|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Wniosek o ocenę zgodności**  ***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)** |  |
|  | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Firma:1) | *Company 1)* |  |
| Osoba do kontaktu: | *Contact person:* |  |
| E-Mail: | *e-mail:* |  |
| Telefon: | *Phone:* |  |
| 1) Nazwa firmy z formą prawną zgodną z rejestracją (rejestr KRS) | | *1) Company name with legal form as registered (commercial register)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Audyt pierwszej certyfikacji | *Initial certification audit* |
|  | Proszę wypełnić załącznik BB "Opis zakładu" | *Please complete annex BB “Facility description”* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Audyt re-certyfikacji | *Re certification audit* | |
|  | Termin ważności upływa w dniu | *Expiry of validity on:* |  |
|  |  | |  |
|  | Zmiany | *Change* |  |
|  |  | |  |
|  | (n.p. zmiana nazwy, miejsca produkcji, nadzoru spaw.)  Należy załączyć odpowiednie dokumenty | *(e.g. company name, manufacturing site, welding coordination)*  *The corresponding documents shall be attached* |  |
|  | Certyfikat Nr / Jednostka certyfikująca | *Certificate No. / Certification body* | |
|  | | |

|  |  |
| --- | --- |
| Wydanie certyfikatu w następujących językach:  DE  EN  FR  Inne | Issuance of the certificate in the following languages:  GER  EN  FR  Other |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Poziomy klasyfikacji i sfery działalności EN 15085 / *Classification Levels and Activities EN 15085*** | | | |
| f) | Poziom klasyfikacji: | *Classification Level:* | **CL** \_ |
| b) | Projektowanie | *Design* | **D** |
|  | Wytwarzanie | *Production* | **P** |
|  | Naprawa | *Maintenance* | **M** |
|  | Zakup i dostawa | *Purchase and Supply* | **S** |
| Przykłady komponentów: | | *Examples for components:* | EN15085-2 Tab.1 |
|  | | | |

**Pytania dotyczące certyfikacji wg EN 15085 /   
*Questions about the certification according to EN 15085***

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Zakres produkcji EN 15085 / *Scope of manufacturing EN 15085*** | | | | | |
|  | Klasa jakości spoiny: | | *Class of Performance:* | | **CP** \_ |
|  | Klasa badania spoiny: | | *Class of Testing:* | | **CT** \_ |
| a) | Liczba spawaczy / operatorów: | | *Number of welders / operators* | |  |
| e) | Liczba stosowanych procesów spawania  (EN ISO 4063) | | *Number of applied welding processes (EN ISO 4063)* | |  |
| c) | Stosowane grupy materiałów wg  CEN ISO/TR 15608  stale niestopowe  stale nierdzewne  stopy metali nieżelaznych | | *Applied material groups acc. to CEN ISO/TR 15608*  *non-stainless steel*  *stainless steel*  *non-ferrous metalic alloys* | |  |
| d) | Liczba zmian w ciągu dnia pracy | | *Number of shifts per day* | |  |
|  | Liczba obszarów produkcji spawalniczej:  stale niestopowe  stale nierdzewne  stopy metali nieżelaznych | | *Number of welding workshops:*  *non-stainless steel*  *stainless steel*  *non-ferrous metalic alloys* | |  |
|  | Liczba warsztatów spawalniczych: |  | *Number of welding workshops:* |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Wymagania DIN 27201-6 | *Requirements of DIN 27201-6* |  |
|  | Naprawa | *Repair* | \* **CL** **\_** |
|  | Projektowanie napraw | *Design for repair* | \* **CL** \_ |
|  | Zakupy dla napraw | *Purchase for repair* | \* **CL** \_ |
|  | \*) Poziomy klasyfikacji wg DIN 27201-6 | *\*) Classification Level acc. to DIN 27201-6* | |
| Inne lokalizacje napraw, adres  (wymagana jest kontrola na miejscu) | | *Further locations for repair, address:*  *(On-site inspection is mandatory)* | DIN 27201-6 An. C |
|  |  | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nadzór spawalniczy / *Welding coordination*** | | | | | | | |
