1. **Informacje ogólne**

Nazwa firmy: …………………………………………………………..

Adres siedziby głównej: ………………………………………………

NIP: …………………………………………………………………….

Jeśli istnieją, lokalizacje wytwórcze inne niż siedziba główna, które mają być objęte zakresem certyfikatu:

Adres 1: ……………………………………………………………….

Adres 2: ……………………………………………………………….

Adres 3: ……………………………………………………………….

Dane osoby upoważnionej do kontaktu z jednostką certyfikującą BV Polska:

Imię i Nazwisko: ………………………………………………………

Adres email: …………………………………………………………..

Telefon: ………………………………………………………………..

1. **Wnioskowany zakres certyfikacji**

|  |
| --- |
| **Poziom kwalifikacji CL** |
| CL1 | [ ]  | CL2 | [ ]  | CL3 | [ ]  |
| **Typ działalności wytwórcy** |
| Projektowanie (D) | [ ]  | Produkcja (P) | [ ]  |
| Serwis / utrzymanie (M) | [ ]  | Zakupy i dostawa (S) | [ ]  |
| **Deklarowana wielkość wytwórcy WM zgodnie z zał. C normy EN 15085-2\*** |
| Mały, WM ≤1500 | [ ]  | Duży, WM > 1500 | [ ]  |

*\* Deklarowana wartość zostanie zweryfikowana przez jednostkę BV na etapie przeglądu wniosku o certyfikację, w oparciu o dane przedstawione przez wytwórcę*

1. **Informacje o posiadanych certyfikatach**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Norma | Tak | Nie | Numer certyfikatu | Ważny od | Ważny do |
| EN ISO 3834 | Cz. …….. | [ ]  | [ ]  |  |  |  |
| EN 1090 | EXC ….... | [ ]  | [ ]  |  |  |  |
| EN 15085 | CL ……… | [ ]  | [ ]  |  |  |  |
| ISO 9001 lub IATF 16949, API Q1, ASME, itp. | [ ]  | [ ]  |  |  |  |

Do wniosku proszę załączyć kopie aktualnych certyfikatów wymienionych wyżej, jeśli występują.

1. **Podstawowe informacje o personelu firmy**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Siedziba główna | Lok. 1 | Lok. 2 | Lok. 3 |
| Liczba pracowników ogółem: |  |  |  |  |
| Liczba zmian produkcyjnych (jedna, dwie lub trzy) |  |  |  |  |
| W tym: | Kierownictwo oraz personel administracyjny i techniczny pracujący z reguły na głównej zmianie, który wprost lub pośrednio obsługuje i wspiera personel wydziału / zakładu / działu realizujący procesy spawania. |  |  |  |  |
| Wykwalifikowany personel etatowy wydziału/zakładu/działu, w którym realizowane są procesy spawania, obejmujący nadzór, produkcję, badania i kontrolę jakości |  |  |  |  |
| Wykwalifikowany personel działający na zasadach podwykonawstwa wydziału/zakładu/działu, w którym realizowane są procesy spawania, obejmujący nadzór, produkcję, badania i kontrolę jakości |  |  |  |  |
| Osoby wymienione wyżej w sekcji „w tym” zatrudnione są na pełny etat | TAK [ ]  | NIE\* [ ]  |
| Osoby wymienione wyżej w sekcji „w tym” poświęcają 100% swojego czasu na procesy objęte zakresem certyfikacji \*\* | TAK [ ]  | NIE\* [ ]  |
| *\* Jeżeli powyżej udzielono odpowiedzi „NIE” proszę podać rolę i liczbę pracowników, którzy nie pracują w pełnym wymiarze czasu lub poświęcają mniej niż 100% swojego czasu na procesy objęte zakresem certyfikatu:* |
| *\*\* Jeśli dany zakład produkuje tylko i wyłącznie wyroby objęte zakresem certyfikatu, to uznaje się, że procent czasu poświęconego przez pracowników wynosi 100%. Jeśli produkowane są również inne wyroby to dla pracowników należy oszacować ten procent.* |

1. **Podstawowe informacje o zakresie produkcji**

Rodzaj wytwarzanych wyrobów wraz z normami wykonania, jeśli istnieją: ………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

Rodzaj materiału podstawowego (stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium, stopy metali nieżelaznych,

inne – wymienić): …………………………………………………………………………………………………..

……………………………………………………………………………………………………………………….

Stosowane metody spawania/zgrzewania (np. 111, 135, 141, itd.): ………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

Ilość spawaczy i operatorów spawalniczych podlegających nadzorowi spawalniczemu: ………………….

……………………………………………………………………………………………………………………….

Większa część produkcji realizowana jest z wykorzystaniem:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Metod automatycznych | [ ]  | Metod ręcznych | [ ]  |

Stosowana jest obróbka cieplna po spawaniu:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| TAK | [ ]  | NIE | [ ]  |

1. **Podwykonawcy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nazwa firmy | Zakres podwykonawstwa | Numery certyfikatówEN ISO 3834 i/lub EN 15085, jeśli występują |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

Do wniosku proszę załączyć kopie aktualnych certyfikatów wymienionych wyżej, jeśli występują.

*Klauzula informacyjna:*

*Po zawarciu umowy na certyfikację, Wnioskujący otrzyma listę kontrolną wraz z instrukcją wypełnienia. Zostanie również poproszony o przesłanie stosownej dokumentacji przed audytem, która może obejmować m.in.:*

*- Wykaz personelu nadzoru spawalniczego.*

*- Wykaz spawaczy i operatorów z numerami posiadanych certyfikatów i datami ważności.*

*- Procedury systemu zapewnienia jakości.*

*- Kopie WPS/WPQRs stosowanych w trakcie procesów spawalniczych podlegających zakresowi certyfikacji.*

*- Zatwierdzone procedury badań nieniszczących (NDT).*

*- Wykaz personelu NDT z numerami posiadanych certyfikatów i datami ważności.*

*- Stosowane instrukcje obróbki cieplnej.*

*- Schemat organizacyjny siedziby głównej oraz wszystkich lokalizacji mających być objętych zakresem certyfikacji.*

**Potwierdzam prawdziwość informacji zawartych w niniejszym wniosku.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| …………………………………….. |  | …………………………………………………….. |
| Miejscowość i data |  | Imię i Nazwisko osoby upoważnionej do kontaktu z BV Polska |