

Anforderung an den Schweißbetrieb nach DIN 6700-2 Anhang A

Bauteilkategorie	C 1	C 2	C 3	C 4	C 5
Anwendungsbereich (Bauteilzuordnung, siehe Tabelle 1)	Schienenfahrzeuge und deren Komponenten mit hoher Sicherheitsbedeutung	Schienenfahrzeugteile mit hoher Sicherheitsbedeutung	Schienenfahrzeugteile mit mittlerer Sicherheitsbedeutung	Schienenfahrzeugteile mit geringer Sicherheitsbedeutung	Diese Bauteilkategorie gilt für Schweißbetriebe, die keine eigene schweißtechnische Fertigung unterhalten (siehe Tabelle 1)
Erforderliche Qualifikation der Schweißbetriebe	Bescheinigung zum Schweißen; Nachweis der Erfüllung der Anforderungen nach 5.2 bis 5.6 und der Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-3 bzw. DIN EN 729 (bei Bestellung mit QMS nach DIN EN ISO 9001 oder DIN EN ISO 9002).			Bescheinigung zum Schweißen; Nachweis der Erfüllung der Anforderungen nach 5.2 bis 5.6 und der Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-4.	Bescheinigung zum Schweißen; Nachweis der Erfüllung der Anforderungen nach 5.2.1 und 5.6 sowie der Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-3.
Schweißaufsicht; Qualifikation nach Tabelle 3	<ul style="list-style-type: none"> - Verantwortlich SAP: <ul style="list-style-type: none"> · mind. Eine · Qualifikation: Stufe 1 - gleichberechtigter Vertreter: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 1^a - zusätzlicher Vertreter je schweißtechnischer Fertigungsbereich, <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 3 oder 4 	<ul style="list-style-type: none"> - Verantwortlich SAP: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 1 - Vertreter: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 2 oder 3 - zusätzlicher Vertreter je schweißtechnischer Fertigungsbereich^b: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 3 oder 4 	<ul style="list-style-type: none"> - Verantwortlich SAP: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 2 oder 3 - Vertreter: <ul style="list-style-type: none"> · mind. eine · Qualifikation: Stufe 4 	Keine Anforderungen.	<ul style="list-style-type: none"> - für Bauteilzuordnung C 1: mind. eine SAP mit der Qualifikation Stufe 1^c - für Bauteilzuordnung C 2: mind. eine SAP mit der Qualifikation Stufe 2^c - für Bauteilzuordnung C 3: mind. eine SAP mit der Qualifikation Stufe 2 oder 3.
Qualifikation und Anzahl der Schweißer bzw. Bediener und Einrichter	Geprüfte Schweißer nach DIN EN 287-1 und DIN EN 287-2, sowie nach DIN EN 96006-3 bzw. Schweißpersonal nach DIN EN 1418. Anzahl: mind. zwei je Schweißverfahren bzw. Schweißanlage und Werkstoffgruppe.				entfällt
Prüfpersonal	Befähigtes Prüfpersonal für die Ausführung und Überwachung von Qualitätsprüfungen innerhalb der schweißtechnischen Fertigung. Das Personal für die zerstörungsfreien Prüfungen muss den Anforderungen nach DIN EN 473 entsprechen. Die Schweißnahtprüfungen sind unter Verantwortung der für den Betrieb anerkannten verantwortlichen Schweißaufsichtsperson durchzuführen und zu bewerten.				entfällt
Schweißanweisung (WPS) Nachweis der WPS	Mit WPS nach DIN EN 288-2; Nachweis nach DIN EN 288-3 bzw. DIN EN 288-4, für manuelle und teilmechanisierte Schweißverfahren in den Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 8, 9, 21-26 nach DIN 6700-6 ist der Nachweis auch nach DIN EN 288-6 oder DIN EN-288-8 zulässig.			Falls in der Bestellung verlangt: mit WPS nach DIN EN 288-2; Nachweis nach 288-6 oder DIN EN 288-8.	entfällt

^a

Nicht erforderlich bei kleineren Schweißbetrieben (Schweißbetriebe mit geringer schweißtechnischen Fertigung, ein schweißtechnischer Fertigungsbereich; wird im Rahmen der Anerkennung nach dieser Norm, in Abstimmung mit der anerkannten Stelle und unter Beachtung der Vorgaben der zuständigen Aufsichtsbehörde, festgelegt).

^b Nur erforderlich bei mehreren schweißtechnischen Fertigungsbereichen.

^c Für Betriebe, die nur konstruieren, kann ein DVS-Schweißkonstrukteur als SAP anerkannt werden.