

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Jansen Stahltechnologie GmbH
Bethlehem rechts 95
26871 Papenburg

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

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/4544/22

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

Nr.: 8120085057

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Dezember 2024



Hamburg, 29.03.2022

Dipl.-Ing. M. Kaschner

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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: Jansen Stahltechnologie GmbH, 26871 Papenburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4544/22
 Ausgabedatum: 29.03.2022

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, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1 // 10.2* nicht für BauPVO EN 1090

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, 8.1
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	10.2*
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulver- gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulver- gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulver- gefüllter Drahtelektrode, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Röhl, Norbert (extern)	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C e
Belling, Günter	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
-		

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