

„Zertifizierungssystem Online-Register Schienenfahrzeuge - Ergänzende
Regelungen für die Zertifizierung zur schweißtechnischen Instandsetzung
von Eisenbahnfahrzeugen nach DIN 27201-6“

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines	3
2. Einteilung der Zertifikate	3
3. Anforderungen	3
4. Anerkennungsverfahren	6

1. Allgemeines

Die ECM muss alle Instandhaltungstätigkeiten, die wie die schweißtechnische Instandsetzung die Sicherheit und sicherheitskritische Komponenten betreffen, identifizieren und organisieren.

Für die Instandhaltung von Eisenbahnfahrzeugen gelten in Deutschland die ergänzenden Regelungen der Normenreihe DIN 27201 ff.

Für Deutschland sind dabei die Anforderungen der DIN 27201-6 zu berücksichtigen.

Jede ECM muss gegenüber der zuständigen Zertifizierungsstelle (z. Zt. nur für Güterwagen verpflichtend) und/oder der nationalen Sicherheitsbehörde (NSA) nachweisen können, dass sie fähig ist, Instandhaltungstätigkeiten zu organisieren und operative Instandhaltungsfunktionen entweder selbst oder durch Verträge mit anderen Stellen (z.B. Instandhaltungswerkstätten), die mit der Erbringung dieser Funktionen oder von Teilen davon beauftragt sind, zu erbringen. Im Falle der schweißtechnischen Instandsetzung ist die Zertifizierung nach EN 15085-2 für das Anwendungsgebiet „Instandsetzung nach DIN 27201-6“ durch eine anerkannte HZS eine mögliche Nachweisvariante.

Berechtigt zur Zertifizierung sind nur HZS, die neben der Anerkennung als Hersteller-Zertifizierungsstelle nach EN 15085-2 auch eine Anerkennung zur Zertifizierung nach DIN 27201-6 nachweisen können. Im Online-Register Schienenfahrzeuge sind die dafür anerkannten Hersteller-Zertifizierungsstellen eingestellt; siehe „www.en15085.net“.

Die Betriebsprüfer der Hersteller-Zertifizierungsstelle müssen eine Berechtigung zur Betriebsprüfung nach DIN 27201-6 besitzen. Im Online-Register Schienenfahrzeuge sind die anerkannten Betriebsprüfer **benannt**; siehe „www.en15085.net“.

Grundlage der Zertifizierung ist die Normenreihe EN 15085, DIN 27201-6 und diese Anlage.

Es gelten nur Zertifikate die im Online-Register Schienenfahrzeuge eingestellt sind und im Anwendungsgebiet „Instandsetzung nach DIN 27201-6“ beinhalten.

Diese Anlage enthält die ergänzenden Regelungen für die Zertifizierung von Schweißbetrieben zur schweißtechnischen Instandsetzung an Eisenbahnfahrzeugen nach DIN 27201-6 und ist für alle anerkannten Hersteller-Zertifizierungsstellen für die Zertifizierung nach DIN 27201-6 verbindlich anzuwenden.

2. Einteilung der Zertifikate

Für die schweißtechnische Instandsetzung sind nach DIN 27201-6 folgende Zertifizierungsstufen möglich:

- CL 1, erforderlicher Anwendungsbereich: Instandsetzung nach DIN 27201-6.
- CL 2, erforderlicher Anwendungsbereich: Instandsetzung nach DIN 27201-6, Tabelle 1. Diese Zertifizierungsstufe berechtigt nur zur schweißtechnischen Instandsetzung der in DIN 27201-6, Tabelle 1 aufgeführten Bauteile.
- CL 4, erforderlicher Anwendungsbereich:
 - Konstruktion für die Instandsetzung nach DIN 27201-6. Diese Zertifizierung ist erforderlich für Betriebe die schweißtechnische Instandsetzungsmaßnahmen entwickeln und konstruieren (z. B. Konstruktionsbüros).
 - Einkauf zur Instandsetzung nach DIN 27201-6. Diese Zertifizierung ist erforderlich für Betriebe die schweißtechnische Instandsetzung einkaufen oder untervergeben (z. B. ECM die nicht selber instand halten).

