

Merkblatt

Anforderungen der DB AG nach der Ril 951.0010, Vers. 5.0, Ausgabe: 01.07.2010

Stand: August 2010

Deutsche Bahn AG, DB Systemtechnik

Team Schweißtechnik (TTZ 34)

Dipl.-Ing. Horst Büttemeier (EWE)

Minden, August 2010

0. Abkürzungsverzeichnis

Abkürzung	Bezeichnung
STBP	Schweißtechnische Bauweisenprüfung
Ril	Richtlinie
BTK	Bauteilklasse
CL	Zertifizierungsstufe

1. Vorbemerkungen

Inhalt dieses Merkblatts: Dieses Merkblatt enthält auszugsweise die wichtigsten Anforderungen des Bestellers DB AG für die Entwicklung und die schweißtechnische Fertigung von Schienenfahrzeugen, deren Komponenten und Bauteile nach der DB-Richtlinie 951.0010, Vers. 5.0, Ausgabe: 01.07.2010 (im weiteren Ril 951.0010 genannt).

Für die Durchführung der STBP wird dieses Merkblatt ergänzt um das DB-Merkblatt: „Durchführung der STBP nach der Ril 951.0010“.

Überarbeitung der Ril 951.0010: Da Ende 2010 die vom EBA festgelegte Übergangsfrist von der Normenreihe DIN 6700 auf die neue europäische Normenreihe EN 15085 endet (siehe auf der EBA Homepage „Einführung Regeln Fügetechnik“ vom 26.02.2008), hat die DB AG die Ril 951.0010 überarbeitet.

Die neue Richtlinie beinhaltet eine vollständige Neuausgabe, welche sich ausschließlich auf die Normenreihe EN 15085 bezieht. Sie enthält keine neuen Anforderungen, es werden lediglich die Anforderungen der Normenreihe EN 15085 umgesetzt bzw. bei optionalen Anforderungen die erforderlichen Festlegungen dazu getroffen.

Veröffentlicht ist die neue Richtlinie als:

**Richtlinie 951.0010 "Schweißen von Schienenfahrzeugen;
Regeln für den Neubau, Umbau und Ersatzteile",
Version 5.0, Ausgabe: 01.07.2010**

Gültigkeit der Übergangsregelungen: Ab den **01. Januar 2011** sind alle Übergangsregelungen von der Normenreihe DIN 6700 auf die europäische Normenreihe EN 15085 ungültig.

Die Anwendung der Normenreihe DIN 6700 und der zugehörigen Merkblätter DVS 1622, einschl. Beiblatt 1 und 2 ist nicht mehr zulässig.

Inhalt und Anwendung der neuen Ril 951.0010: Die Ril 951.0010, Vers. 5.0 beschreibt die Anforderungen der DB AG für das Schweißen von Schienenfahrzeugen, deren Komponenten und Bauteile, auf der Basis der Normenreihe EN 15085 und ist für den Neubau, Umbau und die Ersatzteilmontage für die DB AG verbindlich anzuwenden.

Laufende Projekte können bis zum **31.12.2010** noch nach der Ril 951.0010, Vers. 4.0 abgearbeitet werden.

Bezugsquelle: DB Kommunikationstechnik GmbH
Medien- und Kommunikationsdienste Logistikcenter
Kriegsstraße 136
76133 Karlsruhe

Telefon: 0721/938-5965
Fax: 0721/938-5509
e-mail: dzd-bestellservice@deutschebahn.com
Online Bestellsystem: www.dbportal.db.de

2. Grundsätzliche Anforderungen nach Ril 951.0010

Bestellanforderungen der DB AG: Für die Konstruktion und Fertigung geschweißter Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteile gelten die Bestellanforderungen der Ril 951.0010, Version 5.0.

Regelwerke: Für die Konstruktion und Fertigung von Schienenfahrzeugen, deren Komponenten und Bauteile sind folgende anerkannten Regeln der Technik und ergänzende Regelwerke zu beachten:

- DIN EN 15085-1 bis DIN EN 15085-5 „Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“
- DVS Merkblatt 1623 „Schweißen von Schienenfahrzeugen; Hinweise und Empfehlungen zur Umsetzung der EN 15085 im Vergleich zur DIN 6700“.

