

ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

RKM - Arens Anlagenbau GmbH

Zertifizierter Bereich:

Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau.
Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau,
Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

Zertifizierte Standorte:

D-49767 Twist, Dieselstraße 15
D-29633 Munster, Wolfsloh 8
D-45329 Essen, Teilungsweg 30

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A18041564 erbracht.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 24.08.2018 bis 23.08.2021

Zertifikats Registrier-Nr.: 9102597/2

Ueif

Lothar Wemofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart; 24.08.2018



ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

SCC^P

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

RKM - Arens Anlagenbau GmbH

Zertifizierter Bereich:

Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau,
Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau,
Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

Zertifizierte Standorte:

D-49767 Twist, Dieselstraße 15
D-29633 Munster, Wolfsloh 8
D-45329 Essen, Teilungsweg 30

ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem Standard SCC^P, uneingeschränktes
Zertifikat, eingeführt hat und dieses dem normativen Regelwerk "Sicherheits Certificat Contractoren"
Version 2011 entspricht. Der Nachweis wurde mit Audit Bericht Nr. A18041564 erbracht.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 24.08.2018 bis 23.08.2021

Zertifikats Registrier-Nr.: 401012071/2

Ueif



Lothar Wemhofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart, 24.08.2018

DEKRA Certification GmbH * Handwerkstraße 15 * D-70565 Stuttgart * www.dekra-certification.de



S ICHERHEITS
C ERTIFIKAT
C ONTRAKTOREN



ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

ISO 14001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

RKM - Arens Anlagenbau GmbH

Zertifizierter Bereich:

Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau,
Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau,
Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

Zertifizierte Standorte:

D-49767 Twist, Dieselstraße 15
D-29633 Munster, Wolfsloh 8
D-45329 Essen, Teilungsweg 30

ein Umweltmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A18041564 erbracht.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 24.08.2018 bis 23.08.2021

Zertifikats Registrier-Nr.: 170818099

U. Wemofen



Lothar Wemofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart, 24.08.2018



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-16029-01-01

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
D-49767 Twist

als Hersteller von

Rohrleitungen - Dampfkesseln - Druckbehältern

nach den Regelwerk(en)

AD 2000-Merkblatt HP0

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/203/1084/HP/1236/20

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind unserem
Bericht-Nr.: 07/203/1084/P/00073/20/HP/001(00) / SAP-Nr.: 8117864207

zu entnehmen.

Die Firma verfügt über ein produktbezogenes Qualitätssicherungssystem
sowie über Personal und Einrichtungen, die eine den Technischen Regeln
entsprechende Herstellung und Prüfung der genannten Erzeugnisse sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

02/2023

Hannover, 17.03.2020

A handwritten signature in blue ink, appearing to be "Walther".

Walther

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Region: Osnabrück-Emsland

Tel. +49-(0) 541 / 5823-0
Fax +49-(0) 541 / 5823-269
E-Mail IMOsabruECK@tuev-nord.de

ZERTIFIKAT

**Qualitätsmanagementsystem
schweißtechnischer Hersteller
gemäß Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 3.1**

Zertifikat-Nr.: 07/203/1084/HZ/1236/20

**Name und Anschrift
Schweißbetrieb:** **RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
D-49767 Twist**

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein Qualitätsmanagementsystem in Bezug auf die Fertigung anwendet. Der Hersteller hat nachgewiesen, dass die schweißtechnischen Voraussetzungen für die Fertigung von Druckgeräten erfüllt werden.

Geprüft: **Nach Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 3.1
und DIN EN ISO 3834 Teil 2**

Auditberichts-Nr.: **07/203/1084/P/00073/20/HP/001(00)**

Geltungsbereich: **Druckbehälter (AD 2000 HP0, DIN EN 13445)
Rohrleitungen (AD 2000 HP 100R, DIN EN 13480)
Dampfkessel (AD 2000 HP0, DIN EN 12952)**

Das Zertifikat ist gültig bis: **02/2023**



Hannover, 17.03.2020



A handwritten signature in blue ink.

