|  |  |
| --- | --- |
| **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** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **[x]**  | **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 nachCEN ISO/TR 15608[ ]  unlegierte Stähle[ ]  nichtrostende Stähle[ ]  Legierungen aus Nichteisenmetallen | *Applied material groups acc. toCEN 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 AusfüllenBitte 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 – 5.3.5EN15085-6ISO3834-2/-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 – 5.3EN15085-2 annex AISO3834-2/-3 – 7.3ISO14554-1 – 6.4 |
|       |
| 3 | **Untervergabe**Auswahlkriterien, Lieferantenaudit, Erstmusterprüfung, Kontrolle, Dokumentation | ***Subcontracting****Selection criteria, supplier audit,**first Article Inspection (FAI), control, record* | EN15085-2 – 7EN15085-5EN15085-6ISO3834-2/-3/-4 – 6ISO14554-1/-2 – 5ECWRV 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 – 5.5EN15085-4ISO3834-2/-3/-4 – 9ISO14554-1 – 8, 10ISO14554-2 – 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 – 5.2EN15085-6ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14, 17ISO3834-4 – 5, 10, 12 ISO14554-1 – 9ISO14554-2 – 8 |
|       |
| 6 | **Schweißzusätze**Losprüfung, Lagerung und Handhabung | ***Welding consumables****Batch testing, storage and handling* | EN15085-4 – 5.3, ISO3834-2/-3 – 11, 18ISO3834-4 – 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, 18ISO14554-1/-2 – 11 |
|       |
| 8 | **Wärmenachbehandlung** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13ISO14554-1 – 12 |
|       |
| 9 | **Überwachung und Prüfung** **vor** Nahtvorbereitung, Beachtung der Arbeitsbedingungen**während**Schweißparameter und Wärmeführung, Schweißfolge**nach** **dem Schweißen.**Sichtprüfung, ZfP, MaßkontrolleStatus 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 – 4ISO3834-2/-3 – 14ISO3834-4 – 12ISO14554-1 – 13ISO14554-2 – 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, 18ISO3834-4 – 13, 14ISO14554-1 – 14ISO14554-2 – 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 – 5.5ISO3834-2/-3/-4 – 9ISO3834-2/-3 – 16ISO14554-1 – 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 – 5.3EN15085-5 - 10ISO3834-2/- 3 – 17ISO14554-1 – 16 |
|       |
| 13 | **Dokumentation**Berichte, Zeugnisse, BescheinigungenKonformitätserklärung | ***Documentation****Records, certificates, reports**Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6ISO3834-2/-3 – 18ISO3834-4 – 14ISO14554-1 – 17ISO14554-2 – 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)* |       |