Ergänzend gelten folgende DVS - Merkblätter / Richtlinien:

- FSF - Zeichnungsrichtlinie
- DVS Richtlinie 1608 „Gestaltung und Dauerfestigkeitsbewertung von Schweißverbindungen mit Al- und Al-Legierungen im Schienenfahrzeugbau“;
- DVS Merkblatt 1610 „Allgemeine Richtlinien für die Planung der schweißtechnischen Fertigung im Schienenfahrzeugbau“;
- DVS Richtlinie 1612 „Gestaltung und Dauerfestigkeitsbewertung von Schweißverbindungen mit Stählen im Schienenfahrzeugbau“;
- DVS Merkblatt 1617 „Qualitätsanforderungen an Schweißbetriebe für das Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“;
- DVS Richtlinie 1619 „Verfahren für die Zertifizierung zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2“;
- DVS Merkblatt 1620 „Schweißtechnische Prüfung im Schienenfahrzeugbau“;
- DVS Merkblatt 1621 „Arbeitsproben im Schienenfahrzeugbau“.

Zuordnung zu den Zertifizierungsstufen: Anstelle der Bauteilklassen nach DIN 6700-2 sind, für den Bereich der DB AG, die Komponenten und Bauteile der Schienenfahrzeuge neu in **vier Gruppen** eingeteilt und den Zertifizierungsstufen nach EN 15085-2 zugeordnet.

Die Gruppeneinteilung und deren Zuordnung zu den Zertifizierungsstufen ist unabhängig von den Vorgaben der EN 15085-2 bei der Festlegung der Zertifizierungsstufe zu beachten.

Die Gruppen sind entsprechend der folgenden Tabelle den Zertifizierungsstufen nach EN 15085-2 bzw. Bauteilklassen nach DIN 6700-2 zugeordnet:

Gruppe	CL nach EN 15085-2	BTK nach DIN 6700-2
1	CL 1	C 1 und C 2
2		weitere Bauteile C 2
3	CL 2	C 3
4	CL 3	C 4

Der **Anhang 951.0010A01** enthält auf der Basis der EN 15085-2 eine für den Bereich der DB AG verbindliche Zuordnung der Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen zu den Gruppen 1 bis 4. Weitere Einzelheiten enthält die **Anlage 1**.

- Qualifizierung der Schweißbetrieb:** Fertigungsbetriebe, die im Rahmen der Herstellung der Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteile Schweißarbeiten ausführen, müssen ein gültiges „Zertifikat zum Schweißen nach EN 15085-2“ nachweisen.
Weitere Einzelheiten enthält die **Anlage 2**.
- Untervergabe:** Bei der Vergabe von Schweißarbeiten an Unterlieferanten ist der Auftragnehmer der DB AG verantwortlich für die Untervergabe. Einzelheiten zu den erforderlichen Nachweisen sind der **Anlage 2** zu entnehmen.
- Auswahl der Schweißnahtgüteklassen:** Für die Auswahl der Schweißnahtgüteklassen gilt EN 15085-3. Für die Bestimmung des Sicherheitsbedürfnisses der Schweißverbindungen ist der Anhang G verbindlich anzuwenden.
Die Schweißnahtgüteklasse CP A ist für DB - Schienenfahrzeuge nicht zugelassen.
Die Schweißnahtgüteklasse CP B ist nur zugelassen für:
 - Stumpfnähte mit vollem Querschnittsanschluss,
 - Kehl-, und HY-Nähte an T-Stoßverbindungen nur für „mittleres Sicherheitsbedürfnis“.
- Umschreibung von vorhandenen Zeichnungen an EN 15085:** Für Neu- und Umbaufträge sowie für Ersatzteilaufträge der DB AG mit schweißtechnischen Planungsunterlagen, die nach DIN 6700 oder anderen nicht mehr gültigen Regelwerken erstellt wurden, sind keine Zeichnungsänderungen erforderlich.
Für die Umschreibung bestehender Schweißkonstruktionen auf die Normenreihe EN 15085 gelten die Vorgaben des Merkblatts DVS 1623.
Im Einzelnen:
 - Hinsichtlich der konstruktiven Gestaltung ist keine Anpassung an die konstruktiven Vorgaben der EN 15085-3 erforderlich. Nach DVS 1623, Anhang 1 gilt ein Bestandsschutz.
 - Die Bauteilklasse nach DIN 6700-2 ist in die Zertifizierungsstufe nach EN 15085-2 umzuschreiben. Für die Umschreibung gilt DVS 1623, Anhang 1. Anhang 951.0010A01 ist dabei zu beachten (siehe auch Anlage 1).
 - Die Schweißnahtgüteklassen sind entsprechend DVS 1623, Tabelle 1 und DVS 1623, Anhang 1, Tabelle 1 umzuschreiben.
 - Werkstoffe und Schweißzusätze sind nach dem Stand der Normung anzugeben (siehe auch DVS 1623, Anhang 1).
Für die Anpassung der Zeichnungen kann anstelle einer Zeichnungsänderung ein Deckblatt nach dem Muster 951.0010V01 (siehe **Anlage 4**) verwendet werden.
Bei Zeichnungsänderungen, die die Schweißkonstruktion betreffen, sind in den betroffenen Zeichnungen alle schweißtechnischen Angaben nach der Normenreihe EN 15085 vorzunehmen.

