

**Zertifizierungsstelle**  
**Werkstoff- & Schweißtechnik**  
 der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
**Audit-Bericht (F)**  
 (Für Schweißzusätze)



Anlage 2\_F zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0004/AT

Integriertes Managementsystem

Bericht-Nr.	R-000018772155-17-2		Audit-Termin	25.10.2017
Hersteller	voestalpine Böhler Welding Fileur			
PLZ / Ort	35013 / CITTADELLA	Straße, Nr.	Via Giuseppe Mazzini, 69	
1. PLZ / Herstellungsort	35013 / CITTADELLA	Straße, Nr.	Via Giuseppe Mazzini, 69	
2. PLZ / Herstellungsort	..... / .....	Straße, Nr.	.....	
Land	IT	Ansprechpartner		
Telefon-Nr.	.....	Email	mirko.pagetta@voestalpine.com	
(Lead-) Auditor	Daniel Zellmer			
Weitere Auditoren	.....			

Überprüfung nach:	<input checked="" type="checkbox"/> EN 13479		
Zusätzliche Überprüfung nach:			
<input checked="" type="checkbox"/> VdTÜV 1153	<input checked="" type="checkbox"/> DB VA 918 490	<input type="checkbox"/> EN ISO 9001:2008	

**Art des Audits**

- Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK
- Überwachungsaudit des Systems der WPK
- Wiederholungsaudit des Systems der WPK
- Außerplanmäßige Überwachung aufgrund von Änderungen der Voraussetzungen

Bestätigung der Vollständigkeit und Richtigkeit  
 der im Bericht gemachten Angaben:

**München / 19.12.2017**  
 Ort / Datum

Prüf-Stempel und Unterschrift des Auditors  
 (Daniel Zellmer)

erstellt/geändert: 30.01.2013/13.04.16 Daniel Zelmer	freigegeben: IS-AN2-MUC Michael Schulz	gedruckt: 19.12.17	Seite 1 von 6
Datei: Bericht_rev01.docm	Rev.-Stand: V7	Gedruckte Exemplare unterliegen keinem Änderungsdienst! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH	

# Benannte Stelle - Kenn-Nr. 0036 - für die Zertifizierung der FPC nach EN 13479



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

## BERICHT

**Sachbearbeiter:** Daniel Zellmer

**Datum des Auftrags:** 16.10.2017

**Bestellzeichen:** 650430274

**Zweck des Auftrags:** Überwachungsaudit der WPK für Schweißzusätze nach DIN EN 13479, Verlängerung der Eignungsprüfung von Schweißzusätzen nach VdTÜV-Merkblatt 1153 und VA 918 490 der DB AG

Datum: 09.11.2017

Unsere Zeichen:  
zd

Das Dokument besteht aus  
6 Seiten.  
Seite 2 von 6

Die auszugsweise Wiedergabe des Dokumentes und die Verwendung zu Werbezwecken bedürfen der schriftlichen Genehmigung der TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände.

**Ergebnisse des Audits:**

Beschreibung	Lfd. Nr. <sup>1)</sup>
<b>Abweichungen – Bewertung „na“</b>	
<b>Nebenabweichungen – Bewertung „(a)“</b>	
At the moment it is possible to add the wrong diameter and still proceed with the labelling. The program shall be changed in order to stop the process in the case of a wrong diameter.	5.2
No control of temperature and humidity at the moment.	5.4
Record retention period is shown in the document: SGQ/02 rev.03 01.06.2016, most quality related documents are stored for min. 13 years. For some the requirements are 3 years. All quality related documents shall be stored for min. 10 years. See chapter III Article 11 (2) of the CPR 305/2011.	7.2
Checked for BÖHLER Ti 75 T-FD the chemical composition for the content of V has been revised. POQ03.8.27 Rev.9 08.11.16. The elongation is indicated with 17 %. The standard requires min. 18 %. All product specifications shall be checked against the latest version of the classification standard.	7.4
No DOP's are issued at the moment. Draft of an DOP is enclosed. After the new EN 13479 is issued voestalpine Böhler Welding fileur will issue DOP's.	7.9
On the small label of the spools the identification no. of the notified body is missing. Intended use shall be added.	7.10
<b>Verbesserungspotential, Bemerkungen</b>	
It is suggested to start a ranking system based on different criteria. At the moment a general analysis is done by the voestalpine group.	2.3

<sup>1)</sup> Lfd. Nr. aus aktueller Audit-Checkliste (Bericht Nr. R-000018772155-17) vom 09.11.2017

**Folgerung:**

- Zertifikaterteilung befürwortet
- Fortbestand der Gültigkeit befürwortet
- Einreichung weiterer Unterlagen erforderlich
- Nachaudit erforderlich

Die Firma ist verpflichtet wesentliche Änderungen im System der werkseigenen Produktionskontrolle der benannten Stelle mitzuteilen.

*Die nächste Überprüfung der FPC ist im Dezember 2018 fällig.*

**Anlage:** Anlage 1 zum CPR Zertifikat



Industrie Service

**Anlage 1 (Rev. 13 vom 19.12.2017)**

zum CPR Zertifikat 0036 - CPR - S 010

**Schweißzusätze mit eigener CE-Kennzeichnung, Kennblatt der DB AG bzw. VdTÜV-Kennblatt**

Handelsname	Normeinstufung	DB Nr.	VdTÜV Nr.
BÖHLER HL 51 T-MC	EN ISO 17632-A - T 42 5 M C 1 H5 / T 46 6 M M 1 H5	42.052.02	06220
BÖHLER Ti 52 T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 4 P M 1 H5 / T 46 2 P C 1 H5	42.052.03	06219
BÖHLER Kb 52 T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 4 B M 3 H5 / T 42 4 B C 3 H5	42.052.04	06218
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO2)	EN ISO 17632-A - T 42 2 P C 1 H5	42.052.07	06221
BÖHLER HL 46 T-MC	EN ISO 17632-A - T 42 2 M M 2 H5	42.052.08	09023
BÖHLER DMO T-MC	EN ISO 17632-A - T 46 2 Mo M M 1 H5 / EN ISO 17634-A - T MoL M M 1 H5	42.052.09	07157
BÖHLER Ti 60 T-FD	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni P M 1 H5 / T 46 5 1Ni P C 1 H5	42.052.11	06226
BÖHLER 700 T-MC	EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	42.052.13	09960
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	EN ISO 17632-A: T46 5 P M 1 H5	./.	12897
BÖHLER Kb 46 T-FD	EN ISO 17632-A - T 42 4 B C/M 1 H5	./.	06202
BÖHLER HL 53 T-MC	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni M M 1 H5	./.	06205
BÖHLER DCMS T-MC	EN ISO 17634-A - T CrMo1 M M 1 H5	./.	07158
BÖHLER CM2 T-MC	EN ISO 17634-A - T CrMo2 M M 1 H5	./.	07159
BÖHLER Kb 85 T-FD	EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5	./.	07416
BÖHLER DCMV Kb T-FD	EN ISO 17634-A - T Z B M 3 H5	./.	09601
BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD	EN ISO 18276-A - T 55 5 Mn1Ni P M 1 H5	./.	11106
BÖHLER 900 T-MC	EN ISO 18276-A - T 89 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	./.	11332
BÖHLER DMO Ti T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 0 Mo P M 1 H5 / EN ISO 17634-A - T MoL P M 1 H5	./.	12205
UNION MV NiMoCr	EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	./.	12895
UNION MV Ni1	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni M M 1 H5	./.	12804
UNION MV Mo	EN ISO 17632-A - T 46 2 Mo M M 1 H5 / EN ISO 17634-A - T Mo M M 1 H5	./.	12805
UNION MV 70	EN ISO 17632-A - T 42 5 M C 1 H5 T 46 6 M M 1 H5	./.	12827
UNION MV CrMo	EN ISO 17634-A - T CrMo1 M M 1 H5	./.	12833
UNION RV Ni1	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni P M 1 H5 / T 46 5 1Ni P C 1 H5	./.	12803
UNION RV 71	EN ISO 17632-A - T 46 4 P M 1 H5 T 46 2 P C 1 H5	./.	12826



