



ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle der TÜV AUSTRIA GMBH
bescheinigt, dass die Firma

HITZINGER Power Solutions GmbH

**Helmholtzstraße 56
4020 Linz, Österreich**

die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen in
Übereinstimmung mit der

ÖNORM EN ISO 3834-3
erfüllt.

Die Betriebsüberprüfung erfolgt am:

03.07.2024

Dieses Zertifikat gilt für folgende Anwendungsbereiche:

**Schweißen von Maschinenbaukomponenten für Elektromaschinen
und Fertigung von industriellen Rohrleitungen**

Dieses Zertifikat ist gültig bis:

02.07.2027

Zertifikat Nr.: **HZ-06352-24-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 GMBH aufrechterhalten*

Leonding

ORT

23.07.2024

DATUM

Mastnak Alexander
Dipl.-Ing.

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

**TÜV AUSTRIA
GMBH**
Deutschstraße 10
A-1230 Wien



Checkliste zu Zertifikat Nr. HZ-06352-24-FOE checklist to certificate no.: HZ-06352-24-FOE



TÜV AUSTRIA GMBH
Zertifizierungsstelle

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

HITZINGER Power Solutions GmbH Consense Integriertes Managementsystem (Consense, Prozesslandschaft, Dokumente..)
Stand Juli 2024 - HITZINGER Power Solutions GmbH Schweiß und Fertigungsrichtlinie SP01-0016 Rev.07 vom 05.07.2024
und HITZINGER Power Solutions GmbH Schweißrichtlinie GP01-0046 Rev.03 vom 05.07.2024

Überprüfung der Anforderungen und technische
Überprüfung /
review of requirements and technical review:

Untervergabe von Aufträgen /*sub-contracting of orders::*

Schweißtechnisches Personal /
welding personnel:

Personal für die Überwachung und Prüfung /
personnel for monitoring and review:

Einrichtungen / *equipment:*

Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten /*welding
and related activities:*

Schweißzusätze /
welding consumables:

Lagerung der Grundwerkstoffe /
storage of parent materials:

Wärmenachbehandlung /
post-weld heat treatment:

Überwachung und Prüfung, bezogen auf das
Schweißen /
inspection and testing related to the welding:

Mangelnde Übereinstimmung und
Korrekturmaßnahmen /
non-conformance and corrective actions:

Kalibrierung und Validierung von Mess-,
Überwachungs- und Prüfeinrichtungen /
*calibration and validation of measuring, monitoring and
testing equipment:*

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit /
identification and traceability:

Qualitätsberichte / *quality records:*

Zusätzliche Hinweise siehe:

GP01-0049 Rev.00 Schweißen: Kap. 24
PP02-0005 Rev.01 Konstruktion
PP01-0001 Rev.04 Vertrieb

SP01-0003 Rev.01 Lieferanten bewerten

GP01-0049 Rev.00 Schweißen Kap. 4
GP01-0050 Rev.03 FP Schweißaufsichtsperson
SP01-0016 Rev.07 Kap. 4.3, 4.4, 4.5

GP01-0049 Rev.00 Schweißen allgem. Anw.: Kap. 25
SP01-0016 Rev.07 Kap. 3.27, 3.28 ff
Consense IMS: PZ Qualitätswesen

Aufstellung Prüf- und Fertigungseinrichtung Stand 07/2024

P01-0049 Rev.00 Schweißen allgem. Anweisung: Kap. 4, 6
SP01-0016 Rev.07 Kap. 5 ff

QSP01-0016 Rev. 07 Kap. 3.6 Richtlinie: Schweißzusätze &
Schweißhilfsstoffe - Lagerung & Handhabung
SP03-0007 Rev.00 Waren einlagern & verwalten

GP01-0049 Rev.00 Schweißen allgem. Anweisung: Kap. 5
SP01-0016 Rev.07 Kap. 3.5

GP01-0049 Rev.00 Schweißen allgem. Anweisung: Kap. 5
SP01-0016 Rev.06 Kap. 3.29
PP02-0007 Rev.00 Entwicklungsprojekte durchführen

GP01-0049 Rev.00 Schweißen allgem. Anweisung: Kap. 25
SP01-0016 Rev.06 Kap. 3.27, 3.28 ff.

Consense IMS: IP01-0060 Rev.00 Lenkung fehlerhafter Produkte

Consense IMS: Überwachung Prüfmittel
IP01-0003 Rev.0 Mess-, Prüfmittel planen und beschaffen
IP01-0005 Rev.0 Mess-, Prüfmittel überwachen

Consense IMS : IP01-0002 Rev.0 Wareneingangsprüfung
durchführen

Consense IMSGP01-0006 Rev.00 Aufbewahrungsfristen für
SP01-0016 Rev.06 Kap. 5.10

Keine

Leonding, 23.07.2024

Zertifizierungsstelle der
TÜV AUSTRIA GMBH

Dipl. Ing. Alexander MASTNAK
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible

