|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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 по CEN ISO/TR 15608  нелегированные стали  нержавеющие стали  сплавы цветных металлов | | *Applied material groups acc. to CEN 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) основных материала(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 заполнению  Необходимо 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 – 5.3.5  ISO3834-2/-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 – 5.3  EN15085-2 annex A  ISO3834-2/-3 – 7.3  ISO14554-1 – 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 – 7  EN15085-5  ISO3834-2/-3/-4 – 6  ISO14554-1/-2 – 5  ECWRV 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 – 5.5 EN15085-4  ISO3834-2/-3/-4 – 9  ISO14554-1 – 8, 10  ISO14554-2 – 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 – 5.2  ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14, 17  ISO3834-4 – 5, 10, 12  ISO14554-1 – 9  ISO14554-2 – 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, 18  ISO3834-4 – 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, 18  ISO14554-1/-2 – 11 |
|  | | | |
| 8 | **Термообработка** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13  ISO14554-1 – 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 контроль  Статус 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 – 4  ISO3834-2/-3 – 14  ISO3834-4 – 12  ISO14554-1 – 13  ISO14554-2 – 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, 18  ISO3834-4 – 13, 14  ISO14554-1 – 14  ISO14554-2 – 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 – 5.5  ISO3834-2/-3/-4 – 9  ISO3834-2/-3 – 16  ISO14554-1 – 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 – 5.3  EN15085-5 - 10  ISO3834-2/- 3 – 17  ISO14554-1 – 16 |
|  | | | |
| 13 | **Документация**  Отчёты, сертификаты, записи, декларации соответствия | ***Documentation***  *Records, certificates, reports*  *Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6  ISO3834-2/-3 – 18  ISO3834-4 – 14  ISO14554-1 – 17  ISO14554-2 – 13 |
|  | | | |
| Примечания / *Remarks:* | | | |

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