

**Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge**  
**„Einführung DIN EN 15085-2:2020-12“, Stand: 19.02.2021**

**Coordination Committee for Rail Vehicles**  
**„Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12“, status: 02/19/2021**

---

**Einführung DIN EN 15085-2:2020-12 sowie der Richtlinien DVS 1619-1  
und DVS 1619-4 für die Zertifizierung von Schweißbetrieben**

***Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12 as well as the guidelines DVS  
1619-1 and DVS 1619-4 for the certification of welding manufacturers***

**Inhaltsverzeichnis**

1. Allgemeines
2. Änderungshinweise
3. Nachweis der Konformität als  
Schweißbetrieb nach DIN EN 15085-2
4. Übergangsregelungen
5. Literaturhinweise

**Content**

- |  |   |
|--|---|
| 1. General   | 1 |
| 2. Change notices  | 1 |
| 3. Proof of conformity as a welding manufacture<br>in accordance with DIN EN 15085-2 | 2 |
| 4. Transitional arrangements   | 3 |
| 5. References  | 4 |

**1. Allgemeines**

Die Norm DIN EN 15085-2:2020-12 für das „Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen – Teil 2: Anforderungen an Schweißbetriebe“ wurde überarbeitet und neu veröffentlicht. Sie löst zum **31.03.2021** die DIN EN 15085-2:2008-01 ab.

**1. General**

*The standard DIN EN 15085-2: 2020-12 for the "Welding of rail vehicles and components - Part 2: Requirements for welding manufacturer" was revised and republished. It will replace DIN EN 15085-2: 2008-01 on March 31, 2021.*

**2. Änderungshinweise**

Die Norm definiert die Klassifikationsstufen für geschweißte Bauteile von Schienenfahrzeugen und legt die Anforderungen an die Hersteller fest, die zum Nachweis der Konformität erfüllt werden müssen. Die Zertifizierung und das Zertifizierungsverfahren sind nicht Gegenstand dieser Norm.

**2. Change notices**

*The standard defines the classification levels for welded components of rail vehicles and specifies the requirements for manufacturers that have to be met in order to demonstrate conformity. The certification and the certification process are not part of this standard.*

Neu sind die Begriffe

- **Klassifikationsstufe** (bisher Zertifizierungsstufe),
- **Sicherheitsrelevanz** (Beschreibung der Folgen des Versagens eines geschweißten Bauteils),
- **Tätigkeitsbereich** (Beschreibung der Tätigkeiten für die schweißtechnische Herstellung oder Instandsetzung von Schienenfahrzeugen).

*The following terms are new*

- **Classification level** (so far certification level),
- **Safety relevance** (Description of the consequences of failure of a welded component),
- **Type of activity** (Description of the activities for welding manufacturing or repair of rail vehicles).

**Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge**  
**„Einführung DIN EN 15085-2:2020-12“, Stand: 19.02.2021**

**Coordination Committee for Rail Vehicles**  
**„Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12“, status: 02/19/2021**

---

Mit der **Klassifikationsstufe** (CL) werden die Schweißbetriebe und die von ihnen geschweißten Komponenten in Abhängigkeit von der **Sicherheitsrelevanz** des geschweißten Bauteils in drei Stufen (CL 1, CL 2, CL 3) unterteilt.

**Die neue Norm enthält eine verbindliche Zuordnung von Bauteilen zu den Klassifikationsstufen.**

Anstelle der alten Zertifizierungsstufe CL 4 werden die Tätigkeiten eines Schweißbetriebs eingeteilt in die Tätigkeitsbereiche

- **Konstruktion** (D),
- **Produktion** (P),
- **Instandsetzung** (M),
- **Einkauf und Lieferung** (S)  
(bisher: CL 4 geschweißte Bauteile einkaufen und montieren oder einkaufen und weitervertreiben)

### **3. Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb nach DIN 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 DIN 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 erläutert.

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

*With the **classification level** (CL) welding manufacturer and components welded by them are classified in three levels (CL 1, CL 2, CL 3) depending on the **safety relevance** of the welded component.*

*The new standard contains a **binding assignment of components to the classification levels.***

*Instead of the old certification level CL 4, the activities of a welding manufacturer are divided into the following types of activity*

- *Design* (D)
- *Production* (P)
- *Maintenance* (M)
- *Purchase and supply* (S)  
(previously: CL 4 Purchasing and assembling or purchasing and reselling of CL 4 welded components)

### **3. Proof of conformity as a welding manufacturer in accordance with DIN 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 manufacturer according to DIN 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.*

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

**Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge**  
**„Einführung DIN EN 15085-2:2020-12“, Stand: 19.02.2021**

**Coordination Committee for Rail Vehicles**  
**„Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12“, status: 02/19/2021**

---

Das Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ (Link: [www.en15085.net](http://www.en15085.net) bzw. <https://en15085.joincert.eu>) entspricht dem Konformitätsbewertungsverfahren „third party“ nach EN ISO/IEC 17000.

Für das Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ gelten ab den 01.04.2021 die Anforderungen der Richtlinie DVS 1619-4. Dies gilt auch für die Zertifizierung von Schweißbetrieben, die im Anwendungsgebiet schweißtechnische Instandsetzung von Eisenbahnfahrzeugen nach DIN 27201-6 tätig sind.

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 DIN EN 15085-2 durch eine Hersteller-Zertifizierungsstelle beschrieben.

Hinweis:

Die anerkannten Regeln der Technik sind der EBA – Homepage zu entnehmen; Link: [https://www.eba.bund.de/DE/Themen/Fahrzeuge/Fahrzeugtechnik/Fuegetechnik/fuegetechnik\\_node.html](https://www.eba.bund.de/DE/Themen/Fahrzeuge/Fahrzeugtechnik/Fuegetechnik/fuegetechnik_node.html)

#### **4. Übergangsregelungen**

Für die Konformitätsbewertung der Schweißbetriebe nach dem Zertifizierungssystem „Online-Register EN 15085“ gilt eine Übergangsfrist von drei Jahren, bis zum 31.03.2024.

Zertifikate nach DIN EN 15085-2:2008-01 behalten ihre Gültigkeit bis zum Ablauf der Geltungsdauer, max. bis zum 31.03.2024.

Nach Ablauf der Geltungsdauer ist die Konformitätsbewertung nach DIN EN 15085-2:2020-12 durchzuführen.

Bei Änderungen oder im Rahmen eines Überwachungsaudits ist eine Umstellung auf die Konformitätsbewertung nach DIN EN 15085-2:2020-12 möglich.

*The certification system “Online Register EN 15085” (Link: [www.en15085.net](http://www.en15085.net) or <https://en15085.joincert.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 from April 1st, 2021. This also applies to the certification of welding manufacturers that perform welding repairs of railway vehicles according to DIN 27201-6.*

*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 DIN EN 15085-2 by a Manufacturer Certification Body.*

Notice:

*The recognised rules of technology can be found on the EBA homepage; Link:*

*[https://www.eba.bund.de/DE/Themen/Fahrzeuge/Fahrzeugtechnik/Fuegetechnik/fuegetechnik\\_node.html](https://www.eba.bund.de/DE/Themen/Fahrzeuge/Fahrzeugtechnik/Fuegetechnik/fuegetechnik_node.html)*

#### **4. Transitional arrangements**

*For the conformity assessment of welding manufacturers according to the certification system “Online Register EN 15085” there is a transition period of three years until March 31, 2024.*

*Certificates according to DIN EN 15085-2:2008-01 remain valid until the expiry of the period of validity, max. until March 31, 2024.*

*After the period of validity has expired, the conformity assessment according to DIN EN 15085-2:2020-12 is to be carried out.*

*In the event of changes or as part of a surveillance audit, a switch to the conformity assessment according to DIN EN 15085-2:2020-12 possible.*

**Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge**  
**„Einführung DIN EN 15085-2:2020-12“, Stand: 19.02.2021**

**Coordination Committee for Rail Vehicles**  
**„Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12“, status: 02/19/2021**

---

Neubauprojekte, Ersatzteilbeschaffungen und Instandsetzungsmaßnahmen auf Basis der DIN EN 15085-2:2020-12 können bis zum Ablauf der Übergangsfrist mit einer Zertifizierung nach DIN EN 15085-2:2008-01 abgewickelt werden.

Hinweis: Vertragsunterlagen sind ggf. zu beachten!

Bis zur Einführung der DIN EN 15085-6 gelten für die schweißtechnische Instandsetzung von Eisenbahnfahrzeugen die Anforderungen nach DIN 27201-6 weiter. In diesem Fall ist unter Anwendungsgebiete anzugeben:

- Instandsetzung nach DIN 27201-6
- Konstruktion für Instandsetzung nach DIN 27201-6
- Einkauf von Instandsetzungsleistungen nach DIN 27201-6.

*New construction projects, spare parts procurement and repair measures based on DIN EN 15085-2:2020-12 can be done with DIN EN 15085-2:2008-01 certification until the end of the transition period.*

Note: Contractual documents may have to be observed!

*Until the introduction of DIN EN 15085-6, the requirements of DIN 27201-6 continue to apply to the welding repair of railway vehicles. In this case the fields of application has to be specified:*

- *Repair according to DIN 27201-6*
- *Design for repairs according to DIN 27201-6*
- *Purchase of repair services according to DIN 27201-6.*

## **5. Literaturhinweise**

### **5. References**

DIN EN 15085-2:2020-12	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>
DIN EN 15085-2:2008-05	Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Teil 2: Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben <i>Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 2: Quality requirements and certification for welding manufacturer</i>
E DIN EN 15085-6:2020-05	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>

**Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge**  
**„Einführung DIN EN 15085-2:2020-12“, Stand: 19.02.2021**

**Coordination Committee for Rail Vehicles**  
**„Introduction of DIN EN 15085-2: 2020-12“, status: 02/19/2021**

---

DIN 27201-6:2017-12	Zustand der Eisenbahnfahrzeuge – Grundlagen und Fertigungstechnologien – Teil 6: Schweißen <i>State of railway vehicles - Basic principles and production technology - Part 6: Welding</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>