Merkblatt HP0
 DIN EN ISO 9606-1
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460 \text{ N/mm}^2$, 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 $R_{eH} \leq 355 \text{ MPa}$ 8.1, 10.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ MPa}$ 8.1, 10.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ MPa}$ 8.1, 10.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460 \text{ MPa}$ 8.1, 10.1
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ MPa}$

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
von Borstel, Maurice	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Zenker, Ralph	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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