Walther

Region: Osnabrück-Emsland Tel. +49-(0) 541 / 5823-0
Fax +49-(0) 541 / 5823-269
E-Mail IMOsnabruock@tuev-nord.de

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
RKM - Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist

als Schweißbetrieb im Produktbereich von
Stahl- und Aluminiumtragwerken,
Druckgeräten und Rohrleitungen

auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/18

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

Nr.: 8116039173

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

August 2021

Hamburg, 27.09.2018




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: RKM - Arens Anlagenbau GmbH, 49767 Twist
 Zert.-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/18
 Ausgabedatum: 27.09.2018

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze
 für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2,
 für Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3,
 nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräte und Rohrleitungen

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3,
 AD 2000 HP0, DIN EN 13445, AD 2000 HP100R, DIN EN 13480,
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2,
 DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042,
 DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15612

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

für Stahltragwerke:
 135, 111, 141: 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 135: 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 141: 8.1, 8.2
 für Aluminiumtragwerke: 141: 23.1

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 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 8.2
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 4.2, 4, 5.2, 6, 8.1, 10.1, 11.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 4, 5.1, 5.2, 6.4, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1, 23.1, 43
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 8.1, 8.2, 43
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 5.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Aßmuth, Christian	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Krämer, Heiner	SFM (EWS)	Vertretende**) Schweißaufsichtsperson B
Steinert, Roy	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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

**) nur bei EN 1090-3 EXC2, sonst Unterstützende Schweißaufsichtsperson

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

ZERTIFIKAT

Interne Fertigungskontrolle mit überwachten Druckgeräteprüfungen in unregelmäßigen Abständen nach Richtlinie 2014/68/EU

Zertifikat-Nr.: 07/202/1084/Z/0038/18/D/0001

Name und Anschrift des Herstellers: **RKM-Arens Anlagenbau GmbH**
Dieselstr. 15
DE- 49767 Twist

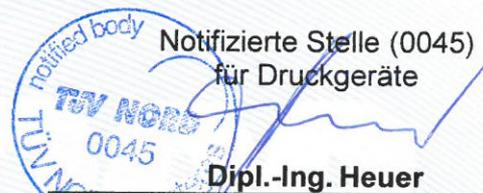
Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs des Moduls hergestellten Druckgeräte mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen:

CE 0045

Geprüft nach Richtlinie 2014/68/EU: **Modul A2**
Prüfbericht-Nr.: **1084/P/0038/18/D/0001**
Beschreibung des Druckgerätes: **Kondensatsammler**
Fertigungsstätte: **Dieselstr. 15**
DE- 49767 Twist

Das Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem jährlichen Prüfbericht über die Überwachung der Druckgeräteprüfungen gültig.

Osnabrück, 22.03.2018



Notifizierte Stelle (0045)
für Druckgeräte

Dipl.-Ing. Heuer

TUV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Anlage: -

OE: SMO-OS
Rheinische Str. 15
DE-49084 Osnabrück

Tel. +49-(0) 541 / 5823-0
Fax +49-(0) 541 / 5823-269
e-mail osnabrueck@tuev-nord.de

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0045-CPR-1090-1.00038.TÜVNORD.2011.005

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für RKM - Arens Anlagenbau GmbH Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	RKM - Arens Anlagenbau GmbH Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	16.08.2011
Gültigkeitsende	15.08.2021
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Hamburg, 27.09.2018 Wilhelm 8116039173 1236 Dipl.-Ing. Kaschner Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0045-CPR-1090-1.00038.TÜVNORD.2011.005

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0045 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

ISO 3834-2 1081/HS/1236/18 TÜV NORD Systems 30.08.2021

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Regelungen der PZO der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG in der jeweils gültigen Fassung.

