

## Demande de Certification pour le Soudage des Véhicules ferroviaires et de leurs Composants selon EN 15085-2

à l'organisme de certification du constructeur GSI mbH, Düsseldorf représenté par la GSI-SLV Saarbrücken

Entreprise: .....

Rue et n°: .....

Ville et code postale, pays: .....

Téléphone: ..... Fax: .....

Courriel: ..... Site Internet: .....

Propriétaire de l'entreprise ..... Directeur technique: .....

Interlocuteur: .....

La demande est réalisée pour l'entreprise (si différente de ci-dessus):

.....

Rue et n°: .....

Ville et code postale: .....

N° d'inscription au registre du commerce .....

**(obligatoire pour les entreprises étrangères)**

Niveau de certification sollicité:

CL 1

CL 2

CL 3

- CL 4, pour:  Construction de pièces détachées de niveau de certification: \_\_\_\_\_  
 Achat et montage de pièces détachées de niveau de certification: \_\_\_\_\_  
 (SVP seulement les points exacts que l'entreprise remplit)  
 Achat et revente de pièces détachées de niveau de certification: \_\_\_\_\_

Demande de certification faite:

pour la première fois

reconduction, date de la fin de validité: .....

à cause des modifications des conditions suivantes: .....

Avez vous une certification autre, par exemple d'après DIN 6700-2 / EN 15085-2 d'un autre organisme de certification?

Oui (SVP, donnez les coordonnées): .....

Non

L'entreprise

- s'engage à appliquer les règles techniques de la série de normes EN 15085 et des normes qui en découlent.
- est d'accord que le certificat avec ses indications soit adopté complètement dans le registre online véhicules ferroviaires après la conclusion de la procédure de certification et soit publiquement accessible à l'Internet.  
(Une copie de l'agrément de toutes les coordonnées en soudage concernées doit être jointe à la demande.)
- accepte la surveillance annuelle.

Demande de certification selon EN ISO 3834

Certificat selon EN ISO 3834-2

**Pièce à joindre:**  Organigramme de l'entreprise

Certificat selon EN ISO 3834-3

Label de Qualité GSI 'Entreprise Spécialisée en Soudage Certifiée GSI SLV'

L'entreprise ayant passé avec succès la certification est autorisée à utiliser le logo 30 2008 079 679 (marque et patent déposé) 'Zertifizierter Schweißfachbetrieb GSI SLV / Entreprise Spécialisée en Soudage Certifiée GSI SLV' sans redevance et pour un but publicitaire. Ceci prend acte avec la remise du certificat. Cette permission d'utilisation est réservée exclusivement à l'entreprise certifiée et ne peut être en aucun cas réversible à un tiers. Cette certification ne peut s'appliquer à un produit, ce n'est pas une certification «produit». L'utilisateur ne peut se prévaloir de ce certificat que durant la période de validité de ce dernier.

.....  
Lieu et date

.....  
Tampon et signature

## Description de l'entreprise - Certification de soudage selon EN 15085-2

L'entreprise désignée ci-devant prouve son aptitude à souder avec les documents et précisions suivants:

### 1 Personnel mis en œuvre

1.1 Nombre de personnes au service technique: \_\_\_\_\_

1.2 Nombre de personnes en fabrication: \_\_\_\_\_

1.3 Personnel technique de soudage lié à l'entreprise: \_\_\_\_\_

#### 1.3.1 Coordinateurs en soudage:

##### 1.3.1.1 Coordinateur en soudage responsable:

Prénom et NOM: \_\_\_\_\_

Né le: \_\_\_\_\_

Responsabilité, fonction: \_\_\_\_\_

Formation professionnelle générale <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Formation professionnelle en soudage <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Le coordinateur responsable est-il «externe» à l'entreprise?

Oui

Non

Le coordinateur externe exerce-t-il cette activité pour d'autres entreprises?

Oui, indiquez combien: \_\_\_\_\_ (joindre les certificats)

Non

<sup>1)</sup> **Les expériences et activités professionnelles (sous forme de tableau) ainsi que les copies des certificats de reconnaissance professionnelle sont à joindre.**

**1.3.1.2 Coordinateur en soudage suppléant:**

Prénom et NOM: \_\_\_\_\_  
Né le: \_\_\_\_\_  
Responsabilité, fonction: \_\_\_\_\_  
Formation professionnelle générale <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
Formation professionnelle en soudage <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**1.3.1.3 Autre coordinateur en soudage:**

Prénom et NOM: \_\_\_\_\_  
Né le: \_\_\_\_\_  
Responsabilité, fonction: \_\_\_\_\_  
Formation professionnelle générale <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
Formation professionnelle en soudage <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**1.3.1.4 Autre coordinateur en soudage:**

Prénom et NOM: \_\_\_\_\_  
Né le: \_\_\_\_\_  
Responsabilité, fonction: \_\_\_\_\_  
Formation professionnelle générale <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
Formation professionnelle en soudage <sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**1.3.2 Le descriptif des tâches et responsabilités des coordinateurs en soudage selon EN ISO 14731 est joint au dossier    oui / non**

<sup>1)</sup> Les expériences et activités professionnelles (sous forme de tableau) ainsi que les copies des certificats de reconnaissance professionnelle sont à joindre.

