

Bericht / Report

zur Konformitätsbewertung

EN 15085-2:2020 Anforderungen an Schweißbetriebe
 Schweißen von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen
on Conformity Assessment
 EN 15085-2:2020 Requirements for welding manufacturer
 Welding of railway vehicles and components

Firma: ¹⁾	Company ¹⁾	Ciclo Fapril SA
Straße:	Street:	Rua do Vale do Grou Apartado 2
Postleitzahl, Stadt:	Postcode, town:	3754-908 Aguada de Cima – Águeda
Land:	State:	Portugal
Internetadresse:	Internet address:	www.ciclofapril.pt
E-Mail:	e-mail:	geral@ciclofapril.pt
Telefon:	Phone:	+351 234 660570
Fertigungsstandort:	Manufacturing site:	Rua do Vale do Grou Apartado 2
Ansprechpartner:	Contact person:	Joao Santos
¹⁾ Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (Handelsregister)		¹⁾ Company name with legal form as registered (commercial register)

Ort, Datum des Audits:	Place, date of audit:	Aguada de Cima, 06.05.2021
Auditdauer:	Duration of audit:	6 h
Auditor(-en):	Auditor(-s):	Ansgar Nordhausen
Zertifikat Nr. (OLR):	No. of certificate (OLR):	TÜVRh/15085/CL1/358/2/14
Gültig bis	Valid till:	13.05.2021 (including 3-months-extension)

Grundlage der Überprüfung / Basis of review		
Antrag vom	Application dated on	06.05.2021
Änderungen seit vorangegangenem Audit	Changes since the previous audit	<input checked="" type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> - Implementing the area of application (is missing on the actual certificate) - The RWC has the permission to perform the welder qualification tests according to EN ISO 9606 and EN ISO 14732 		
Folgende Anlagen sind dem Bericht beigelegt / The following annexes are attached to the report		
1	Auditplan / Audit plan	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Anlage 1 Spezifische Angaben zur Zertifizierung	<input checked="" type="checkbox"/>
	Annex 1 Specific information for the certification	
	Anlage 2 Betriebsbeschreibung	<input checked="" type="checkbox"/>
	Annex 2 Description of the facility	
3	Fachgespräch / Technical Interview Bei CA und RA; SA nur bei Änderungen / For CA and RA; SA only in case of changes	<input checked="" type="checkbox"/>
4	Abweichungsbericht / Deviation report	<input type="checkbox"/>

Die Angaben des Antrages wurden überprüft / sind aktuell <i>The information of the application have been checked / are actual</i>	☒
--	---

Elemente zu den Qualitätsanforderungen beim Schweißen / Elements of the quality requirements for welding		
Während der Überprüfung wurden folgende Dokumente in die Bewertung mit einbezogen: Bitte auf die eingesehenen Dokumente mit Angabe des Ausgabedatums bzw. Revision verweisen	<i>During the audit, the following documents was included in the evaluation: Please refer to the checked documents, indicating the date of issue or revision.</i>	Referenz zur Norm <i>Reference to the standard</i> Bewertung Auditor <i>Evaluation Auditor</i>
1 Überprüfung der Anforderungen, Technische Überprüfung Konstruktion/Bemessung, Ausführungs-/Werkstattpläne, Zeichnungen, Einbeziehung der Schweißaufsicht in die technische Überprüfung, Schweißverfahren und Schweißpersonal für Projekt ausreichend qualifiziert Minutes of project meeting	Review of requirements, Technical review <i>Design/dimensioning, execution/workshop plan, drawings, involvement of the welding supervisor in the technical review, welding process and welding personnel sufficiently qualified for the project</i>	EN15085-2 53.5 ISO3834-2/-3/-4 – 5 1
2 Untervergabe Bestellangaben, Lieferantenaudits, Erstmusterprüfung, WE-Prüfung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Dokumentation des Lieferanten No sub-contracting	Sub-contracting <i>Order details, supplier audits, first article inspection, incoming inspection, identification, traceability, documentation of the supplier</i>	EN15085-2 – 7 ISO3834-2/-3/-4 – 6, ECWRV GLI 4
3 Schweißtechnische Dokumentation Zeichnungsangaben: CL, CP, CT, Schweißnahtlänge, Nahtart, etc. ok	Welding documentation <i>Drawing details: CL, CP, CT, weld length, weld type, etc.</i>	EN15085-3 – 7.4 EN15085-4 ISO3834-2/-3 – 5.3 1
4 Fertigungsunterlagen Fertigungsplan, Kontroll- und Prüfplan, Arbeits- und Prüfanweisungen, WPS, Schweißfolgepläne) Full documentation of all processes	Production documents <i>Production plan, control and test plan, work and test instructions, WPS, welding sequence plans</i>	EN15085-4 – 4.1 ISO3834-2/-3 – 5, 10, 14 ISO3834-4 – 10 1
5 Arbeitsproben Durchführung, Auswertung, Dokumentation available	Production weld tests <i>Execution, evaluation, documentation</i>	EN15085-4 – 4.2 ISO3834-2/-3 – 10 1
6 Konformität der Grundwerkstoffe/Schweißzusätze All consumables with DB - Zulassungszertifikat	Conformity of parent materials/welding consumables	EN15085-4 – 5.4 ISO3834-2/-3-11,12,18 ISO3834-4 – 11, 14 1
7 Prüfprotokolle Prüfungen vor, während und nach dem Schweißen, ZfP, Maßkontrolle/Bauteilgeometrie available	Inspection reports <i>Tests before, during and after welding, NDT, dimension control/ component geometry</i>	EN15085-5 – 6 ISO3834-2/-3 – 14 ISO3834-4 – 12 1
Ergebnis der Dokumentationsprüfung	Result of the documentation review	siehe Auditfeststellung <i>see Audit findings</i>
Bemerkungen / Remarks:		
1) Die Evaluierung erfolgt auf Basis objektiver Nachweise 1 = erfüllt 2 = teilweise erfüllt mit Hinweis zur Verbesserung 3 = nicht erfüllt (Abweichung) 4 = nicht zutreffend	1) <i>The evaluation based on objective evidences</i> 1 = fulfilled 2 = partially fulfilled with opportunities for improvement 3 = not fulfilled (deviation) 4 = not applicable	


