

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**RMT Rohr- und
Maschinenanlagentechnik GmbH
Ammerländer Heerstraße 368
26129 Oldenburg**

als Schweißbetrieb im Produktbereich von

Behältern, Anlagen und Rohrleitungen

auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/0791/17

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

Bericht-Nr.: 5735P016370 / SAP-Nr.: 8114893073

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren,
die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2018


M. Kaschner

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

Hamburg, 09.08.2017

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: RMT Rohr- und Maschinenanlagentechnik GmbH
 Herstellungsort: Ammerländer Heerstraße 368; 26129 Oldenburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/0791/17
 Ausgabedatum: 09.08.2017

1 Produkt(e) des Herstellers

Behältern, Anlagen und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN ISO 9606-1
 DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 5.1/1.2, 8.1, 8.2, 10.1, 43

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.3
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 5.1/1.2
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 8.1, 8.2, 10.1, 43
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.2, 1.3, 2.1, 2.2 ($R_{eh} \leq 485$ MPa), 3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa)
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	2.1
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa)
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.3, 2.2 ($R_{eh} \leq 485$ MPa)
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	3.1 ($R_{eh} \leq 485$ MPa)
311 G Autogenschweißen, manuell	1.2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Leonhard, Jörg	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Lenk, Andreas	SFI (EWE)	Vertreter Schweißaufsichtsperson C
Janikowski, Mariusz	SFI (EWE)	Vertreter Schweißaufsichtsperson C
Kempf, Thomas	ST (EWT)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson S
Dincer, Erol	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Kohut, Aleksandar	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Spiekermann, Hergen	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Bettray, Marius	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Diekhaus, Karlheinz	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Kolhoff, Markus	SFM (EWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Schewtschenko, Waldemar	SFM (IWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B
Goemann, Norbert	SFM (EWS)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson B

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

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