|  |  |
| --- | --- |
| **Wniosek o ocenę zgodności*****Application for conformity assessment*** | **DVS ZERT GmbH****Aachener Straße 172****40223 Düsseldorf****Germany****www.dvs-zert.de** |
| **[x]**  | **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. toCEN 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 spawanian.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 wypełnieniaProszę 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 – 5.3.5ISO3834-2/-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 – 5.3EN15085-2 annex AISO3834-2/-3 – 7.3ISO14554-1 – 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 – 7EN15085-5ISO3834-2/-3/-4 – 6ISO14554-1/-2 – 5ECWRV 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 – 5.5EN15085-4ISO3834-2/-3/-4 – 9ISO14554-1 – 8, 10ISO14554-2 – 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 – 5.2ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14, 17ISO3834-4 – 5, 10, 12 ISO14554-1 – 9ISO14554-2 – 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, 18ISO3834-4 – 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, 18ISO14554-1/-2 – 11 |
|       |
| 8 | **Obróbka cieplna po spawaniu** | ***Post-weld heat treatment*** | ISO3834-2/-3 – 13ISO14554-1 – 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, NDTStatus 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 – 4ISO3834-2/-3 – 14ISO3834-4 – 12ISO14554-1 – 13ISO14554-2 – 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, 18ISO3834-4 – 13, 14ISO14554-1 – 14ISO14554-2 – 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 – 5.5ISO3834-2/-3/-4 – 9ISO3834-2/-3 – 16ISO14554-1 – 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 – 5.3EN15085-5 - 10ISO3834-2/- 3 – 17ISO14554-1 – 16 |
|       |
| 13 | **Dokumentacja**Zapisy, certyfikaty, raportydeklaracja zgodności | ***Documentation****Records, certificates, reports**Declaration of conformity* | EN15085-5 – 6ISO3834-2/-3 – 18ISO3834-4 – 14ISO14554-1 – 17ISO14554-2 – 13 |
|       |
| Uwagi / *Remarks:*      |

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