|  |
| --- |
| **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**  | Administracja       osób | Nadzór spawalniczy       osób | Montaż       osób |
| Spawacze       osób | Operatorzy       osób | Projektowanie       osób |
| **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** | Spawanieręczne[ ]  | Spawanie półautomatyczne[ ]  | Spawanie automatyczne[ ]  | Zgrzewanie kołków[ ]  | Inne:       |
| **Posiadane certyfikaty i uprawnienia** | EN 1090-1, EXC      [ ]  Stal ; [ ]  Aluminium | ISO 3834[ ]  cz.2 ; [ ]  cz.3 | [ ]  ISO 9001 | Inne:       |
|  |  |
| **Cel ankiety** | Wstępna Inspekcja Zakładui 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 płatnikaAdres płatnikaNIP / 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]*