Werksbegehung / Factory inspection		
Während der Überprüfung erfolgte eine Werksbegehung, die in die Bewertung mit einbezogen wurde: Bitte zur Rückverfolgbarkeit die Kennzeichnung von Produkten, Einrichtungen, etc. sowie auf eingesehene Dokumente mit Angabe des Ausgabedatums bzw. Revision verweisen.	<i>During the review, a site visit was carried out which was included in the assessment:</i> <i>For traceability purposes, please refer to the labelling of products, equipment, etc. and to documents, indicating the date of issue or revision</i>	Referenz zur Norm <i>Reference to the standard</i> Bewertung Auditor <i>Evaluation Auditor</i>
1 Wareneingangsprüfung Rückverfolgbarkeit, Konformität Fully documented	Incoming inspection <i>Traceability, conformity</i>	EN15085-5 - 10 ISO3834-2/- 3 - 17 1
2 Grundwerkstoffe Lagerung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Konformität 100% traceability	Parent materials <i>Storage, identification, traceability, conformity</i>	EN15085-4 - 5.4.2, ISO3834-2/-3 -12, 17, 18 1
3 Schweißzusätze Lagerung, Handhabung, Kennzeichnung, Konformität Internal process available	Welding consumables <i>Storage, handling, identification, conformity</i>	EN15085-4 - 5.3, ISO3834-2/-3 - 11, 18 ISO3834-4 - 11, 14 1
4 Fertigungseinrichtungen Zustand von z.B. Schweißstromquellen, Vorrichtungen, Kabeln usw. Zusatzausstattung für Instandsetzung System according to ISO 9001	Production equipment <i>Availability and condition of e.g. power sources, jigs, fixtures, cables etc.</i> Additional equipment for maintenance	EN15085-2 - 5.5 EN15085-4 ISO3834-2/-3/-4 - 9 (DIN27201-6) EN15085-6 1
5 Schweißtechnische Fertigung Anforderungen, Zuschnitt, Vorbereitung, Ausführung ok	Welding production <i>Requirements, cutting, preparation, execution</i>	EN15085-4 - 5.2 ISO3834-2/-3 -5,10,14,17 ISO3834-4 - 5, 10, 12 1
6 Arbeitsschutz- und Sicherheitseinrichtungen z.B. Schweißrauchabsaugung ok	Protective and safety equipment <i>e.g. welding fume extraction system</i>	ISO3834-2/-3/-4 - 9 1
7 Prüfeinrichtungen Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen, Thermometer Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen ok	Testing equipment <i>Destructive and non-destructive testing facilities, thermometers</i> Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment	EN15085-2 - 5.5 ISO3834-2/-3/-4 - 9 ISO3834-2/-3 - 16 1
8 Überwachung und Prüfung <u>vor</u> Nahtvorbereitung, Arbeitsbedingungen, Dokumentation <u>während</u> Schweißparameter, Schweißfolge <u>nach</u> Sichtprüfung, ZfP, Maßkontrolle dem Schweißen Status der Überwachung und Prüfung in der Fertigung Ok	Inspection and testing <i>before</i> weld joint preparation, working conditions, welding documentation <i>during</i> welding parameters, welding sequence <i>after</i> visual, and dimensional inspection, NDT welding. Inspection and test status during manufacturing	EN15085-5 - 4 ISO3834-2/-3 - 14 ISO3834-4 - 12 1
Ergebnis der Werksbegehung	Result of the factory inspection	siehe Auditfeststellung see Audit findings
Bemerkungen / Remarks:		
1) Die Evaluierung erfolgt auf Basis objektiver Nachweise 1 = erfüllt 2 = teilweise erfüllt mit Hinweis zur Verbesserung 3 = nicht erfüllt (Abweichung) 4 = nicht zutreffend	1) The evaluation based on objective evidences 1 = fulfilled 2 = partially fulfilled with opportunities for improvement 3 = not fulfilled (deviation) 4 = not applicable	

