

<b>Nazwa i adres firmy:</b>	
<b>Pełnomocnik ZKP:</b>	
<b>Zakres certyfikacji:</b>	

**I. Pytania dotyczące warunków zakładowych**

Warunki zakładowe - pytania	Wypełnia zakład (zleceniodawca)	Wypełnia PAJ
<p>Dla jakiego wyrobu lub rodziny wyrobów ma być certyfikowana Zakładowa Kontrola Produkcji</p> <p>1 Rodzina wyrobów: przyporządkowanie zgodnie z EN 1993 lub EN 1994. Rodzina wyrobów zdefiniowana jest przez taki sam rodzaj materiału, proces spajania i klasę wykonania.</p>	<input type="checkbox"/> balkony <input type="checkbox"/> balustrady, jeżeli spełniają funkcję bariery <sup>1</sup> <input type="checkbox"/> płyty bazowe <input type="checkbox"/> belki nieobjęte normą EN 10025-1 <input type="checkbox"/> zaciski belkowe bez ETA* <input type="checkbox"/> wyroby zginane z belek walcowanych na gorąco i blach stalowych <input type="checkbox"/> tężniki <input type="checkbox"/> mosty (w tym mosty drogowe, kolejowe, kładki, mosty rurowe, mosty ruchome) <input type="checkbox"/> budynki <input type="checkbox"/> ramy zadaszenia <input type="checkbox"/> wiaty <input type="checkbox"/> pomosty <input type="checkbox"/> belki komórkowe <input type="checkbox"/> kominy nieobjęte normą EN 1856-1 lub EN 1856-1 lub EN 13084-7 <input type="checkbox"/> formowane na zimno płatwie i szyny systemu okładzinowego <input type="checkbox"/> formowane na zimno poszycia dachów i okładziny, jeżeli konstrukcyjne <input type="checkbox"/> formowane na zimno pokrycia do stosowania w podłogach ze stali kompozytowej i betonu <input type="checkbox"/> słupy <input type="checkbox"/> konstrukcje wsporcze suwnic, w tym belki podsuwnicowe, szyny suwnic i ograniczniki konstrukcyjne <input type="checkbox"/> przepusty używane jako konstrukcja mostkowa do przenoszenia ruchu <input type="checkbox"/> zakrzywione i wygięte belki <input type="checkbox"/> elementy wycinane z wyrobów walcowanych na gorąco <input type="checkbox"/> schody ewakuacyjne <input type="checkbox"/> dźwigary nieobjęte normą EN 10025-1 <input type="checkbox"/> trybuny i stadiony <input type="checkbox"/> belki rusztowe i dźwigary <input type="checkbox"/> poręcze (barierki/zabezpieczenie krawędzi) <input type="checkbox"/> wieszaki nieobjęte normą EN 845-1 i ETAG 015 <input type="checkbox"/> słupy oświetleniowe nieobjęte normą EN 40-5 lub EN 40-6 ani ETA* <input type="checkbox"/> nadproża nieobjęte normą EN 845-2 <input type="checkbox"/> ogrodzenia nośne <input type="checkbox"/> framugi do markiz <input type="checkbox"/> obrabiane lub wygięte aluminiowe półfabrykaty do stosowania jako elementy konstrukcyjne <input type="checkbox"/> wsporniki mechaniczne, jeżeli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> konstrukcje murowe nieobjęte normą EN 845-1, EN 845-2 lub ETAG 029 <input type="checkbox"/> budynki o konstrukcji szkieletowej z metalu bez ETA* <input type="checkbox"/> antresole	

		<input type="checkbox"/> ekrany akustyczne nieobjęte normą EN 14388 <input type="checkbox"/> ramy do podłóg, ścian i dachów, jeżeli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> konstrukcje wsporcze dla rurociągów i konstrukcje wsporcze dla rur <input type="checkbox"/> urządzenia i maszyny, jeżeli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> dźwigary płytowe (spawane, skręcone lub nitowane) <input type="checkbox"/> prefabrykowane elementy budowlane bez ETA* <input type="checkbox"/> prefabrykowane fundamenty palowe bez ETA* <input type="checkbox"/> wstępnie nawiercone elementy z belek i blach walcowanych na gorąco <input type="checkbox"/> płatwie <input type="checkbox"/> systemy regałów i półek, jeśli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> rampy, jeśli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> tężniki międzypłatwiowe <input type="checkbox"/> dźwigary sygnalizacyjne i suwnice bramowe <input type="checkbox"/> silosy <input type="checkbox"/> schody bez ETA* <input type="checkbox"/> szkielety konstrukcyjne budynków, magazynów, szkół, szpitali, domów jednorodzinnych, hal przemysłowych i rolniczych <input type="checkbox"/> szkielety konstrukcyjne schronów <input type="checkbox"/> elementy ze stali konstrukcyjnej do konstrukcji ze stali kompozytowej i betonu <input type="checkbox"/> zbiorniki nieobjęte normą EN 12285-2 <input type="checkbox"/> ciągną bez ETA* <input type="checkbox"/> konstrukcje drewniane bez łączników <input type="checkbox"/> wieże i maszty <input type="checkbox"/> kratownice <input type="checkbox"/> belki i kolumny rurowe <input type="checkbox"/> pomosty, w tym podłogi otwarte wykonane z krat, jeżeli stanowią integralną część konstrukcji nośnej obiektu budowlanego <input type="checkbox"/> nabrzeża, doki i przystanie <input type="checkbox"/> ogrody zimowe i szklarnie <p style="text-align: right;">*ETA – Europejska Ocena Techniczna</p>	
2	Przewidywany rodzaj produkcji:	<input type="checkbox"/> produkcja jednostkowa <input type="checkbox"/> produkcja seryjna <input type="checkbox"/> inne	
3	Wnioskowana klasa wykonania?	<input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4	
4	<p>Czy będzie stosowany system zarządzania jakością zgodny z zastosowaną specyfikacją techniczną? PN EN ISO 9001, 3834 - (-3, -4)</p> <p>Czy zastosowana do produktu Zakładowa Kontrola Produkcji jest częścią certyfikowanego systemu zarządzania jakością?</p>	<p>Certyfikat / numer: .....</p> <p>Termin ważności: .....</p> <p>Wystawiający: .....</p> <p><input type="checkbox"/> tak      <input type="checkbox"/> nie</p>	

5	Czy istnieje opisany system dla wytwarzanych wyrobów w celu udokumentowania procesów, począwszy od zakupów przez dostawy materiału podstawowego, przeróbkę, kontrolę i magazynowanie wyrobu – jaki ?	<input type="checkbox"/> instrukcje <input type="checkbox"/> procedury <input type="checkbox"/> Księga Jakości																	
6	Jakie procesy (metody) będą stosowane przez producenta?	<input type="checkbox"/> Projektowanie <input type="checkbox"/> Spajanie <input type="checkbox"/> Montaż <input type="checkbox"/> Podzlecenie (kooperacja)																	
7	Czy producent ma bezpośrednią kontrolę nad używanymi maszynami i wytwarzaniem produktów lub czy istotne elementy procesu wytwarzania produktu są podzlecane innym podwykonawcom?	<table border="1"> <thead> <tr> <th>DZIAŁALNOŚĆ WŁASNA:</th> <th>PODZLECANIE:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/> Projektowanie</td> <td><input type="checkbox"/> Projektowanie</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna</td> <td><input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Obróbka cieplna</td> <td><input type="checkbox"/> Obróbka cieplna</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Badania nieniszczące</td> <td><input type="checkbox"/> Badania nieniszczące</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Montaż</td> <td><input type="checkbox"/> Montaż</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Antykorozja</td> <td><input type="checkbox"/> Antykorozja</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Inne</td> <td><input type="checkbox"/> Inne</td> </tr> </tbody> </table>	DZIAŁALNOŚĆ WŁASNA:	PODZLECANIE:	<input type="checkbox"/> Projektowanie	<input type="checkbox"/> Projektowanie	<input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna	<input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna	<input type="checkbox"/> Obróbka cieplna	<input type="checkbox"/> Obróbka cieplna	<input type="checkbox"/> Badania nieniszczące	<input type="checkbox"/> Badania nieniszczące	<input type="checkbox"/> Montaż	<input type="checkbox"/> Montaż	<input type="checkbox"/> Antykorozja	<input type="checkbox"/> Antykorozja	<input type="checkbox"/> Inne	<input type="checkbox"/> Inne	
DZIAŁALNOŚĆ WŁASNA:	PODZLECANIE:																		
<input type="checkbox"/> Projektowanie	<input type="checkbox"/> Projektowanie																		
<input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna	<input type="checkbox"/> Obróbka mechaniczna																		
<input type="checkbox"/> Obróbka cieplna	<input type="checkbox"/> Obróbka cieplna																		
<input type="checkbox"/> Badania nieniszczące	<input type="checkbox"/> Badania nieniszczące																		
<input type="checkbox"/> Montaż	<input type="checkbox"/> Montaż																		
<input type="checkbox"/> Antykorozja	<input type="checkbox"/> Antykorozja																		
<input type="checkbox"/> Inne	<input type="checkbox"/> Inne																		
8	Czy zostało przeprowadzone wstępne badanie typu zgodnie z tablicą ZA1 normy PN EN 1090-1?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE																	
9	Jak została opisana Zakładowa Kontrola Produkcji i jaki zapewniono, że podczas podzlecenia zostaną zachowane istotne cechy dotyczące produktu?	<input type="checkbox"/> księga <input type="checkbox"/> procedury <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....																	
10	Według jakiego kryterium będzie dokonywany wybór i ocena poddostawcy ?	<input type="checkbox"/> wizytacja zakładu / audit <input type="checkbox"/> posiadany certyfikat ISO 9001 <input type="checkbox"/> posiadany certyfikat ISO 3834 <input type="checkbox"/> posiadany certyfikat PN-EN 1090 <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....																	
11	Jak uregulowane są potrzeby i odpowiedzialności personalne ?	<input type="checkbox"/> schemat organizacyjny <input type="checkbox"/> podział i zakres obowiązków																	
12	Jak realizowane są przeglądy i naprawy maszyn i urządzeń bezpośrednio wpływających na produkcję.	<input type="checkbox"/> procedura <input type="checkbox"/> instrukcja <input type="checkbox"/> dokumentacja																	
13	Czy urządzenia do kontroli i badań są wzorcowane i regularnie sprawdzane dla zapewnienia wymaganej dokładności badań prowadzonych przez Zakładową Kontrolę Produkcji ?	<input type="checkbox"/> procedura <input type="checkbox"/> wykaz przyrządów pomiarowych <input type="checkbox"/> potwierdzenie kalibracji																	
14	Czy procesy i metody produkcyjne będą regularnie nadzorowane ?	<input type="checkbox"/> procedura <input type="checkbox"/> lista kontrolna <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....																	

15	Jaki jest zakres kontroli materiałów podstawowych i jak opisano sposób postępowania ?	<input type="checkbox"/> instrukcja <input type="checkbox"/> procedura <input type="checkbox"/> księga	
16	Jakie cechy produktu są kontrolowane zarówno na etapie produkcji, jak i na wyrobie gotowym w stosunku do wymagań produktu?	<input type="checkbox"/> kontrola tolerancji wymiarowej <input type="checkbox"/> kontrola i badanie spoin <input type="checkbox"/> jakość powierzchni <input type="checkbox"/> grubość wymaganych powłok <input type="checkbox"/> identyfikowalność i znakowanie <input type="checkbox"/> ogólna zgodność na wykonanie zgodnie z dokumentacją <input type="checkbox"/> kontrola otworowania <input type="checkbox"/> kontrola momentu dokręcania śrub	
	W jaki sposób są udokumentowane wyniki kontroli cech wyrobu?	<input type="checkbox"/> protokoły pomiarowe <input type="checkbox"/> protokoły badań <input type="checkbox"/> raporty pomiarów <input type="checkbox"/> protokoły odbiorcze <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....	
17	Jakie metody kontroli i badań są wykonywane?	<input type="checkbox"/> VT <input type="checkbox"/> MT <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> RT <input type="checkbox"/> ET <input type="checkbox"/> pomiary wymiarów geometrycznych wyrobów <input type="checkbox"/> sprawdzenie atestów i świadectw materiałów podstawowych <input type="checkbox"/> pomiar grubości powłok	
	W jaki sposób opisane są metody wykonywania kontroli i badań?	<input type="checkbox"/> instrukcja <input type="checkbox"/> procedura <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....	
18	Czy istnieje procedura postępowania z wyrobem niezgodnym?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
19	Jak realizowana jest identyfikacja i znakowanie wyrobów?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
20	Czy i jak będzie zastosowany system postępowania z wyrobem niezgodnym i czy jest on częścią Zakładowej Kontroli Produkcji?	<input type="checkbox"/> TAK, zgodnie z procedurą ZKP <input type="checkbox"/> NIE, inny sposób postępowania z wyrobem niezgodnym /proszę wymienić jaki/ ..... .....	
21	Czy istnieje procedura realizacji działań zapobiegawczych i korygujących?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
22	Czy rodzaj i zakres działania Zakładowej Kontroli Produkcji jest adekwatny do klasy wykonania konstrukcji?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
23	Czy oznaczenia CE nadawane jest zgodnie z PN EN ISO 1090-1?	<input type="checkbox"/> TAK, zgodnie z procedurą <input type="checkbox"/> NIE	
24	Czy wydawana jest Deklaracja Zgodności?	<input type="checkbox"/> TAK, zgodnie z procedurą <input type="checkbox"/> NIE	

<b>II. Pytania dotyczące warunków personalnych</b>		
	<b>Wypełnia zakład (zleceniodawca)</b>	<b>Uwagi PAJ *</b>
1	<b>Kierownictwo Zakładowej Kontroli Produkcji</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	
2	<b>Upoważniony do wystawiania deklaracji zgodności (upoważniony do podpisywania)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	
3	<b>Nadzór spawalniczy ( zgodnie z PN EN ISO 14731)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	
4	<b>Świadectwa spawaczy (dołączyć listę kwalifikowanych spawaczy wraz z zakresem kwalifikacji)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Liczba kwalifikowanych spawaczy / operatorów: .....</li> <li>▪ Jednostka, która wystawiła certyfikaty spawaczy: .....</li> </ul>	
5	<b>Nadzór badań nieniszczących ( zgodnie z PN-EN ISO 9712)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) /dołączyć listę osób nadzoru badań nieniszczących/ .....</li> </ul>	
6	<b>Projektowanie:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	
7	<b>Obróbka cieplna:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	
8	<b>Montaż:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) .....</li> </ul>	

9	<p><b>Antykorozyja:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Odpowiedzialny (Imię, nazwisko) ..... .....</li> <li>▪ Zastępca (Imię, nazwisko) ..... .....</li> </ul>	
---	--	--

L.P	III. Pytania dotyczące projektowania	Wypełnia PAJ
1	<p><b>Zastosowane metody obliczeniowe</b></p> <input type="checkbox"/> obliczenia manualne <input type="checkbox"/> obliczenia elektroniczne	
2	<p><b>Podstawy obliczeniowe</b></p> <input type="checkbox"/> normy zharmonizowane <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> EN 1993</li> <li><input type="checkbox"/> EN 1994</li> <li><input type="checkbox"/> EN 1999</li> </ul> <input type="checkbox"/> inne podstawy (metody obliczeniowe nie przywołane w EN 1090-1, np. założenia zleceńodawcy) <input type="checkbox"/> projektowanie prowadzone na własną odpowiedzialność <input type="checkbox"/> jest podzlecane	
3	<b>Urządzenia zakładowe</b>	
3.1	<p><b>Wielkość powierzchni biurowych (m2):</b></p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
3.2	<p><b>Wyposażenie do projektowania:</b></p> <p>Urządzenie:                            typ:                            producent:</p> <p>Urządzenie:                            typ:                            producent:</p> <p>Urządzenie:                            typ:                            producent:</p>	
3.3	<b>Oprogramowanie do projektowania i nr licencji:</b>	
3.3.1	..... ..... .....	
3.3.2	..... ..... .....	
4	<b>Personel projektowania (dołączyć kopie dokumentów kwalifikacyjnych)</b>	
4.1	Liczba projektantów: .....	
4.2	Osoba odpowiedzialna: ..... Imię i nazwisko: .....	
4.3	Wykształcenie zawodowe: ..... ..... .....	
4.4	Udokumentowane kompetencje: ..... ..... .....	

	<b>Pracownicy w zakresie projektowania</b>	
4.5	Imię, nazwisko / wykształcenie zawodowe / doświadczenie: ..... ..... .....	
	Imię, nazwisko / wykształcenie zawodowe / doświadczenie: ..... ..... .....	
5	<b>Opis metod powstawania procesu projektowania i jego kontroli</b>	
5.1	Czy (jakie) istnieją procedury? ..... ..... ..... .....	
5.2	Które z poniższych danych są uwzględnione w procesie projektowania	
	<input type="checkbox"/> dane wejściowe (obciążenia / oddziaływanie) <input type="checkbox"/> planowana żywotność <input type="checkbox"/> miejsce zabudowy wyrobu – państwo członkowskie, miejscowość <input type="checkbox"/> metody projektowania <input type="checkbox"/> stosowane obliczeniowe programy komputerowe <input type="checkbox"/> wyniki obliczeń <input type="checkbox"/> ustalenie klasy wykonania EXC  Rodzaj obciążeń <input type="checkbox"/> wytrzymałość zmęczeniowa <input type="checkbox"/> nośność <input type="checkbox"/> odporność na kruche pęknięcia (grupa jakości stali EN 1993-1-10) <input type="checkbox"/> pęknięcia lamelarne, klasa jakości z (EN 1993-1-10) <input type="checkbox"/> Dodatkowe badania UT zgodnie z EN 10160 (brak rozwarstwień, jednorodność materiału) <input type="checkbox"/> Projektowanie pod kątem przydatności do cynkowania	
6	Dokumenty wykorzystywane do rejestracji i oceny wyników badań – przykłady ..... ..... ..... ..... .....	

IV. Pytania dotyczące spajania		Wypełnia PAJ
1	<b>Stosowane procesy spajania:</b> <input type="checkbox"/> 111 Spawanie łukowe ręczne elektrodą otuloną <input type="checkbox"/> 114 Spawanie łukowe drutem elektrodowym samoosłonowym <input type="checkbox"/> 121 Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym	

	<input type="checkbox"/> 122 Spawanie łukiem krytym elektrodą taśmową <input type="checkbox"/> 124 Spawanie łukiem krytym z dodatkiem proszku metalicznego <input type="checkbox"/> 125 Spawanie łukiem krytym drutem proszkowym <input type="checkbox"/> 131 Spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego (MIG) <input type="checkbox"/> 135 Spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego (MAG) <input type="checkbox"/> 136 Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym <input type="checkbox"/> 137 Spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego drutem proszkowym <input type="checkbox"/> 141 Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG) <input type="checkbox"/> 21 Zgrzewanie rezystancyjne punktowe <input type="checkbox"/> 22 Zgrzewanie rezystancyjne liniowe <input type="checkbox"/> 23 Zgrzewanie rezystancyjne garbowe <input type="checkbox"/> 24 Zgrzewanie iskrowe <input type="checkbox"/> 42 Zgrzewanie tarciove <input type="checkbox"/> 52 Spawanie laserowe <input type="checkbox"/> 783 Zgrzewanie łukowe kołków z użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego <input type="checkbox"/> 784 Zgrzewanie łukowe kołków krótkotrwałe <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/    	
2	<b>Prowadzenie prac spawalniczych:</b> <input type="checkbox"/> we własnym zakresie <input type="checkbox"/> są podzlecane	
3	<b>Warunki spawania, urządzenia spawalnicze i pomocnicze</b>	
3.1	Powierzchnia spawalni (m2): ..... .....	
3.2	Urządzenia spawalnicze (rodzaj/ilość), ilość dla poszczególnych rodzajów (dołączyć wykaz urządzeń): ..... ..... W jaki sposób i z jaką częstotliwością urządzenia są sprawdzane i walidowane (należy przedstawić zapisy): ..... .....	
3.3	Sposób i miejsce magazynowania materiałów dodatkowych do spawania: ..... .....	
3.4	Sposób suszenia materiałów dodatkowych do spawania (jeśli wymagane): ..... .....	
3.5	Sposób przygotowania brzegów do spawania: <input type="checkbox"/> termicznie  <input type="checkbox"/> mechanicznie	
3.6	Zmechanizowane stanowiska do szepiania (manipulatory, obrotniki itp.): ..... .....	
3.7	Urządzenia do podgrzewania: <input type="checkbox"/> nie <input type="checkbox"/> tak – jakie: ..... .....	



