|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **INFORMACJE O FIRMIE - WYPEŁNIA KLIENT** | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Producent**  *(pełna nazwa rejestrowa)* |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Adres rejestrowy**  *(ulica, kod, miasto)* |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Adres korespondencyjny**  *(jeśli inny niż powyżej)* |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Osoba upoważniona do kontaktów**  *(imię, nazwisko, stanowisko)* |  | | | | | | | | | | | | | |
| telefon: | | | | | | email: | | | | | | | |
| **NIP / REGON / KRS** | /       / | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Lokalizacje Zakładów Produkcyjnych**  (ulica, kod, miasto) | Lokalizacja [1] | | | | | Lokalizacja [2] | | | | | | Lokalizacja [3] | | |
|  | | | | |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Zatrudnienie** | Projektowanie konstrukcji       osób | | | | Nadzór spawalniczy       osób | | | | | | Kontrola jakości       osób | | | |
| Spawacze + operatorzy       osób | | | | Ilość zmian w ciągu dnia pracy :  jedna /  dwie /  więcej niż dwie | | | | | | | | | |
| **Personel badań NDT** | VT       osób | PT       osób | | | MT       osób | | | UT       osób | | | RT       osób | | | inne |
| **Personel nadzoru spawalniczego** | IWE/EWE | IWT/EWT | | | IWS/EWS | | | Inny | | | Personel wewnętrzny | | | Personel zewnętrzny |
| **Techniki spajania stosowane w produkcji** | 11X | 12X | | | 13X | | | 14X | | | Inne:  (dwie pierwsze cyfry wg ISO 4063) | | | |
| **Posiadane certyfikaty i uprawnienia** | EN 1090-1, EXC  Stal ;  Aluminium | | | ISO 3834  cz.2 ;  cz.3 | | | | ISO 9001 | | | | | Inne: | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Cel ankiety** | Wstępna Inspekcja Zakładu  i Zakładowej Kontroli Produkcji (a) | | | | | | | | | Rozszerzenie aktualnego  zakresu certyfikacji | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | |
|  | *(a) Prosimy dołączyć aktualny i obowiązujący w Państwa firmie schemat organizacyjny.* | | | | | | | | | | | | | |
| **Produkowane elementy konstrukcyjne** | **Konstrukcje klasy** | | **Materiały i specyfikacje stosowane w produkcji elementów konstrukcyjnych** | | | | | | | | | | | |
| EXC1  EXC2  EXC3  EXC4 | | EN 1090-2 : Stale konstrukcyjne  EN 1090-2 : Stale nierdzewne  EN 1090-2 : Odlewy staliwne | | | | | | EN 1090-3 : Stopy aluminium  EN 1090-4 : Stalowe poszycia ścian i stropów  EN 1090-5 : Aluminiowe poszycia ścian i stropów | | | | | |
| **Zamierzone metody deklarowania zgodności** | zgodnie z załącznikiem ZA 3.2 normy EN 1090-1 – metoda 1  zgodnie z załącznikiem ZA 3.3 normy EN 1090-1 – metoda 2  zgodnie z załącznikiem ZA 3.4 normy EN 1090-1 – metoda 3a  zgodnie z załącznikiem ZA 3.5 normy EN 1090-1 – metoda 3b | | | | | | | | | | | | | |
| **Czy Firma wyraża chęć jednoczesnej certyfikacji wg wymagań normy**  **EN ISO 3834?** | NIE  TAK (wymaga wypełnienia osobnej ankiety do celów certyfikacji EN ISO 3834) | | | | | | | | | | | | | |

REJESTRACJA DOKUMENTU

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Stosowane procesy produkcyjne** | | | **Przez Klienta w jego własnych Zakładach** | **Podzlecane do kwalifikowanych podwykonawców** | | **Proces nie stosowany** |
| **Wykonywanie elementów konstrukcyjnych ze stali lub aluminium wg wymagań EN 1090-2 i EN 1090-3** | | | | | | |
| obliczenia wytrzymałościowe elementów konstrukcji | | |  |  | |  |
| spawanie lub zgrzewanie | | |  |  | |  |
| spawanie stali zbrojeniowej | | |  |  | |  |
| łukowe przypawanie kołków | | |  |  | |  |
| automatyczne cięcie termiczne | | |  |  | |  |
| cięcie mechaniczne | | |  |  | |  |
| kształtowanie na zimno | | |  |  | |  |
| kształtowanie na gorąco | | |  |  | |  |
| prostowanie termiczne | | |  |  | |  |
| wykonywanie otworów metodą wykrawania lub wybijania | | |  |  | |  |
| wykonywanie otworów metodą wiercenia / rozwiercania | | |  |  | |  |
| wykonywanie połączeń skręcanych lub nitowanych | | |  |  | |  |
| przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej | | |  |  | |  |
| wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych | | |  |  | |  |
| obróbka cieplna połączeń spawanych | | |  |  | |  |
| **Wykonywanie konstrukcji poszycia dachów, sufitów, stropów i ścian wg wymagań EN 1090-4 i EN 1090-5** | | | | | | |
| profilowanie na zimno poszyć konstrukcyjnych | | |  |  | |  |
| montaż konstrukcji poszyć za pomocą wkrętów lub nitów | | |  |  | |  |
| spawanie konstrukcji poszycia w miejscu jego instalacji | | |  |  | |  |
| **Wersje językowe certyfikatów** | | | polski ;  angielski ;  niemiecki ;  inne: | | | |
| **Przewidywana data oceny** | | | Orientacyjna data (rok / miesiąc lub tydzień kalendarzowy): | | | |
| **Czy Firma związana jest obecnie umową z inną jednostką notyfikowaną w zakresie EN 1090-1?** | | | | | NIE  TAK, z | |
| **Czy Firma posiadała w przeszłości certyfikat innej jednostki notyfikowanej w zakresie EN 1090-1?**  *(Jeżeli odpowiedzieli Państwo „TAK” prosimy podać powody cofnięcia certyfikacji)* | | | | | NIE  TAK, z | |
| **Dane płatnika, jeżeli są inne niż dane Klienta**  *(wymagane dołączenie pisemnej zgody płatnika na pokrycie kosztów procesu certyfikacji Producenta)* | | | Nazwa płatnika  Adres płatnika  NIP / KRS / REGON płatnika | |  | |
| **Informacje dodatkowe** | 1 | Informacje zawarte w ankiecie posłużą do opracowania oferty dla Klienta. | | | | |
| 2 | Znam i akceptuję program certyfikacji PW 01 oraz Ogólne Warunki Świadczenia Usług TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o.o. W przypadku podpisania umowy o certyfikację zobowiązuję się do ich przestrzegania. (dokumenty dostępne na stronie internetowej www.tuv-thuringen.pl) | | | | |
| 3 | Wyrażam zgodę na przetwarzanie danych osobowych zawartych w ankiecie dla potrzeb niezbędnych do realizacji usługi certyfikacji zgodnie z ustawą z dnia 29.08.1997 r. o ochronie danych osobowych (Dz.U. z 2002 r. Nr 101, poz. 926 z późn. zm. ) | | | | |
| 4 | W przypadku akceptacji oferty opracowanej na podstawie niniejszej ankiety oraz nadesłania zlecenia na wykonanie usług certyfikacji, niniejsza ankieta staje się wnioskiem o certyfikację. | | | | |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Miejscowość, data | Imię i Nazwisko, stanowisko oraz podpis osoby reprezentującej Firmę (\*) |

(\*) Prosimy dołączyć oryginał pełnomocnictwa do reprezentowania Klienta w procesach certyfikacji w przypadku podpisania niniejszej ankiety przez Pełnomocnika.

*[Miejsce na notatki TÜV THÜRINGEN Polska]*