

Inspektionsstelle

Rechtsperson Bilfinger Industrial Services GmbH
Lunzerstraße 64, 4030 Linz
Internet www.bis-austria.bilfinger.com
Ident Nr. 0034
Standort Werkstoffprüfinstitut Linz
St. Peter-Straße 25, 4021 Linz

Datum der Erstakkreditierung 2016-05-03

Level 3 Akkreditierungsprogramm EN ISO/IEC 17020:2012
gemäß EA-1/06

Akkreditierung Austria (AA) ist Unterzeichner des Multilateralen Abkommens (MLA) der European co-operation for Accreditation (EA) sowie der Vereinbarung der gegenseitigen Anerkennung (MRA) der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) für die Akkreditierung dieses Akkreditierungsprogramms.

Gemäß § 7 AkkG 2012 sind das der Akkreditierung zu Grunde liegende harmonisierte Level 3 Akkreditierungsprogramm sowie die von der EA, der ILAC und der AA zutreffenden Anleitungsdokumente/Leitfäden bzw. verpflichtend erklärten zusätzlichen normativen Dokumente in der geltenden Fassung zu beachten und einzuhalten.

Die Akkreditierung erfolgt zusätzlich nach folgenden Bestimmungen, welche ebenso verbindlich in der jeweils geltenden Fassung einzuhalten sind.

sonstige Anforderungen EA-3/01:2019
ILAC-P15:2020

Geltungsbereich der Inspektionsstelle (EN ISO/IEC 17020:2012)
 Bilfinger Industrial Services GmbH
 Werkstoffprüfinstitut Linz / (Ident.Nr.: 0034)

gültig ab: 07.01.2021

Dokumentnummer (Ausgabe)	1) Titel der Norm/ SOP/ Programm	Typ	Inspektionsverfahren/ Inspektionsmethoden	Geltungsbereich/ Geltungsumfang	Bemerkungen
AD 2000-Merkblatt HP 2/1 (2017-06)	Verfahrensprüfung für Fügeverfahren - Verfahrensprüfung für Schweißungen	Typ A		Verfahrensprüfungen für Schweißverbindungen und Auftragsschweißungen für die Herstellung von Druckbehältern und die zugehörigen Prüfverfahren, die in der Normenreihe EN ISO 15614 geregelt sind.	
AD 2000-Merkblatt HP 5/2 (2019-05)	Herstellung und Prüfung der Verbindungen - Arbeitsprüfung an Schweißnähten, Prüfung des Grundwerkstoffes nach Wärmebehandlung nach dem Schweißen	Typ A		Prüfung der Güteeigenschaften von Schweißverbindungen sowie die Prüfung der Grundwerkstoffe nach Wärmebehandlung nach dem Schweißen von Druckbehältern oder Druckbehälterteilen und die zugehörigen Prüfverfahren wie in Tafel 1-3 angeführt.	
CCH 70-4 (2014-10)	Pflichtenheft für die Abnahme von Stahlgussstücken für hydraulische Maschinen	Typ A		Abnahme von Stahlgussstücken mittels zerstörungsfreier Prüfverfahren: VT, PT, MT, UT, RT	
EN ISO 10675-1 (2016-12)	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Zulässigkeitsgrenzen für die Durchstrahlungsprüfung - Teil 1: Stahl, Nickel, Titan und ihre Legierungen (ISO 10675-1:2008)	Typ A		Bewertung von Unregelmäßigkeiten anhand von radiographischen Durchstrahlungsaufnahmen von Stumpfschweißnähten in Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen.	
EN ISO 11666 (2018-02)	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Zulässigkeitsgrenzen (ISO 11666:2010)	Typ A		Bewertung von Unregelmäßigkeiten an Schweißnähten, die mittels Ultraschallprüfung nach EN ISO 17640 festgestellt wurden.	

Geltungsbereich der Inspektionsstelle (EN ISO/IEC 17020:2012)
 Bilfinger Industrial Services GmbH
 Werkstoffprüfinstitut Linz / (Ident.Nr.: 0034)

gültig ab: 07.01.2021

Dokumentnummer (Ausgabe) ¹⁾	Titel der Norm/ SOP/ Programm	Typ	Inspektionsverfahren/ Inspektionsmethoden	Geltungsbereich/ Geltungsumfang	Bemerkungen
EN ISO 14555 (2017-06)	Schweißen - Lichtbogenbolzenschweißen von metallischen Werkstoffen (ISO 14555:2014, korrigierte Fassung 2014-06-01)	Typ A		Pkt. 10, 11 und 12 der Norm: Qualifizierung des Schweißverfahrens beim Bolzenschweißen	
EN ISO 15614-1 (2020-05)	Anforderungen und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Schweißverfahrensprüfungen - Teil 1: Lichtbogen- und Gasschweißen von Stählen und Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen (ISO 15614-1:2004)	Typ A		Schweißverfahrensprüfung an Lichtbogenschweißverbindungen von Stahl, Nickel, sowie deren Legierungen und die zugehörigen Prüfverfahren, die in dieser Norm angeführt sind.	
EN ISO 15614-2 (2005-04)	Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Schweißverfahrensprüfung - Teil 2: Lichtbogenschweißen von Aluminium und seinen Legierungen (ISO 15614-2:2005)	Typ A		Schweißverfahrensprüfungen für Lichtbogenschweißverbindungen an Aluminium und seinen Legierungen sowie die zugehörigen Prüfverfahren, die in dieser Norm angeführt sind.	
EN ISO 15614-8 (2016-04)	Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Schweißverfahrensprüfung - Teil 8: Einschweißen von Rohren in Rohrböden (ISO 15614-8:2016)	Typ A		Schweißverfahrensprüfungen für die Einschweißung von Rohren in Rohrböden und die zugehörigen Prüfverfahren, die in dieser Norm angeführt sind.	
EN ISO 17637 (2016-12)	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Sichtprüfung von Schmelzschweißverbindungen (ISO 17637:2016)	Typ A			
EN ISO 17660-1 (2006-09)	Schweißen - Schweißen von Betonstahl - Teil 1: Tragende Schweißverbindungen (ISO 17660-1:2006)	Typ A		Pkt 11 und 12 der Norm: Schweißverfahrensprüfung und Arbeitsprüfung an Betonstahlschweißverbindungen	

Geltungsbereich der Inspektionsstelle (EN ISO/IEC 17020:2012)
 Bilfinger Industrial Services GmbH
 Werkstoffprüfinstitut Linz / (Ident.Nr.: 0034)

gültig ab: 07.01.2021

Dokumentnummer (Ausgabe)	1) Titel der Norm/ SOP/ Programm	Typ	Inspektionsverfahren/ Inspektionsmethoden	Geltungsbereich/ Geltungsumfang	Bemerkungen
EN ISO 23277 (2015-03)	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Eindringprüfung von Schweißverbindungen - Zulässigkeitsgrenzen (ISO 23277:2015)	Typ A		Bewertung von Oberflächenunregelmäßigkeiten an metallischen Schweißverbindungen, die mit dem Farbeindringverfahren nachgewiesen wurden	
EN ISO 23278 (2015-06)	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Magnetpulverprüfung von Schweißverbindungen - Zulässigkeitsgrenzen	Typ A		Bewertung von Unregelmäßigkeiten an Schweißverbindungen, die mittels Magnetpulverprüfung festgestellt wurden.	
EN ISO 5817 (2014-02)	Schweißen - Schmelzschweißverbindungen an Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen (ohne Strahlschweißen) - Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (ISO 5817:2014)	Typ A		Bewertung von Unregelmäßigkeiten an Schmelzschweißverbindungen in Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen, die mittels zerstörungsfreier Prüfverfahren oder Makroschliffuntersuchungen festgestellt werden.	
VDI 3822 (2011-11)	Schadensanalyse - Grundlagen und Durchführung einer Schadensanalyse	Typ A		Durchführung von Schadensanalysen an metallischen Bauteilen	
VDI 3822 Blatt 1.2 (2017-12)	Schadensanalyse - Schäden an Metallprodukten durch Korrosion in wässrigen Medien	Typ A		Bewertung von Korrosionsschäden an metallischen Bauteilen, die durch Korrosion in wässrigen Medien entstanden sind.	
VDI 3822 Blatt 1.3 (2017-06)	Schadensanalyse - Schäden an Metallprodukten durch tribologische Beanspruchungen	Typ A		Bewertung von Schäden metallischen Bauteilen durch tribologische Beanspruchung	
VDI 3822 Blatt 1.4 (2011-10)	Schadensanalyse - Schäden durch thermische Beanspruchungen	Typ A		Bewertung von Schäden, die durch thermische Beanspruchung entstanden sind	

Geltungsbereich der Inspektionsstelle (EN ISO/IEC 17020:2012)
 Bilfinger Industrial Services GmbH
 Werkstoffprüfinstitut Linz / (Ident.Nr.: 0034)

gültig ab: 07.01.2021

Dokumentnummer (Ausgabe)	1) Titel der Norm/ SOP/ Programm	Typ	Inspektionsverfahren/ Inspektionsmethoden	Geltungsbereich/ Geltungsumfang	Bemerkungen
VDI 3822 Blatt 1.5 (2017-10)	Schadensanalyse - Schäden an geschweißten Metallprodukten	Typ A		Bewertung von Schäden an metallischen Schweißverbindungen	
VDI 3822 Blatt 1.6 (2019-06)	Schadensanalyse - Flüssigmetallinduzierte Rissbildung beim Stückverzinken	Typ A		Bewertung von Schäden durch flüssigmetallinduzierte Rissbildung beim Stückverzinken	
VDI 3822 Blatt 2 (2008-04)	Schadensanalyse - Schäden durch mechanische Beanspruchungen	Typ A		Bewertung von Schäden an metallischen Bauteilen durch mechanischen Beanspruchung	
VGB-S-517-00 (2014-11)	Richtreihen zur Bewertung der Gefügeausbildung und Zeitstandschädigung warmfester Stähle für Hochdruckrohrleitungen und Kesselbauteile und deren Schweißverbindungen	Typ A		Bewertung der Gefügeausbildung an Bauteilen, die einer Zeitstandschädigung ausgesetzt sind	

1) Allfällige Amendments von Normen gelten als mitakkreditiert, sofern darin keine neuen Konformitätsbewertungsverfahren definiert sind.
 Österreichische Gesetze und Verordnungen sowie EU-Verordnungen sind in der jeweils geltenden Fassung akkreditiert, wenn nicht anders angegeben.