

# ZERTIFIKAT

Die DEKRA Automobil GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**Bauer Maschinen und Technologie GmbH & Co. KG**  
**Paradeisstraße 56**  
**82362 Weilheim**

den Nachweis zur Einhaltung der Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von  
metallischen Werkstoffen -

**„Standard Qualitätsanforderungen“**

**DIN EN ISO 3834-3:2021**

erbracht hat.

Das Unternehmen hat ein Qualitätssicherungssystem implementiert, das über ein geeignetes Berichtswesen und Fachpersonal, sowie entsprechende Arbeitsverfahren und Einrichtungen verfügt.

**Die Anforderungen des Regelwerks AD 2000 HP 0 werden erfüllt.**

Datum der  
Erstzertifizierung: 13.03.2014

Datum der letzten  
Zertifizierung: 07.02.2023

Dieses Zertifikat  
ist gültig bis: 06.02.2026

Registrier-Nr.: Z-D-018-16654/23

Bremen, 17.02.2023

DEKRA Automobil GmbH  
Fachbereich Fügetechnik



# Schweißzertifikat

**1090-2.00084.GSIMue.2016.002**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

**Hersteller**

**Bauer Maschinen und Technologie  
GmbH & Co. KG**

**Paradeisstraße 56  
82362 Weilheim  
DEUTSCHLAND**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse**

**EXC2 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

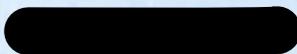
135 (teilmechanisch)

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3  
8.1  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4

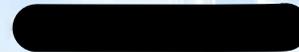
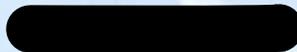
**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)



**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)



**Bestätigung**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn**

26.01.2021

**Gültigkeitsdauer**

25.01.2024

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

München, 15.03.2021  
Bieger/AH



Dipl.-Ing. Dey  
Leiter der Prüfstelle

**Zertifikatsnummer: 1090-2.00084.GSIMue.2016.002**

**Bemerkungen:**

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 durch Herrn Karbstein im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

**Allgemeine Bestimmungen**

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
  - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
  - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
  - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

**Verteiler**

1. Antragsteller
2. z.d.A.

# ZERTIFIKAT CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung nach DIN EN ISO 9712:2012  
for personnel engaged in nondestructive testing according to DIN EN ISO 9712:2012

Hiermit bescheinigen wir, dass

We hereby certify that

  
geboren am / born on  in 

die Kompetenz zur Durchführung  
zerstörungsfreier Prüfungen in folgendem  
Geltungsbereich besitzt:

is competent to perform nondestructive  
testing in the following scope:

Eindringprüfung, Stufe 2

Penetrant Testing, Level 2

Sektoren:  
(A) Dienstleistungsprüfung bei Fertigung  
und Instandhaltung

Sectors:  
(A) pre and in-service testing

Zertifikat Nr. / Certificate No. 18-PT2-27916

Gültigkeit / Validity: 04.06.2018 - 30.04.2023

Unterschrift des Zertifikatinhabers / Signature of the certificate holder

Essen, 04.06.2018

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG  
Zertifizierungsstelle für ZfP-Personal

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG  
Am Technologiepark 1, 45307 Essen, GERMANY  
iso9712@tuev-nord.de

  
Vladimir Moskov

**Erläuterungen/Explanation**

Dieses Zertifikat bleibt Eigentum der Zertifizierungsstelle und ist auf Verlangen zurückzugeben. Dieses Zertifikat wird ungültig, wenn fortgesetzte berufliche Tätigkeit oder die ausreichende Sehfähigkeit nicht mehr gegeben ist.

This Certificate remains the property of the Certification body and must be returned back on demand. This certificate becomes invalid if continuous practice or visual acuity is no longer existent.

**Industriesektoren:**

A Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung (einschließlich B, c, f, w, t, wp)

B Herstellung (einschließlich c, f, t, wp)

**Produktsektoren:**

c Gussstücke

f Schmiedestücke

w geschweißte Produkte

t Rohre und Rohrleitungen

wp Walzprodukte

**Prüfverfahren:**

RT Durchstrahlungsprüfung

RT-DR Digitale Radiographie

UT Ultraschallprüfung

UT-TOFD Beugungslaufzeittechnik

UT-PA Gruppenstrahlertechnik

MT Magnetpulverprüfung

PT Eindringprüfung

VT Sichtprüfung

ET Wirbelstromprüfung

TT Infrarotthermografieprüfung

**Einschränkungen:**

Durchstrahlungsprüfung

FI Filminterpretation

Ultraschallprüfung

WT Manuelle Wanddickenmessung

N Senkrechteinschallung an Walzprodukten

AuT automatisierte Rohrprüfung

Magnetpulverprüfung

Y Jochmagnetisierung

C Spulenmagnetisierung

B Prüfbank

Eindringprüfung

WS Wasser- und lösemittellösliche Systeme

RW Farbeindringssysteme

Sichtprüfung

D direkte Sichtprüfung

Wirbelstromprüfung

AuE Automatisierte Wirbelstromprüfung in Herstellerwerken

Infrarotthermografieprüfung

TTP passive Thermografie

**Industrial sectors:**

A Pre- and in-service testing (includes B, c, f, w, t, wp)

B Manufacturing (includes c, f, t, wp)

**Product sectors:**

c Castings

f Forgings

w Welds

t Tubes & pipes

wp Wrought products

**Testing methods:**

RT Radiographic testing

RT-DR Digital radiography

UT Ultrasonic testing

UT-TOFD Time of flight diffraction technique

UT-PA Phased array technique

MT Magnetic testing

PT Penetrant testing

VT Visual testing

ET Eddy current testing

TT Infrared thermographic testing

**Restrictions:**

Radiographic testing

FI Film interpretation

Ultrasonic testing

WT Manual wall thickness measurement

N Straight beam testing of wrought products

AuT Automated tube testing

Magnetic testing

Y Yoke magnetization

C Coil magnetizing

B Magnetic bench

Penetrant testing

WS Water and solvent washable products

RW Dye penetrant products

Visual testing

D Direct visual testing

Eddy current testing

AuE Automated eddy current testing in manufacturing plants

Infrared thermographic testing

TTP Passive thermographic