UNION BA 70	EN ISO 17632-A - T 46 4 B M 3 H5 T 42 4 B C 3 H5	./.	12806
BÖHLER Ti 80 T-FD	EN ISO 18276-A - T 69 6 Z P M 1 H5	./.	19045
BÖHLER Ti 60 T-FD SR	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni P M 1 H5	./.	19046
BÖHLER Subarc T55HP + UV 421 TT	EN ISO 14171-A - S 46 6 FB T3 H5 + EN ISO 14174 - SA FB 1 55 AC	./.	19044
BÖHLER Ti 42 T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 2 R M 3 H5 / T 42 0 R C 3 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER AR-Ni	EN ISO 17632-A - T 46 2 1Ni R M 3 H5 / T 42 2 1Ni R C 3 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	EN ISO 17632-A - T 46 4 P M 1 H5 / T 42 2 P C 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 2 Ni T-FD	EN ISO 17362-A - T 46 6 2Ni P M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER NiCu 1 Ti T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 4 Z P M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Kb 60 T-FD	EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni B M 3 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER NiCu1 T-MC	EN ISO 17632-A - T 46 6 Z M M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 52 NG T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 Z Y N 1	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Kb 90 T-FD	EN ISO 18276-A - T 89 4 Mn2NiCrMo B M 3 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER DMO Kb T-FD	EN ISO 17634-A - T Mo B M 3 H5	./.	12254
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO2)-SR	EN ISO 17632-A - T 42 4 P C 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER ARS 12	EN ISO 17632-A - T 46 6 1,5Ni P M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO2)	EN ISO 17632-A - T 46 6 1,5Ni P C 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER ARS 13C	EN ISO 17632-A - T 46 6 2Ni P C 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Kb NiCu1 T-FD	EN ISO 17632-A - T 46 6 Z B M 3 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 75 T-FD	EN ISO 18276-A - T 62 4 Mn1,5Ni P M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER HL 65 T-MC	EN ISO 18276-A - T 55 6 1NiMo M M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Subarc T55HP + UV 400	EN ISO 14171-A - S 46 6 FB T3 H5 + EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Kb 2Ni T-FD/S + UV 421 TT	EN ISO 14171-A - S 46 6 FB T2Ni2 H5 + EN ISO 14174 - SA FB 1 55 AC	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Kb 2Ni T-FD/S + UV 400	EN ISO 14171-A - S 46 6 FB T2Ni2 H5 + EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER SUBARC T85 + UV 421 TT	EN ISO 26304-A - S 69 4 FB T3Ni2,5CrMo H5 + EN ISO 14174 - SA FB 1 55 AC	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER NiCu1 T-MC/S + UV 421 TT	EN ISO 14171-A - S 46 4 FB T2Ni1Cu H5 + EN ISO 14174 - SA FB 1 55 AC	./.	CPR 0036 *)



Industrie Service

BÖHLER NiCu1 T-MC/S + UV 400	EN ISO 14171-A - S 46 4 FB T2Ni1Cu H5 + EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC	./.	CPR 0036 *)
UNION RV NiMoCr	EN ISO 18276-A - T 69 6 Z P M 1 H5	./.	CPR 0036 *)
BÖHLER Ti 60 T-FD (CO2)*	EN ISO 17632-A – T 46 5 1 Ni P C 1 H5	./.	12887
BÖHLER Ti 46 T-FD	EN ISO 17632-A: T 46 3 P M21 1 H5 T 42 2 P C1 1 H5	./.	CPR 0036 *)

\*) Dokumentation überprüft durch Benannte Stelle - Kenn-Nr. 0036 –

Die mit CE Kennzeichen versehenen Schweißzusätze werden verwendet in Metallkonstruktionen oder in Verbundmetall- und Betonkonstruktionen.