

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
bescheinigt, dass die Firma

Wuppermann Austria Ges.mBH
Gussstahlwerkstraße 23
8750 Judenburg

die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen in
Übereinstimmung mit der

ÖNORM EN ISO 3834-3

erfüllt.

Die Betriebsüberprüfung erfolgt am: **21.08.2018**

Dieses Zertifikat gilt für folgende Anwendungsbereiche:
HF Schweißen für Rohrstraße

Dieses Zertifikat ist gültig bis: **19.07.2021**

Zertifikat Nr.: **HZ-00381-18-FOE**

Bei Nichterfüllung der in der Anlage genannten Bedingungen wird dieses Zertifikat ungültig!

*Die Gültigkeit dieses Zertifikates wird durch eine jährliche Überwachung durch die
TÜV AUSTRIA SERVICE GMBH aufrechterhalten*

Leonding

ORT

22.10.2018

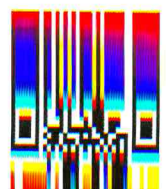
DATUM

Wittmann Gerald Dipl.-
Wirtsch.-Ing. *

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE



rification



Nachweis zur Erfüllung der „Schweißtechnischen Qualitätsanforderungen“ gemäß ÖNORM EN ISO 3834-3

Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung	Entsprechend den Produktnormen EN 10219; EN 10217-1; EN 10305-3; EN 10305-5; EN 39 ASTM A795; EN 10346; EN A653
Untervergabe von Aufträgen:	Keine Untervergabe
Schweißtechnisches Personal:	Werk Judenburg Formblatt FB-LP4-WA-43
Personal für die Überwachung und Prüfung:	Werk Judenburg Formblatt FB-LP4-WA-04
Einrichtungen:	Inline Wirbelstromprüfung Fa. Rohmann Inline optische Laservermessung Fa. Zumbach Inline SN-Überwachung mittels Thermografie Fa. HKS Wasserdruckprüfanlage bis max. 150 bar Schweißanlage ELOWELD400 Fa. SMS Elotherm Zugprüfmaschine Fa. Hegewald&Peschke Spektrometer Fa. Spectro Aufweitversuch nach EN ISO 8493 Ringfaltversuch nach EN ISO 8492
Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten:	Bandkantenvorbereitung; Schweißnahtschabung außen
Schweißzusätze:	Es werden keine Schweißzusätze verwendet
Lagerung der Grundwerkstoffe:	In beheizten Hallen
Wärmenachbehandlung:	Nicht zutreffend
Überwachung und Prüfung, bezogen auf das Schweißen:	Inline Wirbelstromprüfung und Thermografie, HKS Temperaturmessung
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen:	KVP; FMEA und 8D-Reports (intern & extern)
Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen	Entsprechend Wartungs- und Kalibrierungsplan durch die jeweilig zust. Firmen, Justierung div. Messmittel nach internem Überwachungsplan
Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit:	Organisationsanweisung OA6 - QSV 0800/WA Etikett mit Ring- bzw. Bundnummer und Barcode
Qualitätsberichte:	Werkszeugnisse 2.2, Materialattest 3.1, Messprotokolle, Active Factory-WSP
Zusätzliche Hinweise siehe:	Keine

Leonding, am 22. Oktober 2018

Zertifizierungsstelle der
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH

Dipl.-Wirtsch.-Ing. Gerald Wittmann
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible

