|  |  |
| --- | --- |
| **Заявка на оценку соответствия*****Application for conformity assessment*** | **DVS ZERT GmbH****Aachener Straße 172****40223 Düsseldorf****Germany****www.dvs-zert.de** |
| **[ ]**  | **EN 15085-2:2020-10** |  |
| **[ ]**  | **DIN 27201-6:2017-12 (M – Maintenance/** **Обслуживание)** |  |
|  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Предприятие:1)  | *Company 1)* |       |
| Контактное лицо: | *Contact person:* |       |
| Электронный адрес: | *e-mail:* |       |
| Телефон: | *Phone:* |       |
| 1) Наименование организации с зарегистрированной организационно-правовой формой (коммерческий регистр) | *1) Company name with legal form as registered (commercial register)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **[ ]**  | Первичная сертификация | *Initial certification audit* |
|  | Заполните Приложение BB «Описание предприятия». | *Please complete annex BB “Facility description”*  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **[ ]**  | Ре-сертификация | *Re certification audit* |
|  | Срок действия до: | *Expiry of validity on:* | [ ]  |
|  |       |  |
|  | Изменения | *Change* | [ ]  |
|  |       |  |
|  | (например, изменение названия предприятия, места производства продукции, смена координатора сварки)Необходимо предоставить доказательства | *(e.g. company name, manufacturing site, welding coordination)**The corresponding documents shall be attached* |  |
|  | № сертификата / Сертификационный орган | *Certificate No. / Certification body* |
|       |

|  |  |
| --- | --- |
| Оформление сертификата на следующих языках:[ ]  DE [ ]  EN [ ]  FR [ ]  прочие       | Issuance of the certificate in the following languages:[ ]  GER [ ]  EN [ ]  FR [ ]  Other       |

|  |
| --- |
| **Уровень классификации и вид деятельности по EN 15085 / *Classification Levels and Activities EN 15085*** |
| f) | Уровень классификации: | *Classification Level:* | **CL** \_ |
| b) | Проектирование | *Design* | **D** [ ]  |
|  | Производство | *Production* | **P** [ ]  |
|  | Обслуживание | *Maintenance* | **M** [ ]  |
|  | Покупка и поставка | *Purchase and Supply* | **S** [ ]  |
| Примеры компонентов: | *Examples for components:* | **EN15085-2 Tab.1** |
|       |

**Вопросы, касающиеся сертификации по EN 15085 /
*Questions about the certification according to EN 15085***

|  |
| --- |
| **Объем изготовления EN 15085 / *Scope of manufacturing EN 15085*** |
|  | Класс качества сварного шва: | *Class of Performance:* | **CP** \_ |
|  | Класс контроля сварного шва: | *Class of Testing:* | **CT** \_ |
| a) | Число сварщиков / операторов сварки: | *Number of welders / operators* |       |
| e) | Число применяемых сварочных процессов(EN ISO 4063) | *Number of applied welding processes(EN ISO 4063)* |       |
| c) | Применяемые группы материалов поCEN ISO/TR 15608[ ]  нелегированные стали[ ]  нержавеющие стали[ ]  сплавы цветных металлов | *Applied material groups acc. toCEN ISO/TR 15608*[ ]  *non-stainless steel*[ ]  *stainless steel*[ ]  *non-ferrous metalic alloys* |       |
| d) | Число смен в день | *Number of shifts per day* |       |
|  | Число сварочно-технических площадок/цехов:[ ]  нелегированные стали[ ]  нержавеющие стали[ ]  сплавы цветных металлов | *Number of welding workshops:*[ ]  *non-stainless steel*[ ]  *stainless steel*[ ]  *non-ferrous metalic alloys* |       |
|  | Число сварочно-технических площадок/цехов: |       | *Number of welding workshops:*  |       |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [ ]  | Требования DIN 27201-6 | *Requirements of DIN 27201-6* |  |
|  | Ремонт | *Repair* | \* **CL** **\_** |
|  | Проектирование ремонта | *Design for repair* | \* **CL** \_ |
|  | Покупка ремонтных услуг | *Purchase for repair* | \* **CL** \_ |
|  | \*) Уровень классификации по DIN 27201-6 | *\*) Classification Level acc. to DIN 27201-6* |
|  Прочие производственные площадки, на которых производится ремонт, (осмотр на месте обязателен) адреса: | *Further locations for repair, address:**(On-site inspection is mandatory)* | DIN 27201-6 An. C |
|  |       |

|  |
| --- |
| **Координаторы сварки / *Welding coordination*** |
|  | Имя*First name* | Фамилия*Last name* | Дата рождения*Date of birth* | Квалификация*Qualification* | Уровень**\*)***Level* | Примечания*Remarks* | Внештатный*External* |
| RWC |       |       |       |       |       |       | **[ ]**  |
| DWC |       |       |       |       |       |       | **[ ]**  |
| FWC  |       |       |       |       |       |       | **[ ]**  |
| FWC |       |       |       |       |       |       | **[ ]**  |
| FWC |       |       |       |       |       |       | **[ ]**  |
| \* Уровни координаторов сварки в соответствии с EN 15085-2, раздел 5.3.1 (определяются производителем, подтверждаются на основании документов) | \* Level of welding coordinators according to EN 15085-2 sec. 5.3.1(determination performed by manufacturer, manufacturer shall provide documentary evidence) |
| RWC: ответственный координатор, DWC: первый заместитель ответственного координатора, FWC прочие заместители | *RWC: Responsible Welding Coordinator, DWC: 1st Deputy of the responsible Welding Coordinator, FWC: Further deputy* |
| Примечания / *Remarks:*      |

