

Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH  
Tillystraße 2, 90431 Nürnberg

Schlosserei Hasenöhrl GmbH  
Herr Kronberger-Weiß  
Brunn 10  
5204 Straßwalchen  
Österreich

Ihr Zeichen  
Ihre Nachricht vom  
-

Unser Geschäftszeichen  
973/Lz  
Unsere Nachricht vom

Franz Lorenz  
Tel. +49 911 655-5378  
Fax +49 911 655-5404  
Mail  
Franz.Lorenz@de.tuv.com  
Web www.tuv.com  
22.06.2017

## DIN EN 15085-2 und DIN EN ISO 3834-2

Sehr geehrter Herr Kronberger-Weiß,

Ihre Frage, ob bei vorhandener Zertifizierung nach DIN EN 15085-2 eine zusätzliche Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2 erforderlich ist, beantworte ich Ihnen wie folgt:

### DIN EN 15085-2, Anforderung nach DIN EN ISO 3834-2

Das Unternehmen Schlosserei Hasenöhrl GmbH ist zertifiziert nach DIN EN 15085-2 Bahnanwendungen – Schweißen von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen. Teil 2: Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben. Hier für die Zertifizierungsstufe CL1.

Gemäß DIN EN 15085-2, Ziffer 6 Zertifizierungsverfahren, wird bei der Betriebsprüfung die Erfüllung verschiedener Anforderungen überprüft. Hierbei auch die „...schweißtechnische Qualitätssicherung nach den zutreffenden Teilen der EN ISO 3834...“

Hier sind laut DIN EN 15085-2 Anhang C für die Zertifizierungsstufe CL1 die Qualitätsanforderungen der DIN EN ISO 3834-2 zu erfüllen.

TÜV Rheinland  
LGA Bautechnik GmbH  
Tillystraße 2  
90431 Nürnberg

Geschäftsführung  
Dirk Fenske

Nürnberg HRB 20586  
Steuer-Nr. 241/115/90733  
Ust-IdNr. DE813835574

Web www.tuv.com

**TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH**

Hierzu wird in der Fußnote b erläutert: „Die Anforderungen der Normenreihe EN ISO 3834 müssen erfüllt sein, aber es ist keine Zertifizierung nach EN ISO 3834 erforderlich.“

**Damit wird durch die Erteilung des Zertifikates nach DIN EN 15082-2, CL1 auch die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 bestätigt.**

**Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2**

Der Ablauf einer Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2 ist im Wesentlichen wie folgt:

- Anfrage-/Antrag auf Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2
- Abschluss eines Überwachungs- und Zertifizierungsvertrages
- Bearbeiten einer mehrseitigen Checkliste
- Systemaudit im Betrieb mit Verifizierung der Angaben in der Checkliste
- Erstellen eines Auditberichtes
- Erteilung eines Zertifikates durch die unabhängige Zertifizierungsstelle.

An den aufgezählten Einzelaktionen ist erkennbar, dass eine eigene Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2 mit zusätzlichem Aufwand und vergleichsweise erheblichen Kosten verbunden ist, welche jedoch keine zusätzliche oder höhere Qualifikation, verglichen mit DIN EN 15085-2 CL 1, bringt.

**D.h.: Mit dem Zertifikat nach DIN EN 15082-2, CL1 ist die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 ausreichend nachgewiesen und eine eigene Zertifizierung nicht erforderlich.**

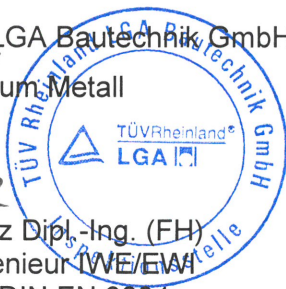
Analoges gilt für Zertifizierungen nach DIN EN 1090-1 EXC 3 und DIN 2303 Q2.

Mit freundlichen Grüßen

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Kompetenz Zentrum Metall

  
 i. A. Franz Lorenz Dipl.-Ing. (FH)  
 Schweißfachingenieur TWE/EWA  
 Fachzertifizierer DIN EN 3834  
 Auditor DIN EN 15085-2



Anlagen:

DIN EN 15085-2, Ziffer 6 „Zertifizierungsverfahren“

DIN EN 15085-2 Anhang C

## 5.5 Zuordnung der Anforderungen zu den Zertifizierungsstufen

Die Anforderungen an den Schweißbetrieb werden entsprechend Anhang C den Zertifizierungsstufen zugeordnet.

## 6 Zertifizierungsverfahren

### 6.1 Betriebsprüfung

Auf Antrag des Schweißbetriebs überprüft die Hersteller-Zertifizierungsstelle die Erfüllung der Anforderungen dieser Europäischen Norm. Im Einzelnen werden geprüft:

- Anforderungen an das schweißtechnische Personal (Schweißaufsicht, Schweißer, Bediener);
- mit den Schweißaufsichtspersonen ist ein Fachgespräch zum Nachweis der erforderlichen schweißtechnischen Kenntnisse nach EN ISO 14731 und dieser Normenreihe zu führen;
- Schweißanweisungen mit Nachweis über WPQR;
- Nachweis der Schweißerprüfungen nach EN 287-1 oder EN ISO 9606-2;
- Nachweis der Bedienerprüfungen nach EN 1418;
- Nachweis der Arbeitsproben nach EN 15085-4;
- technische Anforderungen und Schweißfertigung; werden im Rahmen der Instandsetzung von Schienenfahrzeugen Schweißarbeiten in einer anderen Fahrzeugwerkstatt durchgeführt, ist auch diese schweißtechnische Fertigung zu prüfen;
- schweißtechnische Qualitätssicherung nach den zutreffenden Teilen der EN ISO 3834 (siehe Tabelle B.1).

### 6.2 Zertifikat

Nach erfolgreicher Prüfung bescheinigt die Hersteller-Zertifizierungsstelle dem Schweißbetrieb die Erfüllung der Anforderungen dieser Europäischen Norm durch ein Zertifikat nach dem Muster in Anhang D.

In dem Zertifikat sind anzugeben:

- Name und Anschrift des zertifizierten Schweißbetriebs;
- Zertifizierungsstufe, in der der Schweißbetrieb berechtigt ist, Schweißarbeiten auszuführen;
- Anwendungsbereich (z. B. Neubau, Umbau oder Instandsetzung);
- Geltungsbereich der Zertifizierung (Schweißverfahren, Werkstoffe, Blechdicke, Bemerkungen);
- Schweißaufsichtspersonen (Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation);
- Bemerkungen und Erweiterungen (z. B. Instandsetzung und Reparaturarbeiten von Schienenfahrzeugen in einer anderen Fahrzeugwerkstatt);
- Geltungsdauer;
- Ausstellungsdatum.

		Zertifizierungsstufen		
	CL 1	CL 2	CL 3	CL 4
Schweißanweisungen	Nachweis WPQR nach: EN ISO 15610, EN ISO 15611, EN ISO 15612, EN ISO 15613, EN ISO 15614 <sup>e</sup> oder EN ISO 14555 oder EN ISO 15620 (Einzelheiten siehe EN 15085-4)		WPS qualifiziert durch WPQR, nur wenn im Vertrag festgelegt.	nicht relevant
	Für CP D, nur wenn im Vertrag festgelegt.			

a Siehe Tabelle 1.

b Die Anforderungen der Normenreihe EN ISO 3834 müssen erfüllt sein, aber es ist keine Zertifizierung nach EN ISO 3834 erforderlich.

c Ein gleichberechtigter Vertreter (Stufe A) ist bei kleinen Schweißbetrieben mit nur einem schweißtechnischen Fertigungsbereich nicht erforderlich.

d Bei Schweißbetrieben mit mehreren schweißtechnischen Fertigungsbereichen ist je Fertigungsbereich ein weiterer Vertreter, Stufe C erforderlich.

e Für den Schienenfahrzeugbau sind nur EN ISO 15614-1, EN ISO 15614-2, prEN ISO 15614-3, EN ISO 15614-4, EN ISO 15614-7, EN ISO 15614-11, EN ISO 15614-12 und EN ISO 15614-13 relevant.



**Anhang C**  
(normativ)

**Anforderungen an den Schweißbetrieb**

	Zertifizierungsstufen			
	CL 1	CL 2	CL 3	CL 4
Herstellierzertifizierung	erforderlich	erforderlich	nicht erforderlich	erforderlich
Schweißnahtgüteklassen	CP A bis CP D	(CP C1) <sup>a</sup> , CP C2 bis CP D	CP D	CP A bis CP D
Qualitätsanforderungen <sup>b</sup>	EN ISO 3834-2	EN ISO 3834-3	EN ISO 3834-4	EN ISO 3834-3
Verantwortliche Schweißaufsicht	Stufe A	Stufe B oder C	nicht erforderlich	Für Schweißkonstruktionen CL 1: Stufe A Für Schweißkonstruktionen CL 2: Stufe B oder C
Vertreter der Schweißaufsicht	Vertreter: Stufe A <sup>c</sup> weitere Vertreter: Stufe B oder C <sup>d</sup>	Vertreter: Stufe C	nicht erforderlich	nicht erforderlich
Schweißer und Bediener	Je Schweißprozess und Werkstoffgruppe sind geprüfte Schweißer oder Bediener erforderlich nach EN 287-1 (für Stähle), EN ISO 9602-2 (für Aluminium) oder EN 1418 (für Bediener).			
Prüfpersonal	— Prüfpersonal für schweißtechnische Qualitätsprüfungen;			
	— Prüfaufsicht für schweißtechnische Qualitätsprüfungen: verantwortliche Schweißaufsicht (nicht für CL 3);			
	— ZIP-Prüfpersonal: Stufe 1 nach EN 473;			
	— ZIP-Prüfaufsicht: Stufe 2 nach EN 473.			
Schweißanweisungen	WPS nach	Normenreihe EN ISO 15609 oder EN ISO 14555 oder EN ISO 15620		nicht relevant