

WNIOSEK O WYDANIE / ROZSZERZENIE*
CERTYFIKATU KOMPETENCJI PPERSONELU SPAWALNICZEGO
(wg dok. EWF 416)

1. Dane osobowe

| | | | |
|----------|------|-------|-------|
| Nazwisko | Imię | Tytuł | Pesel |
|----------|------|-------|-------|

Adres do korespondencji:

.....

 kod pocztowy

| | | |
|----------------|------------------|--------|
| Telefon domowy | Telefon służbowy | E-mail |
|----------------|------------------|--------|

| | | | |
|---|--------------|---------------------------------------|-------------------------------------|
| Wnioskuje o wydanie certyfikatu kompetencji: | | PCA <input type="checkbox"/> | EWF <input type="checkbox"/> |
| Rodzaj certyfikatu ¹⁾: | | Metoda spawania (dotyczy EWP): | |
| Szczegóły dotyczące posiadanego dyplomu IIW/EWF: | | | |
| Rodzaj dyplomu ²⁾ | Numer | Data wydania | |

Mój życiorys zawodowy (CV) w ogólnie przyjętej formie stanowi załącznik do wniosku. Zgadzam się na dotrzymanie warunków certyfikacji wymienionych na końcu tego formularza.
 Oświadczam, że zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych wyrażam zgodę na wykorzystanie moich danych osobowych w publikacjach dotyczących zakresu certyfikatu kompetencji.

Podpis Data.....

2. Wypełnia Pracodawca

Podpisany poniżej deklaruje zgodnie ze swoją najlepszą wiedzą, że podane we wniosku informacje są prawdziwe. *(Tę część wypełnia przedstawiciel kierownictwa firmy, któremu podlega personel spawalniczy).*

Nazwisko Stanowisko

Podpis Data.....

Nazwa i adres firmy

.....

UWAGA: Jeżeli wnioskujący jest właścicielem firmy, tę część wypełnia jeden z ostatnich klientów

Oświadczamy, że jesteśmy płatnikiem podatku VAT i upoważniamy Instytut Spawalnictwa do wystawienia faktury VAT bez podpisu odbiorcy. Nasz numer NIP

Podpis Data.....

¹⁾ wpisać EWE, EWT, EWS, EWP

²⁾ wpisać I/ EWE, I/ EWT, I/ EWS, I/EWP,

* niepotrzebne skreślić

3. Nominacja weryfikatora

Proszę podać imię i nazwisko odpowiednio wykwalifikowanej osoby (preferowany Europejski Inżynier Spawalnik), z którym wnioskujący uzgodnił, że w razie potrzeby może potwierdzić i skomentować podane we wniosku informacje.

Nazwisko Adres

Numer dyplomu (np. EWE)

Miejsce pracy.....

Stanowisko.....

4. Wnioskowany rodzaj certyfikatu

Proszę wskazać rodzaj certyfikatu, o który wnioskujący się ubiega

Certyfikat Europejskiego Inżyniera Spawalnika

Certyfikat Europejskiego Technologa Spawalnika

Certyfikat Europejskiego Mistrza Spawalnika

Certyfikat Europejskiego Instruktora Spawalniczego wnioskowana metoda spawania

5. Wykaz działalności zawodowej wnioskującego jako autora publikacji, wykładowcy lub egzaminatora w ciągu ostatnich trzech lat *

Proszę podać dane dotyczące poniższych zagadnień (łącznie z datami):

Publikacje ● Seminaρια ● Konferencje ● Szkolenia ● Egzaminy personelu spawalniczego

.....

.....

.....

.....

6. Udział w działalności innych organizacji spawalniczych w ciągu ostatnich trzech lat *

Proszę podać działalność zawodową spawalniczą, w której wnioskujący brał udział (np. Normalizacyjne Komisje Problemowe, Komitety Techniczne ISO, CEN, Podkomitety Techniczne, opiniowanie i tworzenie norm, działalność w Polskim Towarzystwie Spawalniczym lub Sekcji Spawalniczej SIMP)

.....

.....

.....

7. Doskonalenie wiedzy w ciągu ostatnich trzech lat *

7.1 Proszę podać w jaki sposób wnioskujący doskonalił wiedzę dotyczącą spawalnictwa (np. udział w seminariach, szkoleniach, targach, prenumerata czasopism itp.)

.....

.....

.....

.....

*W przypadku większej ilości tekstu proszę kontynuować na dodatkowej stronie.

7.2 Proszę podać dane dotyczące doskonalenia wiedzy z zakresu spawalnictwa w czasie ostatnich trzech lat (załączając kserokopie odpowiednich zaświadczeń lub świadectw)

.....

.....

.....

.....

8. Zapisy dotyczące uzyskanego ostatnio doświadczenia zawodowego w spawalnictwie

Ta część formularza dotyczy najważniejszych doświadczeń zawodowych zdobytych w czasie ostatnich trzech lat i powinna odzwierciedlać odpowiedzialność za działalność spawalniczą. Proszę o wskazanie czy odpowiedzialność ta była bezpośrednia czy pośrednia. W przypadku większej ilości tekstu proszę kontynuować na dodatkowej stronie.