Auditfeststellungen / Audit findings		
Empfehlungen / Bemerkungen	Recommendations / Remarks	
-		
Hinweise (Verbesserungsmöglichkeiten) (Korrekturmaßnahmen zu den Hinweisen werden beim nächsten Audit geprüft)	Notes (Opportunities for improvement) (The corrective actions acc. to the improvements will be checked during the next audit)	
Nichtkonformitäten (siehe Abweichungsbericht)	Nonconformities (see non conformity report)	
Anzahl der Abweichungen:		
Termin für Beseitigung der Nichtkonformität: Wird der vereinbarte Termin im Rahmen der jährlichen Überwachung überschritten, wird das Zertifikat vorübergehend durch die Zertifizierungsstelle ausgesetzt.	Date for completion of nonconformity: If the agreed date as part of the annual monitoring is exceeded, the certificate will be temporarily suspended by the certification body.	Date
Zu jeder Nichtkonformität sind geeignete Korrekturmaßnahmen festzulegen und umzusetzen. Erst nach erneuter Überprüfung (Dokumentationsprüfung oder Audit) kann die Nichtkonformität geschlossen werden.	For each nonconformity, appropriate corrective actions has to be defined and implemented. The nonconformity may be closed only after reassessment (by documentation review or audit)	
Bemerkungen / Remarks:		

Auditschlussfolgerungen / Audit conclusions		
Einhaltung der Anforderungen	<i>Compliance with requirements</i>	erfüllt / fulfilled
<input type="checkbox"/> der Normenreihe EN 15085	<i>of EN 15085 series</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> der DIN 27201-6	<i>of DIN 27201-6</i>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> der EN ISO 3834-2/-3/-4	<i>of EN ISO3834-2/-3/-4</i>	<input type="checkbox"/>
nicht erfüllt (Nachaudit erforderlich)	<i>not satisfied (additional audit required)</i>	<input type="checkbox"/>
Bemerkungen / Remarks:		
Die Zertifizierungsstelle nimmt die Bewertung der Auditfeststellungen und Auditschlussfolgerungen vor.	<i>The certification body will carry out the assessment of audit findings and audit conclusions.</i>	

Zusammenfassung / Summary		
Die folgenden Empfehlungen werden nur wirksam, wenn die Anforderungen erfüllt sind.	<i>The following recommendations will only take effect if the requirements are met.</i>	
<input type="checkbox"/> Zertifizierung wird empfohlen (Erst- und Rezertifizierung)	<i>Certification is recommended (initial and renewal certification)</i>	
Empfohlene Geltungsdauer des Zertifikats:	<i>Recommended validity of certificate:</i>	Jahr(e) / Year(s)
<input checked="" type="checkbox"/> Änderung des Zertifikates wird empfohlen (Überwachung)	<i>Change of certificate is recommended (surveillance)</i>	
Änderungen / Changes:		
<ul style="list-style-type: none"> - Implementing the area of application (is missing on the actual certificate) - The RWC has the permission to perform the welder qualification tests according to EN ISO 9606 and EN ISO 14732 		
<input checked="" type="checkbox"/> Aufrechterhaltung der Zertifizierung wird empfohlen (Überwachung)	<i>It is recommended to maintain the certification (surveillance)</i>	
<input type="checkbox"/> Die Aufrechterhaltung des Zertifikates wird erst nach Abstellung der Nichtkonformitäten (Abweichungen) empfohlen.	<i>The validity of the certificate is recommended only after the non-conformities (deviations) have been closed.</i>	

Bemerkungen / Remarks:

Nächstes Audit am:	<i>Next audit on:</i>	February 2023
<input type="checkbox"/> Re-Zertifizierungsaudit	<i>Re-certification audit</i>	
<input checked="" type="checkbox"/> Überwachung	<i>Surveillance</i>	
Der Auditor hat das zu auditierende Unternehmen in den letzten 2 Jahren bei der Einrichtung seines Managementsystems nicht beraten bzw. interne Audits durchgeführt und es liegen keine weiteren Interessenskonflikte bei der Durchführung dieses Auftrags vor.	<i>The auditor has not advised the company in the last 2 years in establishing its management system, or carried out internal audits, and there are no other conflicts of interest in the performance of this order.</i>	
15.02.2022	 Ansgar Nordhausen	
Datum <i>Date</i>	Name (Druckbuchstaben), Digitale Signatur Auditor <i>Name (block letters), Digital Signature Auditor</i>	