Bauteilzuordnung nach Ril 951.0010A01

Die Einteilung der Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen in die unten beschriebenen vier Gruppen ist abhängig von der Sicherheitsbedeutung der Komponenten und Bauteile für den Bahnbetrieb.

Im Rahmen der STBP Teil 1 wird die Einteilung der Komponenten und Bauteile in die Gruppen überprüft, falls erforderlich im Einzelfall geändert und mit dem Bericht zur STBP Teil 1 bestätigt.

Komponenten und Bauteile, die nicht namentlich in der folgenden Bauteilzuordnung aufgeführt sind, sind entsprechend zu zuordnen. Die Zuordnungen und Abweichungen sind mit der DB AG (DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik in Minden) abzustimmen.

Werden im Rahmen von Beschaffungsvorgängen, bei der STBP Teil 2 oder der DB - Güteprüfung fehlende oder fehlerhafte Einteilungen festgestellt, sind diese in Abstimmung mit der DB AG (DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik in Minden) nachzuholen bzw. zu ändern.

Gruppeneinteilung und Bauteilzuordnung nach Ril 951.0010A01:

Gruppe	Beschreibung	Bauteilzuordnung
1	<p>Diese Gruppe gilt für Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteile mit besonderer Sicherheitsbedeutung. Für diese Gruppe gelten folgende Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ CL 1 nach EN 15085-2 (C 1 und C 2 nach DIN 6700-2). ○ STBP: Teil 1 und Teil 2 sind erforderlich. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Vollständige Schienenfahrzeuge; ○ Drehgestellrahmen und Drehgestellwiege, einschl. Bauteile der Radsatzführung (Radsatzhalterung); ○ Untergestell (Vorbau, Lang- und Querträger, Zusammenbau), einschl. Bauteile der Radsatzführung (Radsatzhalterung, Federbock); ○ Fahrzeugaufbau (Stirnwände, Seitenwände, Dach, Zusammenbau); ○ Druckgasbehälter, Tank und Tankcontainer von Eisenbahnfahrzeugen mit Prüfdruck *); ○ Ladegutbehälter für gefährliche Stoffe *); ○ Zug- und Stoßeinrichtungen; ○ Radsatzbefestigungen, Radsatzlager, Dämpfungsringe in Vollrädern; ○ Tragrahmen für Bremsausrüstung (Magnet-schienenbremse, Spurhalter, Zugstangen, Bremsdreiecke, Bremstraversen); ○ Trafo-, Motor-, Getriebeaufhängung unter dem Fahrzeug; ○ Tragrahmen für Gerätekästen unter / auf dem Fahrzeug und selbsttragende Unterflurbehälter (Antriebs-aggregate, Klimageräte, Frischwasser- und Abwasserbehälter); ○ Bauteile für die Zugkraftübertragung vom Drehgestell zum Fahrzeug (Konsolen, Zug-/ Druckstangen); ○ Schwingungsdämpfer (Stoßdämpfer) und deren Anbindung (Konsolen) zwischen Drehgestell und Wagenkasten bzw. zwischen den Wagenkästen; ○ Kraftübertragungsbauteile (Triebkupplung, Kardan-antrieb, Gelenkwellen); ○ Stromabnehmer, einschl. deren Tragrahmen; ○ Äußere Kraftstofftanks; ○ Transformatoren - Brückenkessel und ähnliche Baugruppen, die freitragend mit Tragschnabelwagen transportiert werden (die STBP gilt nur für die selbsttragende Konstruktion).

