

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

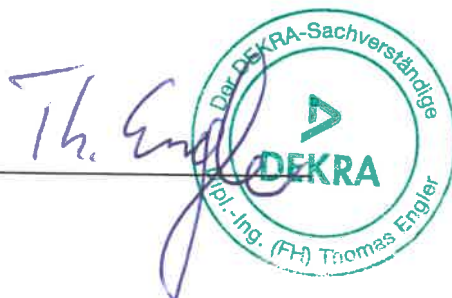
Datum der letzten
Zertifizierung: 13.02.2020

Dieses Zertifikat
ist gültig bis: 12.02.2023

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

Halle, 18.02.2020

DEKRA Automobil GmbH
Fachbereich Schweißtechnik





ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.001

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: 11.01.2018 bis 10.01.2021

Düsseldorf, 11.01.2018
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. (FH) Hase
Leitender Betriebsprüfer

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2017.0381.001

Geltungsbereich:

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

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/CL1/381/0/17

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Bedingungen nach der Norm EN 15085-2:2008, 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:
(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

Schweißzertifikat

1090-2.00084.GSIMue.2016.001

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 1090-2:2008+A1:2011

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, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

[Redacted]

[Redacted]

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

[Redacted]

[Redacted]

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

07.12.2017

Gültigkeitsdauer

06.12.2020

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 04.01.2018
Hase *VCA*

Dipl.-Ing. (FH) Heidobler
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

