

**WNIOSEK O CERTYFIKACJĘ PERSONELU
NADZORU SPAWALNICZEGO (CI/EWE, CI/EWT, CI/EWS, CI/EWP)
(wg dok. IAB 341/EFW 650)**

<input type="checkbox"/> Pierwsza certyfikacja	<input type="checkbox"/> Rozszerzenie certyfikacji
---	---

1. Dane osobowe wnioskującego

Imię	Nazwisko	PESEL
Wykształcenie/ Tytuł		
Adres zamieszkania (ulica , nr domu, kod pocztowy, miejscowość) :		
.....		
.....		
Telefon kontaktowy:		E-mail:
Wnioskuję o wydanie certyfikatu kompetencji: PCA <input type="checkbox"/> IIW/EFW <input type="checkbox"/>		
Szczegóły dotyczące posiadanego dyplomu IIW/EFW:		
Rodzaj dyplomu ¹⁾	Numer	Data wydania
¹⁾ wpisać EWE, EWT, EWS, EWP lub IWE, IWT, IWS, IWP		

Uwagi dla wnioskującego:

- I. Od wnioskującego wymaga się spełnienia wymagań umowy zawartej pomiędzy wnioskującym i Ośrodkiem Certyfikacji Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa. Nie spełnienie tych wymagań może spowodować zawieszenie lub unieważnienie certyfikatu kompetencji.
- II. Certyfikat kompetencji wymaga odnawiania co trzy lata. Każdorazowo wnioskujący powinien wypełnić formularz i wnieść opłatę za proces certyfikacji i wydanie certyfikatu kompetencji,
- III. Lista posiadaczy certyfikatów jest publikowana w Biuletynie IS

KLAUZULA INFORMACYJNA

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i ust. 2 ogólnego rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 roku w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) informujemy, że:

1. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa, ul. Bł. Czesława 16-18, 44-100 Gliwice,
2. w Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa został wyznaczony Inspektor Ochrony Danych, e-mail: RODO@is.gliwice.pl,
3. Pani/Pana dane osobowe wyszczególnione w pkt.1. wniosku przetwarzane będą w celach związanych z uczestnictwem w procesie szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania osób.
Podanie danych jest dobrowolne, lecz niezbędne do uczestnictwa w procesie szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania osób. Brak ich podania uniemożliwia uczestnictwo ww. procesie.
Numer telefonu i adres e-mail są niezbędne do kontaktu z Panią/Panem w procesie szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania i w celu prowadzenia dodatkowych czynności np. konieczności uzupełniania dokumentacji, oceny szkolenia, nadzoru nad certyfikatem oraz konieczności informowania o zmianach w wymaganiach certyfikacyjnych,
4. podane dane są przetwarzane na podstawie art. 6 ust. 1 ww. Rozporządzenia, tj. lit. c) wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na Administratorze i lit. f) wynikającego z prawnie uzasadnionych interesów realizowanych przez Administratora oraz lit. b) wypełnienia umowy, której stroną jest osoba której dane dotyczą, lub do podjęcia działań na żądanie osoby, której dane dotyczą, przed zawarciem umowy.
Jednocześnie informujemy, że Pani/Pana wizerunek będzie przetwarzany na podstawie art. 6 pkt. lit.c) ww. Rozporządzenia i w oparciu o obowiązujące normy stosowane w procesie szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania osób,
5. Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane przez okres uczestnictwa w procesie szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania osób, a także po jego zakończeniu, na czas zgodny z przepisami prawa oraz wymaganiami stosowanymi przez Administratora wytycznych i norm będących podstawą szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania osób,
6. posiada Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, usunięcia, ograniczenia przetwarzania, prawo do przenoszenia danych, prawo wniesienia sprzeciwu wobec przetwarzania,
7. dostęp do Pani/Pana danych osobowych będą miały tylko osoby upoważnione, w ramach realizacji swoich obowiązków zawodowych.
Na podstawie umowy powierzenia przetwarzania danych osobowych dane mogą być przekazane także innym podmiotom, np. firmom informatycznym obsługującym systemy komputerowe wspomagające procesy szkolenia, kwalifikowania i certyfikowania oraz na mocy odrębnych ustaw uprawnionym organom i instytucjom np. sądom, prokuraturom w związku z prowadzonym postępowaniem lub w przypadku doraźnego zlecenia innym odbiorcom np. kancelarii prawnej,
8. Pani/ Pana dane osobowe nie będą przekazywane do państwa trzeciego i organizacji międzynarodowych,
9. Pani/Pana dane osobowe nie będą podlegać zautomatyzowanemu przetwarzaniu i profilowaniu,
10. posiada Pani/Pan prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego jeżeli uzna Pani/Pan, iż przetwarzanie Pani/Pana danych osobowych narusza przepisy ogólnego rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016.

ZGODA NA PRZETWARZANIE DANYCH MARKETINGOWYCH I HANDLOWYCH

- Ja, niżej podpisana/podpisany **wyrażam** zgodę na przetwarzanie w celach marketingowych Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa, ul. Bł. Czesława 16-18, 44-100 Gliwice, będącym Administratorem moich danych osobowych: e-mail, imię i nazwisko oraz nazwa firmy. Jednocześnie przyjmuję do wiadomości, że:
- podanie powyższych danych osobowych i wyrażenie zgody na ich przetwarzanie jest w pełni dobrowolne;
 - zgoda może zostać cofnięta w dowolnym momencie, cofnięcie zgody powoduje powstanie po stronie Administratora obowiązku usunięcia tych danych;
 - wycofanie zgody nie wpływa na zgodność z prawem przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody przed jej wycofaniem.
- Ja, niżej podpisana/podpisany **wyrażam** dobrowolną zgodę na przetwarzanie w celu otrzymywania informacji handlowej drogą elektroniczną, zgodnie z ustawą z dnia 18 lipca 2002 r. o świadczeniu usług drogą elektroniczną, Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa, ul. Bł. Czesława 16-18, 44-100 Gliwice będącym Administratorem moich danych osobowych: e-mail, imię i nazwisko oraz nazwa firmy.

Oświadczam, że wrażliwym zgodę na spełnienie wymagań certyfikacyjnych oraz na dostarczenie wszystkich informacji niezbędnych do oceny.

Zgadzam się na dotrzymanie warunków certyfikacji wymienionych pkt. 1 formularza - Uwagi dla wnioskującego

Mój życiorys zawodowy (CV) w ogólnie przyjętej formie stanowi załącznik do wniosku.

Data: **Podpis wnioskującego:**

2. Wypełnia przełożony/pracodawca wnioskującego

Podpisany poniżej deklaruje zgodnie ze swoją najlepszą wiedzą, że podane we wniosku informacje są prawdziwe. *(Tę część wypełnia przedstawiciel kierownictwa firmy, któremu podlega personel spawalniczy).*

Nazwisko Stanowisko

Podpis Data.....

Nazwa i adres firmy

UWAGA: Jeżeli wnioskujący jest właścicielem firmy, tę część wypełnia jeden z ostatnich klientów

Podpisuje osoba upoważniona do zaciągania zobowiązań w imieniu pracodawcy wnioskującego (osoba wskazana w KRS do reprezentacji firmy lub posiadająca upoważnienie do zaciągania zobowiązań finansowych) Oświadczamy, że jesteśmy płatnikiem podatku VAT i upoważniamy Sieć Badawczą Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa do wystawienia faktury VAT bez podpisu odbiorcy. Nasz numer NIP:

.....

Imię i Nazwisko Pieczętka:

Podpis : Data.....

3. Nominacja weryfikatora

Proszę podać imię i nazwisko odpowiednio wykwalifikowanej osoby (preferowany Europejski Inżynier Spawalnik), z którym wnioskujący uzgodnił, że w razie potrzeby może potwierdzić i skomentować podane we wniosku informacje.

Nazwisko Adres

Numer dyplomu (np. EWE)

Miejsce pracy.....

Stanowisko.....

4. Wnioskowany rodzaj certyfikatu

Proszę wskazać rodzaj certyfikatu, o który wnioskujący się ubiega

- | | | |
|---|--------------------------|-----------------------------------|
| Certyfikat Inżyniera Spawalnika | <input type="checkbox"/> | |
| Certyfikat Technologa Spawalnika | <input type="checkbox"/> | |
| Certyfikat Mistrza Spawalnika | <input type="checkbox"/> | |
| Certyfikat Instruktora Spawalniczego | <input type="checkbox"/> | wnioskowana metoda spawania |

5. Wykaz działalności zawodowej wnioskującego jako autora publikacji, wykładowcy lub egzaminatora w ciągu ostatnich trzech lat *

Proszę podać dane dotyczące poniższych zagadnień (łącznie z datami):

Publikacje ● Seminaria ● Konferencje ● Szkolenia ● Egzaminy personelu spawalniczego

.....

.....

.....

6. Udział w działalności innych organizacji spawalniczych w ciągu ostatnich trzech lat *

Proszę podać działalność zawodową spawalniczą, w której wnioskujący brał udział (np. Normalizacyjne Komisje Problemowe, Komitety Techniczne ISO, CEN, Podkomitety Techniczne, opiniowanie i tworzenie norm, działalność w Polskim Towarzystwie Spawalniczym lub Sekcji Spawalniczej SIMP):

.....

.....

.....

7. Doskonalenie wiedzy w ciągu ostatnich trzech lat *

8.1 Proszę podać w jaki sposób wnioskujący doskonalili wiedzę dotyczącą spawalnictwa (np. udział w seminariach, szkoleniach, targach, prenumerata czasopism itp.)

.....

.....

.....

*W przypadku większej ilości tekstu proszę kontynuować na dodatkowej stronie.

8.2 Proszę podać dane dotyczące doskonalenia wiedzy z zakresu spawalnictwa w czasie ostatnich trzech lat (załączając kserokopie odpowiednich zaświadczeń lub świadectw):

.....

.....

.....

8. Zapisy dotyczące uzyskanego ostatnio doświadczenia zawodowego w spawalnictwie

Ta część formularza dotyczy najważniejszych doświadczeń zawodowych zdobytych w czasie ostatnich trzech lat i powinna odzwierciedlać odpowiedzialność za działalność spawalniczą. Proszę o wskazanie czy odpowiedzialność ta była bezpośrednia czy pośrednia. W przypadku większej ilości tekstu proszę kontynuować na dodatkowej stronie.

OBECNE STANOWISKO PRACY

Pracodawca

Zatrudnienie od Liczba podległych pracowników

Całkowita liczba pracowników zatrudnionych w firmie

Z załącznika 1. proszę wybrać lub na załączniku 1. zaznaczyć wyroby, materiały i metody spawania, którymi zajmuje się wnioskujący w ramach zakresu odpowiedzialności:

Główne wyroby

.....

Materiały

Stosowane metody spawania.....

.....

Przepisy i normy dotyczące uprawnień spawalniczych

.....

OPIS PRACY Główne zadania dotyczące odpowiedzialności z zakresu spawalnictwa (wg zał.2) w stosunku do 100% czasu pracy		Odpowiedzialność za prace spawalnicze	
		bezpośrednia	pośrednia
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
Procentowy udział powyższych zadań w całym czasie pracy			

SCHEMAT ORGANIZACYJNY - Ta część powinna jasno przedstawić pozycję wnioskującego w strukturze organizacyjnej firmy związaną zarówno z podległością jak i kierowaniem i współpracą z innymi pracownikami zajmującymi się spawalnictwem – **można dołączyć oddzielny schemat**

Arkusz dotyczy wnioskującego, który w okresie ostatnich 3 lat zmienił miejsce pracy

POPRIEDNIE STANOWISKO PRACY

.....
 Liczba podległych pracowników Zatrudniony od

Pracodawca..... Całkowita liczba pracowników

Z załącznika 1. proszę wybrać lub na załączniku 1. zaznaczyć wyroby, materiały i metody spawania, którymi zajmuje się wnioskujący w ramach zakresu odpowiedzialności:

Główne wyroby

Materiały

Stosowane metody spawania.....

Przepisy i normy dotyczące uprawnień spawalniczych

OPIS PRACY Główne zadania dotyczące odpowiedzialności z zakresu spawalnictwa (wg zał.2) w stosunku do 100% czasu pracy		Odpowiedzialność za prace spawalnicze	
		bezpośrednia	pośrednia
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
Procentowy udział powyższych zadań w całym czasie pracy			

SCHEMAT ORGANIZACYJNY - Ta część powinna jasno przedstawić pozycję wnioskującego w strukturze organizacyjnej firmy związaną zarówno z podległością jak i kierowaniem i współpracą z innymi pracownikami zajmującymi się spawalnictwem – **można dołączyć oddzielny schemat**

9. Zapisy dotyczące działalności zawodowej (wcześniejszej niż opisana w punkcie 8.

Arkusze jest wypełniany jednorazowo i obejmuje okres od rozpoczęcia działalności zawodowej do uzyskania certyfikatu kompetencji po raz pierwszy.

Dla każdego stanowiska proszę podać: nazwę stanowiska, czas zatrudnienia, nazwę pracodawcy, zakres działalności i rodzaj produkowanych wyrobów, opis działalności wnioskującego powinien zawierać nie więcej niż 100 słów.

Załącznik 1

Określenia dotyczące zakresu działalności wnioskującego

Materiały

- stale C (-Mn), normalizowane i po obróbce termomechanicznej TM
- stale Cr-Mo (-Ni)
- stale ferrytyczne, martenzytyczne, austenityczne, duplex i wysoko-nikłowe
- stopy aluminium
- stopy miedzi
- stopy niklu
- stopy tytanu i cyrkonu
- inne; podać jakie

Rodzaje wyrobów

- samoloty i statki kosmiczne
- silniki samolotowe
- pojazdy szynowe
- duże zbiorniki magazynowe
- małe zbiorniki magazynowe
- maszyny
- samochody
- mosty
- dźwigi i mechaniczne urządzenia podnośnikowe
- konstrukcje i urządzenia górnicze
- duże zbiorniki ciśnieniowe, boilery
- małe zbiorniki ciśnieniowe
- urządzenia ciśnieniowe
- maszyny elektryczne
- urządzenia domowe
- konstrukcje nadbrzeżne, portowe
- rurociągi transportowe
- rurociągi przemysłowe
- budownictwo okrętowe
- konstrukcje stalowe
- inne; podać jakie

Metody spawania

- gazowa (Gas)
- elektrodą otuloną (MMA)
- w osłonie gazów (MIG/MAG)
- TIG
- plazmowa
- łukiem krytym
- wiązką elektronów
- laserowa
- zgrzewanie oporowe
- zgrzewanie tarciove
- przypawania kołków
- inne; podać jakie

Załącznik 2

Zagadnienia związane z zakresem odpowiedzialności wnioskującego

1. Przegląd umowy

- zdolność Firmy do spawania i czynności związanych

2. Przegląd projektu

- stosowność norm spawalniczych
- usytuowanie złączy w stosunku do wymagań projektu
- dostępność przy spawaniu, badaniach i kontroli
- szczegóły dotyczące złączy spawanych
- wymagania dotyczące jakości i kryteria odbioru spoin

3. Materiały

Materiał podstawowy

- spawalność materiału podstawowego
- inne dodatkowe wymagania dotyczące zakupu materiałów włącznie z rodzajem dokumentów kontrolnych
- oznaczanie i przechowywanie materiału podstawowego oraz postępowanie z nim
- identyfikowalność

Materiały dodatkowe do spawania

- przydatność
- warunki dostawy
- inne dodatkowe wymagania dotyczące zakupu materiałów dodatkowych do spawania oraz rodzaje dokumentów kontrolnych
- oznaczanie, przechowywanie i postępowanie z materiałami dodatkowymi do spawania

4. Podwykonawstwo

- przydatność każdego podwykonawcy

5. Planowanie wytwarzania

- przydatność instrukcji technologicznej spawania (WPS) i protokołu uznania technologii spawania (WPAR)
- instrukcja robocza
- spawalnicze przyrządy mocujące i ustalające
- przydatność i ważność uprawnień spawaczy
- kolejność spawania i montażu elementów konstrukcji
- wymagania dotyczące kontroli złączy
- wymagania dotyczące kontroli spawania
- warunki otoczenia
- BHP (zdrowie i ochrona)

6. Urządzenia

- przydatność urządzeń spawalniczych i towarzyszących
- urządzenia pomocnicze i dodatkowe, identyfikacja i postępowanie z nimi
- BHP (zdrowie i ochrona)

7. Operacje spawalnicze

Czynności wstępne

- wydawanie instrukcji roboczych
- przygotowanie złączy, składanie i czyszczenie
- przygotowanie złączy produkcyjnych do badań
- przydatność miejsca pracy i warunków otoczenia

8. Spawanie

- wyznaczanie i instruowanie spawaczy
- użyteczność, funkcjonalność urządzeń i wyposażenia pomocniczego
- materiały dodatkowe i pomocnicze
- stosowanie spoin szczepnych
- -stosowane parametry spawania
- stosowanie ewentualnych prób międzyoperacyjnych
- stosowanie i metody podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej po spawaniu
- kolejność spawania
- obróbka po spawaniu

9. Badania

Badania wizualne

- kompletność spoin
- wymiary spoin
- kształt, wymiary i tolerancje elementów spawanych
- wygląd złączy

Badania niszczące i nieniszczące

- zastosowanie badań niszczących i nieniszczących
- badania specjalne

10. Odbiór spoin

- ocena wyników kontroli i badań
- naprawa złączy
- ponowna ocena naprawianych złączy
- działania korygujące

11. Dokumentacja

- opracowywanie i przechowywanie koniecznych zapisów (w tym dotyczących działań podwykonawcy)