ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

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

Zertifizierter Standort:

Dieselstraße 15, 49767 Twist, Deutschland

(weitere Standorte siehe Anhang)

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A21041529 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	9102597/3	Zertifikat gültig vom:	24.08.2021
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:	23.08.2021	Zertifikat gültig bis:	23.08.2024

DEKRA Certification GmbH Stuttgart, Handwerkstraße 15

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16029-01-01

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 19.08.2021

Anhang zum Zertifikat Nr. 9102597/3

gültig vom 24.08.2021 bis 23.08.2024

Die folgenden Standorte / Firmen fallen unter das o.g. Zertifikat:

	Zentrale	**Zertifizierter Standort**	**Zertifizierte Bereiche**
	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
	an den folgenden Standorten / bei den Firmen an den folgenden Standorten		**Zertifizierte Bereiche**
1.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Wolfsloh 8 29633 Munster Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
2.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Teilungsweg 30 45329 Essen Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
3.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Aquamarijnstraat 5 7554 RT Hengelo Niederlande	Technisches Büro für - Vertrieb, Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. - Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

DEKRA Certification GmbH • 70565 Stuttgart, Handwerkstraße 15 • DEKRA

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 19.08.2021

ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

SCC^{P}-VAZ 2021

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

RKM - Arens Anlagenbau GmbH

Dieselstraße 15, 49767 Twist, Deutschland

für den zertifizierten Bereich:

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

(Standorte siehe Anhang)

ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem Standard SCC^{P}-VAZ, uneingeschränktes Zertifikat, eingeführt hat und dieses dem normativen Regelwerk “Sicherheits Certificat Contraktoren“ Version 2021 entspricht. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A21041529 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	401012071/4
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:	23.08.2021
Zertifikat gültig vom:	24.08.2021
Zertifikat gültig bis:	23.08.2024
Letzte Änderung:	13.07.2022

DEKRA Certification GmbH • DEKRA • D-70565 Stuttgart, Handwerkstraße 15

Dr. Rolf Krökel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 13.07.2022

SCC Sicherheits Certifikat Contraktoren

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16029-01-01

Anhang zum Zertifikat Nr. 401012071/4

gültig vom 24.08.2021 bis 23.08.2024

Die folgenden Standorte / Organisationen fallen unter das o.g. Zertifikat:

	Zentrale		**Zertifizierte Bereiche**
	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland	Siehe Seite 1
	an den folgenden Standorten / bei den Organisationen an den folgenden Standorten		**Zertifizierte Bereiche**
1.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Wolfsloh 8 29633 Munster Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau, Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
2.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Teilungsweg 30 45329 Essen Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau, Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
3.	RKM - Arens Anlagenbau Benelux B.V.	Aquamarijnstraat 5 7554 NM Hengelo Niederlande	Technisches Büro für - Vertrieb, Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau - Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

DEKRA Certification GmbH • D-70565 Stuttgart, Handwerkstraße 15 • DEKRA

Dr. Rolf Krökel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 13.07.2022

ZERTIFIKAT

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

ISO 14001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

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

Zertifizierter Standort:

Dieselstraße 15, 49767 Twist, Deutschland

(weitere Standorte siehe Anhang)

ein Umweltmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A21041529 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	170818099/1	Zertifikat gültig vom:	24.08.2021
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:	23.08.2021	Zertifikat gültig bis:	23.08.2024

DEKRA Certification GmbH, 70565 Stuttgart, Handwerkstraße 15

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 19.08.2021

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16029-01-01

Anhang zum Zertifikat Nr. 170818099/1

gültig vom 24.08.2021 bis 23.08.2024

Die folgenden Standorte / Firmen fallen unter das o.g. Zertifikat:

	Zentrale	**Zertifizierter Standort**	**Zertifizierte Bereiche**
	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Dieselstraße 15 49767 Twist Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
	an den folgenden Standorten / bei den Firmen an den folgenden Standorten		**Zertifizierte Bereiche**
1.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Wolfsloh 8 29633 Munster Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
2.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Teilungsweg 30 45329 Essen Deutschland	Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage
3.	RKM - Arens Anlagenbau GmbH	Aquamarijnstraat 5 7554 RT Hengelo Niederlande	Technisches Büro für - Vertrieb, Planung, Fertigung und Montage im Anlagen- und Rohrleitungsbau. - Fernwärmerohrleitungsbau, Kessel- und Feuerungsbau, Stahlbau, Behälter- und Apparatebau, Service und Montage

DEKRA Certification GmbH • 70565 Stuttgart, Handwerkstraße 15 • DEKRA

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 19.08.2021

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

TÜV NORD Systems

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 IMOsnabrueck@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**

TÜV NORD TÜV NORD SYSTEMS

Hannover, 17.03.2020

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 IMOsnabrueck@tuev-nord.de

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

RKM- ARENS Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Standard-Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/21

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

Nr.: 8119191204

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

August 2024

Digital
unterschrieben
von Liebscher
Anne-Kristin

Hamburg, 09.09.2021

Liebscher

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: RKM- ARENS Anlagenbau GmbH, Dieselstraße 15, 49767 Twist
Zert.-Nr.: 07/204/1081/HS/1236/21
Ausgabedatum: 09.09.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC3 nach EN 1090-2, bis EXC2 nach EN 1090-3
Druckgeräte und Rohrleitungen
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

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

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
für Stahltragwerken: 135, 111, 141: 1.1, 1.2 R_{eH} ≤ 355 MPA, 135: 3.1 R_{eH} <690 MPA
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 (≤ 355MPA),3.1,8.2
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1,1.2 (≤ 355 MPA), 3.1 (≤ 690 MPA),4, 5.1,5.2, 6, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1,1.2 (≤ 355 MPA),3.1 (≤ 690 MPA),4, 5,6,7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 11.1, 23.1, 43, 51.1
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	1.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode, teilmechanisch	1.1, 1.2 (≤ 355 MPA), 5.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

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

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

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

notified body TÜV NORD 0045 TÜV NORD

Notifizierte Stelle (0045)
für Druckgeräte

Dipl.-Ing. Heuer

Anlage: -

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

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 CEOC
CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0045-CPR-1090-1.00038.TÜVNORD.2011.006

