

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**JL Goslar GmbH
Im Schleeke 108
38640 Goslar**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1045/HS/1215/20

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

Nr.: 8118336524

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

September 2021



Hamburg, 28.01.2021

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: JL Goslar GmbH, 38640 Goslar
Zert.-Nr.: 07/204/1045/HS/1215/20
Ausgabedatum: 28.01.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC4 nach EN 1090-2,
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
DIN EN 1090-1, AD2000 HP0 / HP100R, EN 13445, EN 13480
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-4, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 13919
DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-11

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 41*) *) 41 nicht für EN 1090-2

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
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulver- gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 41
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 41
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 41
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Blach, Oliver	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Czaja, Andreas	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
-		

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