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0045-CPR-1090-1.00711.TÜVNORD.2016.003

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für RKM - Arens Anlagenbau GmbH Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	RKM - Arens Anlagenbau GmbH Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	01.02.2016
Gültigkeitsende	15.08.2021
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Hamburg, 27.09.2018 Wilhelm 8116039173 1236  Dipl.-Ing. Kaschner Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0045-CPR-1090-1.00711.TÜVNORD.2016.003

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0045 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

ISO 3834-2 1081/HS/1236/18 TÜV NORD Systems 30.08.2021

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Regelungen der PZO der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG in der jeweils gültigen Fassung.

Zertifikat

über die Anerkennung als
Fachbetrieb nach Wasserhaushaltsgesetz (WHG)



Firma: RKM- Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist

Zertifikat-Nr. Z 811721046

Tätigkeiten des Fachbetriebes gemäß Wasserhaushaltsgesetz:

Errichten und Instandsetzen von Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen

- Behälter aus Stahl und Edelstahl
- Rohrleitungen aus Stahl, Edelstahl, Alu oder HDPE
- Montage sonstiger Anlagenteile

Ergänzende Bemerkungen:

Der Fachbetrieb wird für Dritte tätig: Ja

Arbeiten an Anlagen mit Explosionsgefährdungen nach BetrSichV: Ja (siehe Prüfbescheinigung)

Fügetätigkeiten: Schweißen von Stahl und HDPE

Dieses Zertifikat ist gültig bis: Januar 2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Region Osnabrück-Emsland

Der Sachverständige



Twist, den 23.01.2020

Dipl.-Ing. W. Meier

Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung von Werkstoffen und Erzeugnissen

- gemäß AD 2000-Regelwerk und
Druckgeräterichtlinie
- für den bauaufsichtlichen Bereich
(BauPVO, LBO)

zwischen der Firma

RKM- ARENS Anlagenbau GmbH

Dieselstraße 15
49767 Twist

im folgenden Inhaber der Zustimmung

genannt, und der

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
(im folgenden TÜV NORD genannt)
Region Ostwestfalen-Lippe
Böttcherstrasse 11

33609 Bielefeld

wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe bzw. Erzeugnisse nach dem AD 2000-Regelwerk (Druckgeräterichtlinie) und / oder für den bauaufsichtlichen Bereich umstempeln.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
s. Anlage		

TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG
Technikzentrum
Große Bahnstraße 31
22525 Hamburg / Germany
Tel.: +49-(0)40/ 8557-2368
Fax: +49-(0)40/ 8557-2710

E-Mail: technikzentrum@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben:

SAP-Nr.: 8115523419-100
Aktenz. : 1081P0009-18

Die Umstempelungsberechtigten wurden vom Sachverständigen des TÜV NORD am **08.02.2018** auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

- 1.1 Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt. Damit sind die Voraussetzungen für die Rückverfolgbarkeit des Materialflusses gegeben.
- 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln, z.B. AD 2000-Merkblatt W0, AD 2000-Merkblatt HP0, BauPVO, DIN EN 1090 / DIN 18800 erfolgt ist.
- 1.3 Die Umstempelung von Erzeugnissen, die für die Verwendung in den unter Abschnitt 1.4 genannten Anlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (oder 3.1.A, 3.1.C) nach DIN EN 10204 erfordern, berührt diese Vereinbarung grundsätzlich nicht. Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP0, Abschnitt 4.2.1 sind für Kleinteile möglich, sofern das in Abschnitt 9 "Zusätzliche Vereinbarungen" in dieser Vereinbarung aufgeführt ist.
- 1.4 Die Vereinbarung gilt für Werkstoffe und Erzeugnisse, die für die Herstellung von Druckgeräten gemäß dem AD 2000-Regelwerk (Druckgeräterichtlinie), sowie Teilen von diesen bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204 belegt sind, und die hinsichtlich Werkstoffhersteller und Kennzeichnung den Anforderungen des jeweiligen Regelwerks entsprechen. Des Weiteren gilt die Vereinbarung für Werkstoffe und Produkte für den Stahlbau im bauaufsichtlichen Bereich.
Die Vereinbarung ist auf den eigenen Lieferumfang und/oder auf die Bearbeitung in der eigenen Herstellungsstätte beschränkt. Für Baustellen und Montagetätigkeiten, siehe Abschnitt 7.

