

Wniosek o dokonanie certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2

Wskazówki dotyczące wypełniania wniosku:

1. Po otrzymaniu wypełnionego wniosku SGS przygotuje i prześle ofertę, zawierającą koszty związane z certyfikacją i nadzorem, w cyklu trwającym trzy lata.
2. Przesłanie wypełnionego wniosku nie stanowi dla Państwa zobowiązania do skorzystania z naszych usług.
3. Jeśli są Państwo Klientem SGS i chcą rozszerzyć zakres, prosimy o zaznaczenie jedynie zmian (dodatkowych lokalizacji, procesów, personelu itd.).
4. Wszystkie wypełnione informacje zawarte we wniosku utrzymywane są w poufności.

Wypełniony kwestionariusz prosimy przesłać w formie elektronicznej na adres: miroslaw.nieckarz@sgs.com

Część 1	Informacje dotyczące wnioskodawcy (wprowadzający wyrób do obrotu)
Wnioskodawca:	<input type="checkbox"/> jest wytwórcą spawanych pojazdów szynowych lub ich części składowych <input type="checkbox"/> projektuje i zleca wyprodukowanie wyrobu, wprowadza go do obrotu pod własną nazwą
Nazwa wnioskodawcy (jednostka prawna):	
Adres (ulica, kod pocztowy, miasto):	
Adres do fakturowania (jeśli jest inny niż adres powyżej):	
Numer NIP:	
Nr rejestracyjny firmy (np. KRS, nr wpisu do ewid. dział. gosp.):	
Wymagany wpis ECWRV	<input type="checkbox"/> Tak <input checked="" type="checkbox"/> Nie
Liczba miejsc produkcji zgłaszanych do certyfikacji:	
Jeśli firma stanowi część grupy, proszę określić grupę:	
Adres strony internetowej wnioskodawcy:	
Przedstawiciel wnioskodawcy upoważniony do kontaktów z jednostką certyfikującą (imię i nazwisko, stanowisko):	
Email:	
Nr kom.:	
Nr telefonu:	
Proponowany termin audytu (Rok/tydzień kalendarzowy lub data):	
Czy posiadają Państwo certyfikat zgodnie z EN 15085-2 wydany przez inną jednostkę certyfikującą:	<input type="checkbox"/> Tak (proszę załączyć kopię certyfikatu) <input type="checkbox"/> Nie
Posiadanie certyfikowane systemy zarządzania jakością: Proszę załączyć certyfikat	<input type="checkbox"/> ISO 9001:2015; <input type="checkbox"/> EN ISO 3834; <input type="checkbox"/> inne:
Proszę wskazać zamawiających/ odbiorców wyrobów	

Część 2		Informacje dotyczące miejsc i zakresu produkcji			
ZAKŁAD PROD. NR 1	Nazwa zakładu produkcyjnego:				
	Adres zakładu produkcyjnego:				
	Liczba osób zatrudnionych w zakładzie całość:				
	Personel koordynujący prace spawalnicze	Ilość osób:			
	Personel kontrolujący i badawczy	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani spawacze	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani operatorzy spawania	Ilość osób:			
	Produkowany/Planowany wyrób zgodnie z PN-EN 15085-2 załącznik A:	Budowa nowych części dla pojazdów szynowych i ich elementów konstrukcyjnych			
	Części składowe, komponenty				
	Rodzaj produkcji:	<input type="checkbox"/> Jednostkowe <input type="checkbox"/> Seryjne <input type="checkbox"/> Produkcja <input type="checkbox"/> Montaż			
	Poziom certyfikacji wg PN-EN 15085-2:	<input type="checkbox"/> CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> CL3 <input type="checkbox"/> CL4 : dla / określ poniżej:			
	Rodzaj certyfikacji wg PN-EN 15085-2 dla CL4:	<input type="checkbox"/> projektowanie spawanych pojazdów szynowych i ich części poziomu certyfikacji: dla CL: <input type="checkbox"/> zakup i montaż elementów spawanych, poziomu certyfikacji: dla CL : <input type="checkbox"/> zakup i odsprzedaż części, poziomu certyfikacji: dla CL:			
	Klasa jakości złączy spawanych/ klasa spoin:	CP:	CT:		
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca : Osoby wewnątrz organizacji	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko) : Zastępca (Nazwisko):			
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca: Osoby zewnętrzne „poza organizacją”	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Osoba zarządzająca kontrolą jakości: (szef kontroli jakości/ Koordynator ds. Jakości)	Zarządzający (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Opis zadań i kompetencji koordynatora zgodnie z EN ISO 14731	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie			
	Czynności zlecane podwykonawcom:				
	Procesy stosowane w zakładzie:	<input type="checkbox"/> projektowanie; <input type="checkbox"/> spawanie; <input type="checkbox"/> zgrzewanie; <input type="checkbox"/> obróbka cieplna złączy spawanych <input type="checkbox"/> inne:			
Procesy spawania i procesy pokrewne (podaj kody zgodnie z PN-EN ISO 4063) oraz materiały podstawowe stosowane w spawaniu (należy odnieść się do odpowiednich grup CR 12187 lub CR 15608) i ich zakres grubości					
Procesy spawania/zgrzewania	Materiał podstawowy	Zakres BW/FW i zakres grubości	Procesy pomocnicze	Materiał podstawowy	Zakres

Część 2		Informacje dotyczące miejsc i zakresu produkcji			
ZAKŁAD PROD. NR 2	Nazwa zakładu produkcyjnego:				
	Adres zakładu produkcyjnego:				
	Liczba osób zatrudnionych w zakładzie całość:				
	Personel koordynujący prace spawalnicze	Ilość osób:			
	Personel kontrolujący i badawczy	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani spawacze	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani operatorzy spawania	Ilość osób:			
	Produkowany/Planowany wyrób zgodnie z PN-EN 15085-2 załącznik A:				
	Części składowe, komponenty				
	Rodzaj produkcji:	<input type="checkbox"/> Jednostkowe <input type="checkbox"/> Seryjne <input type="checkbox"/> Produkcja <input type="checkbox"/> Montaż			
	Poziom certyfikacji wg PN-EN 15085-2:	<input type="checkbox"/> CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> CL3 <input type="checkbox"/> CL4 : dla / określ poniżej:			
	Rodzaj certyfikacji wg PN-EN 15085-2 dla CL4:	<input type="checkbox"/> projektowanie spawanych pojazdów szynowych i ich części poziomu certyfikacji: <input type="checkbox"/> zakup i montaż elementów spawanych, poziomu certyfikacji: <input type="checkbox"/> zakup i odsprzedaż części, poziomu certyfikacji:			
	Klasa jakości złączy spawanych/ klasa spoin:	CP:	CT:		
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca : Osoby wewnątrz organizacji	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca: Osoby zewnętrzne „poza organizacją”	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Osoba zarządzająca kontrolą jakości: (szef kontroli jakości/ Koordynator ds. Jakości)	Zarządzający (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Opis zadań i kompetencji koordynatora zgodnie z EN ISO 14731	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie			
	Czynności zlecane podwykonawcom:				
Procesy stosowane w zakładzie:	<input type="checkbox"/> projektowanie; <input type="checkbox"/> spawanie; <input type="checkbox"/> zgrzewanie; <input type="checkbox"/> obróbka cieplna złączy spawanych <input type="checkbox"/> inne:				
Procesy spawania i procesy pokrewne (podaj kody zgodnie z PN-EN ISO 4063) oraz materiały podstawowe stosowane w spawaniu (należy odnieść się do odpowiednich grup CR 12187 lub CR 15608) i ich zakres grubości					
Procesy spawania/ zgrzewania	Materiał podstawowy	Zakres BW/FW i zakres grubości	Procesy pomocnicze	Materiał podstawowy	Zakres

Część 2		Informacje dotyczące miejsc i zakresu produkcji			
ZAKŁAD PROD. NR 3	Nazwa zakładu produkcyjnego:				
	Adres zakładu produkcyjnego:				
	Liczba osób zatrudnionych w zakładzie całość:				
	Personel koordynujący prace spawalnicze	Ilość osób:			
	Personel kontrolujący i badawczy	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani spawacze	Ilość osób:			
	Wykwalifikowani operatorzy spawania	Ilość osób:			
	Produkowany/Planowany wyrób zgodnie z PN-EN 15085-2 załącznik A:				
	Części składowe, komponenty				
	Rodzaj produkcji:	<input type="checkbox"/> Jednostkowe <input type="checkbox"/> Seryjne <input type="checkbox"/> Produkcja <input type="checkbox"/> Montaż			
	Poziom certyfikacji wg PN-EN 15085-2:	<input type="checkbox"/> CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> CL3 <input type="checkbox"/> CL4 : dla / określ poniżej:			
	Rodzaj certyfikacji wg PN-EN 15085-2 dla CL4:	<input type="checkbox"/> projektowanie spawanych pojazdów szynowych i ich części poziomu certyfikacji: <input type="checkbox"/> zakup i montaż elementów spawanych, poziomu certyfikacji: <input type="checkbox"/> zakup i odsprzedaż części, poziomu certyfikacji:			
	Klasa jakości złączy spawanych/ klasa spoin:	CP:	CT:		
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca : Osoby wewnątrz organizacji	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Koordinator prac spawalniczych/zastępca: Osoby zewnętrzne „poza organizacją”	Koordynator (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Osoba zarządzająca kontrolą jakości: (szef kontroli jakości/ Koordynator ds. Jakości)	Zarządzający (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko): Zastępca (Nazwisko):			
	Opis zadań i kompetencji koordynatora zgodnie z EN ISO 14731	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie			
	Czynności zlecane podwykonawcom:				
Procesy stosowane w zakładzie:	<input type="checkbox"/> projektowanie; <input type="checkbox"/> spawanie; <input type="checkbox"/> zgrzewanie; <input type="checkbox"/> obróbka cieplna złączy spawanych <input type="checkbox"/> inne:				
Procesy spawania i procesy pokrewne (podaj kody zgodnie z PN-EN ISO 4063) oraz materiały podstawowe stosowane w spawaniu (należy odnieść się do odpowiednich grup CR 12187 lub CR 15608) i ich zakres grubości					
Procesy spawania/zgrzewania	Materiał podstawowy	Zakres BW/FW i zakres grubości	Procesy pomocnicze	Materiał podstawowy	Zakres

Część 3	Oświadczenia wnioskodawcy
<p><input checked="" type="checkbox"/> Przyjmuję do wiadomości, że warunkiem rozpoczęcia procesu certyfikacji jest , spełnienie wymagań stawianych przez jednostkę certyfikującą i podpisanie umowy.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych zawartych w niniejszym dokumencie oraz podanego powyżej adresu email przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie (01-248), przy ulicy Jana Kazimierza 3 w celach marketingowych, w tym również w celu marketingu bezpośredniego.</p> <p>Zostałem/am poinformowany/a o prawie dostępu do treści moich danych osobowych oraz prawie ich poprawienia.</p> <p>Zostałem/am poinformowany/a, że podanie danych osobowych jest dobrowolne.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Wyrażam zgodę na przesyłanie i otrzymywanie drogą elektroniczną, na podany powyżej przeze mnie adres email, informacji handlowych wysłanych przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie (01-248), przy ulicy Jana Kazimierza 3, w imieniu własnym oraz na zlecenie innych osób i/lub podmiotów.</p>	
<p style="text-align: right;">Miejscowość i data:</p> <p style="text-align: center;">Imię i nazwisko, stanowisko: Wniosek nie wymaga podpisu odręcznego</p>	

Część 4	Przegląd i ocena wniosku przez Jednostkę Certyfikującą.
<p><input checked="" type="checkbox"/> TAK, kompletnie wypełniony wniosek</p> <p><input type="checkbox"/> NIE, niekompletnie wypełniony wniosek, należy uzupełnić o następujące elementy wniosku:</p> <p>-</p> <p>-</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Wniosek jest wystarczający do przeprowadzenia certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy pojazdów szynowych na miejscu.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Dostępne informacje nt. klienta i jego wyrobów są wystarczające do przeprowadzenia audytu, wymagania certyfikacyjne zostały klientowi uprzednio jasno przedstawione, udokumentowane i przekazane; wszelkie niejasności interpretacyjne pomiędzy klientem, a jednostką certyfikującą zostały wyjaśnione; jednostka certyfikująca jest gotowa przeprowadzić czynności certyfikacyjne, biorąc pod uwagę zakres certyfikacji, miejsce działalności wnioskodawcy, język używany przez wnioskodawcę oraz wszelkie inne kwestie mogące mieć wpływ na czynności certyfikacyjne.</p> <p><input type="checkbox"/> Stwierdzone uwagi do wniosku powinny być usunięte przed certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy pojazdów szynowych na miejscu.</p> <p><input type="checkbox"/> wnioskowany zakres certyfikacji procesu dotyczy obszaru w którym jednostka nie miała wcześniejszego doświadczenia – brak kompetencji technicznych. Brak możliwości przeprowadzenia procesu certyfikacji.</p> <p>Ocena i wyniki przeglądu : <input checked="" type="checkbox"/> Pozytywny <input type="checkbox"/> Negatywny</p>	
<p style="text-align: right;">Miejscowość i data:</p> <p style="text-align: center;">Imię i nazwisko, stanowisko: Wniosek nie wymaga podpisu odrębnego</p>	