Fachgespräch mit dem Schweißaufsichtspersonal / <i>Technical interview with welding coordination personnel</i>							
Name / Name		FG / TD	Name / Name		FG / TD		
Miguel Angelo Oliveira		<input checked="" type="checkbox"/> I	Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.		<input type="checkbox"/> IV		
Célia Maria Pinho de Jesus		<input checked="" type="checkbox"/> II	Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.		<input type="checkbox"/> V		
		<input type="checkbox"/> III	Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.				
Teil Part	Inhalte (Begriffe, Beispiele für mitgeltende Normen)	Contents (terms, examples of other applicable standards)	Ergebnis / Result				
			I	II	III	IV	V
1	Allgemeines Anwendung, Begriffe, Anforderungen Normative Änderungen	General <i>application, terms, requirements, normative changes</i>	EN 15085-1 EN 15085-2				
2	Qualitätsanforderungen und Konformitätsbewertung Personelle Anforderungen, Organisation Untervergabe Schweißaufsicht Schweißanweisungen Qualitätsanforderungen, techn. Anforderungen Prüflabore, Bauteilzuordnung	Quality requirements and conformity evaluation <i>Personnel requirements, organization subcontracted welding coordinators welding procedure specifications quality and technical requirements, test laboratories, parts allocations</i>	EN 15085-2 EN ISO 9606, EN ISO 14732, EN ISO 14731, EN ISO 9712, EN ISO 3834, EN ISO/IEC 17025 EN 15085-2, - 5.3, Anhang A				
3	Konstruktionsvorgaben Zeichnungsangaben, Toleranzen Schweißnahtgüte- u. Prüfklassen, Bewertungsgruppen Werkstoffgruppeneinteilung Schweißnahtanforderungen, Nahtvorbereitung	Design requirements <i>Drawing details, tolerances, weld performance classes and weld inspection classes, quality levels material grouping system requirements on weld joints, joint preparation</i>	EN 15085-3 EN ISO 2553, EN ISO 13920 EN ISO 5817, EN ISO 10042 CEN ISO/TR 15608 EN ISO 9692-1, -2				
4	Fertigungsanforderungen Planungsunterlagen, Nachweis der Schweißanweisungen, Arbeitsproben Anforderungen an das Schweißen Schweißzusätze, Grundwerkstoffe, Schweißverfahren Instandsetzung	Production requirements <i>Planning documents, evidence of welding procedure specifications, production weld tests requirements on welding, welding consumables, parent materials, welding procedures repair</i>	EN 15085-4 EN ISO 15610 - 14 EN ISO 15620 EN ISO 14555 EN 1011 EN ISO 13916 EN 13479 EN 14532-1, -2 EN 10204 EN ISO 4063 DIN 27201-6				
5	Prüfung und Dokumentation Prüfungen vor, während und nach dem Schweißen, Werker selbstprüfung, Prüfplanung, Dokumentation, Rückverfolgbarkeit, Konformität	Inspection, testing and documentation <i>Inspections before, during and after welding self-inspection by welder or welding operator test plan, documentation, traceability, conformity</i>	EN 15085-5 EN ISO 3834-2/-3/-4, EN ISO 9712 EN ISO 17635 EN ISO/IEC 17050-1, -2				
6	Arbeitsprobe (praktische Prüfung) Durchführung, Auswertung, Dokumentation	Production weld test (practical exam) <i>Execution, evaluation, documentation</i>	EN 15085-4 - 4.2 ISO 3834-2/-3 - 10 ECWRV GL II [Report 3.5 c)]				
Gesamtergebnis¹⁾		Total result¹⁾	1	1			
¹⁾ Die Evaluierung erfolgt auf Basis objektiver Nachweise 1 = erfüllt 2 = teilweise erfüllt mit Hinweis zur Verbesserung 3 = nicht erfüllt (Abweichung) 4 = nicht zutreffend		¹⁾ The evaluation based on objective evidences 1 = fulfilled 2 = partially fulfilled with opportunities for improvement 3 = not fulfilled (deviation) 4 = not applicable					
<input checked="" type="checkbox"/>	Lebenslauf (Nachweis der Erfahrung wurde nachgewiesen)	Curriculum vitae (Evidence of experience has been demonstrated)	EN 15085-2, 5.1.2 ECWRV GL II				
Bemerkungen / Remarks:							