

| | |
|---|-----------------------|
| Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji | |
| Certyfikacja Zakładowej Kontroli Produkcji Kwestionariusz Wykonawcy | Strona 1/4 |

Numer rejestracyjny Data wplynięcia kwestionariusza
(wypełnia Ośrodek Certyfikacji) (wypełnia Ośrodek Certyfikacji)

1. Ogólne informacje:

Nazwa Wykonawcy:

Adres Wykonawcy:

Telefon: Fax: e-mail:

2. Posiadane świadectwa kwalifikacyjne / uprawnienia przemysłowe:

| Rodzaj i nr świadectwa / uprawnienia | Instytucja nadająca świadectwo/ uprawnienie | Data wydania | Data ważności |
|--------------------------------------|---|--------------|---------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

3. Informacje do oceny Wykonawcy *:

3.1. Klasa wykonywanych konstrukcji: EXC1 EXC2 EXC3 EXC4

3.1. Norma stosowana przy procesach spawania:

PN-EN ISO 3834-2:2007 PN-EN ISO 3834-3:2007 PN-EN ISO 3834-4:2007

3.2. Struktura organizacyjna Wykonawcy. Liczba:

pracowników w obszarze podlegającym certyfikacji, ogółem:

personelu kontrolującego, wykonującego próby i badania:

liczba spawaczy z kwalifikacjami wg obowiązujących norm:

Czy w strukturze organizacyjnej istnieje stanowisko Głównego Spawalnika? *

Nie Tak,
Imię, nazwisko

Kierownik ZKP
Imię, nazwisko

Upoważniony do wystawiania
 deklaracji właściwości użytkowych Imię, nazwisko

| | |
|--|---------------|
| Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa | |
| Ośrodek Certyfikacji | |
| Certyfikacja Zakładowej Kontroli Produkcji | Strona |
| Kwestionariusz Wykonawcy | 2/4 |

3.3. Rodzaje wyrobów:

.....

.....

.....

.....

.....

3.4. Rodzaj produkcji * : jednostkowa seryjna

3.5. Maksymalny ciężar i wymiary wyrobów, które wytwórca może transportować
maksymalny ciężar maksymalne wymiary

3.6. Zestawienie norm i inne wymagania techniczne:

- Stosowane normy i/lub inne wymagania techniczne (związane z wytwarzanymi wyrobami):
- Normy stosowane przy egzaminowaniu spawaczy :
- Normy stosowane przy kwalifikowaniu technologii spawania :

3.7. Organizacja nadzoru nad spawaniem i spis procedur dotyczących spawania:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

3.8. Grupy stosowanych materiałów podstawowych (zgodnie z Raportem Technicznym CR 15608 , lub PN EN ISO 15614-1:2017 *) i zakresy ich grubości:

| Materiały podstawowe | Zakres grubości | Materiały podstawowe | Zakres grubości |
|----------------------|-----------------|----------------------|-----------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| | |
|--|---------------|
| Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa | |
| Ośrodek Certyfikacji | |
| Certyfikacja Zakładowej Kontroli Produkcji | Strona |
| Kwestionariusz Wykonawcy | 3/4 |

3.9. Stosowane metody spawania i procesy pokrewne:

| Spawanie | Spawanie/Procesy pokrewne |
|----------|---------------------------|
| | |
| | |
| | |
| | |

3.10. Stosowanie obróbki cieplnej po spawaniu *:

Tak

Nie

3.11. Czynności zlecane podwykonawcom:

| Czynności podzlecane | Zlecono do: |
|----------------------|-------------|
| | |
| | |
| | |
| | |

4. Projektowanie nie dotyczy (nie ma potrzeby wypełniania tego punktu)

4.1 Stosowane metody obliczeniowe: obliczenia ręczne obliczenia komputerowe

4.2 Podstawy obliczeń: normy,, założenia klienta, podzlecenie

4.3 Wyposażenie do projektowania:

4.4 Oprogramowanie do projektowania:

4.5 Personel projektowania:

5. Zabezpieczenie przed korozją nie dotyczy (nie ma potrzeby wypełniania tego punktu)

4.1 Metody zabezpieczania: malowanie, natryskiwanie cieplne, cynkowanie,

Duplex

4.2 Wykonywanie zabezpieczenia: we własnym zakresie, podzlecenie

4.3 Wyposażenie do zabezpieczania:

4.5 Personel zabezpieczania:

| | |
|--|---------------|
| Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa | |
| Ośrodek Certyfikacji | |
| Certyfikacja Zakładowej Kontroli Produkcji | Strona |
| Kwestionariusz Wykonawcy | 4/ 4 |

6. Skrócanie nie dotyczy (nie ma potrzeby wypełniania tego punktu)

4.1 Stosowane rodzaje łączników:

.....

4.2 Znak CE na łączniki: tak, nie

4.3 Metody wykonywania połączeń:

.....

.....

4.4 Wzorcowanie urządzeń do łączenia: tak, nie

4.5 Protokoły z łączenia: tak, nie

4.6 Personel łączenia:

.....

.....

.....

7. Komunikowanie się z Ośrodkiem certyfikacji :

Przedstawiciel Wykonawcy do bieżących kontaktów z Ośrodkiem Certyfikacji i
zajmowane przez niego stanowisko :

Adres :

Telefon: Fax: e-mail:

.....
(Miejscowość i data)

.....
(Dyrektor Wykonawcy)
(Pieczęć i podpis)

Uwaga ogólna:

*/ zakreślić właściwe pola

Jeśli odpowiedź na którykolwiek z punktów zajmie więcej miejsca niż to przewidziano w formularzu, należy dołączyć dodatkowy arkusz z odpowiednim numerem.