

Zertifikat

TN/ISO3834/11236/24

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8122964467 / 11236 / 01.10.2024 - 31.08.2027

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller
RKM – Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstraße 15
49767 Twist
Deutschland

auf der Grundlage der

DIN EN ISO 3834 Teil 2
Umfassende Qualitätsanforderungen

überprüft und anerkannt wurde.

Das Unternehmen wendet ein Qualitätssicherungssystem an und verfügt über entsprechend geeignete betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung und die Einzelheiten der Überprüfung sind dem Geltungsbereich zum Zertifikat sowie dem Bericht zu entnehmen.

Auditorin: Wilhelm

Hamburg, 01.10.2024

TÜVNORDDigital unterschrieben
von Schneider Viktor

Akkreditierte Zertifizierungsstelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

Geltungsbereich zum Zertifikat

TN/ISO3834/11236/24

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8122964467 / 11236 / 01.10.2024 - 31.08.2027

Herstellungsort(e):

RKM – Arens Anlagenbau GmbH, Dieselstraße 15, 49767 Twist / Deutschland

Produkt(e) des Herstellers:

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2.

Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3.

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen: Druckgeräte und Rohrleitungen

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

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 15614-2

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad und Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608):

135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert, für 1.1, 1.2 mit ReH ≤ 355 MPa

3.1 mit ReH ≤ 690 MPa, 8.2

111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell für 1.1, 1.2 mit ReH ≤ 355 MPa, 3.1 mit ReH ≤ 690 MPa, 4.2*

5.1*, 5.2*, 6.2*, 6.4*, 7.1*, 8.1, 8.2, 10.1*, 11.1*

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell, für 1.1, 1.2 mit ReH ≤ 355 MPa, 3.1 mit ReH ≤ 690 MPa

4.2*, 5.1*, 5.2*, 5.4*, 6.2*, 6.3*, 6.4*, 7.1*, 8.1*, 8.2*, 10.1*, 10.2*, 11.1*, 23.1, 43*, 51.1*

131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert, für 1.1 (Iconel-Auftragschweißung)*

136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert,

für 1.1, 1.2 mit ReH ≤ 355 MPa*, 5.1*

*nicht im Bereich der DIN EN 1090-2/-3

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name, Vorname / Qualifikation / Aufgabenbereich / Grad der Kenntnisse *

Aßmuth, Christian / SFI (IWE) / Verantwortliche Schweißaufsicht / C

Krämer, Heiner / SFM (EWS) / Unterstützende Schweißaufsichtsperson / B

Walda-Wolters, Fabian / SFM (IWS) / Unterstützende Schweißaufsichtsperson / B

* der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 B, S oder C. Bitte den Bezug zu DIN EN ISO 14731:2019-07 u.a. das Kap. 5.1 Abs. 4 beachten; bei fehlendem Qualifikationsnachweis (d.h. ohne Bezug zu IWE, IWT oder IWS) hat der Hersteller den Grad der Kenntnisse verantwortlich bestimmt.