

# ANKIETA DO CELÓW CERTYFIKACJI

REJESTRACJA  
DOKUMENTU



- PN-EN ISO 3834  
 PN-EN 1090-1  
 PN-EN 15085-2

## I. INFORMACJE O FIRMIE

Nazwa producenta zgodnie z dokumentami rejestrowymi:	<b>Proszę załączyć obowiązujący i zatwierdzony schemat organizacyjny</b>	
Ulica:		
Kod, miasto:		
KRS (lub REGON) i NIP		
Adres do korespondencji (jeśli wymagany)		
Osoba upoważniona do kontaktów z TÜV SÜD Polska sp. z o.o. (Imię i Nazwisko, stanowisko, telefon, email):		
Czy firma obecnie posiada dopuszczenia wymienione w kolumnie obok?  Proszę załączyć kopie wydanych certyfikatów i raportów z ocen nadzoru.	<input type="checkbox"/> PN-EN 1090-1 EXC. <input type="checkbox"/> PN-EN ISO 3834 Cz. <input type="checkbox"/> PN-EN 15085-2 Cl. <input type="checkbox"/> PN-EN ISO 9001 <input type="checkbox"/> Pozostałe (np. DIN 18800-7):	
Stan zatrudnienia:	Łącznie:            z tego: Spawacze: Nadzór spawalniczy:	
Stosowane techniki spawania		
Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy	Imię, Nazwisko, poziom kompetencji (IWE, IWT, IWS, inne kwalifikacje) <b>PROSIMY O ZAŁĄCZENIE KOPII CERTYFIKATÓW KOMPETENCJI</b>	
Stosowane metody badań NDT:	<input type="checkbox"/> VT <input type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> MT <input type="checkbox"/> RT <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> Inne:	
Ilość zmian produkcyjnych		
Dodatkowe płatne wersje językowe certyfikatu (np. DE i FR) (*2)		
Proponowany termin oceny:	Rok: Tydzień kalendarzowy (lub orientacyjna data)	
Rodzaj oceny (*3)	<input type="checkbox"/> Pierwsze zgłoszenie <input type="checkbox"/> Rozszerzenie zakresu certyfikacji <input type="checkbox"/> Przeniesienie certyfikacji do TÜV SÜD Polska sp. z o.o. <input type="checkbox"/> Odnowienie certyfikacji	

**II ZAKRES****WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SPOSOBU WYPEŁNIENIA PÓL OZNACZONYCH (\*) PODANO W CZ. III****ZAKRES CERTYFIKACJI**

Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych:	<input type="checkbox"/> PN-EN ISO 3834-2 <input type="checkbox"/> PN-EN ISO 3834-3 <input type="checkbox"/> PN-EN ISO 3834-4
Stosowane materiały podstawowe	<input type="checkbox"/> Stal niskowęglowa <input type="checkbox"/> Stal nierdzewna <input type="checkbox"/> Stopy metali nieżelaznych:
Lokalizacje zakładów produkcyjnych dla wyrobów objętych zakresem (*4)	1. 2. 3.
Procesy produkcyjne stosowane w organizacji (*5)	<input type="checkbox"/> spawanie lub zgrzewanie <input type="checkbox"/> wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych elementów konstrukcyjnych i konstrukcji <input type="checkbox"/> cięcie termiczne <input type="checkbox"/> kształtowanie na zimno lub na gorąco, w tym prostowanie termiczne <input type="checkbox"/> wykonywanie otworów, łączenie mechaniczne (połączenia śrubowe, nitowane itp.) <input type="checkbox"/> obróbka cieplna połączeń spawanych <input type="checkbox"/> przygotowanie powierzchni (śrutowanie/ piaskowanie, czyszczenie) <input type="checkbox"/> zabezpieczenie antykorozyjne (malowanie, cynkowanie, natryskiwanie cieplne) <input type="checkbox"/> inne:

**PROSZĘ DODATKOWO WYPEŁNIĆ W PRZYPADKU CERTYFIKACJI WG PN-EN 1090-1**

Klasa wykonania konstrukcji (obejmuje również wytwarzanie w klasach niższych) (*6)	<input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
	<input type="checkbox"/> Konstrukcje stalowe wg wymagań PN-EN 1090-2 <input type="checkbox"/> Konstrukcje aluminiowe wg wymagań PN-EN 1090-3
Procesy produkcyjne podzlecane (*7)	<input type="checkbox"/> spawanie: Nazwa firmy, adres Czy podwykonawca posiada certyfikat wg PN-EN 1090-1 ? <input type="checkbox"/> TAK (proszę załączyć skan certyfikatu) <input type="checkbox"/> NIE (zakres inspekcji obejmie ocenę procesu spawania w lokalizacjach poddostawcy)  <input type="checkbox"/> wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych elementów konstrukcyjnych i konstrukcji <input type="checkbox"/> wykonywanie otworów, łączenie mechaniczne (połączenia śrubowe, nitowane itp.) <input type="checkbox"/> przygotowanie powierzchni, zabezpieczenie antykorozyjne <input type="checkbox"/> kształtowanie na zimno lub na gorąco, w tym prostowanie termiczne <input type="checkbox"/> obróbka cieplna połączeń spawanych <input type="checkbox"/> inne:

**PROSZĘ DODATKOWO WYPEŁNIĆ W PRZYPADKU CERTYFIKACJI WG PN-EN 15085-2**

Poziom klasyfikacji:	<input type="checkbox"/> CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> CL3
Typ aktywności:	<input type="checkbox"/> D – Projektowanie <input type="checkbox"/> M – Naprawa <input type="checkbox"/> P – Wytwarzanie <input type="checkbox"/> S – Zakup i dostawa
Zakres obszarów produkcji:	<input type="checkbox"/> Budowa nowych / <input type="checkbox"/> Przebudowa: <input type="checkbox"/> pojazdów szynowych i ich części składowych <input type="checkbox"/> zbiorników nienarażonych na działanie ciśnienia bez specjalnych wymagań odnośnie ciśnienia próbnego <input type="checkbox"/> prostych części pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> części lub zakupionych części pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> części konstrukcyjnych pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> projektowanie pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> projektowanie części składowych pojazdów szynowych <input type="checkbox"/> zakup i montaż części składowych pojazdów szynowych

**UWAGA:** Błędne wypełnienie ankiety może spowodować wydłużenie czasu trwania inspekcji a tym samym wzrost ceny.

### III INFORMACJE OGÓLNE

#### WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SPOSOBU WYPEŁNIANIA NIEKTÓRYCH PÓL ANKIETY ZAWARTYCH W CZ.II :

- TÜV SÜD Polska posiada akredytacje w zakresie certyfikacji wyrobów (AC 161) oraz notyfikacje NB 2527 w odniesieniu do Rozporządzenia (EU) nr 305/2011, jednocześnie zastrzega sobie prawo do możliwości skorzystania z podwykonawstwa innej jednostki certyfikującej z grupy TÜV SÜD AG w ramach realizacji działań certyfikacyjnych (z wyjątkiem podejmowaniem decyzji).
- TÜV SÜD Polska wydaje standardowo zestaw certyfikatów w wersji elektronicznej w języku polskim oraz angielskim. Dodatkowe wersje językowe (np. niemiecka, francuska) są dostępne za dodatkową opłatą zgodnie z aktualnym na dzień wypełnienia ankiety cennikiem. Proszę wpisać dodatkowe wersje językowe certyfikatu, jeśli są Państwu niezbędne. Koszt wydania dodatkowych wersji językowych zostanie ujęty w ofercie.
- Warunkiem przeniesienia certyfikatu innej jednostki certyfikującej do TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. jest:
  - posiadanie ważnego certyfikatu innej akredytowanej jednostki certyfikującej
  - złożenie wniosku/ankiety i zlecenia o przeniesienie certyfikacji do TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. przed upływem terminu kolejnej oceny w nadzorze
  - posiadanie raportu z ostatniej oceny bez ujawnionych niezgodności powodujących zwiększenie częstotliwości nadzoru.
- Należy wskazać te lokalizacje **własnych** zakładów/oddziałów w których prowadzone są procesy: spawania, łączenia mechanicznego, projektowania oraz przygotowania powierzchni i zabezpieczania powierzchni w obszarze objętym wnioskowaną normą. Pozostałych lokalizacji objętych innymi normami i przepisami nie należy wskazywać.
- Należy wymienić tylko te procesy, które są prowadzone w ramach produkcji według wnioskowanego zakresu certyfikacji.
- Klasa wykonania determinuje wymagania dotyczące różnych działań wykonawczych będących przedmiotem serii norm PN-EN 1090.
  - EXC1** – zasadniczo obejmuje elementy konstrukcyjne lub konstrukcje nośne poddane obciążeniom przeważająco stałym (wykonane ze stali o klasie wytrzymałości do S275) takie jak schody i poręcze, budynki rolnicze (szklarnie, stodoły), wiaty, ogrody zimowe, konstrukcje bez regularnego ruchu osób
  - EXC2** – zasadniczo obejmuje elementy konstrukcyjne lub konstrukcje nośne poddane obciążeniom przeważająco stałym i dynamicznym (wykonane ze stali o klasie wytrzymałości do S700), które nie powinny być przyporządkowane klasom EXC1, EXC3 i EXC4
  - EXC3** – zasadniczo obejmuje elementy konstrukcyjne lub konstrukcje nośne poddane obciążeniom stałym i dynamicznym (wykonane ze stali do S700) takie jak wielkopłaszczyznowe konstrukcje dachowe, konstrukcje dla miejsc zgromadzeń publicznych, kładki dla pieszych, mosty drogowe i kolejowe, konstrukcje przestawne, wieże i maszty, jezdnie podsuwnicowe, obiekty wysokościowe.
  - EXC4** – zasadniczo obejmuje elementy konstrukcyjne lub konstrukcje nośne klasy wykonania EXC3 o ekstremalnych skutkach awarii dla ludzi i środowiska jak np. mosty i wiadukty ponad obszarami gęsto zaludnionymi lub ponad instalacjami przemysłowymi o wysokim potencjale zagrożenia, elementy konstrukcyjne dla elektrowni atomowych, jazy, tamy i śluzy obciążone przeważająco dynamicznie dla ekstremalnych objętości wypływu.
- Należy wymienić tylko te podzlecane procesy, które są prowadzone w ramach produkcji według wnioskowanego zakresu certyfikacji (wymagane procedury dotyczące wykonania, kontroli oraz oceny)
  - Jeżeli proces spawania jest podzlecany firmom zewnętrznym, które nie posiadają certyfikatu Zakładowej Kontroli Produkcji wg PN-EN 1090-1, (wg odpowiednich wymagań jakości w stosunku do zakresu produkowanych elementów) inspekcja będzie obejmować ocenę podzleczonego procesu spawania w lokalizacjach podwykonawcy.
  - Jeżeli projektowanie i obliczenia konstrukcyjne realizowane są przez zewnętrzne biuro projektowe należy posiadać umowę ramową o współpracy. Do przeprowadzenia oceny procesu projektowania konieczne będą dowody spełnienia wymagań normy PN-EN 1090-1 oraz Wstępne Obliczenia Typu (ITC) jako składowa Wstępnego Badania Typu (ITT) zgodnie z wymaganiami PN-EN 1090-1.
  - Proces zabezpieczenia antykorozyjnego – personel wykonujący zabezpieczenia antykorozyjne powinien posiadać odpowiednie kwalifikacje.

### IV KLAUZULA INFORMACYJNA

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, adres: 00-252 Warszawa, ul. Podwale 17 (dalej TÜV SÜD) jako administrator Państwa danych osobowych, mając na względzie dostosowanie się do nowych obowiązków w zakresie przetwarzania danych osobowych w szczególności przepisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (dalej RODO), przedstawia informacje dotyczące przetwarzania przez nas Państwa danych osobowych.

Wszelkie informacje odnośnie przetwarzania danych osobowych znajdują się na stronie internetowej: <https://www.tuvsud.com/pl-pl/ochrona-danych-osobowych>

**Potwierdzam prawdziwość informacji zawartych w ankiecie oraz deklaruję, że:**

- Znam i akceptuję odpowiedni Program Certyfikacji (PR1090, PR3834, PR15085), Regulamin Badań i Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. oraz Ogólne Warunki Handlowe TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. a w przypadku podpisania umowy o certyfikację zobowiązuję się do ich przestrzegania (<https://www.tuvsud.com/pl-pl/uslugi/centrum-certyfikacji>)
- Wyrażam zgodę na realizację działań certyfikacyjnych w ramach podwykonawstwa nadzorowanego przez TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
- Informacje zawarte w ankiecie są podstawą do opracowania oferty oraz zaplanowania oceny. W przypadku stwierdzenia rozbieżności w trakcie prowadzenia oceny pomiędzy danymi z wniosku a stanem faktycznym, możliwe jest ograniczenie zakresu oceny lub zmiany w części ogólnej.

**UWAGA: Niniejsza ankieta staje się formalnym wnioskiem o certyfikację w momencie zaakceptowania oferty TÜV SÜD i przesłania zlecenia / umowy o certyfikację.**

Wyrażam zgodę na przesyłanie Newsletter TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

.....  
Miejscowość i data

.....  
Imię, Nazwisko osoby upoważnionej  
do kontaktów z TÜV SÜD