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
	hergestellt durch oder für
Hersteller	**RKM - Arens Anlagenbau GmbH** **Dieselstraße 15** **49767 Twist** **Deutschland**
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	16.08.2011
Gültigkeitsende	15.08.2024
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, 09.09.2021 Wilhelm 8119191204 1236

notified body TÜV NORD 0045 TÜV NORD Systems

Digital unterschrieben von Liebscher Anne-Kristin

Liebscher
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0045-CPR-1090-1.00038.TÜVNORD.2011.006

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/1236/21 TÜV NORD Systems 31.08.2024

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.2016.004

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
	hergestellt durch oder für
Hersteller	**RKM - Arens Anlagenbau GmbH** **Dieselstraße 15** **49767 Twist** **Deutschland**
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	01.02.2016
Gültigkeitsende	15.08.2024
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, 09.09.2021 Wilhelm 8119191204 1236

notified body TÜV NORD 0045 TÜV NORD Systems

Digital unterschrieben von Liebscher Anne-Kristin

Liebscher
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0045-CPR-1090-1.00711.TÜVNORD.2016.004

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.

Allgemeine Bestimmungen

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

Zertifikat

nach § 62 AwSV
über die Anerkennung als WHG-Fachbetrieb

Fachbetrieb nach WHG
von der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG betreut

Firma: **RKM- Arens Anlagenbau GmbH**
Dieselstraße 15
49767 Twist

Zertifikat-Nr. Z 8119750197

Tätigkeiten des Fachbetriebes gemäß Wasserhaushaltsgesetz:
Errichten und Instandsetzen von Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen insbesondere
- Rohrleitungen aus Stahl, Edelstahl, Alu oder HDPE
- Behälter aus Stahl und Edelstahl

Ergänzende Bemerkungen:
Der Fachbetrieb wird für Dritte tätig: Ja
Arbeiten an Anlagen mit Explosionsgefährdungen nach BetrSichV: JA
Fügetätigkeiten: Schweißen

Dieses Zertifikat ist gültig bis: **Januar 2024**

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

Der Sachverständige

Twist, den 25.01.2022

Dipl.-Ing. Wolfgang Meier

Systems

Vereinbarung
über die sachgemäße Umkennzeichnung
von Werkstoffen und Erzeugnissen

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

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Fertigungstechnik Osnabrück / Emsland
Rhenische Str. 15
D- 49084 Osnabrück

Tel.: +49 541 / 5823 - 222
Fax: +49 541 / 5823 - 269

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

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben:
Auftragsref.: 8118854822
Aktenz.:1084W1028/21
Ersatz für Vereinbarun : 1081P0009-18

zwischen der Firma

RKM-Arens Anlagenbau GmbH

Dieselstrasse 15
D-49767 Twist

im folgenden Inhaber der Zustimmung

genannt und der

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
(im folgenden TÜV NORD genannt)
Fertigungstechnik Osnabrück / Emsland
Rheinische Str. 15
D- 49084 Osnabrück

wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe bzw. Erzeugnisse nach dem AD 2000-Regelwerk und Druckgeräterichtlinie und / oder für den bauaufsichtlichen Bereich umstempeln. Im freiwirtschaftlichen Bereich gelten die folgenden Abschnitte sinngemäß.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift

Die in der Anlage der Vereinbarung „Liste umstempelungsberechtigter Personen" genannten Mitarbeiter.

Die Umstempelungsberechtigten wurden von Sachverständigen des TÜV NORD 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 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

H. Wulf

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 Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung 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 entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

Grundsätzlich sollte das Umstempeln mittels Schlagstempel erfolgen.

Entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln kann die Übertragung der Kennzeichnung auch mit folgenden Verfahren durchgeführt werden: dauerhafte Farbe, Vibrograph, Etikett, Aufkleber, Ätztechnik, etc..
Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der Umstempelungsberechtigte die Kennzeichnung mit seinem in dieser Vereinbarung festgelegten Kennzeichen zu ergänzen.

4 Ausstellen von Bescheinigungen

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

ÜTV 8 H. Wulf

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-Verfahrensanweisung 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)

Diese Vereinbarung gilt auch für Baustellen und Montagen, sowie für Reparatur- und Revisionsarbeiten.

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 **03/2024** gültig. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

9 Zusätzliche Vereinbarungen

Umstempeln von Kleinteilen

a) Für Kleinteile aus Werkstoffen, die mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1A oder 3.1C) nach DIN EN 10204 zu belegen sind,

b) für Teile aus Werkstoffen, die mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1A oder 3.1C) nach DIN EN 10204 belegt sind, für die jedoch entsprechend deren Festlegungen der Regelwerke für überwachungspflichtige Anlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1B) ausreichend ist.

(Kleinteile im Sinne dieser Vereinbarung sind: Aus Rundstahl oder Rohren gefertigte Teile, wie z.B. Stutzen, Stopfen , Deckel und ähnliches mit einem Fertigungsdurchmesser <61mm.
Nippel und Stutzen aus Rohr oder Rundstahl bis DN 100 mit max. Stützlänge von 500 mm (ausgenomen sind Gehäuse und Deckel von Armaturen)

Es ist zwingend Material, Schmelze/Charge, Proben-Nr. und Rohr-Nr. zu übertragen!