3.8	Sposób zasilania stanowisk gazami: <input type="checkbox"/> stanowiskowe <input type="checkbox"/> centralne				
4	<b>Personel spawalniczy</b>				
4.1	Liczba kwalifikowanych spawaczy na montażu: ..... Liczba kwalifikowanych spawaczy na spawalni: .....				
4.2	Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy zgodnie z EN ISO 14731: Nazwisko, imię: ..... .....				
4.2.1	Kwalifikacje: ..... ..... .....				
4.2.1	Wykształcenie zawodowe: <input type="checkbox"/> mistrz <input type="checkbox"/> technik <input type="checkbox"/> inżynier <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... .....				
4.2.2	Wykształcenie spawalnicze <input type="checkbox"/> Mistrz Spawalnik (SFM/EWS/IWS) <input type="checkbox"/> Technolog Spawalnik (ST/EWT/IWT) <input type="checkbox"/> Inżynier Spawalnik (SFI/EWE/IWE)				
4.2.3	Zadania i zakres odpowiedzialności zgodnie z EN ISO 14731: <input type="checkbox"/> tak, przy wielu osobach nadzoru spawalniczego – dołączyć podział <input type="checkbox"/> nie				
4.2.4	Dodatkowe zadania dla zastępcy osoby odpowiedzialnej nadzoru spawalniczego <input type="checkbox"/> przeprowadzanie egzaminów spawaczy <input type="checkbox"/> nadzór nad kontrolą <input type="checkbox"/> inne zadania /proszę wymienić jakie/ ..... .....				
4.3	<b>Zestawienie instrukcji technologicznych spajania (WPS) według norm DIN EN ISO 15609, DIN EN ISO 14555, DIN EN ISO 15620 odpowiednio do wnioskowanego zakresu obowiązywania</b>				
WPS nr.	Metoda spawania / zgrzewania	Rodzaj spoiny/zgrzeiny	Wymiary (t,D w mm)	Pozycja	
4.4	Czy w WPS dokładnie jest określony sposób przygotowania brzegów do spawania, dobór parametrów spawania, ewentualna temperatura podgrzewania wstępnego itd. <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE				

4.5	Uznanie (dane) zgodnie z WPQR – NR. ....				
	WPQR NR.	Metoda spawania / zgrzewania	Wymiary / poz.	Uznanie	
5	Dokumenty wykorzystywane przy zapisywaniu i ocenie wyników badań (należy dołączyć przykłady) ..... ..... ..... .....				
6	<b>Cięcie termiczne</b> Czy istnieją procedury i zapisy (protokoły) dotyczące jakości cięcia i twardości ciętej powierzchni ? <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE				

V. Pytania dotyczące montażu / elementów złącznych		Wypełnia PAJ
1	<b>Jakie rodzaje łączników mechanicznych będą stosowane ?</b> <input type="checkbox"/> śruby planowo niesprężane <input type="checkbox"/> śruby planowo sprężane <input type="checkbox"/> połączenia śrubami pasowanymi <input type="checkbox"/> nity <input type="checkbox"/> łączniki specjalne <input type="checkbox"/> otwory gwintowane <input type="checkbox"/> wkręty samogwintujące <input type="checkbox"/> kleje <input type="checkbox"/> chemiczne kotwy fundamentowe <input type="checkbox"/> śruby z iniekcją <input type="checkbox"/> łączniki dla elementów cienkościennych <input type="checkbox"/> wkręty samogwintujące / samowierzące <input type="checkbox"/> nity jednostronne	
2	<b>Czy zastosowane łączniki są dopuszczone jako wyroby budowlane i posiadają oznaczenie CE ?</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
3	<b>Jakie metody wykonania połączeń za pomocą łączników mechanicznych są stosowane ?</b> <input type="checkbox"/> metoda kontrolowanego momentu dokręcania <input type="checkbox"/> metoda kombinowana wstępnego naprężania <input type="checkbox"/> metoda HRC <input type="checkbox"/> metoda bezpośrednich wskaźników napięcia <input type="checkbox"/> metoda nitowania <input type="checkbox"/> klejenie <input type="checkbox"/> łączenie cienkich blach przez odkształcenie <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jakie/ ..... ..... .....	
4	<b>Czy opisana jest metoda stosowania połączeń śrubowych ?</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	

5	<p><b>Czy znane są lub też czy istnieją odpowiednie dane dotyczące momentów dokręcania śrub ?</b></p> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE													
6	<p><b>Czy podczas montażu protokolowane są momenty dokręcania ?</b></p> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE													
7	<p><b>Wyposażenie, możliwości i dane zakładu</b></p>													
7.1	<p>Wielkość magazynu (m2): .....</p>													
7.2	<p><b>Rodzaj magazynu:</b></p> <input type="checkbox"/> na wolnym powietrzu <input type="checkbox"/> w zamkniętym pomieszczeniu													
7.3	<p><b>Wyposażenie w urządzenia / środki kontroli (np. klucz dynamometr.)</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Urządzenie</th> <th>Producent</th> <th>Typ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Urządzenie	Producent	Typ										
Urządzenie	Producent	Typ												
8	<p><b>Czy używane do montażu narzędzia są wzorcowane ?</b></p> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE													
9	<p><b>Czy po zakończeniu montażu prowadzona jest kontrola wymiarów ?</b></p> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE													
10	<p><b>W jaki sposób, po zakończeniu montażu zapisywane są wyniki? Czy stosowane są protokoły pomiarowe ?</b></p> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE													
11	<p><b>Personel</b> Liczba pracowników: .....</p>													
11.1	<p><b>Odpowiedzialna osoba nadzoru:</b> Nazwisko, imię: .....</p>													
11.2	<p>Współpracownicy związani z zakresem montażu i łączników mechanicznych Nazwisko, imię: ..... ..... .....</p>													
12	<p><b>Wykaz procedur i instrukcji związanych z montażem</b> (sposób kontrolowanego momentu dokręcania śrub, Kontrola wymiarów itd.)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Operacja / Proces</th> <th>Procedura Nr. / Instrukcja Nr.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Operacja / Proces	Procedura Nr. / Instrukcja Nr.											
Operacja / Proces	Procedura Nr. / Instrukcja Nr.													

13	<b>Ustalenia dotyczące zadań i zakresu odpowiedzialności /proszę dołączyć schemat organizacyjny/:</b> ..... ..... .....	
----	--	--

VI. Pytania dotyczące podzlecenia (kooperacji)		Wypełnia PAJ
<b>1. Zlecane procesy (wypełnia zleceniodawca)</b>		
<b>1.1 Projektowanie</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE		
Zlecono do :		Czy posiadany jest certyfikat ZKP?
1. Nazwa firmy / dres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
2. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>1.2 Spajanie</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE		
Zlecono do :		Czy posiadany jest certyfikat ZKP?
1. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
2. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>1.3 Montaż / elementy złączone</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE		
Zlecono do :		Czy posiadany jest certyfikat ZKP?
1. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
2. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>1.4 Antykorozja</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE		
Zlecono do :		Czy posiadany jest certyfikat ZKP?
1. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
2. Nazwa firmy / adres		<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

VII. Pytania dotyczące antykorozji		Wypełnia PAJ
1	<b>Stosowane metody zabezpieczenia przed korozją:</b> <input type="checkbox"/> malowanie <input type="checkbox"/> natrysk cieplny <input type="checkbox"/> cynkowanie zanurzeniowe <input type="checkbox"/> inne powłoki /proszę wymienić jakie/ ..... .....	
2	<b>Miejsce wykonywania zabezpieczenia antykorozyjnego</b> <input type="checkbox"/> w zakładzie <input type="checkbox"/> podzlecane (wypełnić załącznik nr.4)	
3	<b>Wyposażenie i urządzenia zakładowe</b>	
3.1	Wielkość warsztatu zabezpieczenia przed korozją (m2): .....	

3.2	Urządzenie do obróbki strumieniowo-ściernej: ..... ..... .....		
3.3	Urządzenie do malowania / natrysku ciepłego: ..... ..... .....		
3.4	Przyrządy i środki kontroli (pomiar grubości powłoki, termometr, higrometr)		
	Urządzenie	Typ	Producent
4	<b>Personel odpowiedzialny za zabezpieczenie przed korozją</b> (Należy załączyć kopię dokumentów potwierdzających kwalifikacje)		
4.1	Ilość pracowników w warsztacie i montażu:.....		
4.2	Odpowiedzialny personel nadzoru: Nazwisko, Imię: .....		
4.3	Rodzaj wykształcenia pracowników / kwalifikacje (należy dołączyć kopie dokumentów potwierdzających kwalifikacje) <input type="checkbox"/> malarz lakiernik <input type="checkbox"/> malarz lakiernik mistrz <input type="checkbox"/> technik zabezpieczenia przed korozją <input type="checkbox"/> inżynier zabezpieczenia przed korozją <input type="checkbox"/> inspektor d.s. zabezpieczenia antykorozyjnego <input type="checkbox"/> inne /proszę wymienić jaki/ .....		
5	<b>Personel do wykonywania prac zabezpieczenia przed korozją</b>		
	Nazwisko i Imię	Wykonywany proces	Potwierdzenie kwalifikacji
6	<b>Wykaz procedur i instrukcji związanych z realizowanymi procesami</b> Udokumentowane uznanie technologii procesu: <input type="checkbox"/> Malowanie <input type="checkbox"/> Natryskiwanie ciepłe <input type="checkbox"/> Cynkowanie		
7	<b>Czy istnieją instrukcje robocze (stanowiskowe) ?</b> <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE		

	<p>Jeżeli tak, to czego dotyczą:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przygotowania powierzchni <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE</li> <li>- przygotowanie łączników mechanicznych <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE</li> <li>- powierzchnie w miejscach planowo sprężanych <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE</li> <li>- spoiny i miejsca do spawania <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE</li> <li>- metody malowania <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE</li> </ul>	
8	<p><b>Rodzaje używanych dokumentów w procesie rejestracji i oceny wyników badań (Należy dołączyć przykłady)</b></p> <p><b>Czy prowadzona kontrola i badania są zgodne z:</b></p> <p>1. Plan zarządzania jakością: <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>2. Kontrola przygotowania powierzchni:          - czystość:   <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE          - chropowatość:   <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>3. Pomiar grubości każdej warstwy: <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>4. Badania wizualne: <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>5. Miejsca pomiarów-czy w dokumentacji wykonawczej określono miejsca pomiarów: <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>6. Konstrukcje ocynkowane - czy wskazano które konstrukcje mają być i jak dodatkowo badane po cynkowaniu ? <input type="checkbox"/> TAK   <input type="checkbox"/> NIE</p> <p>7. Na jakiej podstawie następuje wybór metody i zakresu badania dla konstrukcji cynkowanej ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przed cynkowaniem .....</li> <li>- po cynkowaniu .....</li> </ul>	

**Zleceniodawca (producent)\*:**

.....  
Miejscowość, data

.....  
Pieczęć i podpis uprawnionego

**WERYFIKACJA WNIOSKU:**

Wniosek sprawdzono pod względem formalnym:

Ocena i akceptacja wniosku:

- wniosek wypełniony prawidłowo  
 akceptacja

- wniosek niepełny, do uzupełnienia  
 brak akceptacji

Powody braku akceptacji:

.....  
.....  
.....  
.....

.....  
Miejscowość, data

.....  
Specjalista ds. Certyfikacji  
Konstrukcji Stalowych

Wniosek sprawdzono pod względem merytorycznym:

Ocena i akceptacja wniosku:

- wniosek wypełniony prawidłowo  
 akceptacja

- wniosek niepełny, do uzupełnienia  
 brak akceptacji

Powody braku akceptacji:

.....  
.....  
.....  
.....

.....  
Miejscowość, data

.....  
Inspektor PAJ CERT /  
Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych

*\*Producent wyraża zgodę na przetwarzanie danych w PAJ oraz potwierdza kompletność i prawidłowość podanych danych. Producent zobowiązany jest na pełną odpowiedź na pytania zawarte we wniosku i dołączyć wymagane dokumenty lub ewentualnie powołać się na istniejące procedury lub instrukcje.*