2. Voraussetzungen

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Geeignete Betriebsorganisation (sofern der Prozess der Umstempelung nicht im QS-System des Inhabers beschrieben ist, ist eine Verfahrensweisung / Arbeitsweisung für den Umstempelungsprozess erforderlich).
- 2.2 Übersichtliche Lagerung.
- 2.3 Rückverfolgbarkeit (im bauaufsichtlichen Bereich sind ggf. die zusätzlichen Anforderungen der BauPVO / DIN EN 1090 zu beachten)
- 2.4 Die in der Vereinbarung aufgeführten Umstempelungsberechtigten verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken.
- 2.5 Aus den vereinbarten Stempelzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und der Umstempelungsberechtigte erkennbar.
- 2.6 Über umgestempelte Teile werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und verantwortlicher Umstempelungsberechtigter) ersichtlich sein müssen.
- 2.7 Das ordnungsgemäße Umstempeln soll mindestens jährlich vom Sachverständigen des TÜV NORD unangemeldet überprüft werden, soweit vom Technischen Regelwerk keine anderen Fristen vorgeschrieben sind. Hierzu erhält der Sachverständige des TÜV NORD Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und gegebenenfalls in die betroffenen Betriebsstätten.
- 2.8 Der Inhaber der Zustimmung übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

3. Umstempeln

- 3.1 Das Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen ist **vor** dem Trennen oder Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise, zum Beispiel mit dem Vibrograph, erfolgen.

- 3.2 Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der Umstempelungsberechtigte die Kennzeichnung mit seinem in dieser Vereinbarung festgelegten Stempelzeichen zu ergänzen.

4. Ausstellen von Bescheinigungen

Für das Umstempeln ist dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) eine Bescheinigung (Umstempelungsbescheinigung) beizufügen, die die Rückverfolgbarkeit des verwendeten Materials ermöglicht.

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN EN 10204 gelten die Technischen Regeln. Soweit vereinbart, kann die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen ersetzt werden. Im Rahmen der internen Werksfertigung kann die Dokumentation auch in anderer geeigneter Weise erfolgen.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, ist diesen Teilen eine Umstempelungsbescheinigung beizufügen oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorzunehmen. Bei Verwendung einer Kennnummer muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis durch geeignete Dokumentation sichergestellt sein. In diesem Fall ist eine der Verfahren in einer QS-Verfahrensanleitung eindeutig festzulegen.

5. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch den TÜV NORD trägt der Inhaber der Zustimmung.

6. Umstempelungsberechtigte

Umstempelungsberechtigte sind nur die in der Vereinbarung aufgeführten Personen. Änderungen sind dem TÜV NORD unverzüglich mitzuteilen.

7. Baustellen- und Montagetätigkeiten (sofern zutreffend)

Nicht zutreffend

8 Gültigkeit

Die Gültigkeit dieser Vereinbarung verlängert sich jeweils um 1 Jahr, sofern zwischenzeitlich mindestens einmal pro Jahr eine Überprüfung der Zustimmungsvoraussetzungen und der Umstempelungs-Dokumentation durch einen Sachverständigen des TÜV NORD stattfindet. Diese Überprüfung ist zu dokumentieren und der TÜV Akte beizufügen.

Dieser Vertrag ist bis **2020 /07** gültig. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

9 Zusätzliche Vereinbarungen

Umstempelung von Kleinteilen

10 Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann vom TÜV NORD zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Überwachungen entsprechend Abschnitt 2.7 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen (Abschnitt 2) für die Zustimmung nicht mehr erfüllt sind.

11 Verpflichtung

Der Inhaber der Zustimmung verpflichtet sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Die Unterzeichner bestätigen, dass die in dieser Vereinbarung genannten Voraussetzungen erfüllt sind.

