

DIN EN 15085-2/A1



ICS 25.160.01; 45.060.01

EntwurfEinsprüche bis 2022-01-26
Vorgesehen als Änderung von
DIN EN 15085-2:2020-12

**Bahnanwendungen –
Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen –
Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe;
Deutsche und Englische Fassung EN 15085-2:2020/prA1:2021**

Railway applications –
Welding of railway vehicles and components –
Part 2: Requirements for welding manufacturer;
German and English version EN 15085-2:2020/prA1:2021

Applications ferroviaires –
Soudage des véhicules et des composants ferroviaires –
Partie 2: Exigences de qualité du constructeur;
Version allemande et anglaise EN 15085:2020/prA1:2021

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2021-11-26 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fsf@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Fahrweg und Schienenfahrzeuge (FSF) oder Rolandstr. 4, 34131 Kassel.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 25 Seiten

DIN-Normenausschuss Fahrweg und Schienenfahrzeuge (FSF)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 15085-2:2020/prA1:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 256 „Eisenbahnwesen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 087-00-12 AA „Werkstoffe, Füge- und Verbindungstechnik“ im DIN-Normenausschuss Fahrweg und Schienenfahrzeuge (FSF).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

<i>Titel de:</i>	Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe
<i>Titel en:</i>	Railway applications — Welding of railway vehicles and components — Part 2: Requirements for welding manufacturer
<i>Titel fr:</i>	Applications ferroviaires — Soudage des véhicules et des composants ferroviaires — Partie 2 : Exigences de qualité du constructeur

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Änderung der Einleitung.....	4
2 Änderung an Normative Verweisungen	4
3 Änderung an 4.1, Klassifikationsstufen.....	5
4 Änderung an 5.2, Schweißer und Bedienpersonal von Schweißeinrichtungen	5
5 Änderung an 5.4, Prüfpersonal.....	5
6 Änderungen an 5.5, Technische Anforderungen.....	5
7 Änderung an 5.6, Schweißanweisung (WPS).....	5
8 Änderung an 7, Überwachung der Untervergabe	5
9 Änderung an Anhang B, Tabelle B.1 — Mindestanforderungen für Hersteller	6
10 Änderung an Anhang D, Tabelle D.1 — Erforderliche technische Kenntnisse von Schweißaufsichtspersonen mit unterschiedlichen Kompetenzniveaus	6
11 Erstellung von Anhang ZA	10

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (EN 15085-2:2020/prA1:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 256 „Eisenbahnwesen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wurde im Rahmen eines Mandates erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelsassoziation CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der Verordnungen/Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EU-Verordnungen/Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

1 Änderung der Einleitung

Die bestehende Einleitung wird durch Folgendes ersetzt:

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 Dokumentenreihe gilt für das Schweißen metallischer Werkstoffe bei der Herstellung und Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und fahrzeugteilen.

Sie beschreibt die Steuerung für die Schweißprozesse für Schienenfahrzeuge und deren Bauteile für die Neufertigung und Wartung.“

Mit Blick auf das Umfeld des Schienenverkehrs legt diese Normenreihe die Qualitätsanforderungen an den Schweißbetrieb für die Neufertigung und Instandsetzung fest.

Bauteile: Ersatzteilen und Unterbaugruppen wird auf Grundlage ihrer Sicherheitsrelevanz eine Klassifizierungsstufe zugeordnet. Gemäß dieser Stufen werden Qualifikationen für Schweißer des Herstellers festgelegt.

Diese Reihe bietet eine wichtige Verbindung zwischen der während der Entwicklung festgelegten Schweißnahtgüteklasse, der Qualität der Schweißung und des Nachweises der erforderlichen Qualität durch die Inspektion.

Diese Dokumentenreihe behandelt keine Produktqualifizierung.

ANMERKUNG Diese Dokumentenreihe 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.

2 Änderung an Normative Verweisungen

Die Normenreihe EN 15085 wird wie folgt ersetzt:

prEN 15085-1:—¹, *Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 1: Allgemeines*

prEN 15085-3:—², *Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 3: Konstruktionsvorgaben*

prEN 15085-4:—³, *Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 4: Fertigungsanforderungen*

¹ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-1:2021.

² In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-3:2021.

³ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-4:2020.

prEN 15085-5:—⁴, *Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 5: Prüfung und Dokumentation*

prEN 15085-6:—⁵, *Bahnanwendungen — Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen — Teil 6: Anforderungen für die schweißtechnische Instandsetzung*

3 Änderung an 4.1, Klassifikationsstufen

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„² In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-3:2021“

4 Änderung an 5.2, Schweißer und Bedienpersonal von Schweißeinrichtungen

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„³ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-4:2020“

5 Änderung an 5.4, Prüfpersonal

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„⁴ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-5:2020“

6 Änderungen an 5.5, Technische Anforderungen

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„³ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-4:2020“

und

„⁵ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-6:2020“

7 Änderung an 5.6, Schweißanweisung (WPS)

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„³ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-4:2020“

und

„⁵ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-6:2020“

8 Änderung an 7, Überwachung der Untervergabe

Folgende Fußnote wird hinzugefügt:

„⁴ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-5:2020“

⁴ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-5:2020.

⁵ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-6:2020.

9 Änderung an Anhang B, Tabelle B.1 — Mindestanforderungen für Hersteller

Zu Zeile 2 „Schweißnahtgüteklassen (CP) nach EN 15085-3“ wird folgende Fußnote hinzugefügt:

„² In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-3:2021“

Zu Zeile 7 „Schweißer oder Bediener von Schweißeinrichtungen müssen nach EN 15085-4 geprüft werden.“ wird folgende Fußnote hinzugefügt:

„³ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-4:2020“

Zu Zeile 8 „Prüfpersonal für schweißtechnische Qualitätsprüfungen muss nach EN 15085-5 qualifiziert sein.“ wird folgende Fußnote hinzugefügt:

„⁴ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-5:2020“

Zu Zeile 9 „Schweißanweisung (WPS) und/oder Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) nach EN 15085-4.“ wird folgende Fußnote hinzugefügt:

„⁴ In Vorbereitung. Phase zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: prEN 15085-5:2020“

10 Änderung an Anhang D, Tabelle D.1 — Erforderliche technische Kenntnisse von Schweißaufsichtspersonen mit unterschiedlichen Kompetenzniveaus

Zu Tabelle D.1 „Erforderliche technische Kenntnisse von Schweißaufsichtspersonen mit unterschiedlichen Kompetenzniveaus“ wird die derzeitige Tabelle D.1 durch die folgende Tabelle ersetzt:

1 Schweißprozesse und Einrichtungen	Stufe A	Stufe B	Stufe C
1.1 Schneiden und andere Prozesse zur Fugenvorbereitung			
detailliertes Verständnis/Aneignung umfangreicher Kenntnisse/Erläuterung/Interpretation der Grundsätze und des Anwendungsbereichs der gebräuchlichsten Schneid- und Fugenvorbereitungsprozesse, die bei Schweißkonstruktionen eingesetzt werden, und deren Handlungsgrundsätze, einschließlich Einrichtungen, Verfahren und häufiger Probleme Angabe und Kenntnisse des Prüfverfahrens für den Einsatz von Brenner, Plasma, Fugenhobel-Elektrode und Lichtbogenschneidprozessen mit Druckluft	3	2	2
1.2 Erwärmen und Warmrichten			
detailliertes Verständnis/Aneignung umfangreicher Kenntnisse/Erläuterung/Interpretation der Grundsätze und des Anwendungsbereichs der gebräuchlichsten Erwär-, Flammenausrichtungs- und Warmrichtungsprozesse, die bei Schweißkonstruktionen eingesetzt werden, und deren Handlungsgrundsätze, einschließlich Einrichtungen, Verfahren und häufiger Probleme Angabe und Kenntnisse der Prüfverfahren für den Einsatz der Prozesse	4	2	2
1.3 Vorwärmen, Nachwärmen			
detailliertes Verständnis/Aneignung umfangreicher Kenntnisse/Erläuterung/Interpretation der Grundsätze und des Anwendungsbereichs der üblichsten Vorwärmprozesse (einschließlich Vorwärmen von Schweißzonen, wenn die Umgebungstemperatur weniger als 5 °C beträgt) und Nachwärmprozesse, die bei Schweißkonstruktionen eingesetzt werden, und deren Handlungsgrundsätze, einschließlich Einrichtungen, Verfahren und häufiger Probleme Angabe und Kenntnisse der Prüfverfahren für den Einsatz der Prozesse	4	3	2
Kenntnisse über die Schweißfolgepläne für die Herstellung	3	3	2