



**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**

Wniosek o:

- certyfikację Zakładowej Kontroli Produkcji wg normy
PN-EN 1090-1+A1:2012. System oceny i weryfikacji stałości
właściwości użytkowych 2+
- certyfikację procesów wg normy PN-EN ISO 3834
- certyfikację procesów wg normy PN-EN 15085

Nazwa firmy:			
NIP:			KRS:
Kod pocztowy, miasto:			
Ulica, numer:			
Kraj:			
Miejsce produkcji:		Ulica, nr:	
Miejsce produkcji:		Ulica, nr:	
Kraj:			
Telefon:		e-mail:	
Osoba kontaktowa:		Uwagi:	

**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**

**Część pierwsza – proszę wypełnić w przypadku certyfikacji
Zakładowej Kontroli Produkcji wg normy PN-EN 1090-1+A1:2012.
System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+**

Po akceptacji oferty i zawarciu umowy na certyfikację, Wnioskujący otrzyma katalog pytań do certyfikacji. Katalog pytań służy do opisu Zakładowej Kontroli Produkcji (ZKP) a w szczególności: procedur ZKP, odpowiedzialnego personelu, urządzeń zakładowych, stosowanych procesów produkcyjnych oraz innych działań związanych z zapewnieniem jakości. Wnioskujący odsyła wypełniony katalog pytań wraz z dokumentacją dotyczącą ZKP.

Firma wyraża zgodę na elektroniczną rejestrację danych zawartych we Wniosku. Potwierdza kompletność i prawidłowość danych oraz załączonych dokumentów.

Informacje ogólne dotyczące Producenta	
Czy Państwa firma wdrożyła i utrzymuje system Zakładowej Kontroli Produkcji	<input type="checkbox"/> Tak
	<input type="checkbox"/> Nie
Czy Państwa firma jest już certyfikowana lub posiada kwalifikacje Producenta, wg?	<input type="checkbox"/> PN EN 1090-1, stal (-2), EXC:
	<input type="checkbox"/> PN EN 1090-1, aluminium (-3), EXC:
	<input type="checkbox"/> EN ISO 3834, część:
	<input type="checkbox"/> Inne (np. ISO 9001):
	Proszę załączyć aktualne certyfikaty.
Ilu pracowników zatrudnia Państwa firma?	Razem: z tego w obszarze ZKP:
Czy Państwa firma wykonała ustalenie typu wyrobu i przeprowadziła badanie typu?	<input type="checkbox"/> Tak
	<input type="checkbox"/> Nie

**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**

<i>Wg jakiej części i w jakiej klasie wykonawczej normy PN-EN 1090 opracowany jest program produkcji?</i>	Część 2: Konstrukcje stalowe			
	<input type="checkbox"/>	EXC 1	<input type="checkbox"/>	EXC 2
	<input type="checkbox"/>	EXC 3	<input type="checkbox"/>	EXC 4
	Część 3: Konstrukcje aluminiowe			
	<input type="checkbox"/>	EXC 1	<input type="checkbox"/>	EXC 2
	<input type="checkbox"/>	EXC 3	<input type="checkbox"/>	EXC 4
<i>Jakie materiały są stosowane?</i>	<input type="checkbox"/>	do S275		
	<input type="checkbox"/>	do S355		
	<input type="checkbox"/>	powyżej S355		
	<input type="checkbox"/>	aluminium – grupa materiałowa:		
	<input type="checkbox"/>	inne:		
<i>Jaka metoda oznakowania znakiem CE będzie miała zastosowanie:</i>	<input type="checkbox"/>	ZA 3.2 Deklaracja właściwości materiału i cech geometrycznych wyrobu		
	<input type="checkbox"/>	ZA 3.3 Deklaracja parametrów wytrzymałościowych elementu		
	<input type="checkbox"/>	ZA 3.4 Deklaracja zgodności z dostarczoną specyfikacją elementu		
	<input type="checkbox"/>	ZA 3.5 Deklaracja zgodności z zamówieniem parametrów wytrzymałościowych elementu		
<i>Kwalifikacje personelu odpowiedzialnego za nadzór spawalniczy</i>	Proszę załączyć aktualny certyfikat			
<i>Wykaz procesów produkcyjnych zlecanych podwykonawcom</i>	Proszę wymienić procesy i podwykonawców			

Wykaz załączonych dokumentów:

**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**

Część druga – proszę wypełnić w przypadku certyfikacji procesów wg normy PN-EN ISO 3834

Po akceptacji oferty i zawarciu umowy na certyfikację, Wnioskujący otrzyma katalog pytań do certyfikacji. Katalog pytań służy do opisu procesów spawalniczych a w szczególności: odpowiedzialnego personelu, urządzeń zakładowych, stosowanych technologii oraz innych działań związanych z zapewnieniem jakości w spawalnictwie. Wnioskujący odsyła wypełniony katalog pytań wraz z dokumentacją dotyczącą procesów spawalniczych.

Firma wyraża zgodę na elektroniczną rejestrację danych zawartych we Wniosku. Potwierdza kompletność i prawidłowość danych oraz załączonych dokumentów.

<i>Norma odniesienia wnioskowanej certyfikacji</i>	<input type="checkbox"/>	PN-EN ISO 3834-2:2007 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości
	<input type="checkbox"/>	PN-EN ISO 3834-3:2007 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 3: Standardowe wymagania jakości
	<input type="checkbox"/>	PN-EN ISO 3834-4:2007 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 4: Podstawowe wymagania jakości
<i>Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy</i>		
<i>Branża (proszę podać branżę wg kodu PKD w odniesieniu do prowadzonych procesów spawalniczych)</i>		
<i>Procesy spawania</i>		
<i>Wykaz procesów zleczanych podwykonawcom (jeśli występuje)</i>		

**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**

Część trzecia – proszę wypełnić w przypadku certyfikacji procesów wg normy PN-EN 15085

Po akceptacji oferty i zawarciu umowy na certyfikację, Wnioskujący otrzyma katalog pytań do certyfikacji. Katalog pytań służy do opisu procesów spawalniczych a w szczególności: odpowiedzialnego personelu, urządzeń zakładowych, stosowanych technologii oraz innych działań związanych z zapewnieniem jakości w spawalnictwie. Wnioskujący odsyła wypełniony katalog pytań wraz z dokumentacją dotyczącą procesów spawalniczych.

Firma wyraża zgodę na elektroniczną rejestrację danych zawartych we Wniosku. Potwierdza kompletność i prawidłowość danych oraz załączonych dokumentów.

Wymagania certyfikacji PN-EN 15085	Poziom certyfikacji CL:
	Klasa jakości spoin CP:
	Klasa badania CT:
Zakres stosowania	<input type="checkbox"/> Nowe urządzenie <input type="checkbox"/> Naprawa <input type="checkbox"/> Projektowanie <input type="checkbox"/> Zakupy <input type="checkbox"/> Montaż <input type="checkbox"/> Dystrybucja <input type="checkbox"/> elementów pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> pojazdów szynowych
Obszary produkcyjne	<input type="checkbox"/> Kilka obszarów produkcyjnych, ilość: <input type="checkbox"/> Jeden obszar produkcji spawalniczej
Przykłady planowanych do produkcji lub produkowanych elementów (wg załącznika A normy PN-EN 15085-2)	
Branża (proszę podać branżę wg kodu PKD w odniesieniu do prowadzonych procesów spawalniczych)	
Wykaz procesów spawalniczych (metody spawania)	

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. 40-085 Katowice, ul. Mickiewicza 29
tel. 032/ 786 46 50, fax 032/ 786 46 05

**JN_PP_06_F1 Wniosek o certyfikację Zakładowej Kontroli
Produkcji wg normy EN 1090-1+A1:2012 i/lub certyfikację procesów
spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834 i/lub normy PN-EN 15085**



Oświadczam, iż dane osobowe zawarte w niniejszym wniosku zostały uzyskane i przekazane zgodnie z obowiązującymi przepisami o ochronie danych osobowych.

(Miejscowość, data)

(Podpis osoby upoważnionej i pieczęć firmowa)