TÜV 8
H. Wulf

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	Ort: Osnabrück
Datum: 28.09.2021	Datum: 28.09.21
Firma RKM-Arens Anlagenbau GmbH QS-Ltr. Schweißaufsicht	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Der Sachverständige
Chr. Aßmuth	H. Wulf

Anlagen Liste umstempelungsberechtigter Personen

RKM-Arens
Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist
Tel.: 05936/9361-0
Fax: 05936/9361-20

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Rheinische Str. 15 • 49084 Osnabrück

RKM-Arens Anlagenbau GmbH

Dieselstr. 15
49767 Twist

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

Rheinische Str. 15
49084 Osnabrück
Tel.: +49 541 5823 - 222
Fax: +49 541 5823 - 239
IMOsnabrueck@tuev-nord.de

www.tuev-nord.de

TÜV®

Unser / Ihr Zeichen	Ansprechpartner/in	Durchwahl	Datum
	E-Mail: hewulf@tuev-nord.de	Tel.: 0160-8884126 Fax: 0541-5823239	30.03.2022

Anlage zur Vereinbarung TÜV-Az.: 1084 W 1028/21 Rev. 28.09.2021

Liste umstempelungsberechtigter Personen

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Name	Stempelzeichen
Pieper, Bernhard	Th.A16	Hofsink, Ludger	Th.A39
Krämer, Heiner	Th.A18	Aßmuth, Christian	Th.A42
Kritsch, Simon	Th.A23	Nankemann, Thomas	Th.A45
Neumann, Klaus	Th.A26	Morawietz, Reiner	Th.A46
Lammers, Karl-Heinz	Th.A27	Mertenschledde, Bernd	Th.A47
Warrink, Heinrich	Th.A28	Cymbalista, Dariusz	RKM1
Hohensee, Hans-Dieter	Th.A29	Neugebauer, Marc	RKM2
Dreesmann, Dieter	Th.A30	Stolle, Michael	RKM3
Van der Kamp, Erwin	Th.A31	Meibohm, Nick	RKM6
Symens, Kai	Th.A33	Braun, Waldemar	RKM7
Wolters, Fabian	Th.A36	Althaus, Andreas	RKM200

Die Umstempelungsberechtigten wurden vom TÜV auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

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

Chr. Aßmuth / Schweißaufsicht

Firma RKM-Arens Anlagenbau GmbH

H. Wulf / Sachverständiger
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Fertigungstechnik Osnabrück / Emsland

Bestätigungsschreiben

[illegible]

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QS
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 1 Zert.- Nr. 1084/Z/0061/1 8/V/1236	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 L Si ISO 14343-A W 19 12 3 Nb ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC	10,0 x 1,0 16,0 x 2,0 21,3 x 2,6 60,3 x 5,0	> 5	0,5 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Juni 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 2 Zert.- Nr. 3117	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stutzen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575 EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 168,3 x 7,1 Stutzen 42,4 x 2,6	Grundrohr 24 - 337 Stutzen 14 - 85	Grundrohr 2,9 - 14,2 Stutzen 2,0 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 3 Zert.- Nr. 1084Z00 17/2/V001	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 Nb Si ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PF, PC	168,3 x 7,1	> 84,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 4 Zert.- Nr. 2695	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stutzen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575 EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3 Stutzen 139,7 x 2,6	Grundrohr > 110 Stutzen 70 - 280	Grundrohr 3,0 12,6 Stutzen 2,6 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 94 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 5 Zert.- Nr. 1084/Z/0062/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PH, PC	14,0 x 2,5 60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 6 Zert.- Nr. 2652	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 EN 439: I1	141	PC	Grundrohr 48,3 - 2,9 Stutzen 33,7 x 3,6	Grundrohr 24 - 97 Stutzen 17 - 67	Grundrohr 2,9 - 5,8 Stutzen 3,0 - 7,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 7 Zert.- Nr. 1084/Z/0063/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	219,1 x 12,5 168,3 x 20,0	> 84,15	6,25 - 40,0	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 8 Zert.- Nr. 2651	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 E Mo B 20 DIN 8575 EN 439: I1	141 / 111	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3 Stutzen 108,0 x 5,0	Grundrohr > 110 Stutzen 54 - 216	Grundrohr 3,0 - 12,6 Stutzen 3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 9 Zert.- Nr. 1084/Z/0064/1 8/	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMo1Si EN 12070 DIN 8575 SG CrMo 1 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5 60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0	ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 09 (Juni 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 10 Zert.- Nr. 1084/Z/0068/1 8/	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2SI EN 12070 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 3,2 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Aug 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 11 Zert.- Nr. 2715	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0 Stutzen 40,0x14,0	G > 97 S 20 - 80 G > 97 S > 20	G 3,0 - 20 S 3,0 - 28 G 7,0 - 15 S 7,0 - 21		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 12 Zert.- Nr. 2716	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0 Stutzen 50,0 x 16,5	G > 97 S 25 - 100 G > 97 S > 25	G 3,0 - 20 S 3,0 -33 G 7,0 -15 S 7,0 -25		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig	TÜV 8				