**1.4 Soudeurs / Opérateurs - Domaines d'application**

Soudeurs - Identifiants	Noms et prénoms <sup>2)</sup>	Qualifications du soudeur ou de l'opérateur - Normes de qualification	Epaisseurs et / ou diamètres de validité	Date de la qualification

<sup>2)</sup> Un document de suivi informatique des qualifications des soudeurs et opérateurs par procédé de soudage et groupes de matériaux de base est aussi une alternative à la demande ci-dessus.

**1.5 Contrôleurs visuels et personnel de contrôles et d'essais**

Noms - Prénoms <sup>3)</sup>	Qualification	Preuve de qualification

<sup>3)</sup> Un document de suivi informatique des qualifications du personnel de contrôle et d'essai utilisé pour d'autres audits est aussi une alternative à la demande ci-dessus. Des preuves de qualifications (cartes COFREND) sont à présenter lors de l'audit de certification.

**2 DMOS et leurs domaines d'application selon les normes EN 15609, EN ISO 14555 ou EN ISO 15620**

DMOS N°	Procédé de soudage	Type de joint	Dimensions (t, D in mm)	Position	Couverture de qualification <sup>4)</sup> par le QMOS N°	Remarques

<sup>4)</sup> Couverture au travers des QMOS selon EN ISO 15614-1, EN 15614-2 ou maquettes selon EN ISO 15613.

### 3 Exigences de qualité selon EN ISO 3834-2 à -4

#### 3.1 Description des exigences de qualité selon EN ISO 3834

Travaux réalisés suivant: partie 2 / partie 3 / partie 4 (rayer les menstions inutiles)

Exigences de qualité selon EN ISO 3834	Description <sup>5)</sup>
<p><b>Examen des exigences, examen technique:</b></p> <p>Y a t-il un organigramme précisant les tâches et responsabilité de chacun?</p>	
<p><b>Sous-traitance:</b></p> <p>Les travaux de sous-traitance sont ils réalisés en accord avec la norme EN ISO 3834?</p>	
<p><b>Installations industrielles:</b></p> <p>Des contrôles sont ils réalisés régulièrement afin de s'assurer du bon fonctionnement des installations et matériels employés, de la justesse de leurs appareils de mesure et de leur conformité aux normes et règles de la sécurité du travail?</p>	
<p><b>Assurance de la qualité:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les soudeurs sont ils formés régulièrement aux critères d'assurance de la qualité en matière de technique du soudage?</li> <li>- Existents-ils des contrôles et essais avant, pendant et après les opérations de soudage?</li> <li>- Les tâches de travail du personnel de contrôle et d'essais en soudage sont elles correctement fixées?</li> <li>- Quelles mesures d'amélioration sont prises afin de faire progresser l'assurance de la qualité en soudage?</li> <li>- Des enregistrements de la qualité sont ils réalisés et de quelles manières sont ils gérés?</li> </ul>	
<p><b>Caractéristiques techniques et retour d'expérience:</b></p> <p>Comment les caractéristiques techniques sont elles garanties pour la fabrication des sous-ensembles et pièces détachées lors des phases de coupe, de prémontage et montage?</p>	

<sup>5)</sup> Si possible, les processus industriels sont à décrire ici.

#### 4 Equipements techniques

##### 4.1 Machine de soudage, appareils, dispositifs annexes pour la réalisation du soudage

Nombre d'appareils	Type de machine	Caractéristiques de puissance

**4.2 Appareils de contrôle et d'essais**

Nombre	Type de machine	Constructeur	Spécifications techniques

**4.3 Autres installations et machines annexes nécessaires aux opérations de soudage (par exemple: four de traitements thermiques)**

Nombre	Type de machine	Caractéristiques techniques



**5 Domaines d’application de la certification sollicitée**

**5.1 Domaine d’application générale**

La délivrance du certificat est prévue pour le niveau CL \_\_\_\_\_ pour la construction de matériel ferroviaire et de ses composants suivants:

.....

Classe(s) de performance des joints soudés :

.....

- avec construction
- sans construction

**5.2 Procédés de soudage, matériaux, épaisseurs, remarques**

Procédés de soudage selon EN ISO 4063	Groupe des matériaux selon CEN ISO/TR 15608	Epaisseurs soudées	Remarques

**6 Autres certifications**

(par exemple: EN ISO 9001; EN ISO 3834-2, -3, -4; DIN 6700-2 / EN 15085-2) <sup>6)</sup>

- .....
- .....
- .....

**7 Remarques**

(par exemple: donneurs d’ordre, sous-traitants)

- .....
- .....

<sup>6)</sup> Documents (copies) joints