

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



Knaack & Jahn Anlagenbau GmbH
Usedomstraße 16, 22047 Hamburg
Herstellungsorte:
Leuna-Werke Bau 3525, 06347 Leuna und
Gewerbegebiet Süd 6, 39445 Staßfurt OT Förderstedt

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/1811/21

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

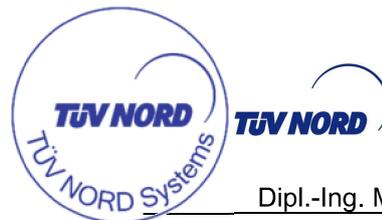
Nr.: 8118336972

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2023

Hamburg, 05.05.2021



Digital
unterschieden von
Kaschner Morten
Datum: 2021.05.05
11:51:11 +02'00'

Dipl.-Ing. M. Kaschner

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: Knaack & Jahn Anlagenbau GmbH
 Usedomstraße 16, 22047 Hamburg
 Herstellungsort: Leuna-Werke Bau 3525, 06237 Leuna
 Gewerbegebiet Süd 6, 39445 Staßfurt OT Förderstedt
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/1811/21
 Ausgabedatum: 05.05.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC2 nach EN 1090-2,
 nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräten, Rohrleitungen und Dampfkesselkomponenten

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2, DIN EN 13445, DIN EN 13480 und AD 2000-HP0 / HP100R
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-3, DIN EN ISO 9606-5
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-5, DIN EN ISO 15614-6

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 8.1, 8.2, 10.1, 34, 43, 51
 Im Geltungsbereich CPR DIN EN 1090-2 nur: 1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa mit 10.1
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 8.1, 8.2, 10.1, 34, 43, 51
142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Emmerlich, Miles	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C e
Bernhard, Ronald	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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