|  |
| --- |
| **Контролёры ВИК и персонал неразрушающего контроля / *Visual inspectors and non-destructive testing personnel*** |
| Число*Number* | Квалификация по EN ISO 9712*Qualification acc. to EN ISO 9712* | Примечания*Remarks* |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |

|  |
| --- |
| **Квалификация сварочных процессов / *Qualification of welding procedures*** |
| Сварочный процесс*Welding process**(EN ISO 4063)* | Группа(ы) основныхматериала(ов)*Material group(s)**(EN ISO/TR 15608)* | Размеры*Range of dimension* | Тип шва*Joint type* | Подтверждение\**Evidence\** |
| t [mm] | D [mm] |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
|       |       |       |       |       |       |
| \* Подтверждение / квалификация сварочного процесса например по DIN EN ISO 15614-1 и т.д. | \* *Evidence by means of welding procedure qualification record e.g. according to EN ISO 15614-1 etc.* |
| Примечания / *Remarks:*      |

**Дополнительные примечания / *Additional remarks*:**

|  |
| --- |
| **Заявление о согласии / *Declaration of consent*** |
| Заявитель **(предприятие)*** заявляет о соответствии применимым стандартам и признанным технологическим правилам
* акцептирует проведение ежегодных надзорных аудитов
* соглашается с тем, что после завершения процесса сертификации сертификат и его данные будут полностью зарегистрированы в онлайн-реестре производителей железнодорожных транспортных средств (<https://en15085.joincert.eu>) и будут общедоступными в интернете, включая сведения о координаторах сварки (имя, фамилия, дата рождения, квалификация).
 | *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)*
 |
| В случае заказа этот запрос действителен как приложение и является составной частью заказа. | *In case of order, this request is valid as an application and is constituent of the order.* |
| Дополнительную информацию, указания, касающиеся гарантии, применимого законодательства и юрисдикции см. в общих условиях заключения сделок. | *Additional remarks, hints to acceptance and warranty, applicable law and place of jurisdiction see GT* |
|

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|       |  |       |
| Место, дата*Location, date* |  | Фамилия (печатными буквами), подпись / печать предприятия*Name (block letters), signature / stamp* |

 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Заявка обработана сотрудником соответствующего сертификационного органа****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)* |       |

|  |
| --- |
| **Описание производителя / Description of facility** Приложение / Annex BB |
| Рекомендации по заполнениюНеобходимо ссылаться на соответствующие документы системы менеджмента качества (процедуры, рабочие инструкции, соответствующие разделы руководства менеджмента качества, формы и т. д.) | *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 | **Организационное участие координаторов по сварке**Структурная диаграмма, доказательства квалификации / уровня квалификации, назначение/приказ о назначении, трудовая книжка для внештатных координаторов. | ***Organizational integration of welding coordinators****Organization chart, evidence of qualification and determination of level, designation, work log of external personal* | EN15085-2 – 5.3.5ISO3834-2/-3 – 7.3 ISO14554-1 – 6.4(DIN27201-6) |
|  |
| 2 | **Задачи и области компетенции координаторов по сварке** Матрица ответственности, регламент, задачи, участие координаторов по сварке в, например, реализации требований стандартов / правил, определении критериев сварочных процессов, неразрушающем контроле, термообработке, признании/квалификации сварочных процессов и сварочно-технического персонала  | ***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 | **Передача в субподряд**Критерии выбора, аудит у поставщика, инспекция первого образца, контроль, документация | ***Subcontracting****Selection criteria, supplier audit,**first Article Inspection (FAI), control, record* | EN15085-2 – 7EN15085-5ISO3834-2/-3/-4 – 6ISO14554-1/-2 – 5ECWRV GL(DIN27201-6) |
|       |
| 4 | **Производственное и испытательное оборудование** Описание, пригодность, обслуживание и соответствие требованиям охраны труда. | ***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 | **Сварка и сопутствующие работы**Планирование производства, рабочие инструкции (например, для прихваток, предварительного подогрева, правки), порядок оформления и контроля документации | ***Welding and related activities****Production planning, work instructions,**procedures for preparation and control of documents* | EN15085-4 – 5.2ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14, 17ISO3834-4 – 5, 10, 12 ISO14554-1 – 9ISO14554-2 – 8(DIN27201-6) |
|       |
| 6 | **Сварочные присадки**Контроль партии, хранение, использование  | ***Welding consumables****Batch testing, storage and handling* | EN15085-4 – 5.3, ISO3834-2/-3 – 11, 18ISO3834-4 – 11, 14 |
|       |
| 7 | **Основные материалы**Хранение, маркировка, прослеживаемость, соответствие (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 | **Термообработка** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13ISO14554-1 – 12 |
|       |
| 9 | **Надзор и контроль** **До**Подготовка свариваемых деталей, соблюдение условий работы**Во время**Параметры сварки, тепловой режим, последовательность выполнения операций сварки**После сварки.**Визуально-измерительный контроль, неразрушающий контрольСтатус надзора и контроля, документация | ***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 | **Несоответствия и корректирующие действия****например, процедуры изолирования брака**, процедуры по ремонту, включая повторную проверку | ***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 | **Калибровка и валидация измерительного, контрольного и испытательного оборудования**Например, ответственность, процедуры | ***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 | **Маркировка и прослеживаемость** Процедура / документация по маркировке или сохранению маркировки полуфабрикатов, сварочных материалов, сварных швов (включая ремонт) и компонентов | ***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 | **Документация**Отчёты, сертификаты, записи, декларации соответствия  | ***Documentation****Records, certificates, reports**Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6ISO3834-2/-3 – 18ISO3834-4 – 14ISO14554-1 – 17ISO14554-2 – 13 |
|       |
| Примечания / *Remarks:*      |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|       |  |       |
| Дата*Date* |  | Фамилия (печатными буквами)*Name (block letters)* |