

A - Z – Sammlung A - Z – Collection

Deutscher Koordinierungsausschuss „Schienenfahrzeuge“ German Coordination Committee „Rail Vehicles“

Vorwort

Die A-Z-Sammlung ist eine Sammlung der Beschlüsse des deutschen Koordinierungsausschusses Schienenfahrzeuge und enthält Regelungen im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung der Schweißbetriebe zur EN 15085-2.

Für das Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ gelten ab den **01.04.2021** die Anforderungen der Richtlinie DVS 1619-1 und DVS 1619-4.

Die Richtlinie DVS 1619-1 enthält im Abschnitt 5 eine ergänzende Interpretation der Anforderungen an die Schweißbetriebe sowie in den Abschnitten 6 bis 9 eine ergänzende technische Interpretation der EN 15085-3 bis EN 15085-6.

Die Richtlinie DVS 1619-4 enthält die grundsätzlichen Anforderungen an die Hersteller-Zertifizierungsstellen und deren Betriebsprüfer sowie den Ablauf der Konformitätsbewertung zum Nachweis der Einhaltung der Anforderungen nach EN 15085-2 durch eine Hersteller-Zertifizierungsstelle.

Die **Anlage 1** enthält Empfehlungen des KoA Schienenfahrzeuge zu fachlichen Themen, die in den Geltungsbereich der Normenreihe EN 15085 fallen und nicht normativ geregelt sind.

Die **Anlage 2** enthält Regelungen für die Zertifizierung der Schweißbetriebe nach EN 15085-2 und für die schweißtechnische Instandsetzung nach EN 15085-6.

Die **Anlage 3** enthält Regelungen für die Zertifikatslaufzeiten.

Die A-Z-Sammlung wird von der Geschäftsstelle des Koordinierungsausschusses Schienenfahrzeuge geführt und auf aktuellem Stand gehalten.

Foreword

The A-Z collection is a collection of the decisions of the German Coordination Committee for Rail Vehicles and contains regulations in connection with the conformity assessment of welding companies to EN 15085-2.

*For the certification system "Online Register EN 15085", the requirements of the guidelines DVS 1619-1 and DVS 1619-4 apply from **April 1st, 2021**.*

The guideline DVS 1619-1 contains in section 5 a supplementary interpretation of the requirements for welding companies and in sections 6 to 9 a supplementary technical interpretation of EN 15085-3 to EN 15085-6.

The DVS 1619-4 guideline contains the basic requirements for the manufacturer certification bodies and their auditors, as well as the conformity assessment process to prove compliance with the requirements of EN 15085-2 by a manufacturer certification body.

Annex 1 contains recommendations from the KoA Rail Vehicles on technical topics that fall within the scope of the EN 15085 series of standards and are not regulated by standards.

Annex 2 contains regulations for the certification of welding companies according to EN 15085-2 and for maintenance welding according to EN 15085-6.

Annex 3 contains regulations for the certificate term.

The A-Z collection is managed and kept up-to-date by the office of the Coordination Committee Rail Vehicle.

Inhaltsverzeichnis

1. Anerkannte Regeln der Technik, Normen, DVS – Richtlinien und Merkblätter
2. Karenzzeit
3. Neue Schweißprozesse

Content

1. *Recognised rules of technology, standards, DVS – guidelines and instructions*
2. *Grace period*
3. *New welding processes*

1. Anerkannte Regeln der Technik, Normen, DVS – Richtlinien und Merkblätter

Als anerkannte Regeln der Technik gelten die auf der EBA – Homepage unter Fügetechnik aufgeführten Normen und Regelwerke; Link:

https://www.eba.bund.de/DE/Themen/Fahrzeuge/Fahrzeugtechnik/Fuegetechnik/fuegetechnik_node

Zusätzlich gelten die in der Normenreihe EN 15085 genannten Normen und Regelwerke.

1. Recognised rules of technology, standards, DVS – guidelines and instructions

The standards and regulations listed on the EBA homepage under joining technology are recognized rules of technology; Link:

In addition, the standards and regulations specified in the EN 15085 series of standards apply.

2. Karenzzeit

Grundsätzlich endet die Gültigkeit des Zertifikats mit dem Ablauf des Gültigkeitszeitraums. In Ausnahmefällen, wenn z. B. eine rechtzeitige Terminabsprache nicht möglich ist, kann nach Antrag ein Zertifikat ohne Betriebsprüfung um max. 3 Monate verlängert werden.

2. Grace period

In principle, the validity of the certificate ends with the expiry of the validity period. In exceptional cases, if e.g. it is not possible to arrange an appointment in good time, a certificate can be extended by a maximum of 3 months without an audit.

3. Neue Schweißprozesse

Bei Anwendung von Schweißprozessen, die in der EN 15085 nicht aufgeführt sind, können mit in den Geltungsbereich des Zertifikats aufgenommen werden. Die Prüfungsbedingungen sind mit der HZS abzustimmen.

3. New welding processes

If welding processes are used that are not listed in EN 15085, they can also be included in the scope of the certificate. The examination conditions are to be agreed with the MCB.

A-Z-Sammlung Anlage 1 **A-Z-Collection Annex 1**

Empfehlungen des Koordinierungsausschusses Schienenfahrzeuge **Recommendations of Coordination Committee for Rail Vehicles**

Diese **Anlage 1** enthält Empfehlungen des KoA Schienenfahrzeuge zu fachlichen Themen, die in den Geltungsbereich der Normenreihe EN 15085 fallen und nicht normativ geregelt sind.

Falls die Empfehlungen zur Anwendung kommen sollen, sind sie zwischen den Vertragsparteien zu vereinbaren und können dann bei der Zertifizierung der Schweißbetriebe nach dem Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ berücksichtigt werden.

Inhaltsverzeichnis

1. Anwendung der Normenreihe EN 15085 für angebaute Komponenten/Bauteile
2. Hartlöten
3. MSG-Löten

1. Anwendung der Normenreihe EN 15085 für angebaute Komponenten/Bauteile

Für Komponenten und Bauteile, die in gleicher Bauweise für Straßen- und Schienenfahrzeuge hergestellt werden (z. B. Schneeräumtechnik) wird die folgende Abgrenzung empfohlen:

- der Tragrahmen unterliegt der Normenreihe EN 15085,
- die maschinentechnischen Bauteile unterliegen nicht der Normenreihe EN 15085.

*This **Annex 1** contains recommendations from the KoA Rail Vehicles on technical topics that fall within the scope of the IN EN 15085 series of standards and are not regulated in a normative manner.*

If the recommendations are to be applied, they are to be agreed between the contracting parties and can then be taken into account in the certification of welding companies according to the certification system "Online Register EN 15085".

Content

1. Application of the EN 15085 series of standards for attached components/parts
2. Brazing
3. Gas-shielded metal arc brazing

1. Application of the EN 15085 series of standards for attached components/parts

The following distinction is recommended for components and parts that are manufactured using the same construction method for road and rail vehicles (e.g. snow clearing technology):

- *the support frame is subject to the EN 15085 series of standards,*
- *The machine components are not subject to the EN 15085 series of standards.*

2. Hartlöten

Für das Hartlöten an Schienenfahrzeugen ist keine Zertifizierung nach EN 15085-2 erforderlich.

Für die Fertigung sind folgende Normen anzuwenden

- Anleitung zur Anwendung hartgelöteter Verbindungen nach EN 14324
- Hartlötverfahrensprüfung nach EN 13134
- Prüfung von Hartlöttern und Bedienern von Hartlöteinrichtungen nach EN ISO 13585
- Unregelmäßigkeiten in hartgelöteten Verbindungen nach EN ISO 18279.

Unter Bemerkung kann der Prozess auf Kundenwunsch in das Zertifikat zum Schweißen nach EN 15085-2 aufgenommen werden.

3. MSG-Löten

Für das MSG-Löten an Schienenfahrzeugen ist keine Zertifizierung nach EN 15085-2 erforderlich. Das MSG-Löten ist kein Schweißprozess im Sinn der EN 15085-2 und wird nicht als Prozess im Geltungsbereich des Zertifikates aufgenommen.

Unter Bemerkung kann der Prozess auf Kundenwunsch in das Zertifikat zum Schweißen nach EN 15085-2 aufgenommen werden.

2. Brazing

Certification according to EN 15085-2 is not required for brazing on rail vehicles.

The following standards are to be used for production

- *Guidance on the application of brazed joints according to EN 14324*
- *Brazing procedure test according to EN 13134*
- *Qualification test of brazers and brazing operators according to EN ISO 13585*
- *Imperfections in brazed joints according to EN ISO 18279.*

The process can be included under remarks in the certificate for welding according to EN 15085-2 at the customer's request.

3. Gas-shielded metal arc brazing

Certification according to EN 15085-2 is not required for MSG soldering on rail vehicles. MSG soldering is not a welding process in the sense of EN 15085-2 and is not included as a process in the scope of the certificate.

The process can be included under remarks in the certificate for welding in accordance with EN 15085-2 if requested by the customer.

A-Z-Sammlung Anlage 2

A-Z-Collection Annex 2

Zertifizierung der Schweißbetriebe nach EN 15085-2 und den Richtlinien DVS 1619-1 und DVS 1619-4

Certification of welding manufacturers according to EN 15085-2 and guidelines DVS 1619-1 and DVS 1619-4

Inhaltsverzeichnis

1. Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb nach EN 15085-2
2. Literaturhinweise

Content

1. *Proof of conformity as a welding manufacture in accordance with EN 15085-2*
2. *References*

1. Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb nach EN 15085-2

Die Norm legt die Anforderungen an die Schweißbetriebe fest, die zum Nachweis der Konformität erfüllt werden müssen. Damit enthält die Norm auch weiterhin ein Programm zum Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb nach EN 15085-2.

Für den Konformitätsnachweis wird die Norm ergänzt durch die Richtlinienreihe **DVS 1619-1 bis DVS 1619-4**.

In DVS 1619-1 werden die drei möglichen Konformitätsbewertungsverfahren nach EN ISO/IEC 17000 und die Anforderungen an die Schweißbetriebe nach EN 15085-2 und EN 15085-6 erläutert.

In den Richtlinienanteilen DVS 1619-2, DVS 1619-3 und DVS 1619-4 werden die Abläufe der einzelnen Konformitätsbewertungsverfahren beschrieben.

Das Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ (Link: <https://en15085.jointcert.eu>) entspricht dem Konformitätsbewertungsverfahren „third party“ nach EN ISO/IEC 17000.

Für das Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ gelten die Anforderungen der Richtlinie DVS 1619-4.

1. *Proof of conformity as a welding manufacture in accordance with EN 15085-2*

The standard specifies the requirements for welding manufacturer that have to be fulfilled to demonstrate conformity. The standard therefore continues to contain a program to demonstrate the Conformity as a welding manufacture according to EN 15085-2.

*For demonstration of conformity, the standard is supplemented by the series of guidelines **DVS 1619-1 to DVS 1619-4**.*

DVS 1619-1 explains the three possible conformity assessment procedures according to EN ISO/IEC 17000 and the requirements for welding manufacturer according to EN 15085-2 and EN 15085-6.

In the guideline parts DVS 1619-2, DVS 1619-3 and DVS 1619-4 the procedures of the individual conformity assessments are described.

The certification system “Online Register EN 15085” (Link: <https://en15085.jointcert.eu>) corresponds to the conformity assessment procedure “third party” according to EN ISO/IEC 17000.

For the certification system “Online Register EN 15085”, the requirements of guideline DVS 1619-4 apply.

Die Richtlinie DVS 1619-4 enthält die grundsätzlichen Anforderungen an die Hersteller-Zertifizierungsstellen und deren Betriebsprüfer. In der Richtlinie wird der Ablauf der Konformitätsbewertung zum Nachweis der Einhaltung der Anforderungen nach EN 15085-2 durch eine Hersteller-Zertifizierungsstelle beschrieben.

The guideline DVS 1619-4 contains the basic requirements for the Manufacturer Certification Bodies and their auditors. The guideline describes the procedure of the conformity assessment to prove compliance with the requirements of EN 15085-2 by a Manufacturer Certification Body.

2. Literaturhinweise/ References

EN 15085-2	Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe <i>Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 2: Requirements for welding manufacturer</i>
EN 15085-6	Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen – Teil 6: Anforderungen für die schweißtechnische Instandsetzung <i>Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 6: Maintenance welding requirements</i>
EN ISO/IEC 17000	Konformitätsbewertung - Begriffe und allgemeine Grundlagen <i>Conformity assessment - Vocabulary and general principles</i>
Richtlinie DVS 1619-1	Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085 <i>Demonstration of conformity as welding manufacturer for rail-vehicle construction according to EN 15085</i>
Richtlinie DVS 1619-2	Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085 – Konformitätsbewertung durch den Hersteller <i>Demonstration of conformity as welding manufacturer for rail-vehicle construction according to EN 15085-2 – Conformity assessment by the manufacturer</i>
Richtlinie DVS 1619-3	Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085 – Konformitätsbewertung durch den Auftraggeber <i>Demonstration of conformity as welding manufacturer for rail-vehicle construction according to EN 15085-2 – Conformity assessment by the client</i>
Richtlinie DVS 1619-4	Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085 – Konformitätsbewertung durch eine unabhängige Stelle <i>Demonstration of conformity as welding manufacturer for rail-vehicle construction according to EN 15085 – Conformity assessment by a third party</i>