Ort: Twist

Datum: 08.02.2018

Firma RKM- ARENS Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist

Ort: Bielefeld

Datum: 08.02.2018



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Die Sachverständige

N. Wilhelm

Anlagen :

- Liste umstempelungsberechtigter Personen
- Umstempelung von Kleinteilen

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Postfach 54 02 20 • 22502 Hamburg

RKM- ARENS Anlagenbau GmbH
 Dieselstraße 15
 49767 Twist

**TÜV NORD Systems
 GmbH & Co. KG**
 Region Ostwestfalen-Lippe
 Böttcherstraße 11
 33609 Bielefeld
 Tel.: 0521 786-341
 Fax: 0521 786-163
 bieiefeld@tuev-nord.de
 www.tuev-nord.de

Ihr Zeichen/Ihre Nachricht vom
 SMW

Ansprechpartner/in
 Frau Wilhelm
 E-Mail: nwilhelm@tuev-nord.de

Durchwahl
 Tel.: 341
 Fax: 163

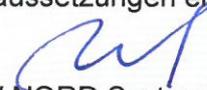
Bitte bei Antwort angeben

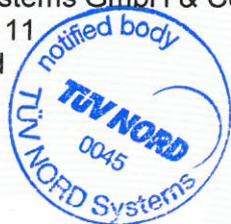
Datum
 08.02.2018

Anlage der Umstempelungsvereinbarung
Aktenzeichen: 1081P0009-18
Liste umstempelungsberechtigter Personen

Name	Stempelzeichen	Name	Stempelzeichen
Krämer, Heiner	Th.A18	Symens, Kai	Th.A33
Kamin, Ralf	Th.A23	Warrink, Heinrich	Th.A28
Neumann, Klaus	Th.A26	Wolters, Fabian	Th.A36
Lammers, Karl-Heinz	Th.A27	Hofsik, Ludger	Th.A39
Hohensee, Hans-Dieter	Th.A29	Aßmuth, Christian	Th.A42
Van der Kamp, Erwin	Th.A31	Schepers, Ingo	Th.A40
Taubenheim, Gerd	Th.A32	Pieters, Klaus	Th.A37
Dreesmann, Dieter	Th.A30	Braun, Waldemar	RKM7
Cymbalista, Dariusz	RKM1	Neugebauer, Marc	RKM2
Stolle, Michael	RKM3	Neugebauer, Frank	RKM4
Matzke, Uwe	RKM5	Meibohm, Nick	RKM6

Die Unterzeichner bestätigen, dass die in dieser Erweiterung der o.g. Vereinbarung genannten Voraussetzungen erfüllt sind.


 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Böttcherstraße 11
 33609 Bielefeld
 Nelli Wilhelm



RKM- ARENS Anlagenbau GmbH
 Dieselstraße 15
 49767 Twist
 H. Krämer

Sitz der Gesellschaft
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Große Bahnstraße 31
 22525 Hamburg
 Tel.: 040 8557-0
 Fax: 040 8557-2295
 info@tuev-nord.de
 www.tuev-nord.de

Vorsitzender des Aufsichtsrates
 Dr. Dirk Stenkamp
 Amtsgericht Hamburg
 HRA 102137
 USt.-IdNr.: DE 243031938
 Steuer-Nr.: 27/628/00031

Komplementär
 TÜV NORD Systems
 Verwaltungsgesellschaft mbH, Hamburg
 Amtsgericht Hamburg
 HRB 88330
 Geschäftsführer
 Rudolf Wieland (Sprecher)
 Dr. Ralf Jung
 Silvio Konrad
 Ulf Theike

Commerzbank AG, Hamburg
 BIC (SWIFT-Code): COBADEFFXXX
 IBAN-Code: DE 73 2004 0000 0405 6222 00
 Deutsche Bank, Hannover
 BIC (SWIFT-Code): DEUTDE2HXXX
 IBAN-Code: DE 90 2507 0070 0026 3640 00



Region: TÜV NORD GROUP
 Tel./Fax./e-mail:

STW-UST Verlängerung-FB-370_DE_UST-Verlängerung gem. Ziff. 2.7

Übersetzung des vorgedruckten
 Formblatt-Textes auf der Rückseite

Translation of printed text
 on the reverse side

Prüfbericht Verfahrensprüfung_deu_Rev.1 /07.15

Traduction des rubriques imprimées
 au verso

Seite 1 von 1

WQ St.1.V 06.07 gbe

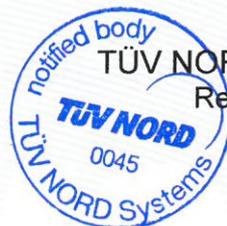
**Anlage zu Ziffer 9 der Vereinbarung über die sachgemäße
Umstempelung von Werkstoffen und Erzeugnissen**

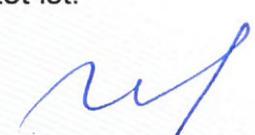
Erweiterung des Abgrenzungsbereiches: Umstempelung von Kleinteilen

1. Die Zustimmung für die Erweiterung des Abgrenzungsbereiches für die Umstempelung von Werkstoffabnahmekennzeichnungen gilt für die unter Ziffer 2. näher bezeichneten Kleinteile, über die Abnahmeprüfzeugnisse A bzw. 3.2 nach DIN EN 10204 vorzulegen sind.
2. Als Kleinteile werden festgelegt:
Hohle Querschnitte wie Rohre mit einem Fertigungsdurchmesser bis 61mm;

Nippel und Stutzen aus Rohr oder Rundstahl bis DN 114 mit max. Stützenlänge von 500 mm (ausgenommen sind Gehäuse und Deckel von Armaturen)
3. Bei der Umstempelung ist die gesamte Werkstoffabnahmekennzeichnung wie Werkstoffbezeichnung, Schmelzen-Nr., Probe-Nr., Rohr-Nr. usw. zu übertragen.
4. Auf eine vollständige Übertragung der Werkstoffabnahmekennzeichnung gemäß Ziffer 3. kann verzichtet werden, wenn die Werkstoffbezeichnung und eine Kenn-Nr. übertragen wird und in einer listenmäßigen Erfassung mit Angaben über Originalkennzeichnung, Zeugnis-Nr., Komm.-Nr., Zeichnungs-Nr. mit Positionsangabe eine eindeutige Zuordnung des umgestempelten Kleinteiles zu den entsprechenden Werkstoffgüternachweisen gewährleistet ist.

Bielefeld, 20.02.2018




TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Region Ostwestfalen-Lippe
Bereich Mitte
Die Sachverständige
Dipl.-Ing. N. Wilhelm

Wiederkehrende Überprüfung

gemäß Ziffer 2.7 (bzw. 2.6) der Umstempelungsvereinbarung
Aktenzeichen: 1081P0009-18

RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstr. 15

D-49767 Twist

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Manufacturing Technologie

Rheinische Straße 15
49084 Osnabrück

Tel.: +49 541 5823-222
Fax: +49 5415823-239

E-Mail: IMOSnabrueck@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben	
SAP-Nr:	8118437180
AZ:	1084W1052/20
Kundenreferenz:	

Das ordnungsgemäße Umstempeln gemäß Ziffer 2.7 (bzw. 2.6) der o.g. Umstempelungsvereinbarung wurde durch Einsicht in die erforderlichen Unterlagen am 27-08-2020 überprüft.

Es wurde darauf hingewiesen, das die Berechtigung/Qualifikation zur Umstempelung von Lieferanten zu prüfen ist.

Die stichprobenweise Durchsicht der erstellten Umstempelungsunterlagen ergab keine Beanstandungen.