|  | Imię  *First name* | Nazwisko  *Last name* | Data urodzenia  *Date of birth* | Kwalifikacja  *Qualification* | Stopień**\*)**  *Level* | Uwagi  *Remarks* | Zewn.  *External* |
| RWC |  |  |  |  |  |  |  |
| DWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| FWC |  |  |  |  |  |  |  |
| \* Stopień nadzoru spawalniczego zgodnie z EN 15085-2 sekcja. 5.3.1  (ustalenie dokonane przez producenta, producent powinien dostarczyć udokumentowane dowody) | | | | \* Level of welding coordinators according to EN 15085-2 sec. 5.3.1  (determination performed by manufacturer, manufacturer shall provide documentary evidence) | | | |
| RWC: odpowiedzialny nadzór spawalniczy, DWC: 1.zastępca odpowiedzialnego nadzoru spawalniczego, FWC: dalszy zastępca | | | | *RWC: Responsible Welding Coordinator, DWC: 1st Deputy of the responsible Welding Coordinator, FWC: Further deputy* | | | |
| Uwagi / *Remarks:* | | | | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Badacze wizualni i personel badań NDT */ Visual inspectors and non-destructive testing personnel*** | | |
| Liczba  *Number* | Kwalifikacja wg EN ISO 9712  *Qualification acc. to EN ISO 9712* | Uwagi  *Remarks* |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Kwalifikowane procesy spawania / *Qualification of welding procedures*** | | | | | | |
| Proces spawania  *Welding process*  *(EN ISO 4063)* | Grupa(y) materiałowa(e)  *Material group(s)*  *(EN ISO/TR 15608)* | Zakres wymiarów  *Range of dimension* | | | Rodzaj złącza  ( Type of joint) | Dowód\*  *Evidence\** |
| t [mm] | | D [mm] |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
| \* Dowód w postaci świadectwa kwalifikacji procesu spawania n.p. wg DIN EN ISO 15614-1 itp. | | | \* *Evidence by means of welding procedure qualification record  e.g. according to EN ISO 15614-1 etc.* | | | |
| Uwagi / *Remarks:* | | | | | | |

**Uwagi dodatkowe / *Additional remarks*:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Oświadczenie o wyrażeniu zgody / *Declaration of consent*** | |
| Wnioskodawca **(Firma)**   * oświadcza, że będzie przestrzegać obowiązujących norm i uznanych zasad techniki, * akceptuje coroczne audyty nadzoru, * wyraża zgodę, aby po zakończeniu procedury certyfikacji, certyfikat i szczegółowe dane w nim zawarte zostały w całości wpisane do internetowego rejestru pojazdów kolejowych (https://en15085.joincert.eu) i były publicznie dostępne w Internecie, łącznie z danymi osób nadzoru spawalniczego (imię, nazwisko, data urodzenia, kwalifikacje). | *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)* |
| W przypadku zamówienia, zgłoszenie to jest ważne jako wniosek i stanowi część składową zamówienia. | *In case of order, this request is valid as an application and is constituent of the order.* |
| Dodatkowe informacje, informacje dotyczące gwaran-cji, obowiązującego prawa, miejsca jurysdykcji, znaj-dują się w Ogólnych Warunkach Handlowych. | *Additional remarks, hints to acceptance and warranty, applicable law and place of jurisdiction see GT* |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  |  |  | | Miejscowość, Data  *Location, date* |  | Nazwisko (drukowanymi literami), Podpis / Pieczęć firmowa  *Name (block letters), signature / stamp* | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rozpatrywanie wniosku przez osobę odpowiedzial-ną z ramienia właściwej jednostki certyfikującej** | ***Processing of application by the responsible person of applicable certification body*** | |
| Niniejszy wniosek został sprawdzony i stwierdzono, że:   * wymagania certyfikacyjne są jasno określone i udokumentowane * opinie wnioskodawcy i jednostki certyfikującej nie różnią się od siebie * jednostka certyfikująca może zapewnić usługi certyfikacyjne, język i specjalne wymagania. | *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.* | |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  |  |  | | Miejscowość, Data  *Location, date* |  | Nazwisko (drukowanymi literami), Podpis  *Name (block letters), signature* | | | |
