

# „LB Ril 951.0010Z01-Z05“ Leistungsbeschreibung für geschweißte Schienenfahrzeuersatzteile nach Ril 951.0010Z01 bis Z05

Erstellt durch DB Systemtechnik, Werkstoff- und Fügetechnik, FBS Schweißtechnik -  
im Auftrag der DB GF (Fernverkehr, Regio, Cargo, Netz Maschinenpool)

## 0. Vorbemerkungen

Wenn bei den Fertigungs- und Prüfhinweisen im Feld 3 eine schweißtechnische Einstufung eingetragen ist, CL 1 - CL 3 (siehe auch Abschnitt 6), gilt für die Bestellung diese Leistungsbeschreibung.

## 1. Technische Anforderungen für geschweißte Schienenfahrzeuersatzteile

Für Materialien, an denen Schweißarbeiten ausgeführt werden, gelten in Verbindung mit der Normenreihe DIN EN 15085 die Technischen Anforderungen der folgenden DB - Richtlinien-zusätze:

- **Ril 951.0010Z01** - Technische Anforderungen der DB AG für die **Einteilung der geschweißten Komponenten und Bauteilen** von Schienenfahrzeuge; Version 6.0, Ausgabe: 12.2015.
- **Ril 951.0010Z02** - Technische Anforderungen der DB AG an den **Konformitätsnachweis der Auftragnehmer** zum Schweißen im Schienenfahrzeugneubau, einschließlich Ersatzteile; Version 6.0, Ausgabe: 12.2015.
- **Ril 951.0010Z03** - Technische Anforderungen der DB AG für die **Konstruktion** der geschweißten Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteilen, sowie Ersatzteile; Version 6.0, Ausgabe: 12.2015.
- **Ril 951.0010Z04** - Technische Anforderungen der DB AG für die **Fertigung** der geschweißten Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteilen, sowie Ersatzteile; Version 6.0, Ausgabe: 12.2015.
- **Ril 951.0010Z05** - Technische Anforderungen der DB AG für das **Fertigungsschweißen von Gussteilen** für geschweißte Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteil; Version 6.0, Ausgabe: 12.2015.

## 2. Einteilung der geschweißten Komponenten und Bauteile

Für die Einteilung geschweißter Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen gilt Ril 951.0010Z01. Im Einzelnen sind zu beachten:

- **Ril 951.0010Z01, Tabelle 1:** Zuordnung der geschweißten Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen zu den anerkannten Regeln der Technik.
- **Ril 951.0010Z01, Tabelle 2 bis 6:** Zuordnung der geschweißten Komponenten und Bauteile von Schienenfahrzeugen zu den Zertifizierungsstufen nach DIN EN 15085-2.
- **Ril 951.0010Z01, Tabelle 7 bis 9:** Zuordnung der geschweißten Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen die nicht, in den Geltungsbereich der DIN EN 15085 fallen.

### 3. Konformitätsnachweis der Auftragnehmer

Auftragnehmer, die geschweißte Komponenten und Bauteile von Eisenbahnfahrzeugen entwickeln, konstruieren, fertigen oder untervergeben müssen einen gültigen Konformitätsnachweis entsprechend **Ril 951.0010Z02, Tabelle 1 bzw. 2** nachweisen.

### 4. Anzuwendende Technische Anforderungen:

Je nach beauftragter Leistung sind folgende Technische Anforderungen einzuhalten:

- **Konstruktionsleistungen:** Ril 951.0010Z01, Ril 951.0010Z02 und Ril 951.0010Z03.
- **Ersatzteilmontage geschweißter Bauteile:** Ril 951.0010Z01, Ril 951.0010Z02 und Ril 951.0010Z04.
- **Ersatzteilmontage von Gussbauteilen:** Ril 951.0010Z01, Ril 951.0010Z02 und Ril 951.0010Z05.

### 5. Fertigungs- und Prüfhinweise:

Für geschweißte Schienenfahrzeuersatzteile, die in den Geltungsbereich der DIN EN 15085 fallen, enthält die DB - Ersatzteilbestellung „Fertigungs- und Prüfhinweise“.

Die Fertigungs- und Prüfhinweise beinhalten eine fünfstufige Darstellung der Bauteilanforderungen, die Felder 3 und 4 beinhalten die Anforderungen für die geschweißten Schienenfahrzeuersatzteile.

#### Erläuterung Feld 3:

Die Einstufung der geschweißten Bauteile wird wie folgt erläutert:

- CL 1 → Hersteller benötigt als Schweißbetrieb eine Zertifizierung DIN EN 15085-2 - CL 1; für das Bauteil ist eine STBP Teil 1 nach Ril 951.0010Z03 (schweißtechnische Konstruktionsprüfung) erforderlich; die STBP Teil 2 nach Ril 951.0010Z04 (schweißtechnische Fertigungsüberprüfung) ist nur erforderlich, wenn im Feld 4 „J“ eingetragen ist (siehe Erläuterungen zu Feld 4)
- CL 2 → Hersteller benötigt als Schweißbetrieb eine Zertifizierung DIN EN 15085-2 - CL 2
- CL 3 → Hersteller bestätigt die Einhaltung der DIN EN 15085-2 für die Zertifizierungsstufe CL 3 mit einer Herstellereiserklärung
- N → Bauteil ohne Schweißverbindungen oder geschweißte Bauteile die nicht in den Geltungsbereich der DIN EN 15085 fallen (z.B. Druckluftbehälter nach DIN EN 286-3 bzw. -4)

#### Erläuterung Feld 4:

- J → Ja, d.h. für das Bauteil ist eine STBP Teil 2 nach Ril 951.0010Z04 erforderlich.
- N → Nein, d.h. für das Bauteil ist keine STBP Teil 2 erforderlich.

#### Ansprechpartner bei Unstimmigkeiten oder fehlender Einstufung:

DB Systemtechnik GmbH, Werkstoff- und Fügetechnik, 14774 Brandenburg-Kirchmöser

- Herr Pickardt, Telefon: 0571 393-5524, e-mail: [frank.n.pickardt@deutschebahn.com](mailto:frank.n.pickardt@deutschebahn.com)
- Herr Kronenberger, Telefon: 03381 812-440, e-mail: [carsten.kronenberger@deutschebahn.com](mailto:carsten.kronenberger@deutschebahn.com)