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD Systems

TÜV 8
H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

QS TÜV A 42

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 13 Zert.- Nr. 1084Z 0053/12/3	16Mo3 1.5415 Rohr X15CrNiSi20-12 1.4828	1.1	8.2	S Ni 6082 EN ISO 18274 ISO 14175: I1 / I1	141	PD	Rohr 88,9 x 5,0 Blech 10,0		Rohr 3,0 - 6,0 Blech 5,0 - 12,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 14 Zert.- Nr. 1084/Z/10071 18/V/001 00	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr X1NiCrMoCu25-20-5 1.4539	8.2	8.2	W 25 4 (FA-IG) EN ISO 14343-A 20 25 5Cu L EN ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH. PC	88,9 x 5,0	> 44,5	3,0 - 10,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 12 (Dez 18)		Aug 15	TÜV 8	Mai 18	TÜV 8
VP 15 Zert.- Nr. 1084/Z/0065/1 8/	16Mo3 1.5415 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 L ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,0 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Dez 94 (Juni 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 16 Zert.- Nr. 657/95	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	SG-X2CrNiMoN2293 DIN 8556 E-2293 LR 26 EN 439: I1	141 / 111	PF, PC	219,1 x 8,8	> 110	4,4 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 95		Nov 06	TÜV 8		
VP 17a/b Zert.- Nr. 3204	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 EN 439: I1	141	PF, PC	Grundrohr 168,3x12,5 Stutzen 30 0 x 6,5	Grundrohr 84 - 336 Stutzen 15 - 60	Grundrohr 3,0 - 25 Stutzen 3,0 - 13		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov. 96 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 18 Zert.- Nr. 1084Z 0017/2/2	P235GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E 38 3 C 21 ISO 2560-A ISO 14175: I1	141 / 111	PF, PC / PG, PC	219,1 x 10,0	> 84,15	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 97		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 19 Zert.- Nr. 1084/Z/0065/1 8/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMo1Si ISO 21952-A E CrMo1 B 4 2 H5 ISO 3580-A ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	159 x 8,0 168,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 79,5	3,0 - 40,0	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 97 (Aug 2018)		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 20 Zert.- Nr. 1084Z 0053/12/2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	W 25 4 EN ISO 14343-A EN 14175: I1	141	PD	Blech 10 mm			Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 21 Zert.- Nr. 3414	13CrMo4-4 1.7335 Stutzen	5.1	5.1	SG CrMo 1 DIN 8575 EN 439:I1	141	PF	Grundrohr 219,1x12,5 Stutzen 60,3x5,0	G > 109 S 30 - 120	G 6,25 - 25 S 3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 97 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 22 Zert.- Nr. 1084Z 0079/1/6	13CrMo4-5 1.7335 Rohr 16Mo3 1.5415	5.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A EN 14175: I1	141	PF, PC	14,0 x 2,5 21,3 x 3,2 60,3 x 5,0	> 7,0	1,75 - 10,0	neu inkl. VP 23	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 09		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 23 Zert.- Nr. 1084Z 0060/12/1	X10CrWMoVNb9-2 1.4901 Rohr	6.4	6.4	WZCrMoWVNb90,51,5 ISO 21952-A EN 14175: I1 / I1	141	PH, PC	60,3 x 8,8	> 30,1	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 12		Aug 16		Aug 21	TÜV 8

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD Systems

TÜV 8
H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

QS
ThA
AA

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP **24** Zert.- Nr. 1084/Z/0070/ 18/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 **Rohr** 16Mo3 1.5415	5.1	**1.1**	W CrMo1Si ISO 21952-A W MoSi EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E CrMo1 B 3 2 H5 ISO 3560-A ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 84,15	6,25 - 40,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 97 (Aug 2018)		Jan 19		**Aug 21**	
VP **25** Zert.- Nr. 1084Z 0017/2/4	cladding Inconell 625 **Flossenwand** P235GH 1.0345	**1.1**	**1.1**	NiCr 20 Mo 9 Nb EN 1600	111	PD	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Nov 98		Aug 16		**Mai 19**	
VP **26** Zert.- Nr. 1084/Z/0071/1 8/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 **Rohr**	5.2	5.2	W CrMo2Si EN ISO 21952-A E CrMo2 B 4 2 H5 EN ISO 3580-A EN 439:I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 219,1 x 28,0	>84,15	7,1 - 56	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Jan 19		**Aug 21**	
VP **27** Zert.- Nr. 1084/Z/0072/1 8/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 **Rohr**	5.2	5.2	W CrMo2Si ISO 21952-A EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5 26,9 x 2,3 60,3 x 5,0 60,3 x 5,5 60,3 x 8,8	> 7,0	1,15 - 17,6	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Jan 19		Aug 21	
VP **28** Zert.- Nr. 1084Z 0079/1/7	Auftragsschweißen Inconell 625 **Flossenwand** P235GH 1.0345	**1.1**	**1.1**	131: S Ni 6625 ISO 18274 111: E Ni 6625 ISO 14172 ISO 14175-I3	131 / 111	PG, PE	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Dez 00		Sep 11			
VP **29** Zert.- Nr. 1084Z 0017/2/5	S235JRG2 1.0038 **Blech**	**1.1**	**1.1**	G 3Si1 ISO 14341-A	135	PA, PC, PF	10		**3,0 - 20,0**		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 01		Jan 19		**Aug 21**	
VP **30/33** Zert.- Nr. 3775	X15CrNiSi20-12 1.4828 **Rohr / Blech** 15Mo3 1.5415	8.2	**1.1**	SG-NiCr20 Nb DIN 1736 EN 439: I1	**141**	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5,0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Mai 19		Aug 21	
VP **31a/b** Zert.- Nr. 3774	X12CrMo9-1 1.7386 **Rohr** 10CrMo9-10 1.7380	5.4	5.2	SG CrMo 2 DIN 8575 EN 439:I1/F2	141	PF, PC	33,7x5,6	16 - 67	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99					
VP **32/36** Zert.- Nr. 3776	X15CrNiSi20-12 1.4828 **Rohr / Blech** 15Mo3 1.5415	8.2	**1.1**	EL-NiCr16 FeMn DIN 1736	111	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5.0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99					
VP **34a/b/c** Zert.- Nr. 3778	X15CrNiSi20-12 1.4828 **Rohr** 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	EL-NiCr16 FEMn DIN 1736	111	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10			
VP **35a/b/c** Zert.- Nr. 3777	X15CrNiSi20-12 1.4828 **Rohr** 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	SG-NiCr20 Nb DIN 1736 SG-NiCr20 Nb DIN 1736	141	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10			

