

E DIN 27201-6:2017-05 (D)

Erscheinungsdatum: 2017-04-21

Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 6: Schweißen

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	9
4 Symbole und Abkürzungen	9
5 Schweißtechnische Instandsetzung an Eisenbahnfahrzeugen	9
5.1 Bauteilklassifizierung.....	9
5.2 Instandsetzung überwachungsbedürftiger Anlagen.....	11
5.3 Instandsetzung der Tanks von Kesselwagen.....	11
5.4 Einschränkungen von Schweißarbeiten	11
6 Grundsätzliche Anforderungen	11
6.1 Allgemeines	11
6.2 Auswahl und Verwendung der Werkstoffe	12
6.3 Auswahl und Verwendung der Schweißzusätze.....	13
7 Regeln für die schweißtechnische Instandsetzung von Eisenbahnfahrzeugen	13
7.1 Grundsätzliche Regeln	13
7.2 Schweißtechnische Prüfung.....	14
7.3 Behandlung alter Zeichnungen.....	14
7.4 Prüfung und Dokumentation	15
Anhang A (normativ) Schweißtechnische Instandsetzung an überwachungsbedürftigen Anlagen von Eisenbahnfahrzeugen gemäß §33 EBO	17
A.1 Allgemeines	17
A.2 Überwachungsbedürftige Anlagen nach nationalem Recht	17
A.3 Überwachungsbedürftige Anlagen nach europäischem Recht	17
Anhang B (normativ) Schweißtechnische Instandsetzung an Kesselwagen für den Transport gefährlicher Güter	18
Anhang C (informativ) Qualifizierung der Schweißbetriebe	20
C.1 Anforderungen an die Werkstätten	20
C.2 Anforderungen an das Personal	21
C.2.1 Schweißaufsicht.....	21
C.2.2 Schweißer und Bediener.....	22
C.2.3 Personal für die zerstörungsfreie Prüfung und für die Sichtprüfung	22
C.3 Anforderungen an den Schweißprozess	22
C.3.1 Allgemeines	22
C.3.2 Schweißanweisungen	23
C.3.3 Arbeitsproben	23
Literaturhinweise	24

Bilder

Bild B.1 — Schematische Darstellung zur Abgrenzung Tank/Schienenfahrzeug	18
Bild B.2 — Schnittstelle Tank/Schienenfahrzeug	19

Tabellen

Tabelle 1 — Einteilung der Sicherheitsbedeutung	9
Tabelle 2 — Bauteilzuordnung Klassifizierungsstufe CL 2 (Beispiele)	10
Tabelle 3 — Qualitätsanforderungen und Dokumentationsnachweise	16
Tabelle C.1 — Mindestanforderungen an die Qualifikation der Schweißaufsichtspersonen	21