*) Es können Anstelle der Normenreihe EN 15085 andere Regelwerke gelten. Z. B. Verordnung für das Inverkehrbringen einfacher Druckbehälter, EN 286-3 bzw. EN 286-4, Gefahrgutverordnung Eisenbahn, Technische Regeln Tank, Druckgeräteverordnung

Gruppe	Beschreibung	Bauteilzuordnung
<p>2</p>	<p>Diese Gruppe gilt für weitere Schienenfahrzeugbauteile mit hoher Sicherheitsbedeutung. Für diese Gruppe gelten folgende Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ CL 1 nach EN 15085-2 (C 2 nach DIN 6700-2), ○ STBP: Teil 1 ist erforderlich, Teil 2 entfällt. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Einstiegstüren, Stirnwandtüren, Seitenwandtüren (Drehtüren, Schiebewandtüren); ○ Fahrzeugaufbauten die nicht die tragende Struktur beeinflussen (z.B. Beblechung, Dachaufbau, Verkleidung); ○ Bahnräumer, Bug- und Seitenschürzen, drehgestellseitige Schutz und Abdeckbleche, Deflektoren, Verkleidungen im UG-Bereich, einschl. Befestigungsrahmen und Halter. ○ Drehgestellanbauten, (z.B. Besandungsanlagen, Spurkantschmierung, Fettbehälter). ○ Maschinenraumausstattung (z.B. Trafokessel, Trafoaufhängung, Öl- und Wasserkühler, Motoraufhängung, Getriebeaufhängung, Fahrmotor und dessen Anbauteile, Ladeluftkühler, Gerätegerüst); ○ Schalldämpfer, einschl. der Bauteile im Abgasstrom; ○ Stoßdämpfer, Schwingungsdämpfer im Antriebsbereich; ○ Sonstige Bremsausrüstung (Bremszylinder, Rohre für die Druckluftleitung); ○ Druckluftbehälter für Schienenfahrzeuge*), Spannänder für Luftbehälter; ○ Druckführende Metallschläuche; ○ für Autotransporter: Fahrbühnen, Überfahreinrichtungen, Zurrösen; ○ für Güterwagenbauteile: Dreh- und Kippeinrichtung, Radlenker, Rungen; ○ Rangiertritte und -griffe; ○ Fertigungsschweißen von Gussstücken an Komponenten und Bauteilen der Zertifizierungsstufe CL 1.
<p>*) Es können Anstelle der Normenreihe EN 15085 andere Regelwerke gelten. Z. B. Verordnung für das Inverkehrbringen einfacher Druckbehälter, EN 286-3 bzw. EN 286-4, Gefahrgutverordnung Eisenbahn, Technische Regeln Tank, Druckgeräteverordnung</p>		

