

# 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



# ZERTIFIKAT CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung nach DIN EN ISO 9712:2022  
for personnel engaged in nondestructive testing according to DIN EN ISO 9712:2022

Hiermit bescheinigen wir, dass

We hereby certify that



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:

Sectors:

(A) Prüfung bei Fertigung und  
Instandhaltung

(A) pre and in-service testing

**Zertifikat Nr. / Certificate No. 23-PT2-27916**  
**Gültigkeit / Validity: 01.05.2023 - 30.04.2028**



Unterschrift des Zertifikatinhabers / Signature of the certificate holder

Essen, 17.02.2023

TÜV NORD Systems GmbH Co KG  
Zertifizierungsstelle für ZfP-Personal

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



Vladimir Noskov

**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 Prüfung bei Fertigung und Instandhaltung (einschließlich B, c, f, w, t, wp)
- B Herstellung (einschließlich c, f, t, wp)

**Industrial sectors:**

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

**Produktsektoren:**

- c Gussstücke
- f Schmiedestücke
- w geschweißte Produkte
- t Rohre und Rohrleitungen
- wp Walzerzeugnisse

**Product sectors:**

- c Castings
- f Forgings
- w Welds
- t Tubes & pipes
- wp Wrought products

**Prüfverfahren:**

- RT-F Durchstrahlungsprüfung Film
- RT-D Durchstrahlungsprüfung Digital
- RT-FD Durchstrahlungsprüfung Film- und Digital
- UT Ultraschallprüfung
- UT-TOFD Beugungslaufzeittechnik
- UT-PA Gruppenstrahlertechnik
- MT Magnetpulverprüfung
- PT Eindringprüfung
- VT Sichtprüfung
- TT Infrarotthermografieprüfung

**Testing methods:**

- RT-F Radiographic testing Film
- RT-D Radiographic testing Digital
- RT-FD Radiographic testing Film and Digital
- UT Ultrasonic testing
- UT-TOFD Time of flight diffraction technique
- UT-PA Phased array technique
- MT Magnetic testing
- PT Penetrant testing
- VT Visual testing
- TT Infrared thermographic testing

**Einschränkungen:**

- Durchstrahlungsprüfung
- FI Auswertung von RT-Filmaufnahmen
- DI Auswertung von digitalen RT-Aufnahmen
- FDI Auswertung von RT - Filmaufnahmen und digitalen RT - Aufnahmen
- Ultraschallprüfung
- WT Manuelle Wanddickenmessung
- N Senkrechteinschallung an Walzprodukten
- Magnetpulverprüfung
- Y Jochmagnetisierung
- C Spulenmagnetisierung
- B Prüfbank

**Restrictions:**

- Radiographic testing
- FI RT film interpretation
- DI RT digital image interpretation
- FDI RT film and digital image interpretation
- Ultrasonic testing
- WT Manual wall thickness measurement
- N Straight beam testing of wrought products
- Magnetic testing
- Y Yoke magnetization
- C Coil magnetizing
- B Magnetic bench

**Eindringprüfung**

- WS Wasser- und lösemittellösliche Systeme
- RW Farbeindringssysteme

**Penetrant testing**

- WS Water and solvent washable products
- RW Dye penetrant products

**Sichtprüfung**

- D direkte Sichtprüfung

**Visual testing**

- D Direct visual testing

**Infrarotthermografieprüfung**

- TTP passive Thermografie

**Infrared thermographic testing**

- TTP Passive thermographic

# ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit bescheinigen wir  
We hereby certify



die Kompetenz für die Prüfung von  
dauerhaften Verbindungen der Kategorie III  
und IV nach Anhang I, Abschnitt 3.1.3 der  
Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU.

the competence for the testing of permanent  
joints of category III and IV according to  
annex I, section 3.1.3 of the  
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

Die Anerkennung bezieht sich  
auf das Prüfverfahren und die Stufe \*)

This approval relates to  
the testing method and the level \*)

**PT2**

**Gültigkeit / Validity: 01.05.2023 - 30.04.2028**

\*) Stufe gemäß der Definition nach ISO 9712, Erläuterungen siehe Rückseite / Level as defined by ISO 9712, Explanations overleaf

**Zertifikat Nr. / Certificate No. 23-PED-27916**

Unterschrift des Zertifikatinhabers / Signature of the Certificate holder

Essen, 17.02.2023

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

TÜV NORD Systems GmbH Co KG  
Zertifizierungsstelle für ZfP-Personal



Vladimir Noskov

**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 Prüfung bei Fertigung und Instandhaltung (einschließlich B, c, f, w, t, wp)
- B Herstellung (einschließlich c, f, t, wp)

