

ZERTIFIKAT

Die DEKRA Automobil GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

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

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

„Standard-Qualitätsanforderungen“

DIN EN ISO 3834-3:2005

erbracht hat.

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

AD 2000 Merkblatt HP0

sind erfüllt.

Datum der
Erstzertifizierung: 13.03.2014

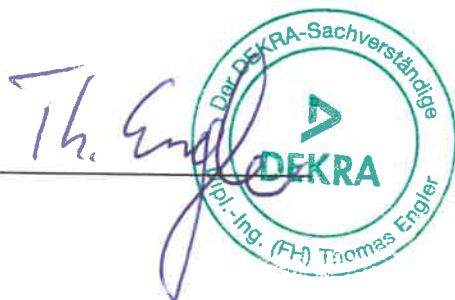
Datum der letzten
Zertifizierung: 13.02.2020

Dieses Zertifikat
ist gültig bis: 12.02.2023

Registrier-Nr.: Z-D-018-13650/20

Halle, 18.02.2020

DEKRA Automobil GmbH
Fachbereich Schweißtechnik



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

Ausführungs-klasse

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

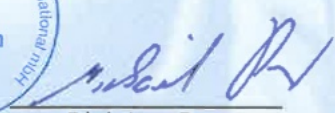
Bemerkungen

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

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.003

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

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

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 01.02.2021 bis 10.01.2024

Düsseldorf, 01.02.2021
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Biegerl
Leitender Betriebsprüfer


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.003

Geltungsbereich:

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

Anwendungsgebiet:

- Neubau von Bauteilen und Komponenten für Schienenfahrzeuge
- keine Konstruktion
- kein Einkauf geschweißter Bauteile

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson(en):

[REDACTED]

[REDACTED]

Gleichberechtigte(r)

Vertreter:

-

Vertreter:

[REDACTED]

[REDACTED]

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 und ISO 14732 liegen für Herrn Uwe Karbstein vor.

Registrierung OR EN15085:

DVSZERT/15085/CL1/381/1/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2007, Pkt. 7.

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

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:

Sectors:

(A) Dienstleistungsprüfung bei Fertigung
und Instandhaltung

(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
Am Technologiepark 1, 45307 Essen, GERMANY
iso9712@tuev-nord.de

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

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 Farbeindringsysteme
- 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