Číslo certifikačního případu (vyplní Certifikační orgán SVV Praha)

1. **Společná část**

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, tváření, povrchové úpravy, šroubové spoje, montáž apod., které jsou užívány)

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

Osoby svářečského dozoru:

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

Požadovaný rozsah oprávnění:

(u ČSN EN ISO 3834 a ČSN EN 15085 bude tabulka po ověření součástí certifikátu, u ČSN EN 1090 budou některé údaje součástí tzv. svářečského certifikátu dle ČSN EN 1090-2, -3)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Metoda svařování dle ČSN 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 | KvalifikaceNapř. ČSN EN ISO 9712 |
| vlastních | externích |
| VT - samokontrola |  | - | Proškolení sv. dozorem |
| VT |  |  |  |
| PT |  |  |  |
| MT |  |  |  |
| UT |  |  |  |
| RT |  |  |  |
| Jiné  |  |  |  |

K auditu je potřebné doložit následující dokumenty:

* Organizační schéma společnosti,
* Dokumentovaný systém na zajištění požadavků kvality pro požadovanou certifikaci,
* Jmenování zde či dále uvedených osob včetně popisu funkce a případně rozdělení odpovědností a pravomocí,
* Kvalifikační doklady těchto osob a kontrolorů,
* Seznam kontrolorů,
* Seznam svářečů a operátorů/seřizovačů, jejich osvědčení/certifikáty
* Seznam WPQR, jednotlivé protokoly včetně příloh,
* Seznam WPS,
* Seznam zařízení, vybavení a měřicích prostředků pro příslušný rozsah požadované certifikace,
* Technickou dokumentaci (záznamy, výkresy, postupy, plány, dokumenty kontroly, kontrolní protokoly a další ) k typickému výrobku – dle rozpisu v tab. 1 ČSN EN 3834-1
1. **Specifické otázky**

**Otázky k ČSN EN 15085**

|  |  |
| --- | --- |
| Třída provedení svaru |  |
| Třída kontroly |  |
| [ ]  - celá kolejová vozidla | [ ]  - díly kolejových vozidel |
| [ ]  - s konstrukcí | [ ]  - bez konstrukce |
| [ ]  - nákup a prodej dílů kolejových vozidel | [ ]  - montáž |

Který z osob svářečského dozoru je externí a u kterých dalších firem je případně činný?

|  |  |
| --- | --- |
| Titul, jméno a příjmení | Další zaměstnavatel (oddělit čárkou) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

**Otázky k ČSN EN 1090-1**

|  |  |
| --- | --- |
| 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 ČSN 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 FPC (v němčině WPK)

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 | [ ]  | [ ]  |