3. Anforderungen

Für die Zertifizierung im das Anwendungsgebiet „Instandsetzung nach DIN 27201-6“ gelten die im Folgenden genannten Anforderungen.

3.1 Schweißaufsichtspersonal

Für die Qualifikation der Schweißaufsichtspersonale gelten folgende ergänzende Vorgaben:

- Schweißaufsicht der Stufe A: IWE/EWE
- Schweißaufsicht der Stufe B: IWT/EWT
- Schweißaufsicht der Stufe C: IWS/EWS oder IWP/EWP

Zulässig sind auch nachgewiesene vergleichbare nationale Qualifikationen. Als Schweißaufsicht der Stufe A kann auch eine Schweißaufsicht mit IWT/EWT - Qualifizierung anerkannt werden, wenn nachgewiesen werden kann, dass die IWT/EWT- Ausbildung dem vollen Umfang der IWE/EWE- Ausbildung entspricht (Nachweis: neben dem IWT/EWT - Zeugnis eine Bescheinigung über die IWE/EWE- Ausbildung durch die Ausbildungsstelle).

Für die Untervergabe der Schweißaufsicht gelten folgende ergänzende Regelungen:

Eine Schweißaufsichtsperson aus einem Schweißbetrieb der nach EN 15085-2 im Anwendungsbereich „Instandsetzung nach DIN 27201-6“ zertifiziert ist, kann in zwei weiteren Schweißbetrieben als Schweißaufsicht anerkannt werden. Die weiteren Schweißbetriebe müssen innerhalb der gesetzlich geregelten Arbeitszeit erreichbar sein. Die folgende Tabelle zeigt die möglichen Varianten für der maximalen Anzahl der Schweißbetriebe, für die eine Schweißaufsichtsperson im Geltungsbereich der DIN 27201-6 anerkannt werden kann:

Variante	interne SAP ¹⁾²⁾	zusätzlich externe SAP CL 1 / CL 2	externe SAP CL 4
A	CL 1	2 x CL 1 <u>oder</u> CL 2 ³⁾	-
B	CL 1	1 x CL 1 <u>oder</u> CL 2 ³⁾	1 x
C	CL 1	-	2 x
D	CL 2	2 x CL 2 ³⁾	-
E	CL 2	1 x CL 2 ³⁾	1 x (nur CL 2- Bauteile)
F	CL 2	-	2 x (nur CL 2- Bauteile)
G	CL 4	-	2 x

¹⁾ SAP = Schweißaufsichtsperson
²⁾ Betrieb in dem die Schweißaufsicht fest angestellt ist.
³⁾ Schweißaufsicht muss einem Schweißbetrieb angehören der für das Anwendungsgebiet „Instandsetzung von Schienenfahrzeugen“ nach EN 15085-2 zertifiziert ist.

Abweichungen sind im Einzelfall mit der nationalen Sicherheitsbehörde abzustimmen.

3.2 Schweißer

Ergänzend ist zu beachten dass die Schweißerprüfungen die erforderlichen Schweißpositionen (PC, PD, PE, PF) beinhalten.

Sind für die Schweißaufgabe Arbeitsproben zur Qualifizierung der Schweißer erforderlich, sind diese direkt vor Fertigungsbeginn unter Fertigungsbedingungen durchzuführen. Die Arbeitsproben sind zu dokumentieren, hinsichtlich der Gültigkeit werden sie wie Schweißerprüfungen behandelt.

3.3 Prüfpersonal

Ergänzend ist zu beachten, dass die Qualifikation unabhängig vom Industriesektor den Produktsektor „geschweißte Produkte (w)“ beinhaltet.

Weiter sind die ZfP - Prüfer von der verantwortlichen Schweißaufsicht in die erforderlichen Qualitätskriterien der DIN EN 15085-3 nachweislich einzuweisen.

Anmerkung: Für die ZfP - Prüfung von Eisenbahnbauteilen mit Schweißnähten im Rahmen der Instandhaltung sind die ergänzenden Anforderungen der DIN 27201-7 zu beachten (Anerkennung als ZfP – Werkstatt, Qualifizierung der ZfP - Prüfpersonale im Industriesektor „Eisenbahn-Instandhaltung“).