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD Systems

H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

QS Th

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 37a/b Zert.- Nr. 3802	Titan II 3.7035 Rohr	51.1	51.1	SG-AWS A ER Ti2 EN 14175: I1	141	PF, PC	33,4x2,77	16,7 - 67,0	2,2 - 3,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 99		Jun 10	TÜV 8		
VP 38 Zert.- Nr. 3851	10CrMo9-10 1.7380 Stutzen	5.2	5.2	SG-CrMo 2 DIN 8575 E-CrMo 2 B 24 EN 14175: I1	141 / 111	PF	Grundrohr 219,1x28 Stutzen 76,1x10	Grundrohr > 109 Stutzen 38 - 152	Grundrohr 14 - 56 Stutzen 3 - 20		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 00 unbegrenzt gültig	TÜV 8				
VP 39 Zert.- Nr. 4213	Auftragsschweißen Inconell 625 Flossenwand 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 439:I1	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 40 Zert.- Nr. 4216	Auftragsschweißen Inconell 625 Flossenwand 13CrMo4-4 1.7335	5.1	5.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 14175: I1	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04	TÜV 8				
VP 41 Zert.- Nr. 5835Z 0005/3/H/-2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech Kehlnaht	8.2	8.2	X12CrNi2212 DIN 8556 EN 14175: M12	135	PB, PF, PG	4		3,0 - 8,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 03				Sep 18	TÜV 8
42 Zert.- Nr. 1084/Z/0075/18 /V/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMoVNb91 EN 12070 E CrMo91B42H5 EN 1599 EN 14175: I1 / I1 (H5)	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 18,26 219,1 x 23	> 84,15	9,13 - 46,02	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Okt 04 (Aug 2018)		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 43 Zert.- Nr. 1084/Z/0076/18 /V/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN ISO 21592-A Wurzel alt.: W CrMo2Si EN ISO 21592-A EN 14175: I1/ F2:	141	PH, PC	60,3 x 8,74 33,4 x 6,35	>16,7	3 - 17,5	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 03 (Aug 2018)		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 44 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-3	15Mo3 1.5415 Blech St 37.0 S235JR	1.1	1.1	GMoSi EN 12070 EN 12070 EN 439: M23	135	PF, PE	88,9 x 7,1 Blech 6,0	44 - 177	Rohr 3 - 14 Blech 3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 45 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-4	13CrMo4-4 1.7335 Rohr 15Mo3 1.5415	5.1	1.1	WMoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PF, PC	48,3 x 5,0	24 - 97	3 - 10	ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Jan 19		Aug 21	TÜV 7
VP 46 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-6	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Aug 21	TÜV 7
VP 47 Zert.- Nr. 1084Z 0036/0/2	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 ISO 21952-A EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	14,0 x 2,5 60,3 x 8,8	7 - 28 30 - 120	1,75 - 5,00 3 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 48 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-7	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Aug 21	TÜV 8

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD Systems

Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 49 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	SG CrMoWV DIN 8575 EN 439: I1/F2	141	PF, PC	51 x 5,0	25 - 102	3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Aug 20	TÜV 8
VP 50 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr X10CrMoVNb9-1 1.4903	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 439: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 04		Mai 19		Aug 20	TÜV 8
VP 51 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 439: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 04		Mai 19		Aug 20	TÜV 8
VP 52 Zert.- Nr. 5835Z 0147/4/H	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr 15Mo3 1.5415	4.2	1.1	W Mo Si EN 12070 E Mo B 32 H5 EN 439: I1 EN 439: I1	141 / 111	PF, PC	225 x 18,5	> 112	> 5,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 04		Jan 19	TÜV 8		
VP 53 Zert.- Nr. 1084/Z/0079/18 /V/1236	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 12070 E Mo B 42 H5 EN ISO 14175: I1 EN ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	500 x 35 168,3 x 20,0	> 84,15	10,0 - 70,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Aug 05 (Aug 2018)		Jan 19	TÜV 8		
VP 54 Zert.- Nr. 5835Z 0171/5/2	10CrMo9-10 1.7380 Thermostutzen	5.2	5.2	W CrMo 2Si EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	85 x 30,5			ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 05		Feb 08	TÜV 8		
VP 55 Zert.- Nr. 5835Z 0066/6/5	L360NB 1.0582 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.2	8.1	G/W NiCr20Nb DIN 1736 EN 439: I1	141	PF, PC	273 x 6,0	> 137	3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 06	TÜV 8	Aug 21	TÜV 8		
VP 56 Zert.- Nr. 5835P 0283/6/2	S690QL1 1.8988 Blech	3.1	3.1	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo EN 12534 EN 439: M21	135	PF	Blech 10/15	ml, a= keine Ein-schränkungen	5 - 18		DIN EN ISO 15614-1	Nov 06	TÜV 8				
VP 57 Zert.- Nr. 5835P 0283/6/3	S690QL1 1.8988 Blech/ Kreuzstoß	3.1	3.1	E 69 6 Mn2NiCrMoB42 EN 757	111	PF, PC	Blech 8 /10	ml, a= keine Ein-schränkungen	5 - 18		DIN EN ISO 15614-1	Nov 06	TÜV 8				
VP 58 Zert.- Nr. 5835P 0283/6/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr 15Mo3 1.5415	5.2	1.1	SG CrMo1 DIN 8575 EN 439: I1	141	PF, PC	33,7 x 4,0	> 25	3 - 8		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 06		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 59 Zert.- Nr. 1084/Z/0081/18 /V/1236	X10CrAlSi25 1.4762 Rohr / Blech 16Mo3 1.5415	7.1	1.1	S Ni 6082 EN ISO 18274 EN ISO 14175: I1	141	PH, PC	33,7 x 5,0 31,8 x 4,0 40 x 30 x 5	> 15,9	Rohr / Blech: 3,0- 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jan 07 (Aug 2018)		Feb 08	TÜV 8	Aug 21	
VP 60 Zert.- Nr. 1084Z 0037/7/2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech X10CrMoVNb9-1 1.4903	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	> 25	3 - 8	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 07		Aug 15	TÜV 8		

