CERTIFICADO ◆ 인증서 ◆ CERTIFICATO ◆ 認証書 ◆ CERTIFICATE ◆ 认证证书 ◆ ZERTIFIKAT

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3704626.2026.003

Hersteller: **RMT Rohr- und Maschinenanlagentechnik GmbH**
Ammerländer Heerstraße 368
DE – 26129 Oldenburg

Fertigungsstätte(n): **Ammerländer Heerstraße 368**
DE – 26129 Oldenburg

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

umfassenden Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4348196

gültig bis: 19. Oktober 2029

München, 26. Oktober 2026

Zertifizierungsstelle

Ursula Mijatovic

PIN: ui09

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Anlage zum Zertifikat
TÜV SÜD-MUC-WD-3704626.2026.003

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:	- Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul: G - sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten: Erdverlegte Rohrleitungen, Fernwärmeleitungen
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2, 1.3 - 2.1, 2.2, 3.1 - 8.1, 8.2, 10.1
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 88 mm max. ∅ 2000 mm

Schweißprozesse:
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

111	Lichtbogenhandschweißen
114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme

Schweißaufsicht:	Stadler Patrick (IWE)
Vertreter:	Frank Bley (IWE) Andreas Lenk (IWE) Damian Alaba (IWE) Tjebbo Limbeck (IWE) Erol Dincer (IWS) Daniel Eilts (IWS) Peter Szabó (IWS) Waldemar Schwetschenko (IWS) Waldemar Astafiev (IWS) Ahmet Ergül (IWS) Alexander Hochweis (IWS) Alexandar Kohut (IWS) Maik Pauvel (IWS)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:	Stadler Patrick
Vertreter:	siehe Vertreter Schweißaufsicht

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht Nr. R-(3633888-2)-26-Rev.2 zu entnehmen.

Bemerkungen:
Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen im Bereich der Zertifizierung nach AD 2000 HP0:
Lars Hebbeln

Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufene Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.