



ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle der TÜV AUSTRIA GMBH
bescheinigt, dass die Firma

TECHNOALPIN AG
P. Agostini-Straße 2
39100 Bozen (BZ), Italien

mit der Fertigungsstätte:
Kopernikusstraße 16
39100 Bozen (BZ), Italien

die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen in
Übereinstimmung mit der

ÖNORM EN ISO 3834-2
erfüllt.

Die Betriebsüberprüfung erfolgt am: **13.02.2025**

Dieses Zertifikat gilt für folgende Anwendungsbereiche:
Anlagen- und Rohrleitungsbau

Dieses Zertifikat ist gültig bis: **06.02.2028**

Zertifikat Nr.: **HZ-00334-25-THP**

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 GMBH aufrechterhalten*

Leonding

ORT

19.02.2025

DATUM


Fössleitner Erich Dipl.-
Wirt.Ing.

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

TÜV AUSTRIA
GMBH
Deutschstraße 10
A-1230 Wien



ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | شهادة | 證書 | 인증서

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

Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01 WPK-Laufzettel Schweißgütesicherung
Untervergabe von Aufträgen:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01
Schweißtechnisches Personal:	siehe Schweißerliste, Zuständigkeitsmatrix ISO 3834-2 SAP: Dr. Ing. Lukas Auer
Personal für die Überwachung und Prüfung:	Weissensteiner Kurt (Werkstättenleiter) Zuständigkeitsmatrix ISO 3834-2
Einrichtungen:	siehe Liste der Einrichtungen und Messmittel
Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01 Schweißprozesse: 111, 141, 141/135 Grundwerkstoffe: Gr. 1.1, 1.2, 8.1
Schweißzusätze:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01
Lagerung der Grundwerkstoffe:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01
Wärmenachbehandlung:	nicht zutreffend
Überwachung und Prüfung, bezogen auf das Schweißen:	siehe Richtlinie zur Schweißgütesicherung im Anlagenbau
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen:	Prozess D102.P „Claim Management“
Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen	D104.P „Testing Equipment“
Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01
Qualitätsberichte:	Richtlinie „Schweißqualitätssicherung“ A311.G-01

Leonding, 19.02.2025

Zertifizierungsstelle der
TÜV AUSTRIA GMBH



Dipl.-Wirt.-Ing. Erich Fössleitner
Zertifizierungsbeauftragter