Gruppe	Beschreibung	Bauteilzuordnung
3	<p>Diese Gruppe gilt für Schienenfahrzeugbauteile mit mittlerer Sicherheitsbedeutung. Für diese Gruppe gelten folgende Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ CL 2 nach EN 15085-2 (C 3 nach DIN 6700-2), ○ STBP: ist nicht erforderlich. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Innenausbau bei Reisezugwagen und Führerraum (Raumteiler, Wände, Türen, Verkleidung, Führerpult und Lokführersitz) und Schiebewände in Güterwagen, einschl. deren Laufschiene; ○ Tragrahmen für innere Ausrüstungsteile (Elektro-, Klima- und Druckluftanlage); ○ sonstige Gelenkwellen außer CL 1-Bauteile; ○ sonstige Stoßdämpfer, Schwingungsdämpfer außer CL 1-Bauteile; ○ WC-Bauteile und Wasserbehälter mit Anlagen; ○ Halter für Bremsleitungen; ○ Nicht selbsttragende Gerätekästen unterhalb des Untergestells ohne Tragrahmen; ○ Laufschiene für äußere Schiebewände; ○ Getriebekästen und Konsolen f. Handbremsbetrieb; ○ sonstige Tritte, Griffe (einschl. Handgriffe im Einstiegsbereich) und Geländer im äußeren Schienenfahrzeugbereich (außer Rangiertritte und -griffe); ○ Ladegutbehälter für ungefährliche Stoffe *); ○ Sonstige Transportbehälter (z. B. Container *); ○ Lagerbehälter für brennbare Flüssigkeiten *).
4	<p>Diese Gruppe gilt für Schienenfahrzeugbauteile mit geringer Sicherheitsbedeutung. Für diese Gruppe gelten folgende Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ CL 3 nach EN 15085-2 (C 4 nach DIN 6700-2), ○ STBP: ist nicht erforderlich. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Kurbel und Hebel für diverse Betätigungen; ○ Anschlagplatten; ○ Gerätekästen und Schaltschränke in Schienenfahrzeugen; ○ Halter für Schilder; ○ Radvorleger; ○ Tritte, Griffe, Geländer in Schienenfahrzeugen; ○ Sitzgestelle; ○ Fensterrahmen; ○ Lüftungsgitter. <p>Hinweis: Für diese Bauteile gilt grundsätzlich die Schweißnahtgüteklasse CP D nach EN 15085-3; bei einer höherwertigen Schweißnahtgüteklasse gilt die Zertifizierungsstufe CL 2.</p>
<p>*) Es können Anstelle der Normenreihe EN 15085 andere Regelwerke gelten. Z. B. Verordnung für das Inverkehrbringen einfacher Druckbehälter, EN 286-3 bzw. EN 286-4, Gefahrgutverordnung Eisenbahn, Technische Regeln Tank, Druckgeräteverordnung</p>		

Anmerkung: Diese Bauteilzuordnung entspricht weitgehend der bisher gültigen Bauteilzuordnung nach Ril 951.0010, Vers. 4.0.

Zertifizierung der Auftragnehmer und Unterlieferanten zum Schweißen:

1. Zertifizierung als Schweißbetrieb

Für Aufträge der DB AG muss der Auftragnehmer und seine Unterlieferanten eine gültige Zertifizierung nach EN 15085-2 durch eine Hersteller-Zertifizierungsstelle nach EN 15085-1 nachweisen.

Das Zertifikat muss die, für die Komponente bzw. das Bauteil erforderliche Zertifizierungsstufe nach EN 15085-2 (CL 1 - CL 4) mit dem erforderlichen Geltungsbereich (Schweißprozess, Werkstoffgruppe, Abmessungen) beinhalten. Einzelheiten sind der folgenden Tabelle zu entnehmen:

