

## Inhalt

<b>1.</b>	<b>Zweck</b> .....	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>Geltungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>3.</b>	<b>Konformitätsbewertungsverfahren</b> .....	<b>4</b>
3.1.	Konformitätsbewertung durch eine erste Seite (first party) .....	4
3.2.	Konformitätsbewertung durch eine zweite Seite (second party) .....	5
3.3.	Konformitätsbewertung durch eine dritte Seite (third party) .....	5
<b>4.</b>	<b>Kriterien zur Auswahl der Konformitätsbewertungsverfahren</b> .....	<b>5</b>
4.1.	Konformitätsbewertung für Eisenbahnfahrzeuge nach der Richtlinie (EU) 2016/798 .....	5
4.1.1.	Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 1: .....	5
4.1.2.	Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 2: .....	5
4.1.3.	Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 3: .....	6
4.2.	Konformitätsbewertung für Straßenbahnen/U-Bahnen oder andere Bahnen .....	6
<b>5.</b>	<b>Anforderungen an die Schweißbetriebe nach EN 15085-2</b> .....	<b>6</b>
5.1.	Allgemeines .....	6
5.2.	Kleiner Schweißbetrieb/Hersteller .....	6
5.3.	Weitere Fertigungsstandorte .....	6
5.3.1.	Tätigkeitsbereich D .....	6
5.3.2.	Bei Schweißarbeiten außerhalb des Schweißbetriebes für P und M .....	6
5.3.3.	Bei der Instandsetzung oder mobilen Instandsetzung für M .....	7
5.4.	Schweißaufsicht .....	7
5.4.1.	Ausstattung mit Schweißaufsichtspersonal (SAP) .....	7
5.4.2.	Qualifikation der Schweißaufsichtspersonen .....	7
5.4.3.	Untervergabe der Schweißaufsicht .....	8
5.5.	Schweißer und Bediener .....	9
5.5.1.	Qualifikation .....	9
5.5.2.	Betriebsinterne Ausbildung .....	9
5.6.	Prüfpersonal für zerstörungsfreie Prüfungen .....	10
5.7.	Personal für die Sichtprüfung von Schweißnähten .....	11
5.8.	Technische Ausstattung .....	11
5.9.	Untervergabe von Schweißarbeiten .....	11
5.10.	Ergänzende Regelungen für handelsübliche angebaute Komponenten / Bauteile .....	11
5.11.	Ergänzende Regelungen für die Herstellerqualifizierung für längsnahtgeschweißte Hohlprofile als Halbzeug .....	12
5.12.	Ergänzende Regelungen für Hartlöten und MSG – Löten .....	12
5.13.	Ergänzende Regelungen für Einzweckfertigung .....	12
5.14.	Ergänzende Regelungen für das Schweißen von Dämpfungsringen an Radsätzen .....	12
5.15.	Schweißen an additiv gefertigten Bauteilen .....	12
5.16.	Handgeführtes Laserstrahlschweißen (HLS) .....	13

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Dieser Text richtet sich an Männer und Frauen in gleichem Maße. Zur besseren Lesbarkeit wurde im Text jedoch auf die durchgängige Formulierung in männlicher/weiblicher Form verzichtet und es wird nur die männliche Form genannt.