Číslo certifikačního případu (vyplní Certifikační orgán SVV Praha pro svařování)

1. **Společná část (EN ISO 3834, EN ISO 14554, EN 15085-2, EN 1090)**

Žadatel – firma:

Organizační jednotka (závod, provoz apod.) (pokud jde o jedinou organizační jednotku v sídle firmy, nevyplňujte)

Žádost podána dne:

Oblast činnosti, typy výrobků:

Největší hmotnost a rozměr výrobku:

Počet pracovníků firmy, kteří mají vztah k certifikovaným procesům je ,

z toho externích (agenturních) . Z toho svářečů a operátorů/seřizovačů .

Outsourcované činnosti (subdodávky) (návrh, konstrukce, svařování, tepelné dělení, tepelné zpracování pro svařování, tváření, povrchové úpravy, šroubové spoje, montáž apod., které jsou užívány)

|  |  |
| --- | --- |
| Činnost | subdodavatel |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Personál svářečského dozoru:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Titul, jméno, příjmení | Kvalifikace/  č. diplomu | Pracovní funkce/úroveň kompetence  dle ČSN EN ISO 14731, čl. 6.2 | Interní/  externí |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Požadovaný rozsah oprávnění:

(tvoří přílohu certifikátu dle normativních dokumentů EN ISO 3834, EN ISO 14554, EN 15085, EN 1090)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Metoda svařování dle EN ISO 4063 | Materiálová skupina nebo kombinace dle CEN ISO/TR 15608 | Rozsah tlouštěk t a průměrů D [mm] | Druh svaru a poznámky |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Kontrola a zkoušení

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Metoda NDT | Počet kontrolorů | | Kvalifikace  např. EN ISO 9712 |
| vlastních | externích |
| VT - samokontrola |  | - | proškolení sv. dozorem |
| VT |  |  |  |
| PT |  |  |  |
| MT |  |  |  |
| UT |  |  |  |
| RT |  |  |  |
| Jiné |  |  |  |

K auditu je potřebné doložit následující dokumenty:

1. Organizační schéma společnosti včetně začlenění svářečského personálu,
2. Dokumentovaný systém na zajištění požadavků kvality pro požadovanou certifikaci,
3. Jmenování odborného personálu včetně popisu funkce a rozdělení odpovědností a pravomocí,
4. Kvalifikační doklady svářečského dozoru,
5. Seznam pracovníků kontroly a jejich kvalifikační doklady,
6. Seznam svářečů a operátorů/seřizovačů, jejich certifikáty/osvědčení,
7. Seznam WPQR, jednotlivé protokoly včetně příloh,
8. Seznam WPS,
9. Seznam zařízení, vybavení a měřicích prostředků pro příslušný rozsah požadované certifikace,
10. Technická dokumentace (záznamy, výkresy, postupy, plány, dokumenty kontroly, kontrolní protokoly a další) k typickému výrobku – dle rozpisu v tab. 1 EN ISO 3834-1 (EN ISO 14554-1),
11. Opatření k nápravám a k příležitostem ke zlepšování dle předchozího záznamů z auditu,
12. Další dokumenty na vyžádání pro prokázání shody se specifikovanými požadavky.
13. **Specifické otázky**

**2.1 údaje k certifikaci podle EN 15085-2**

Vyplňuje se tzv. Prohlášení výrobce o svářečských činnostech a organizaci dle požadavku EN 15085-2 čl. 6

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Prohlášení výrobce o svářečských činnostech a organizaci | | | | | | | | | | |
| podle požadavku ČSN EN 15085-2:2021 čl. 6 | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Výrobce: | | | | |  | | | | | |
| Adresa: | | | | |  | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Klasifikační  úroveň | Prováděné  činnosti | | | | | Druh prováděné činnosti\* | | | Místo prováděné činnosti | |
| CL |  | D | | konstrukce | |  | | |  | |
| CL |  | P | | výroba | |  | | |  | |
| CL |  | M | | opravy | |  | | |  | |
| CL |  | S | | nákup a prodej | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | |
| Personál svářečského dozoru | | | | | | | | | | |
| Jméno | | | | | | Datum narození | Kvalifikace /  č. diplomu | | Pracovní funkce / úroveň znalostí  dle ČSN EN 15085-2:2021 čl. 5.3.1 | |
|  | | | | | |  |  | |  | |
|  | | | | | |  |  | |  | |
|  | | | | | |  |  | |  | |
|  | | | | | | | | | | |
| Rozsah oprávnění | | | | | | | | | | |
| Metoda svařování  dle EN ISO 4063 | | | Materiálová skupina  dle CEN ISO/TR 15608 | | | | | Rozměry  rozsah tlouštěk (t) a průměrů (D) /mm/ | | Druh svaru  a poznámky |
|  | | |  | | | | |  | |  |
|  | | |  | | | | |  | |  |
|  | | |  | | | | |  | |  |

\* viz. EN 15085-2 čl. 4.2

Platnost od:

Za výrobce:

(jméno, funkce, podpis)

**2.2 údaje k posouzení shody řízení výroby podle EN 1090-1+A1**

|  |  |
| --- | --- |
| Hodnocení dílce bude prováděno | počátečním výpočtem typu (ITC) a počáteční zkouškou typu (ITT) |
| počáteční zkouškou typu (ITT) (tj. dokumentaci dodá zákazník) |

|  |  |
| --- | --- |
| Jakým způsobem bude vypracováno označení CE? (viz např. tabulka A.1 v EN 1090-1) | ZA 3.2 (metoda 1) |
| ZA 3.3 (metoda 2) |
| ZA 3.5 (metoda 3b) |
| ZA 3.4 (metoda 3a) |

Příklad Prohlášení o vlastnostech a značku CE předložte při auditu.

Osoba odpovědná za systém řízení výroby (FPC)

Osoba odpovědná za přidělení značky (CE) (pokud je jiná, než ona odpovědná za FPC)

Osoba odpovědná za povrchovou úpravu (pokud se provádí)

Osoba odpovědná za mechanické spoje (pokud se provádí)

Osoba odpovědná za montáž (pokud se provádí)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Používané procesy (jiné, než svařování)  U procesu, který nepoužíváte, nezaškrtávejte nic. | interně | externě |
| Návrh, výpočet (pokud je v odpovědnosti výrobce) |  |  |
| Tepelné dělení |  |  |
| Provádění děr (děrování, prorážení, vrtání) |  |  |
| Tváření za studena (např. ohraňování) |  |  |
| Tváření za tepla |  |  |
| Používání náběhových a výběhových destiček |  |  |
| Používání dočasných připojení |  |  |
| Rovnání plamenem |  |  |
| Tepelné zpracování |  |  |
| Povrchová úprava: |  |  |
| * natírání, lakování |  |  |
| * žárové pozinkování ponorem |  |  |
| * termické povlaky |  |  |
| * práškové povlaky |  |  |
| * duplexní systémy (např. žárové pozinkování a lak) |  |  |
| * jiné |  |  |
| Mechanické spoje: |  |  |
| * nepředepínané |  |  |
| * předepínané - metoda kroutícího momentu |  |  |
| * předepínané - metoda kombinovaná |  |  |
| * předepínané - metoda HRC |  |  |
| * předepínané - metoda přímých indikátorů předpětí |  |  |
| * třecí spoje |  |  |
| * zvláštní spojovací prostředky |  |  |
| Montáž na staveništi |  |  |

Dotazník vyplnil:

(jméno, funkce, podpis)