



Industrie Service

Bereich Festigkeit und Zuverlässigkeit  
"Anerkannte Stelle"  
für das Schweißen von Schienen-  
fahrzeugen und -fahrzeugteilen  
gemäß DIN 6700-2

## Prüfungsbericht zur Aufrechterhaltung einer Bescheinigung nach DIN 6700-2, 2001/055

Schweißbetrieb: **Fa. Gebr. Bach GmbH**  
Strasse, Nr.: **Oswald-Redlichstraße 5**  
PLZ, Ort: **A-1217 Wien**

Überprüfungstermin: **17.05.2005**

Das Unternehmen wurde durch den/die Vertreter der **Anerkannten Stelle**

.....Dipl. Ing. Johann Hohenwarter

auf der Grundlage der bestehenden Bescheinigung **TÜV SÜD/6700/C2/129/1/02**

überprüft.

An der Überprüfung nahmen seitens des Betriebes teil:

Ing. Gerald Stollewerk, EWE (extern)

**Prüfung der administrativen, organisatorischen und technischen Voraussetzungen:**  
(Nicht zutreffendes streichen)

- X Es haben sich keine Änderungen ergeben, die die Gültigkeit der Bescheinigung nach DIN 6700-2 betreffen.
- X Die Zulassungen für angewandte Arbeitsverfahren sind weiterhin gültig.
- X Die Zulassungen für Fügepersonal sind weiterhin gültig. *Die Schweißzeugnisse wurden überprüft. Alle Zeugnisse sind gültig, zusätzliche Prüfungen wurden durchgeführt.*
- X Die Zulassungen für Personal zur Durchführung zerstörungsfreier Prüfungen sind weiterhin gültig.
- X Die Qualifizierung von weiterem Personal ist weiterhin gültig.
- X Die Fertigungsverfahren und -einrichtungen werden weiterhin in unverändertem Umfang angewandt bzw. benutzt.
- X Die geeigneten Verfahren zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe werden weiterhin angewandt. *Zertifikate ISO 9001 und EN 729-2 weiterhin gültig*
- X Es wurden keine Mängel festgestellt, die Anlass zu Zweifeln an der Funktion des zertifizierten QS-Systems geben.





## Anerkennung eines Schweißverfahrens

Welding procedure approval -

# Prüfungsbescheinigung - WPAR

Test certificate - WPAR

Schweißverfahrensprüfung des  
Herstellers:  
*Manufacturer's Welding Procedure:*  
Beleg-Nr.:  
*Reference No.:*

**Gebr. Bach GmbH**

**135-23**

Prüfer:  
*Examiner:*

**Dipl. Ing. Johann  
Hohenwarter**

Beleg-Nr.: **K 16378-4**  
*ReferenceNo.:*

Seite 1/4

Hersteller:  
*Manufacturer:*

**Gebr. Bach GmbH**

Anschrift:  
*Address:*

**Oswald Redlich Str. 5, 1210 Wien**

Regel / Prüfnorm:  
*Code / Testing Standard:*

**EN 288-3, DIN 6700-2**

Datum der Schweißung:  
*Date of Welding:*

**18.02.2002**

Prüfumfang:  
*Extend of Approval:*

**VT, PT, Makroschliff**

Schweißprozess:  
*Welding Process:*

**135**

Nahtart:  
*Joint Type:*

**FW einlagig**

Grundwerkstoff(e):  
*Parent metal(s):*

**W 1 (S 235 J0)**

Dicke des Grundwerkstoffes(mm):  
*Metal Thickness (mm):*

**t = 5 mm, a = 4 mm Geltungsbereich t 4-5,5 mm, a 3-6 mm**

Außendurchmesser (mm):  
*Outside Diameter (mm):*

-

Art des Zusatzwerkstoffes:  
*Filler Metal Type:*

**G4Si1 EN 440**

Schutzgas/Pulver:  
*Shielding Gas/Flux:*

**M 21 EN 439 (Arcal 21)**

Stromart:  
*Type of Welding Current:*

**DC+**

Schweißposition:  
*Welding Position:*

**PB**

Vorwärmung:  
*Preheat:*

-

Wärmebehandlung und/oder  
Aushärtung:

-

*Post-Weld Heat Treatment and/or ageing:*

Sonstige Angaben:  
*Other Information:*

-

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißung in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Wien, am 29.03.2002

Verantwortl. Ing.

(Dipl. Ing. Joh. Hohenwarter)



**Anerkennung eines Schweißverfahrens**  
Welding procedure approval -

**Prüfungsbescheinigung - WPAR**  
Test certificate - WPAR

Schweißverfahrensprüfung des **Gebr. Bach GmbH** Prüfer: **Dipl. Ing. Johann**  
Herstellers: **Gebr. Bach GmbH** Examiner: **Hohenwarter**  
Manufacturer's Welding Procedure:  
Beleg-Nr.: **141-12** Beleg-Nr.: **K 16378-5**  
Reference No.: ReferenceNo.:  
Seite 1/4

Hersteller: **Gebr. Bach GmbH**  
Manufacturer:  
Anschrift: **Oswald Redlich Str. 5, 1210 Wien**  
Address:  
Regel / Prüfnorm: **EN 288-4, DIN 6700-2**  
Code / Testing Standard:  
Datum der Schweißung: **18.02.2002**  
Date of Welding:  
Prüfumfang: **VT, PT, RT, Zug- und Biegeprüfung, Makroschliff**  
Extend of Approval:  
Schweißprozess: **141**  
Welding Process:  
Nahtart: **BW einlagig**  
Joint Type:  
Grundwerkstoff(e): **W 23 (AlMgSi 1 F 32)**  
Parent metal(s):  
Dicke des Grundwerkstoffes(mm): **t = 2 mm Geltungsbereich EN 288-4: t = 1,6 – 2,2 mm**  
Metal Thickness (mm): **Geltungsbereich DIN 6700-2: 1,5 – 4 mm**  
Außendurchmesser (mm): **-**  
Outside Diameter (mm):  
Art des Zusatzwerkstoffes: **S-AISI 5**  
Filler Metal Type:  
Schutzgas/Pulver: **I1 EN 439**  
Shielding Gas/Flux:  
Stromart: **AC+**  
Type of Welding Current:  
Schweißposition: **PF**  
Welding Position:  
Vorwärmung: **-**  
Preheat:  
Wärmebehandlung und/oder **-**  
Aushärtung: **-**  
Post-Weld Heat Treatment and/or ageing:  
Sonstige Angaben: **-**  
Other Information:

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißung in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Wien, am 29.03.2002

Verantwortl. Ing.

(Dipl. Ing. Joh. Hohenwarter)