**Industrial sectors:**

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

**Produktsektoren:**

- c Gussstücke
- f Schmiedestücke
- w geschweißte Produkte
- t Rohre und Rohrleitungen
- wp Walzerzeugnisse

**Product sectors:**

- c Castings
- f Forgings
- w Welds
- t Tubes & pipes
- wp Wrought products

**Prüfverfahren:**

- RT-F Durchstrahlungsprüfung Film
- RT-D Durchstrahlungsprüfung Digital
- RT-FD Durchstrahlungsprüfung Film- und Digital
- UT Ultraschallprüfung
- UT-TOFD Beugungslaufzeittechnik
- UT-PA Gruppenstrahlertechnik
- MT Magnetpulverprüfung
- PT Eindringprüfung
- VT Sichtprüfung
- TT Infrarotthermografieprüfung

**Testing methods:**

- RT-F Radiographic testing Film
- RT-D Radiographic testing Digital
- RT-FD Radiographic testing Film and Digital
- UT Ultrasonic testing
- UT-TOFD Time of flight diffraction technique
- UT-PA Phased array technique
- MT Magnetic testing
- PT Penetrant testing
- VT Visual testing
- TT Infrared thermographic testing

**Einschränkungen:**

- Durchstrahlungsprüfung
  - FI Auswertung von RT-Filmaufnahmen
  - DI Auswertung von digitalen RT-Aufnahmen
  - FDI Auswertung von RT - Filmaufnahmen und digitalen RT - Aufnahmen
- Ultraschallprüfung
  - WT Manuelle Wanddickenmessung
  - N Senkrechteinschallung an Walzprodukten
- Magnetpulverprüfung
  - Y Jochmagnetisierung
  - C Spulenmagnetisierung
  - B Prüfbank
- Eindringprüfung
  - WS Wasser- und lösemittellösliche Systeme
  - RW Farbeindringssysteme
- Sichtprüfung
  - D direkte Sichtprüfung
- Infrarotthermografieprüfung
  - TTP passive Thermografie

**Restrictions:**

- Radiographic testing
  - FI RT film interpretation
  - DI RT digital image interpretation
  - FDI RT film and digital image interpretation
- Ultrasonic testing
  - WT Manual wall thickness measurement
  - N Straight beam testing of wrought products
- 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
- Infrared thermographic testing
  - TTP Passive thermographic

# Schweißzertifikat

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0097.001**

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

<b>Hersteller</b>	<b>BAUER MASCHINEN &amp; TECHNOLOGIE GMBH &amp; CO. KG</b>	
	<b>Paradeisstraße 56 82362 Weilheim in Oberbayern DEUTSCHLAND</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>		
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>		
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	11.01.2024	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	10.01.2027	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 11.01.2024  
Hase

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

## **Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0097.001**

### **Bemerkungen:**

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.  
Eine CE-Kennzeichnung von Bauteilen oder Bausätzen im Anwendungsbereich der VO (EU) Nr. 305/2011 darf nur durch den im Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle genannten Hersteller erfolgen.

## **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

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen  
nach EN 15085-2:2020+A1:2023

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.005

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

**BAUER MASCHINEN & TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG**  
**Paradeisstraße 56**  
**82362 Weilheim in Oberbayern**  
**Deutschland**

die Anforderungen  
für den Geltungsbereich nach

**EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1**  
**im Tätigkeitsbereich P**

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 22.05.2024 bis 10.01.2027

Düsseldorf, 22.05.2024  
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. (FH) HASE

  
Dipl.-Ing. GURSCHKE  
Leiter der Zertifizierungsstelle



## Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.005

### Geltungsbereich:

Schweißprozess nach ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2, 8 1.2 8	t = 3 - 20 mm t = 3 - 20 mm t = 5 - 12 mm	BW FW FW
141	8/1.2	t = 3 mm D = 20 - 40 mm	FW

### Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge

### Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

[REDACTED]

[REDACTED]

### 1. Vertreter:

[REDACTED]

[REDACTED]

### Weitere Vertreter:

-

### Bemerkungen:

Die Schweißaufsichtsperson Uwe Karbstein ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer/Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen.

### Register Nr.:

DVSZERT/15085/CL1/381/17/2A1

### Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

DVS ZERT GmbH, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, Deutschland