Als Umstempelungsberechtigte sind benannt:

Name, Stempelzeichen

Pieper, Bernhard Th.A16, Krämer, Heiner Th.A18, Kamin, Ralf Th.A23, Neumann, Klaus Th.A26, Lammers, Karl-Heinz Th.A27, Warrink, Heinrich Th.A28, Hohensee, Hans-Dieter Th.A29, Dreesmann, Dieter Th.A30, van der Kamp, Erwin Th.A31, Taubenheim, Gert Th.A32,
Symens, Kai Th.A33, Wolters, Fabian Th.A36, Pieters, Klaus Th.A37, Hofsink, Ludger Th.A39, Schepers, Ingo Th.A40, Aßmuth, Christian Th.A42, Nankemann, Thomas Th.A45, Morawietz, Reiner Th.A46, Mertenschledde, Bernd Th.A47

— Cymbalista, Dariusz RKM1, Neugebauer, Marc RKM2, Stolle, Michael RKM3,
Neugebauer, Frank RKM4, Matzke, Uwe RKM5, Meibohm, Nick RKM6

Die Vereinbarung gilt bis **26-08-2021** und kann auf Antrag wieder verlängert werden.



Digital
unterscrieben von
Wulf Heinrich
Datum: 2020.08.27
11:31:32 +02'00'

Twist / 27-08-2020
Ort / Datum

Dipl.- Ing. H. Wulf
Name und Unterschrift des Sachverständigen
der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Hannover, den 19.01.2021

Zertifikat-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/18

Bestätigungsschreiben

Firma **RKM-ARENS-Anlagenbau GmbH**
Dieselstr. 15
D-49767 Twist

Werk **Twist / Munster**

Überprüfung als Dienstleister für Wärmebehandlungen nach AD 2000-Merkblatt HP 7/1 **Hier: Wiederholende Überprüfung**

1. Hiermit bestätigen wir Ihnen, dass die Voraussetzungen zur Durchführung von Wärmebehandlungen von Druckbehältern im Sinne von AD 2000-Merkblatt HP 7/1 weiterhin erfüllt sind.
2. Sie verfügen gemäß Zertifikat 07/204/1081/HS/1236/18 über:
 - 2.1 Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Wärmebehandlung nach den vom Auftraggeber vorgegebenen Spezifikationen gestatten,
 - 2.2 eine Qualitätssicherung, die die sachgemäße Durchführung und Dokumentation von Wärmebehandlungen sowie die Einhaltung der hierfür maßgebenden Technischen Regeln sicherstellt,
 - 2.3 sachkundiges Personal zur Durchführung von Wärmebehandlungen und Temperaturmessungen,
 - 2.4 geeignete Einrichtungen zur Temperaturmessung und Dokumentation.
- 2.5 Sowie einen Nachweis durch Verfahrensprüfungen: 07/202/1042/Z/2006/17/V/002, 07/202/1042/Z/2035/15/V/001, 07/202/1042/Z/6021/13/V/001 und 07/202/1042/Z/6001/2/V/005, bei denen der Nachweis durch eine Wärmenachbehandlung (PWHT) erbracht wurde.
3. Über die durchgeführte Wärmebehandlung ist eine Bescheinigung gemäß AD 2000-Merkblatt HP 7/1, Ziffer 3.1 auszustellen, der ggf. Glühdiagramme oder Wärmebehandlungsprotokolle beizufügen sind.

...

Blatt 2
zum Bestätigungsschreiben
Zert.-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/18

4. Sie sind verpflichtet, wesentliche Änderungen oder Ergänzungen des festgelegten Geltungsbereiches, der Fertigungseinrichtungen, des fachkundigen Aufsichts- und Prüfpersonals und der Qualitätssicherung dem Sachverständigen mitzuteilen und ggf. eine ergänzende Überprüfung zu beantragen.
5. Diese Bestätigung gilt bis **November 2022** und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus.
6. Die Geltungsdauer der Bestätigung kann auf Antrag verlängert werden.
7. Der Sachverständige der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG ist zwischenzeitlich berechtigt, sich in begründeten Fällen von der Einhaltung der Anforderungen zu überzeugen. Die Kosten für die Überprüfung gehen zu Ihren Lasten.

Die Überprüfung erfolgte durch die Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, benannte Stelle, Kenn-Nr. 0045.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Bereich Mitte
Werkstoff- und Schweißtechnik
Der Sachverständige



Dipl.-Ing. Th. Walther

