

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/1215/21

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

Nr.: 8119624857

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

September 2023



Digital
unterscriben
von Schneider
Viktor

Hamburg, 16.02.2022

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: JL Goslar GmbH, 38640 Goslar
Zert.-Nr.: 07/204/1045/HS/1215/21
Ausgabedatum: 16.02.2022

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, DIN EN 13445, DIN EN 13480
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-4, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
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*

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
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*
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 41*

* nicht im Bereich der DIN EN 1090

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

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

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