A-Z-Sammlung Anlage 3

A-Z-Collection Annex 3

Regelungen für die Zertifikatslaufzeiten **Regulations for the certificate term.**

Das Zertifikat EN 15085-2 hat eine Gültigkeit von maximal 3 Jahren (Laufzeit) ab dem Datum der Zertifizierungsentscheidung und endet grundsätzlich mit dem Ablauf des Gültigkeitszeitraums.

In den folgenden Darstellungen sind verschiedene Szenarien aufgezeigt, die Regelungen veranschaulichen, wie bei einer Wiederholungszertifizierung die Zertifikatslaufzeit angepasst werden kann oder muss. Dies betrifft Situationen, bei denen eine Wiederholungszertifizierung vor oder nach dem Ablauf des bestehenden Zertifikates stattfindet.

In Ausnahmefällen, wenn z. B. eine rechtzeitige Terminabsprache nicht möglich ist, kann ein Zertifikat ohne Betriebsprüfung um max. 3 Monate verlängert werden. Diese 3-Monatsverlängerung ist bei der HZS zu beantragen.

Wird keine 3-Monatsverlängerung beantragt, bzw. bei einem Zeitpunkt, bei dem die Wiederholungszertifizierung nach der 3 Monatsverlängerung erfolgt, ergibt sich eine Zertifizierungslücke (Zertifikat abgelaufen).

Bei mehr als 6 Monaten nach Ablaufdatum des Zertifikates wird eine Erstzertifizierung erforderlich.

The certificate of EN 15085-2 is valid for a maximum of 3 years (duration) from the date of the certification decision and generally ends when the validity period expires.

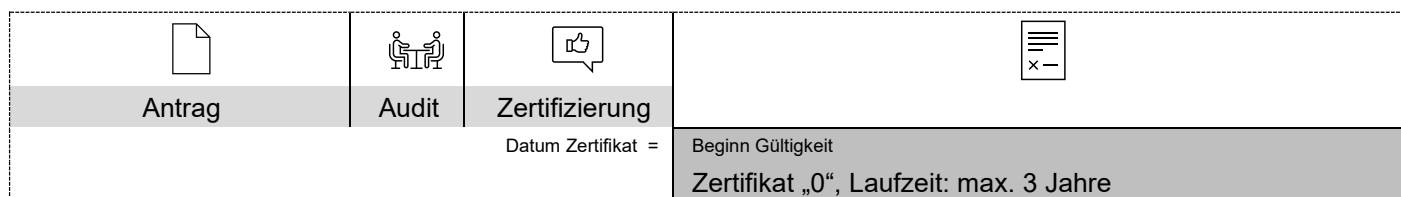
The following diagrams show various scenarios that illustrate the regulations on how the certificate term can or must be adjusted in the event of recertification. This concerns situations in which recertification takes place before or after the expiry of the existing certificate

In exceptional cases, if e.g. it is not possible to arrange a date in good time, a certificate can be extended by a maximum of 3 months without an audit. This 3-month extension must be applied for at the HZS.

If no 3-month extension is applied for, or if the recertification takes place after the 3-month extension, there will be a certification gap (certificate expired).

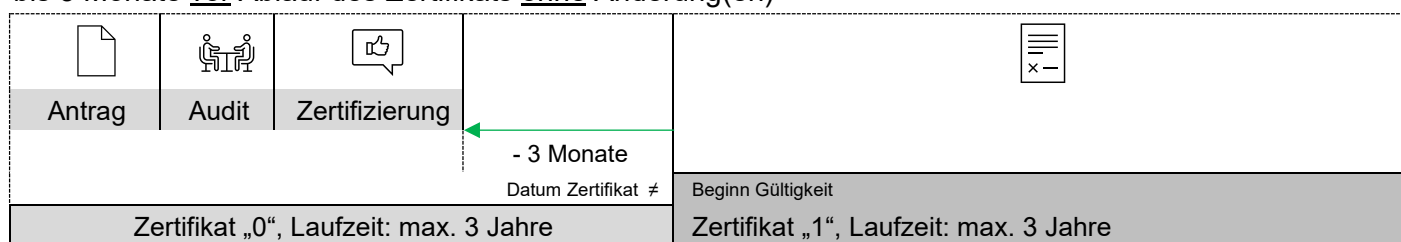
Initial certification is required if the certificate expired more than 6 months after the expiration date.