| Uwagi / *Remarks:* | | |
| Wielkość zakładu spawalniczego | *size of welding manufacturer* |  |
| a Spawacz [liczba]  b Sfera działalności (P, P+M, M) = [1], inaczej [2]  c Materiały Suma: stale niestop. [1], nierdzewne [1], NŻ [1]  d Zmiany 1S lub 2S = [1]; 3S = [2]  e Procesy spawania pierwsze 2 cyfry wg ISO 4063 stos. = [liczba]  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; (mały *≤* 1500 < duży) | *WM=a∙b∙c∙d∙e∙f; (small ≤ 1500 < big)* |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Opis zakładu / Description of facility** Załacznik / Annex BB | | | |
| Uwagi do wypełnienia  Proszę odnieść się do odpowiednich dokumentów systemu zarządzania jakością (instrukcje proceduralne, instrukcje robocze, odpowiednie części księgi jakości, formularze itp.) | | *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 | **Organizacja nadzoru spawalniczego**  Schemat organizacyjny, potwierdzenie kwalifikacji i określenie stopnia, oznaczenie, dziennik pracy personelu zewnętrznego | ***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 | **Zadania i obszary kompetencji nadzoru spawalniczego**  Matryca odpowiedzialności, regulacje, zadania,  wdrożenie nadzoru spawalniczego w np: obowiązujących normach / przepisach, postanowieniach dotyczących procesów spawania, badań nieniszczących, obróbki cieplnej, rodzaju dopuszczenia procesów spawania i personelu | ***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 | **Podwykonawstwo**  Kryteria wyboru, audyt dostawcy, inspekcja pierwszego wyrobu (FAI), kontrola, zapisy | ***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 | **Urządzenia produkcyjne i badawcze**  Opis, przydatność, konserwacja i zgodność z wymaganiami dotyczącymi zdrowia i bezpie-czeństwa | ***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 | **Spawanie i czynności powiązane**  Planowanie produkcji, instrukcje robocze,  procedury przygotowania i kontroli dokumentów | ***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 | **Materiały dodatkowe do spawania**  Badanie partii, przechowywanie i obsługa | ***Welding consumables***  *Batch testing, storage and handling* | EN15085-4 – 5.3, ISO3834-2/-3 – 11, 18  ISO3834-4 – 11, 14 |
|  | | | |
| 7 | **Materiały podstawowe**  Przechowywanie, identyfikacja, identyfikowalność, zgodność (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 | **Obróbka cieplna po spawaniu** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13  ISO14554-1 – 12 |
|  | | | |
| 9 | **Kontrola i badania**  **przed**  przygotowanie złącza spawalniczego, uwaga na warunki pracy  **w czasie**  parametry spawania i doprowadzanie ciepła, kolejność spawania  **po spawaniu**  badania wizualne i konrola wymiarowa, NDT  Status kontroli i badań, zapis | ***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 | **Niezgodności i działania korygujące**  np. procedura zatrzymania, procedura naprawy w tym ponowne badanie | ***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 | **Wzorcowanie i walidowanie sprzętu do pomiaru, kontroli i badania**  n.p. obowiązki, procedury | ***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 | **Identyfikacja i identyfikowalność**  Procedura / dokumentacja dotycząca znakowania lub utrzymania znakowania półwyrobów, materiałów dodatkowych do spawania, spoin (w tym naprawczych) i komponentów | ***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 | **Dokumentacja**  Zapisy, certyfikaty, raporty  deklaracja zgodności | ***Documentation***  *Records, certificates, reports*  *Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6  ISO3834-2/-3 – 18  ISO3834-4 – 14  ISO14554-1 – 17  ISO14554-2 – 13 |
|  | | | |
| Uwagi / *Remarks:* | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Data *Date* |  | Nazwisko (drukowanymi literami),  *Name (block letters)* |