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD SYSTEMS

TÜV 8
H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 61 Zert.- Nr. 1084Z 0037/7/6	Hll , P235GH Abkantung Blech 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	E Mo B 42 H 5 EN 1599 Stumpf- und Kehlnaht	111	PB, PF, PC	Blech 15	a = 3,75-7,7	7,5 - 18		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 07	TÜV 8				
VP 62 Zert.- Nr. 1084Z 0037/7/3	P235GH 1.0345 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 LSi EN 12072 EN 439: I1	141	PF, PC	14 x 2,0	7 - 28	1,5 - 4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 63 Zert.- Nr. 1084Z 0037/7/4	15Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 07		Aug 15		Aug 21	TÜV 8
VP 64 Zert.- Nr. 1084Z 0037/7/5	P235GH 1.0345 Blech	1.1	1.1	T464PM1 H5 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Aug 15		Aug 21	TÜV 8
VP 65 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/4	15Mo3 1.5415 Blech teilmechanisch	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PB	Blech 12	> 500	3 - 24		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09	TÜV 8		
VP 66 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/5	15Mo3 1.5415 Blech teilmechanisch	1.1	1.1	T46AMoPM2 EN 758 EN 439: M21	136	PA, PF, PC	Blech 30	> 500	15 - 30		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09	TÜV 8		
VP 67 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/1	X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC Rohr	6.4	6.4	WZCrCoW11 22 EN 12072 EN 439: I1 / F2	141	PF, PC	33,7 x 5,6	> 25	3 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 68 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/2	X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC Rohr X10CrMoVNb9-1 1.4903	6.4	6.4	WZ CrCoW11 22 EN 12070 EN 439: I1/F2	141	PF, PC	33,7 x 5,6	25-60	3,0 - 6,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 69 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/3	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072 EN 14175: I1	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	25-60	3,0 - 6,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 70 Zert.- Nr. 1084Z 0004/8/6	13CrMo4-4 1.7335 Rohr X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571	5.1	8.1	W 23 12 L Si EN 12072 EN 439: I1 / I3	141	PF, PC	14,0 x 2,6	14-33	2,6 - 3,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 14		Aug 17		Mai 19	TÜV 8
VP 71 Zert.- Nr. 1423Z 0053/9/24	CR 4800 1.8709 Blech	5.1	5.1	T46AMoPM2 DIN EN 758 EN 439: M21	136	PB	Blech 14	> 500	7,0 - 17,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09	TÜV 8				
VP 72 Zert.- Nr. 1423Z 0050/9/13	16Mo3 1.5415 Blech CR 4800 1.8709	1.2	5.1	T46AMoPM2 DIN EN 758 EN 439: M21	136	PF	Blech 14	> 500	7,0 - 21,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09	TÜV 8				

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD Systems

H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 73 Zert.- Nr. 1084Z 0067/9/1	16Mo3 1.5415 Blech 21CrMo57 1.7709	1.1		E Mo B 42 H5 DIN EN 1599	111	PF, PC	Blech 30 Rund 130	> 500	15,0 - 60,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 08	TÜV 8				
VP 74 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/2	Auftragsschweißen Inconell 625 Rohr/Flossenwand 16Mo3 1.5415	43	1.1	W MoSi ZL SNi 6082 DL SNi 6625 MTC ISO 18274 EN 14175: I1	141	PF, PC	57 x 6,3	> 28,5	3,0 - 12,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 09		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP 75 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/2	DMV 310N 1.4952 Rohr	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7-28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 10		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 76 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 10		Jan 19	TÜV 8		
VP 77 Zert.- Nr. 1084Z 0036/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr X10CrNiMoMnNb-Vb15-10-1 / 1.4981	8.2	8.1	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 2,5	7 - 28	1,75-5,00		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 10		Jan 19	TÜV 8		
VP 78 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/3	DMV 310 1.4952 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10		Jan 19	TÜV 8		
VP 79 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/4	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.1	8.2	S 2520 EN 12072 EN 14175: I3 Wurzel EN 14175: I1	141	PF, PC	10 x 2,0	5 - 20	1,4 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10	TÜV 8				
VP 80 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/1	ASTM A 106 M-08 Rohr	11.1	11.1	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1 EMoB42H5 EN1599	141 / 111	PF, PC	114,3 x 8,55	> 57,2	3,0 -17,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 10		Mai 11	TÜV 8		
VP 81 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/4	L360NB 1.0582 Rohr	1.2	1.2	W MoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PF	273 x 10	> 136,5	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 82 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/3	P265GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	W 46 5 W2Si EN 1668 EN 14175: I1 E 42 4 B 12 H5 EN ISO 2560	141 / 111	PF, PC	114,3 x 14,2	> 57,2	7,1 - 28,4	ohne Molybdän für Sauergas und Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Jan 19		Aug 21	TÜV 8
VP 83 Zert.- Nr. 1084Z 0084/0/1	20CrMoV13-5-5 1.7779 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.3	5.2	WCrMo5Si EN12070 ISO 14175: I1	141	PF	70 x 12,5	> 35,0	6,25 - 12,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 10	TÜV 8				
VP 84 Zert.- Nr. 1084Z 0001/1/1	S690QL 1.8928 Blech	3.1	3.1	G Mn3NiCrMo ISO 16834-A EN 14175: M21 EN 14175: M21	135	PF	10,00	> 500	5,0 - 20,0		97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 11		Feb 16	TÜV 8	Aug 21	TÜV 8

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD Systems

TÜV 8 H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 85 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr A335 Grade P22	5.2	5.2	W CrMo2SI EN 12070 EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 5,54	> 30,15	3,0 - 11,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Jan 19		Aug 21	
VP 86 Zert.- Nr. 1084/Z/0082/18 /V/1236	13CrMo4-4 1.7335 Rohr A335 Grade P11	5.1	5.1	W CrMo1Si EN ISO 21952-A EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,54 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Okt 10 (Aug 2018)		Jan 19		Aug 21	
VP 87 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PF	15[[mm]]	> 500	7,5 - 30,0	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10 DIN EN 18800-7		Mai 19		Aug 21	
VP 88 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/2	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PF	45,00	> 500	22,5 - 90,0	DIN EN 18800-7 X - Naht	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Mai 19		Aug 21	
VP 89 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/3	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	G MoSi EN 12070 EN 14175: M21	135	PD	15 / 15 40 / 40		> 5	DIN EN 18800-7	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 10		Mai 19		Aug 21	
VP 90 Zert.- Nr. 1084Z 0001/1/2	S690QL 1.8928 Blech Kehlnaht	3.1	3.1	G Mn3Ni1CrMo ISO 16834-A EN 14175: M21	135	PA, PB, PD, PF	10,00	ml, a= keine Einschränkung	5,0 - 12,0		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Mai 19	
VP 91 Zert.- Nr. 1084Z 0003/1/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	10,00	> 500	3,0 - 20,0		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Jan 19		Aug 21	
VP 92 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/5	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	40,00	> 500	20,0 - 80,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Aug 16		Aug 21	
VP 93 Zert.- Nr. 1084Z 0091/0/6	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PD	10 / 10 40 / 40	ml, a= keine Einschränkung	> 5		DIN 18800-7 DIN EN ISO 15614-1	Dez 10		Jan 19		Aug 21	
VP 94 Zert.- Nr. 1084Z 0003/1/4	P235GH 1.0305 Rohr	1.1	1.1	W 46 5 W2Si EN 1668 EN 14175: I1	141	PF, PC	13,5 x 2,0 60,3 x 4,5	> 6,8	1,4 - 9,0	ohne Molybdän für Sauergas und Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 11		Jan 19		Aug 21	
VP 95 Zert.- Nr. 1084Z 0061/1/1	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 1668 EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19			
VP 96 Zert.- Nr. 1084Z 0061/1/2	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr 16Mo3 1.5415	4.2	1.1	W Mo Si EN 1668 EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19			