Erstzertifizierung

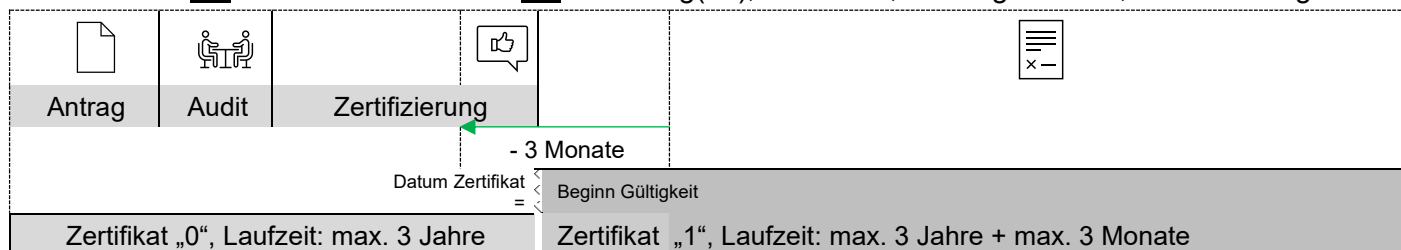


Wiederholungszertifizierung

bis 3 Monate vor Ablauf des Zertifikats ohne Änderung(en)

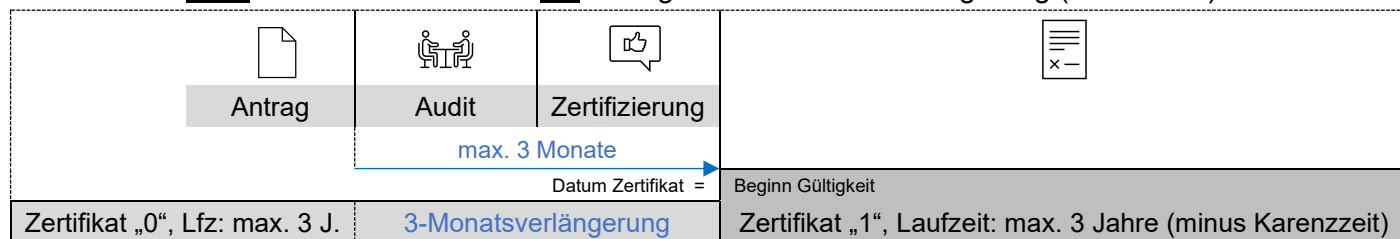


bis 3 Monate vor Ablauf des Zertifikats mit Änderung(en), z. B. SAP, Geltungsbereich, Umfirmierung

