

DIN EN 15085-5

ICS 25.160.10; 45.060.01

Ersatzvermerk
siehe unten**Bahnanwendungen –
Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen –
Teil 5: Prüfung und Dokumentation;
Deutsche Fassung EN 15085-5:2007**

Railway applications –
Welding of railway vehicles and components –
Part 5: Inspection, testing and documentation;
German version EN 15085-5:2007

Applications ferroviaires –
Soudage des véhicules ferroviaires et des pièces –
Partie 5: Vérification, contrôles et documentation;
Version allemande EN 15085-5:2007

Ersatzvermerk

Mit DIN EN 15085-3:2008-01 und DIN EN 15085-4:2008-01 Ersatz für DIN 6700-6:2000-08;
mit DIN EN 15085-3:2008-01 Ersatz für DIN 6700-5:2002-05

Gesamtumfang 17 Seiten

Normenausschuss Fahrweg und Schienenfahrzeuge (FSF) im DIN
Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 15085-5:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 256 „Eisenbahnwesen“, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird, mit Unterstützung des Technischen Komitees CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 087-04-13 AA „Schweißen im Schienenfahrzeugbau“ im Normenausschuss Fahrweg und Schienenfahrzeuge (FSF).

Die Europäische Normenreihe EN 15085-1 bis EN 15085-5 ersetzt die nationale Normenreihe DIN 6700-1 bis DIN 6700-6, wobei die Europäische Norm EN 15085-5 in erster Linie die nationale Norm DIN 6700-6 und teilweise DIN 6700-5 ablöst.

Schweißaufsicht

Es liegt im Ermessen der verantwortlichen Schweißaufsicht, Aufgaben an einen von ihm benannten Vertreter zu delegieren. DIN EN 15085-2:2008-01, Anhang B, ist dabei zu beachten.

Sichtprüfung

Die Sichtprüfung bei Schweißnähten der Schweißnahtprüfklassen CT 3 und CT 4 kann in Deutschland von einem Sichtprüfer durchgeführt werden, der durch die verantwortliche Schweißaufsichtsperson des Schweißbetriebes qualifiziert wurde.

Änderungen

Gegenüber DIN 6700-5:2002-05 und DIN 6700-6:2000-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) der Inhalt ist dem Stand der Technik sowie der europäischen und internationalen Normung angepasst,
- b) in EN 15085-5 sind die Prüfinhalte vor, während und nach dem Schweißen beschrieben. Die Prüfverfahren und der Prüfumfang sind in Abhängigkeit von der Schweißnahtprüfklasse in Tabelle 1 festgelegt;
- c) EN 15085-5 enthält genaue Festlegungen, wann zertifiziertes Prüfpersonal eingesetzt werden muss (erforderlich für die Schweißnahtprüfklassen CT 1 und CT 2);
- d) EN 15085-5 enthält genaue Festlegungen, wann eine Prüfung dokumentiert werden muss. Zwingend erforderlich ist die Dokumentation für die Schweißnahtprüfklassen CT 1 und CT 2; für CT 3 sollte dokumentiert werden;
- e) der Umgang mit Nichtkonformitäten wird beschrieben;
- f) im Anhang A werden die nach DIN EN ISO 14731 das Schweißen betreffenden Aufgaben den Herstellungsphasen zugeordnet.

Frühere Ausgaben

DIN 6700-5: 2002-05
DIN 6700-6: 2000-08

Deutsche Fassung

Bahnanwendungen —
Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen —
Teil 5: Prüfung und Dokumentation

Railway applications —
Welding of railway vehicles and components —
Part 5: Inspection, testing and documentation

Applications ferroviaires —
Soudage des véhicules et des composants ferroviaires —
Partie 5 : Vérification, contrôles et documentations

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 26. August 2007 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B- 1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	6
4 Prüfungen von Schweißverbindungen.....	6
4.1 Allgemeines.....	6
4.2 Prüfungen vor dem Schweißen	6
4.3 Prüfungen während des Schweißens.....	6
4.4 Prüfungen nach dem Schweißen	7
5 Prüfplan und Prüfkriterien	9
5.1 Prüfplanung.....	9
5.2 Prüfkriterien.....	9
6 Dokumentation.....	9
7 Nichtkonformitäten und Korrekturmaßnahmen	10
7.1 Allgemeines.....	10
7.2 Behandlung der Nichtkonformitäten	10
7.3 Zusätzliche Prüfungen	11
8 Untervergabe.....	12
9 Konformitätserklärung	12
10 Rückverfolgbarkeit	12
Anhang A (normativ) Prüfungen von Schweißverbindungen.....	13
 Tabellen	
Tabelle 1 — Prüfungen, die während der Produktion zu dokumentieren sind	8
Tabelle A.1 — Beziehung der wesentlichen auf das Schweißen bezogenen Aufgaben, die bei der Herstellung schrittweise durchgeführt werden müssen	13

Vorwort

Dieses Dokument (EN 15085-5:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 256 „Eisenbahnwesen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis April 2008, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis April 2008 zurückgezogen werden.

Die Europäische Normenreihe EN 15085 „Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“ besteht aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Allgemeines*
- *Teil 2: Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben*
- *Teil 3: Konstruktionsvorgaben*
- *Teil 4: Fertigungsanforderungen*
- *Teil 5: Prüfung und Dokumentation*

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Einleitung

Schweißen ist ein spezieller Prozess zur Herstellung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen. Die erforderlichen Festlegungen für diesen Prozess sind in der Normenreihe EN ISO 3834 getroffen. Die Basis dieser Festlegungen sind die grundlegenden schweißtechnischen Normen unter Berücksichtigung der besonderen Anforderungen an den Schienenfahrzeugbau.

Diese Europäische Norm bezweckt, die Anwendung der Begriffe der entsprechenden Europäischen Normen zu definieren, sie ersetzt diese Normen nicht.

Diese Europäische Norm kann auch von internen und externen Stellen, einschließlich der Zertifizierungsstellen, angewendet werden, um abzuschätzen, ob die Fähigkeiten der Organisation den Anforderungen des Kunden, der Aufsichtsbehörde und der eigenen Organisation genügen.