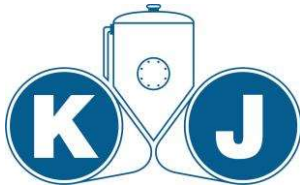


# ZERTIFIKAT

## 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.

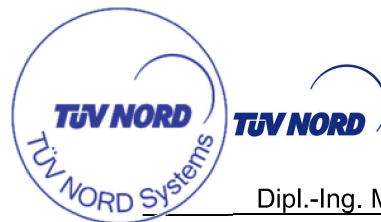
Nr.: 8118336972

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  
unterschrieben 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