Beschreibung der Schweißarbeiten	CL nach EN 15085-2
Schweißbetriebe mit der Berechtigung Komponenten und Bauteile der Gruppen 1 bis 4 nach Ril 951.0010A01 schweißen zu dürfen, <u>und</u> mit einer umfangreichen schweißtechnischen Fertigung in mehreren Fertigungsbereichen	CL 1 *)
Schweißbetriebe mit der Berechtigung Komponenten und Bauteile der Gruppen 1 bis 4 nach Ril 951.0010A01 schweißen zu dürfen, <u>und</u> einer kleinen schweißtechnischen Fertigung (nur ein schweißtechnischer Fertigungsbereich).	CL 1 **)
Schweißbetriebe mit der Berechtigung Bauteile der Gruppen 3 und 4 nach Ril 951.0010A01 schweißen zu dürfen.	CL 2
Schweißbetriebe mit der Berechtigung Bauteile der Gruppe 4 nach Ril 951.0010A01 schweißen zu dürfen.	CL 3 ***)
Betriebe, die keine eigene schweißtechnische Fertigung unterhalten, aber geschweißte Komponenten und Bauteile der Gruppen 1 bis 3 nach Ril 951.0010A01 konstruieren <u>oder</u> einkaufen und weiter vertreiben <u>oder</u> einkaufen und montieren.	CL 4
*) vSAP: Stufe A und gleichberechtigter Vertreter nach EN 15085-2 gefordert. **) vSAP: Stufe A nach EN 15085-2, gleichberechtigter Vertreter nicht gefordert. ***) Alternativ: Zertifikat nach EN ISO 3834-4. Für die Herstellung längsnahtgeschweißter Rohre als Halbzeug kann eine Zertifizierung nach anderen Regelwerken die Zertifizierung nach EN 15085-2 ersetzen (Einzelheiten: siehe Richtlinie DVS 1619).	

Die Zertifizierung als Schweißbetrieb ist nachzuweisen durch

- o ein Zertifikat zum Schweißen nach EN 15085-2 und
- o eine entsprechende Eintragung im „Online-Register Schienenfahrzeuge“ der SLV Halle.

Bei Differenzen zwischen dem Originalzertifikat und dem Online-Register gilt das Zertifikat im Online-Register. Nicht im Online-Register eingestellte Zertifikate sind ungültig.

2. Hersteller-Zertifizierungsstellen

Es werden alle Hersteller-Zertifizierungsstellen akzeptiert, die

- o von der zuständigen Nationalen Sicherheitsbehörde anerkannt sind,
- o das Zertifizierungsverfahren nach der Richtlinie DVS 1619 durchführen,
- o am System „Online-Register Schienenfahrzeuge“ der SLV Halle teilnehmen.

3. Untervergabe von Schweißarbeiten

Bei der Vergabe von Schweißarbeiten an Unterlieferanten ist der Auftragnehmer der DB AG verantwortlich für die Untervergabe und die uneingeschränkte Erfüllung der DB - Anforderungen. Dazu gehört auch, dass der Unterlieferant die erforderliche Zertifizierung nach EN 15085-2 besitzt (siehe auch Pkt. 1).

Für Komponenten und Bauteile der **Gruppen 1 und 2 nach Ril 951.0010A01** muss der Auftragnehmer vor Fertigungsbeginn der DB-Projektleitung und der Qualitätssicherung der DB AG im Rahmen der Qualitätssicherung des Beschaffungsprojektes die Untervergabe mit dem **Vordruck nach Ril 951.0010V02** (siehe **Anlage 3**) mitteilen.

Mit der Mitteilung an die DB AG muss der Auftragnehmer für Komponenten und Bauteile der Gruppen 1 und 2 nach Anhang 951.0010A01 den „Nachweis der Hersteller-Auditierung“ des Unterlieferanten erbringen. Im Einzelnen sind folgende Nachweise erforderlich:

- Angabe der Zertifizierung nach EN 15085-2 (Vordruck 951.0010V02).
- Nachweis der Auditierung des / der Unterlieferanten durch den Auftragnehmer der DB AG auf Einhaltung der Anforderungen entsprechend des Merkblatts DVS 1617. Die Auditierung ist mit einem Bericht zu dokumentieren, welcher den anstehenden DB-Auftrag berücksichtigt und nicht älter als 6 Monate ist. Abweichungen sind mit der DB AG (Qualitätssicherung) abzustimmen.

Für Komponenten und Bauteile der **Gruppe 1 nach Ril 951.0010A01** führt die Qualitätssicherung der DB AG (Güteprüfdienst) die STBP Teil 2 durch. Die Überprüfung erfolgt beim Auftragnehmer oder bei Untervergabe in dessen Auftrag beim Unterlieferanten.

Für Bauteile der **Gruppen 2 bis 4 nach Ril 951.0010A01** liegt die Überwachung des Unterlieferanten in der Verantwortung des Auftragnehmers.