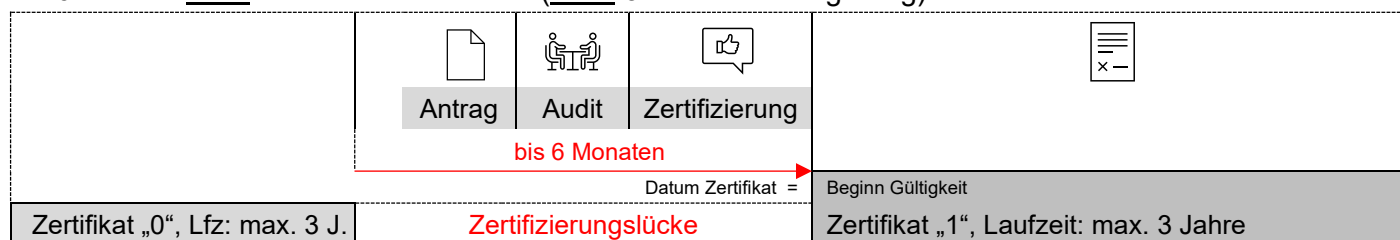


Wiederholungszertifizierung

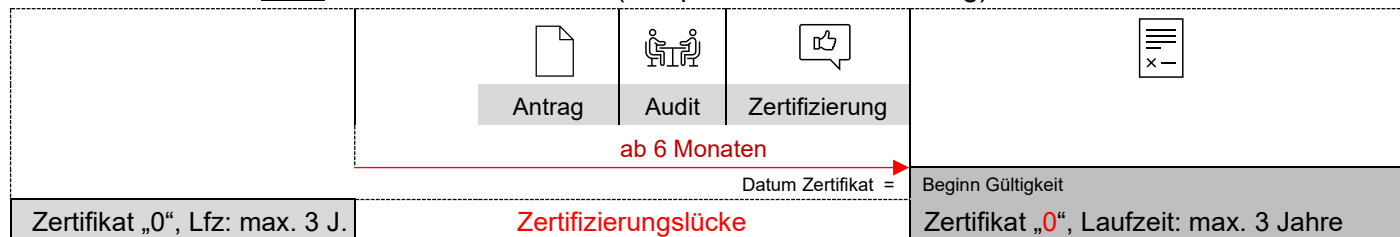
bis 3 Monate nach Ablauf des Zertifikats mit vorliegender 3-Monatsverlängerung (Karenzzeit)



bis 6 Monate nach Ablauf des Zertifikats (ohne 3-Monatsverlängerung)



mehr als 6 Monate nach Ablauf des Zertifikats (entspricht Erstzertifizierung)



Initial certification

			
Application	Audit	Certification	
Date Certificate =			Start of validity
			Certificate „0“, Duration: max. 3 years

Re-certification

up to 3 months before certificate expires without change(s)

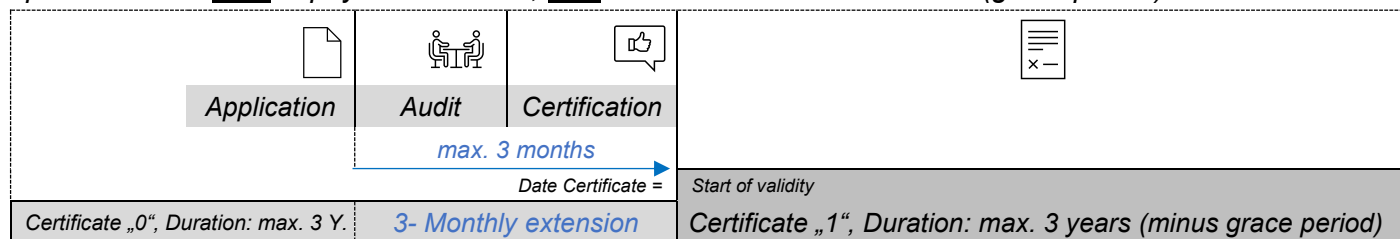
				
Application	Audit	Certification		
			- 3 Monate	
			Date Certificate ≠	Start of validity
Certificate „0“, Duration: max. 3 years			Certificate „1“, Duration: max. 3 years	

up to 3 months before certificate expires with change(s), e.g. WC, scope, company name

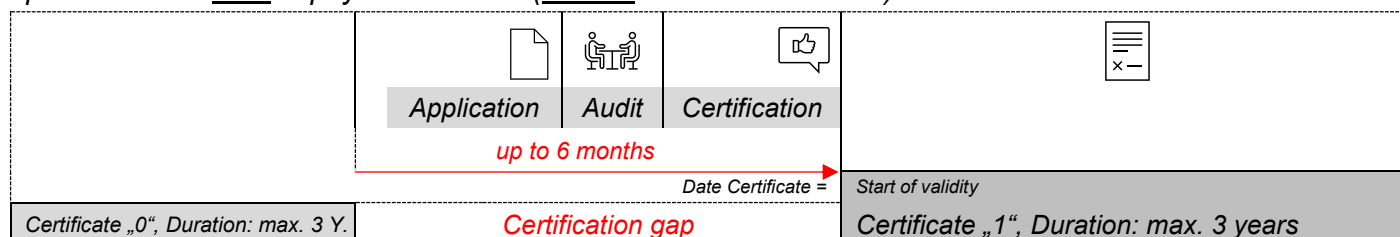
					
Application	Audit		Certification		
			- 3 Monate		
			Date Certificate =	Start of validity	
Certificate „0“, Duration: max. 3 years			Certificate „1“, Duration: max. 3 years + max. 3 months		

Re-certification

up to 3 months after expiry of certificate, with available 3-month extension (grace period)



up to 6 months after expiry of certificate (without 3-month extension)



more than 6 months after expiry of certificate (corresponds to initial certification)

