



ZERTIFIKAT
Certificate

Die Zertifizierungsstelle der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH bescheinigt, dass die
The certification body of TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH certifies that
Firma

Anton Paar Shape Tec GmbH

in / of

Gewerbepark 7, 8142 Wundschuh

die Schweißtechnischen Qualitätsanforderungen in Übereinstimmung mit der
has met all necessary quality requirements for welding according to

ÖNORM EN ISO 3834-2

erfüllt.

Die Betriebsüberprüfung erfolgte am:
Date of audit:

23. Juni 2016

Dieses Zertifikat gilt in Übereinstimmung mit dem Prüfbuch nach ÖNORM M 7812-1 Nr.:
The validity of this document is based on the conformity with the certificate according to ÖNORM M 7812-1 No.:

--

Dieses Zertifikat gilt für folgende Anwendungsbereiche:
This certificate is valid for the following products or service ranges:

Blechtechnik - Verbindungstechnik

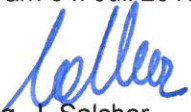
Gültigkeit bis:
Date of expiry:

22. Juni 2019

Zertifikat Nr.: PZ/13/S/569/KJU
Certificate No.:

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
Zertifizierungsstelle
1015 Wien, Krugerstraße 15, Austria

Wien, am 04. Juli 2016


Ing. J. Salcher
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible



Bei Nichterfüllung der in der Anlage genannten Bedingungen wird dieses Zertifikat ungültig!
Failure to meet all these necessary requirements as defined in the annex to this certificate will spoil this document!


TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH

Nachweis zur Erfüllung der „Schweißtechnischen Qualitätsanforderungen“ gemäß ÖNORM EN ISO 3834-2

Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung	Vertrags- und Konstruktionsprüfung laut Vorgaben im QM-Handbuch (ISO 9001)
Untervergabe von Aufträgen:	Keine
Schweißtechnisches Personal:	IWS, SWM (Hostniker, Maninger, Lienhart) Schweißerliste Juni 2016
Personal für die Überwachung und Prüfung:	Liste ZfP Prüfpersonal Juni 2016
Einrichtungen:	Schweißgeräteliste (21.06.2016)
Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten:	Liste WPS Juni 2016 Liste WPAR/WPQR Juni 2016
Schweißzusätze:	Im versperrten Kasten z.B.: Böhler SAS-2IG
Lagerung der Grundwerkstoffe:	In der Halle. Z.B.: X5CrNi18-10
Wärmenachbehandlung:	Nicht zutreffend
Überwachung und Prüfung, bezogen auf das Schweißen:	Sichtprüfung durch VT2-Prüfpersonal, Schweißaufsicht bzw. Werksebstprüfung gem. EN 15085
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen:	Verhalten bei Abweichungen (QM-HB 8.3)
Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen	Kalibrierung der Prüfmittel (QM-HB 7.6)
Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit:	Siehe Fertigungsauftrag
Qualitätsberichte:	QM-Handbuch, Verfahrensbeschreibung

Wien, am 04. Juli 2016

Zertifizierungsstelle der
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH


Ing. J. Salcher
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible

