|  |  |
| --- | --- |
| **Antrag zur Konformitätsbewertung**  ***Application for conformity assessment*** | **DVS ZERT GmbH**  **Aachener Straße 172**  **40223 Düsseldorf**  **Germany** |
| **Bitte senden Sie den Antrag auf Zertifizierung per Mail an: *Please send the application for certification by e-mail to:***  **antrag-zertifizierung@dvs-zert.de** | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **EN 15085-2:2020-10** |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Firma:1) | *Company 1)* |  |
| Ansprechpartner: | *Contact person:* |  |
| E-Mail: | *e-mail:* |  |
| Telefon: | *Phone:* |  |
| 1) Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (Handelsregister) | | *1) Company name with legal form as registered (commercial register)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Erstzertifizierungsaudit | *Initial certification audit* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Re-Zertifizierungsaudit | *Re certification audit* | |
|  | Ablauf der Gültigkeit am: | *Expiry of validity on:* |  |
|  |  | |  |
|  | Änderung | *Change* |  |
|  |  | |  |
|  | (z.B. Firmenname, Herstellungsort, Schweißaufsicht)  Die entsprechenden Nachweise sind beizufügen | *(e.g. company name, manufacturing site, welding coordination)*  *The corresponding documents shall be attached* |  |
|  | Zertifikat-Nr. / Zertifizierungsstelle | *Certificate No. / Certification body* | |
|  | | |

|  |  |
| --- | --- |
| Ausstellung des Zertifikates in folgenden Sprachen:  DE  EN  FR  Andere | Issuance of the certificate in the following languages:  GER  EN  FR  Other |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Klassifikationsstufen und Tätigkeiten EN 15085 / *Classification Levels and Activities EN 15085*** | | | |
| f) | Klassifikationsstufe: | *Classification Level:* | **CL** \_ |
| b) | Konstruktion | *Design* | **D** |
|  | Produktion | *Production* | **P** |
|  | Instandsetzung | *Maintenance* | **M** |
|  | Einkauf und Lieferung | *Purchase and Supply* | **S** |
| Beispiele für Bauteile: | | *Examples for components:* | EN15085-2 Tab.1 |
|  | | | |

**Fragen zur Zertifizierung nach EN 15085 /   
*Questions about the certification according to EN 15085***

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Umfang der Fertigung EN 15085 / *Scope of manufacturing EN 15085*** | | | | | |
|  | Schweißnahtgüteklasse: | | *Class of Performance:* | | **CP** \_ |
|  | Schweißnahtprüfklasse: | | *Class of Testing:* | | **CT** \_ |
| a) | Anzahl der Schweißer / Bediener: | | *Number of welders / operators* | |  |
| e) | Anzahl angewendete Schweißprozesse (EN ISO 4063) | | *Number of applied welding processes (EN ISO 4063)* | |  |
| c) | Angewendete Werkstoffgruppen nach CEN ISO/TR 15608  unlegierte Stähle  nichtrostende Stähle  Legierungen aus Nichteisenmetallen | | *Applied material groups acc. to CEN ISO/TR 15608*  *non-stainless steel*  *stainless steel*  *non-ferrous metalic alloys* | |  |
| d) | Anzahl der Schichten pro Tag | | *Number of shifts per day* | |  |
|  | Anzahl der schweißtechn. Fertigungsbereiche:  unlegierte Stähle  nichtrostende Stähle  Legierungen aus Nichteisenmetallen | | *Number of welding workshops:*  *non-stainless steel*  *stainless steel*  *non-ferrous metalic alloys* | |  |
|  | Anzahl der Schweißwerkstätten: |  | *Number of welding workshops:* |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Anforderungen der DIN EN 15085-6 | *Requirements of DIN EN 15085-6* |  |
|  | Schweißtechnische Instandsetzung | *Welding maintenance* | **M** |
|  | Konstruktion für Instandsetzung | *Design for maintenance* | **D (M)** |
|  | Einkauf von Instandsetzungsleistungen | *Purchase for maintenance* | **S (M)** |
|  | Weitere Fertigungsstandorte für die Instandsetzung, (Prüfung vor Ort wird vorausgesetzt) Adresse: | *Further locations for repair, address:*  *(on-site inspection is mandatory)* |  |
|  |  | | |
|  | Bemerkungen / *Remarks:* | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Schweißaufsicht / *Welding coordination*** | | | | | | | |
|  | Vorname  *First name* | Nachname  *Last name* | Geburtsdatum  *Date of birth* | Qualifikation  *Qualification* | Stufe**\*)**  *Level* | Bemerkungen  *Remarks* | Extern  *External* |
| RWC |  |  |  |  |  |  |  |
| DWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| \* Stufen der Schweißaufsichtspersonen gemäß EN 15085-2 Abs. 5.3.1 (Festlegung erfolgt durch den Hersteller, Nachweis anhand von Dokumenten) | | | | \* Level of welding coordinators according to EN 15085-2 sec. 5.3.1  (determination performed by manufacturer, manufacturer shall provide documentary evidence) | | | |
| RWC: verantwortliche Schweißaufsicht, DWC: 1.Vertreter der verantwortlichen Schweißaufsicht, FWC: weiterer Vertreter | | | | *RWC: Responsible Welding Coordinator, DWC: 1st Deputy of the responsible Welding Coordinator, FWC: Further deputy* | | | |
| Bemerkungen / *Remarks:* | | | | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Sichtprüfer und Prüfpersonal ZfP */ Visual inspectors and non-destructive testing personnel*** | | |
| Anzahl  *Number* | Qualifikation nach EN ISO 9712  *Qualification acc. to EN ISO 9712* | Bemerkungen  *Remarks* |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Qualifizierung von Schweißverfahren / *Qualification of welding procedures*** | | | | | | |
| Schweißprozess  *Welding process*  *(EN ISO 4063)* | Werkstoffgruppe(n)  *Material group(s)*  *(EN ISO/TR 15608)* | Abmessungsbereich  *Range of dimension* | | | Nahtart  *Joint type* | Nachweis\*  *Evidence\** |
| t [mm] | | D [mm] |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
| \* Nachweis durch Schweißverfahrensprüfung  z.B. nach DIN EN ISO 15614-1 etc. | | | \* *Evidence by means of welding procedure qualification record  e.g. according to EN ISO 15614-1 etc.* | | | |
| Bemerkungen / *Remarks:* | | | | | | |

**Ergänzende Bemerkungen / *Additional remarks*:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Betriebsbeschreibung / Description of facility** | | | |
| Hinweise zum Ausfüllen  Bitte auf die entsprechenden Dokumente des  QM-Systems verweisen (Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, jeweilige Abschnitte des QM-Handbuchs, Formblätter usw.) | | *Remarks for completing*  *Please refer to the relevant documents of the QM system (procedural instructions, work instructions, respective sections of the QM manual, forms, etc.)* | |
| 1 | **Organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtspersonen (SAP)**  Organigramm, Nachweis zur Qualifizierung und Bestimmung der Stufe, Benennung, Arbeitsbuch bei Externen. | ***Organizational integration of welding coordinators***  *Organization chart, evidence of qualification and determination of level, designation, work log of external personal* | EN15085-2 – 5.3.5  EN15085-6  ISO3834-2/-3 – 7.3  ISO14554-1 – 6.4 |
|  | | | |
| 2 | **Aufgaben und Kompetenzbereich der Schweißaufsicht**  Verantwortungsmatrix, Regelung, Aufgaben,  Einbindung der SAP bei z.B.: Anwendungsnorm/Regelwerk, Vorgaben für Schweißverfahren, ZfP, Wärmebehandlung, Anerkennung Schweißverfahren und Personal | ***Tasks and areas of competence of the welding coordinator***  *Responsibility matrix, regulation, tasks,*  *implementation of welding coordinator in e.g.:*  *applicable standard / rules, stipulations for welding processes, NDT, heat treatment, type of approval of welding processes and personnel* | EN15085-2 – 5.3  EN15085-2 annex A  ISO3834-2/-3 – 7.3  ISO14554-1 – 6.4 |
|  | | | |
| 3 | **Untervergabe**  Auswahlkriterien, Lieferantenaudit, Erstmusterprüfung, Kontrolle, Dokumentation | ***Subcontracting***  *Selection criteria, supplier audit,*  *first Article Inspection (FAI), control, record* | EN15085-2 – 7  EN15085-5  EN15085-6  ISO3834-2/-3/-4 – 6  ISO14554-1/-2 – 5  ECWRV GL |
|  | | | |
| 4 | **Fertigungs- und Prüfeinrichtungen**  Beschreibung, Eignung, Instandhaltung und Einhaltung der Anforderungen des Arbeitsschutzes. | ***Production and testing equipment***  *Description, suitability, maintenance and compliance with health and safety requirements* | EN15085-2 – 5.5 EN15085-4  ISO3834-2/-3/-4 – 9  ISO14554-1 – 8, 10  ISO14554-2 – 7, 9 |
|  | | | |
| 5 | **Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten**  Fertigungsplanung, Arbeitsanweisungen  (z.B. für das Heftschweißen, Vorwärmen, Ausbessern, Richten), Verfahren für die Erstellung und Kontrolle von Dokumenten | ***Welding and related activities***  *Production planning, work instructions,*  *procedures for preparation and control of documents* | EN15085-4 – 5.2  EN15085-6  ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14, 17  ISO3834-4 – 5, 10, 12  ISO14554-1 – 9  ISO14554-2 – 8 |
|  | | | |
| 6 | **Schweißzusätze**  Losprüfung, Lagerung und Handhabung | ***Welding consumables***  *Batch testing, storage and handling* | EN15085-4 – 5.3, ISO3834-2/-3 – 11, 18  ISO3834-4 – 11, 14 |
|  | | | |
| 7 | **Grundwerkstoffe**  Lagerung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Konformität (EN 10204) | ***Parent materials***  *Storage, identification, traceability, conformity (EN 10204)* | EN15085-4 – 5.4.2, ISO3834-2/-3 – 12, 17, 18  ISO14554-1/-2 – 11 |
|  | | | |
| 8 | **Wärmenachbehandlung** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13  ISO14554-1 – 12 |
|  | | | |
| 9 | **Überwachung und Prüfung**  **vor**  Nahtvorbereitung, Beachtung der Arbeitsbedingungen  **während**  Schweißparameter und Wärmeführung, Schweißfolge  **nach** **dem Schweißen.**  Sichtprüfung, ZfP, Maßkontrolle  Status der Überwachung und Prüfung, Dokumentation | ***Inspection and testing***  ***before***  *weld joint preparation, attention to working conditions*  ***during***  *welding parameters and heat management,  weld sequence*  ***after welding***  *visual and dimensional inspection, NDT*  *Inspection and test status, record* | EN15085-5 – 4  ISO3834-2/-3 – 14  ISO3834-4 – 12  ISO14554-1 – 13  ISO14554-2 – 10 |
|  | | | |
| 10 | **Nichtkonformitäten und Korrekturmaßnahmen**  z**.B. Verfahren zur Sperrung**, Verfahren zur Ausbesserung einschließlich erneuter Prüfung | ***Non-conformance and corrective actions***  *e.g. procedures for blocking, methods of repair including re-testing* | EN15085-5 – 7  ISO3834-2/-3 – 15, 18  ISO3834-4 – 13, 14  ISO14554-1 – 14  ISO14554-2 – 12  (ISO17065) |
|  | | | |
| 11 | **Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen**  z.B. Verantwortlichkeiten, Verfahren | ***Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment***  *e.g. responsibilities, procedures* | EN15085-2 – 5.5  ISO3834-2/-3/-4 – 9  ISO3834-2/-3 – 16  ISO14554-1 – 15  (ISO 17662)  (ISO 9000) |
|  | | | |
| 12 | **Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit**  Verfahren / Dokumentation für die Kennzeichnung bzw. Erhaltung der Kennzeichnung von Halbzeugen, Schweißzusätzen, Schweißnähten (einschließlich Reparaturen) und Bauteilen | ***Identification and traceability***  *Procedures / records for marking or traceability of labeling of semi-finished, welding consumables, welding seams (including repairs) and components* | EN15085-4 – 5.3  EN15085-5 - 10  ISO3834-2/- 3 – 17  ISO14554-1 – 16 |
|  | | | |
| 13 | **Dokumentation**  Berichte, Zeugnisse, Bescheinigungen  Konformitätserklärung | ***Documentation***  *Records, certificates, reports*  *Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6  ISO3834-2/-3 – 18  ISO3834-4 – 14  ISO14554-1 – 17  ISO14554-2 – 13 |
|  | | | |
| Bemerkungen / *Remarks:* | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| **Einverständniserklärung / *Declaration of consent*** | |
| Der **Antragsteller (Firma)**   * erklärt, die mitgeltenden Normen und anerkannten Regeln der Technik einzuhalten, * akzeptiert die jährliche Überwachung * ist einverstanden, dass nach Abschluss des Zertifizierungsverfahrens das Zertifikat mit seinen Angaben vollständig in das Online-Register Schienenfahrzeuge (https://en15085.joincert.eu) aufgenommen wird und im Internet öffentlich zugänglich ist, einschließlich der Angaben zu den betroffenen Schweißaufsichtspersonen (Vorname, Nachname, Geburtsdatum, Qualifikation). | *The* ***applicant (company)***   * *declares to follow the applicable standards and recognized rules of technology,* * *accepts the annual surveillance* * *agrees that, after completion of the certification process, the certificate and its particulars will be fully included in the online register of railway vehicles* (https://en15085.joincert.eu) *and will be accessible to the public on the internet, including the data of the relevant welding inspectors (first name, surname, date of birth, qualification)* |
| Im Falle einer Beauftragung gilt diese Anfrage als Antrag und ist Bestandteil des Auftrages. | *In case of order, this request is valid as an application and is constituent of the order.* |
| Zusätzliche Hinweise, Hinweise zur Gewährleistung, anzuwendendes Recht, Gerichtsstand siehe AGB | *Additional remarks, hints to acceptance and warranty, applicable law and place of jurisdiction see GT* |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  |  |  | | Ort, Datum  *Location, date* |  | Name (Druckbuchstaben), Unterschrift / Firmenstempel  *Name (block letters), signature / stamp* | | |

|  |
| --- |
| **Bitte senden Sie den Antrag auf Zertifizierung per E-Mail an: *Please send the application for certification by e-mail to:***  **antrag-zertifizierung@dvs-zert.de** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Bearbeitung der Anfrage durch den zuständigen Mitarbeiter der betreffenden Zertifizierungsstelle** | ***Processing of application by the responsible person of applicable certification body*** | |
| Dieser Antrag wurde geprüft und festgestellt, dass:   * die Zertifizierungsanforderungen eindeutig festgelegt und dokumentiert sind * die Auffassung zwischen Antragsteller und Zertifizierungsstelle nicht unterschiedlich sind * die Zertifizierungsstelle die Zertifizierungsleistung, Sprache und besondere Anforderungen erbringen kann | *This application has been checked and found that:*   * *certification requirements are clearly defined and documented* * *opinions between the applicant and certification body are not different* * *the certification body may provide the certification services, language and special requirements.* | |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  |  |  | | Ort, Datum  *Location, date* |  | Name (Druckbuchstaben), Unterschrift  *Name (block letters), signature* | | | |
| Bemerkungen / *Remarks:* | | |
| Größe des Schweißbetriebs | *size of welding manufacturer* |  |
| a Schweißer [Anzahl]  b Tätigkeiten (P, P+M, M) = [1], sonst [2]  c Werkstoffarten Summe aus: unleg. Stähle [1], Niro [1], NE [1]  d Schichten 1S oder 2S = [1]; 3S = [2]  e Schweißprozesse erste 2 Ziffern gem. ISO 4063 gelten = [Anzahl]  f CL CL1=[10]; CL2=[5], CL3=[1] | *a Welder [amount]*  *b Activities (P, P+M, M) = [1], else [2]*  *c Materials Sum of: non-stainless [1], stainless [1], non-ferrous [1]*  *d Shifts 1S or 2S = [1]; 3S=[2]*  *e Welding processes first 2 digits acc. to ISO 4063 count = [number]*  *f CL CL1=[10]; CL2=[5], CL3=[1]* | |
| WM=a∙b∙c∙d∙e∙f; (klein *≤* 1500 < groß) | *WM=a∙b∙c∙d∙e∙f; (small ≤ 1500 < big)* |  |