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD Systems

H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

Verfahrensprüfungen

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP **97** Zert.- Nr. 1084/Z/0083/18 /V/1236	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 **Rohr**	4.2	4.2	W Mo Si EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E 55 6 Mn1NiMo B T 4 2 H5 EN ISO 18275-A EN 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 168,3 x 20,0 292,0 x 16	> 84,15	7,1 - 40,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 12 (Aug 2018)		Jan 19	TÜV 8		
VP **98** Zert.- Nr. 1084Z 0003/1/5	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 **Rohr**	4.2	4.2	W Mo Si EN 1668 EN 14175: I1 E 55 6 Mn1- NiMo B T 42 H5	141 / 111	PF, PC	350,0x45,0	> 175	22,5 - 90,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19	TÜV 8		
VP **99** Zert.- Nr. 1084Z 0005/2/1	16Mo3 1.5415 **Stutzen**	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A EN 14175: I1 E Mo B 42 H5 EN ISO 3580-A	141 / 111	PF, PC	273,0 x 12,5 219,1 x 11,0	> 137 > 110	6,3 - 25,0 3,0 - 22,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 12		Aug 16		**Jan 19**	TÜV 8
VP **100** Zert.- Nr. 1084/Z/0066/18 /V/1236	16Mo3 1.5415 **Rohr**	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	114,3 x 14,2 219,1 x 12,5	> 57	6,25 - 28,4	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 13 (Juni 2018)		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP **101** Zert.- Nr. 1084Z 0055/2/1	P92 1.4901 **Rohr** 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WZ CrMo2VTi/Nb EN 21952-A EN 14175: I1/I1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 12		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP **102** Zert.- Nr. 1084Z0013 /13/V/0001	16Mo3 / Inconel 625 1.5415 / 2.4831 **Rohr** **Kehlnaht**	1.1	8.2	NiCr22Mo9Nb ISO 18274 EN 14175: I1 NiCr22Mo9Nb ISO 18274	141	PD	38,0 x 5,0	> 25	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Aug 17		Aug 21	TÜV 8
VP **103** Zert.- Nr. 1084Z0032 /13/V/0001	X10CrWMoVNb9-2 1.4901 **Rohr** X20CrMoV12-1 1.4922	6.4	6.4	WZCrMoWVNb9 0,5 1,5 ISO 21952 EN 14175: I1 Wurzel EN 14175: I1	141	PH, PC	60,3 x 4,5	> 30,2	3,0 - 9,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 13		Aug 17		Mai 19	TÜV 8
VP **104** Zert.- Nr. 1084Z0032 /13/V/0002	16Mo3 1.5415 **Flossenrohrseg.**	1.1	1.1	W Mo Si ISO 14343 EN 14175: I1	141	PH, PC	48,3 x 5,0	> 25	3,0 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN 15614-1	Aug 13		Mai 19		Aug 21	TÜV 8
VP **105** Zert.- Nr. 1084Z0046 /13/V/0001	X20CrMoV12-1 1.4922 **Stutzen** 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	W CrMoWV12Si ISO 21952-A E CrMoWV12 B4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: I1/I1	141 / 111	PB Stutzen aufgesetzt	Grundrohr 292 x 35 Stutzen 108 x 25	Grundrohr > 146 Stutzen > 54	Grundrohr > 5 Stutzen 12,5 - 50 0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 13	TÜV 8				
VP **106** Zert.- Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 **Blech**	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15		7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13	TÜV 8				
VP **107** Zert.- Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 **Blech** **Kehlnaht**	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15	ml; a= keine Einschränkungen	7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13	TÜV 8				
VP **108** Zert.- Nr. 1084Z0042 /14/V/0001	X5CrNi18-10 1.4301 **Blech** **Kehlnaht**	8.1	8.1	E 19 12 3 L R 12 EN ISO 3581-A	111	PF, PD ml und PD sl	10	ml: a= keine Ein- schränkungen; sl: a=2,25-4,5	5,0-20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 14		Jan 19		**Aug 21**	TÜV 8