3.4 Schweißanweisungen, Nachweis über Arbeitsproben

Für die Schweißnahtgüteklasse CP B bis CP C2 nach DIN EN 15085-3 ist der Nachweis von Schweißanweisungen über dokumentierte Arbeitsproben grundsätzlich zulässig für manuelle und teilmechanisierte Schweißprozesse und die Werkstoffgruppen nach CEN ISO/TR 15608 / Werkstoffe:

- unlegierte Stähle (1.1 - 2.1 und 11),
- nichtrostenden Stähle (7 und 8),
- Al und Al-Legierungen (21 – 26),
- Gusseisen (71 - 73),
- unlegierte Stähle, Stahlguss, Gusseisen / X120Mn12.

Anmerkung: Für unlegierte Stähle (1.1 – 2.1), nichtrostende Stähle (7 und 8) und Al-Legierungen ist je Schweißprozess eine Verfahrensprüfung erforderlich.

3.5 Schweißzusätze

Für die Auswahl und Verwendung der Schweißzusätze gelten ergänzend zu den Anforderungen der DIN EN 15085-4 die Auswahlkriterien nach dem Merkblatt DVS 1623.

Für die eingesetzten Schweißzusätze ist die Produktzertifizierung nach DIN EN 13479 nachzuweisen über ein Zulassungszertifikat im Online-Register Schienenfahrzeuge der SLV Halle.

3.6 Behandlung alter Zeichnungen

Für die schweißtechnische Instandsetzung müssen schweißtechnischen Planungsunterlagen vorliegen die den aktuellen Stand der Normung entsprechen.

Für Zeichnungen die nicht der Normenreihe DIN EN 15085 entsprechen, gelten folgende Regelungen:

- Für die konstruktive Gestaltung gilt ein Bestandsschutz, es sind keine Zeichnungsänderungen erforderlich.
- Erforderlich sind folgende aktuellen Angaben:
 - Zertifizierungsstufe nach DIN EN 15085-2,
 - Schweißnahtgüteklasse nach DIN EN 15085-3,
 - ggf. Anpassung der Nahtart an DIN EN 15085-3,
 - Werkstoffe und Schweißzusätze nach dem aktuellen Stand der Normung.

Bei der Aktualisierung sind die Vorgaben des Merkblatts DVS 1623 zu beachten.

4. Anerkennungsverfahren

4.1 Fachgespräch

Beim Fachgespräch mit den Schweißaufsichtspersonen sind auch die Besonderheiten der schweißtechnischen Instandsetzung nach DIN 27201-6 zu berücksichtigen und deren Kenntnis ist von den Schweißaufsichtspersonen nachzuweisen.

4.2 Ausstellen des Zertifikats

Das Zertifikat zum Schweißen nach DIN EN 15085-2, ist mit der Erweiterung auf DIN 27201-6 auszustellen.

Je nach Antragstellung sind folgende Zertifizierungen möglich:

- Zertifizierungsstufe CL 1 nach DIN EN 15085-2,
Anwendungsbereich: Instandsetzung nach DIN 27201-6.
- Zertifizierungsstufe CL 2 nach DIN EN 15085-2,
Anwendungsbereich: Instandsetzung nach DIN 27201-6, Tabelle 1.
- Zertifizierungsstufe CL 4 nach DIN EN 15085-2,
Anwendungsbereich: Konstruktion / Planung von Instandsetzungsleistungen nach DIN 27201-6.
- Zertifizierungsstufe CL 4 nach DIN EN 15085-2,
Anwendungsbereich: Einkauf von Instandsetzungsleistungen nach DIN 27201-6.

4.3 Dokumentation im Online-Register

Das Zertifikat und der Bericht über die Betriebsprüfung sind durch die HZS in das Online-Register Schienenfahrzeuge einzustellen.

Anmerkung: die Einstellung der Berichte ist nur für die Zertifizierungen mit dem Anwendungsbereich „Instandsetzung nach DIN 27201-6“ erforderlich und dient der NSA (hier: EBA) für die Aufsicht über die Eisenbahnfahrzeuge.