|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **INFORMACJE O FIRMIE - WYPEŁNIA KLIENT** | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | |
| **Producent**  *(pełna nazwa rejestrowa)* |  | | | | | | | | | |
| **Adres rejestrowy**  *(ulica, kod, miasto)* |  | | | | | | | | | |
| **Adres korespondencyjny**  *(jeśli inny niż powyżej)* |  | | | | | | | | | |
| **Lokalizacja Zakładu Produkcyjnego**  *(ulica, kod, miasto)* | *(w tym także lokalizacje ruchome/mobilne w przypadku napraw/modernizacji)* | | | | | | | | | |
| **Osoba upoważniona do kontaktów**  *(imię, nazwisko, stanowisko)* |  | | | | | | | | | |
| telefon: | | | | email: | | | | | |
| **NIP / REGON / KRS** | /       / | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | |
| **Zatrudnienie** | OkoAdministracja       osób | | | Nadzór spawalniczy       osób | | | | Kontrola jakości       osób | | |
| Spawacze + operatorzy       osób | | | OkoIlość 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 |
| Oko**Techniki spajania stosowane w produkcji**  (grupy dwucyfrowe według EN ISO 4063) | 11X | 12X | | 13X | | 14X | | Inne:  (dwie pierwsze cyfry wg ISO 4063) | | |
| **Posiadane certyfikaty i uprawnienia** | EN ISO 3834  cz.2 ;  cz.3 | ISO 9001 | | EN 15085-2, CL | | | | Inne: | | |
|  |  | | | | | | | | | |
| **Cel ankiety** | Audyt certyfikujący (a,c)  lub audyt odnawiający (a,b,c) | | | | | Rozszerzenie zakresu certyfikacji (a,c) | | | | |
|  | | | | |  | | | | |
| Oko | *(a) Prosimy dołączyć aktualny i obowiązujący w Państwa firmie schemat organizacyjny.*  *(b) Prosimy wpisać datę końca ważności posiadanej certyfikacji.*  *(c) Prosimy dołączyć kopie uprawnień wszystkich osób personelu nadzoru spawalniczego (np. IWE, IWT, dyplom, inne)* | | | | | | | | | |
| **Stosowane materiały** | Stal niestopowa | | Stal nierdzewna | | | | Metale nieżelazne | | Inne | |
| **Podstawowe procesy produkcyjne** | Spawanie | | Zgrzewanie | | | | Badania NDT | | Obróbka cieplna | |
| **Czy procesy wymienione w wierszu powyżej są podzlecane na zewnątrz ?** | TAK /  NIE | | TAK /  NIE | | | | TAK /  NIE | | TAK /  NIE | |
| **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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Oko**Zakres** | CL 1  (pojazdy szynowe i ich części składowe) | CL 2  (części konstrukcyjne pojazdów szynowych) | | CL 3  (proste części pojazdów szynowych) |
| **W obszarze:**  [D]esign – obliczenia wytrzymałościowe, projektowanie i opracowywanie dokumentacji wytwarzania i naprawy pojazdów szynowych i części.  [P]roduction – wytwarzanie, przebudowa i kontrola spawanych pojazdów szynowych i ich części składowych  [S]upply – zakup i dystrybucja spawanych elementów konstrukcyjnych dla budowy lub naprawy, bez prowadzenia prac spawalniczych.  [M]aintenance – naprawa / modernizacja spawanych pojazdów szynowych i ich części składowych według  DIN 27201-6 /  EN 15085-2:2007  ***Uwaga:***   1. *wybór DIN 27201-6 skutkuje automatycznie żądaniem wpisu certyfikatu do rejestru ECWRV* 2. *norma EN 15085-2:2007 obowiązuje w ramach remontów i modernizacji łącznie z aktualnie wydaniami EN 15085-3, EN 15085-4 i EN 15085‑5 do czasu ukazania się normy EN 15085-6.* | | | |
| **Podstawa certyfikacji** | | PN-EN 15085-2:2021-03 / EN 15085-2:2020  dodatkowe wymagania ECWRV i publikacja w rejestrze ECWRV on-line w j. angielskim.  *Uwaga: wybór powyższego pola może skutkować wydłużeniem czasu i kosztów audytu.* | | |
| **Wersje językowe certyfikatów** | | polski ;  angielski ;  niemiecki ;  inne: | | |
| **Przewidywana data oceny i język prowadzenia audytu** | | Orientacyjna data (rok / miesiąc lub tydzień kalendarzowy):  Język prowadzenia audytu:  polski ;  angielski ;  niemiecki ;  inny: | | |
| **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** | | | | |
| Informacje zawarte w ankiecie posłużą do opracowania oferty dla Klienta. | | | | |
| Znam i akceptuję program certyfikacji PW 02 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) | | | | |
| 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. ) | | | | |
| 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]*

*Wg: zał. „C” normy EN 15085-2:2007*

*WM=A \* B \* C \* D \* E \* F =*

*Zakład*  DUŻY (WM>1500) /  MAŁY (WM≤1500)