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD
TÜV NORD Systems

TÜV 8 H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

QS T.A 42

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 109 Zert.- Nr. 1084Z0074	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech Kehlnaht NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856	8.2	43	W 25 4 EN ISO 14343 Böhler FA-IG	141	PB / PD	8/8	ml; a= keine Ein-schränkungen	4,0-16,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15	TÜV 8				
VP 110 Zert.- Nr. 1084Z0075	NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856 Blech Kehlnaht	43	43	S Ni 6082 EN ISO 18274 Böhler NiCr 70	141	PB / PD	8/8	ml; a= keine Ein-schränkungen	4,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15		Aug 21	TÜV 8		
VP 111 Zert.- Nr. 1084Z0076	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 Blech Kehlnaht Kreuzstoß	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273 Superglaze 53 56	141	PF	5/5		3,0 - 10		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Aug 21	TÜV 8		
VP 112 Zert.- Nr. 1084Z0077	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 Blech Stumpfnaht	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273 Superglaze 53 56	141	PA	5	> 500	3,0 - 10,0		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Aug 21	TÜV 8		
VP 113 Zert.- Nr. 1084Z0029/17 V/1236	P355GH 1.0473 Rohrplatte P265GH 1.0345	1.2	1.1	W Mo Si ISO 21952-A DMO- IG	141	PH	Rohrplatte 20 Rohr: 25,0 x 2,0	Rohr: >=21,3	Rohrplatte Rohr: 1,0 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-8	Sep 16		Aug 21	TÜV 8		
VP 114 Zert.- Nr. 1084Z0032/18/ V/0001	X7CrNiTi18-10 1.4940 Rohr	8.1	8.1	W 19 9 H ISO 14343-A CN 18/11-IG	141	PH / PC	114,3 x 8,0	>= 57,15	3,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1	Feb 18	TÜV 8				
VP 115 Zert.- Nr. 1084/Z/0052/1 8/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 Rohr	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18	TÜV 8				
VP 116 Zert.- Nr. 1084/Z/0053/1 8/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 Rohr	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18	TÜV 8				
VP 117 Zert.- Nr. 1084/Z/0087/1 8/V/001(00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	141: W 25 4 135: G 25 4 EN ISO 343-A	141 / 135	PF / PC	350 x 150 x 10	> 150	3,0 - 20,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 18		Aug 21	TÜV 8		
VP 118 Zert.- Nr. 1084/Z/0088/1 8/V/1236	7CrMoVTiB10-10 1.7378 Rohr	6.2	6.2	W Z CrMo 2 V Ti/Nb EN ISO 21952-A EN ISO 14175-I1	141	PH / PC	38,0 x 5,0	≥ 19,0	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 18	TÜV 8				
VP 119 Zert.- Nr. 1084/Z/00223/ 19/V/001(00)	X10CrWMoVNb9-2 1.4901 Rohr	6.4	6.4	WZ CrMoWVNb 9 0,5 1,5 EN ISO 21952-A EN ISO 14175-I1	141	PH / PC	114,3 x 17,5	≥ 57,15	8,75 - 35		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 19		Aug 21	TÜV 8		
VP 120 Zert.- Nr. 1084/Z/00224/ 19/V/001(00)	GX40NiCrSi38-19 1.4865 Blech	45	45	S Ni 6082 EN ISO 18274 EN ISO 14175-I1	141	PA / PC	5/5	> 500	3,0 - 6,5		DIN EN ISO 15613 2014/68/EU	Mrz 19	TÜV 8				

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD Systems

H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

RKM-ARENS Anlagenbau GmbH

Verfahrensprüfungen

QC / QA
Dieselstraße 15
49767 Twist

Verfahrens-prüfungen Nr.	Material	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Grund-werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß-prozess	Schweiß-position	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerk-stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über-arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 121 Zert.- Nr. 1084/Z/00267/ 19/V/001(00)	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	W 22 9 3 NL ISO 14343-A EN ISO 14175-I1	141	PC / PH	60,3 x 5,54 60,3 x 2,77	≥ 30,15	1, 39- 11,08		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Mai 19	TÜV 8				
VP 122 Zert.- Nr. 1084/Z/00279/ 19/V/001(00)	16 Mo3, 1.5415 1.5415 Flossenwand Auftragsschweißen	1.2	1.2	NiCr22Mo9Nb EN ISO 18274 EN ISO 14175-Z ArHeHC 30/2/0 05	135	PJ in Rohrachse	(63,5 x 6,3)		3,2 - 12,6		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-7 MB SCHW 1166	Jun 19		Aug 21	TÜV 8		
VP 123 Zert.- Nr. 1084/Z/00225/ 19/V/001(00)	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410 Rohr	10.2	10.2	W/P 25 9 4 NL ISO 14343-A EN ISO 14175-I1	141	PH / PC	60,3 x 5,54	≥ 30,15	3,0 - 11,08		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Aug 19		Aug 21	TÜV 8		
VP 124 Zert.- Nr. 1084/Z/00081/ 19/V/001(00)	A106 Grade B 11.1 ISO/TR 15608 Rohr	11.1	11.1	W MoSi EN ISO 21952-A EN ISO 14175-I1	141	PH / PC	88,9 x 11,13	≥ 44,5	3 - 22,3		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Sep 19		Aug 21	TÜV 8		
VP 125 Zert.- Nr. 1084/Z/00582/ 19/V/001(00)	ASTM A333 Grade 6 11.1 ISO/TR 15608 Rohr	11.1	11.1	W 46 8 2Ni2 EN ISO 636-A EN ISO 14175-I1	141	PH / PC	21,3 x 2,77 60,3 x 8,74	≥ 10,7	1,4 - 17,5		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Sep 19		Aug 21	TÜV 8		
VP 126 Zert.- Nr. 1084/Z/00279/ 20/V/001(00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	G 25 4 EN ISO 14343-A EN ISO 14175- M12	135 (P)	PB / PF	10 / 10	> 500 PF rot > 150	3,0 - 20,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Mai 20	TÜV 8				
VP 127 Zert.- Nr. 1084/Z/00279/ 20/V/002(00)	16Mo3 1.5415 Blech X15CrNiSi20-12 1.4828	1.2	8.2	W 25 4 / G 25 4 EN ISO 14343-A EN ISO 14175 - I1 / - M12	141/135 (P)	PC / PF	15 / 15	> 500 PF rot > 150	7,5 - 30,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St.2	Mai 20	TÜV 8				
VP 128 Zert.-Nr. 1084/Z/00449/ 21/V/001(00)	X10NiCrAlTi32-21 1.44876 Rohr	45 (Ni2)	45 (Ni2)	S Ni6082, NiCr20Mn3Nb EN ISO 18274	141		33,7 x 5,0	≥ 16,9	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 21	TÜV 8				
VP 129																	
VP 130																	
VP 131																	
VP 132																	

Stand der Verfahrensprüfungen
09 / 2021

Datum:
12.10.2021

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Herr H. Wulf

TÜV NORD Systems

TÜV 8 H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Herr C. Aßmuth

QS Th.A A2