4. Schweißen außerhalb des zertifizierten Schweißbetriebes

Sind **Schweißarbeiten** an Komponenten und Bauteilen der Gruppen 1 und 2 nach Anhang 951.0010A01 **außerhalb des nach EN 15085-2 zertifizierten Schweißbetriebes** notwendig, ist die Zustimmung der DB AG (DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik) erforderlich.


Im Rahmen der **Gewährleistung** darf ein Schweißbetrieb an den selbst hergestellten Komponenten oder Bauteilen in einem anderen Betrieb unter den gleichen personellen, technischen und qualitativen Voraussetzungen schweißen wie im eigenen zugelassenen Schweißbetrieb.

Liste der Fertigungsstandorte für geschweißte Komponenten und Bauteile von Schienenfahrzeugen für DB-Aufträge (nach 951.0010A02)

Projekt:
Auftragnehmer (AN):
Auflistung der Fertigungsstandorte:

Komponente / Bauteil ¹⁾	CL nach EN 15085-2 ²⁾	Untertierlieferant	Zertifizierung nach EN 15085-2 durch / gültig bis	Nachweis der Hersteller-Auditierung n. DVS 1617 ja / nein ³⁾	Schweißtechnische Bauweisenprüfung	
					STBP Teil 1	STBP Teil 2

- 1) Die Zeichnungs-Nr. ist mit anzugeben.
- 2) Die Gruppeneinteilung nach Anhang 951.0010A01 ist zu beachten.
- 3) Nachweis der Auditierung durch den AN der DB AG (u. a. Zertifizierung nach EN 15085-2; Auditierung nach Merkblatt DVS 1617); Der Auditierungsbericht durch AN ist beizufügen oder das vorgesehene Datum der Auditierung ist anzugeben.

	Technisches Dokument	
	Aktualisierung der schweißtechnischen Angaben auf EN 15085 Zeichnung:	erstellt: genehmigt: gültig ab:

1. Zweck

Dieses Dokument beschreibt die notwendigen schweißtechnischen Angaben nach der Normenreihe EN 15085 für die oben genannte Zeichnung / den oben genannten Zeichnungssatz¹⁾.

2. Mitgeltende Unterlagen

- o Normenreihe EN 15085
- o Merkblatt DVS 1623
- o Ril 951.0010

3. Zertifizierungsstufe nach EN 15085-2

CL 1 / CL 2 / CL 3 ¹⁾

4. Schweißnahtgüteklasse nach EN 15085-3

Siehe Stücklisten und folgende Übersetzungstabelle:

Gütegruppe nach DS 952 01	Schweißnahtgüteklasse nach DIN 6700-3	Schweißnahtgüteklasse nach EN 15085-3
I	1	CP A
IIc	2.1	CP C1 - CT 1 ^{*)}
IIb	2.2	CP C1
IIa	2.3	CP C2
III	3	CP D

^{*)} Von der EN 15085-3 abweichende Zuordnung der Schweißnahtprüfklasse
 Hinweis: bei älteren Güteanforderungen (z. B. DIN 8563, TGL 11776/01) ist das Merkblatt DVS 1623, Anhang 1 zu beachten.

5. Werkstoffe

Siehe Stücklisten und geltende Werkstoffnormen.

6. Schweißzusätze

Siehe Stücklisten und Merkblatt DVS 1623, Anhang 2.

7. Gültigkeit der STBP Teil 1 (nur erforderlich bei Zertifizierungsstufe CL 1)

Für die Zeichnung wurde eine „Schweißtechnische Zeichnungsprüfung“ durch die DB bzw. DB AG (vor dem 01.07.2001) oder eine STBP Teil 1 nach der DB-Richtlinie 951.0010 (ab 01.07.2001) durchgeführt.

Falls für die schweißtechnische Fertigung Änderungen erforderlich werden, die die schweißtechnische Konstruktion betreffen (z. B. bei Änderung der Lage der Schweißnähte, der Nahtart, der Schweißnahtgüteklasse, der Werkstoffe oder Schweißzusätze), sind diese beim Fachdienst der DB AG (DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik in Minden) zur STBP Teil 1 vorzulegen.

¹⁾ nicht zutreffendes streichen.