OBECNE STANOWISKO PRACY

Pracodawca

Zatrudnienie od Liczba podległych pracowników

Całkowita liczba pracowników zatrudnionych w firmie

Z wykazu (zał.1) proszę podać wyroby, materiały i metody spawania, którymi zajmuje się wnioskujący w ramach zakresu odpowiedzialności:

Główne wyroby

.....

Materiały

Stosowane metody spawania.....

Przepisy i normy dotyczące uprawnień spawalniczych

.....

| OPIS PRACY Główne zadania dotyczące odpowiedzialności z zakresu spawalnictwa (wg zał.2) w stosunku do 100% czasu pracy | | Odpowiedzialność za prace spawalnicze | |
|---|--|---------------------------------------|-----------|
| | | bezpośrednia | pośrednia |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| Procentowy udział powyższych zadań w całym czasie pracy | | | |

SCHEMAT ORGANIZACYJNY

Ta część powinna jasno przedstawić pozycję wnioskującego w strukturze organizacyjnej firmy związaną zarówno z podległością jak i kierowaniem i współpracą z innymi pracownikami zajmującymi się spawalnictwem

Arkusz dotyczy wnioskującego, który w okresie ostatnich 3 lat zmienił miejsce pracy

POPRIEDNIE STANOWISKO PRACY

.....

Liczba podległych pracowników Zatrudniony od

Pracodawca..... Całkowita liczba pracowników

Z wykazu (zał.1) proszę podać wyroby, materiały i metody spawania, którymi zajmuje się wnioskujący w ramach zakresu odpowiedzialności:

Główne wyroby

.....

Materiały

Stosowane metody spawania.....

Przepisy i normy dotyczące uprawnień spawalniczych

.....

| OPIS PRACY | | Odpowiedzialność za prace spawalnicze | |
|---|--|---------------------------------------|-----------|
| Główne zadania dotyczące odpowiedzialności z zakresu spawalnictwa (wg zał.2) w stosunku do 100% czasu pracy | | bezpośrednia | pośrednia |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| Procentowy udział powyższych zadań w całym czasie pracy | | | |

SCHEMAT ORGANIZACYJNY

Ta część powinna jasno przedstawić pozycję wnioskującego w strukturze organizacyjnej firmy związaną zarówno z podległością jak i kierowaniem i współpracą z innymi pracownikami zajmującymi się spawalnictwem

9. Zapisy dotyczące działalności zawodowej (wcześniejszej niż opisana w punkcie 8)

Arkusz jest wypełniany jednorazowo i obejmuje okres od rozpoczęcia działalności zawodowej do uzyskania certyfikatu kompetencji po raz pierwszy.

Dla każdego stanowiska proszę podać: nazwę stanowiska, czas zatrudnienia, nazwę pracodawcy, zakres działalności i rodzaj produkowanych wyrobów, opis działalności wnioskującego powinien zawierać nie więcej niż 100 słów.

Uwagi dla wnioskującego:

- i. Od wnioskującego wymaga się spełnienia wymagań umowy zawartej pomiędzy wnioskującym i Ośrodkiem Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa. Nie spełnienie tych wymagań może spowodować zawieszenie lub unieważnienie certyfikatu kompetencji.
- ii. Certyfikat kompetencji wymaga odnawiania co trzy lata. Każdorazowo wnioskujący powinien wypełnić formularz i wnieść opłatę za proces certyfikacji i wydanie certyfikatu kompetencji,
- iii. Lista posiadaczy certyfikatów jest publikowana w Biuletynie IS

Załącznik 1

Określenia dotyczące zakresu działalności wnioskującego

Materiały

- stale C (-Mn), normalizowane i po obróbce termomechanicznej TM
- stale Cr-Mo (-Ni)
- stale ferrytyczne, martenzytyczne, austenityczne, duplex i wysoko-niklowe
- stopy aluminium
- stopy miedzi
- stopy niklu
- stopy tytanu i cyrkonu
- inne; podać jakie

Rodzaje wyrobów

- samoloty i statki kosmiczne
- silniki samolotowe
- pojazdy szynowe
- duże zbiorniki magazynowe
- małe zbiorniki magazynowe
- maszyny
- samochody
- mosty
- dźwigi i mechaniczne urządzenia podnośnikowe
- konstrukcje i urządzenia górnicze
- duże zbiorniki ciśnieniowe, boilery
- małe zbiorniki ciśnieniowe
- urządzenia ciśnieniowe
- maszyny elektryczne
- urządzenia domowe
- konstrukcje nadbrzeżne, portowe
- rurociągi transportowe
- rurociągi przemysłowe
- budownictwo okrętowe
- konstrukcje stalowe
- inne; podać jakie

Metody spawania

- gazowa (Gas)
- elektrodą otuloną (MMA)
- w osłonie gazów (MIG/MAG)
- TIG
- plazmowa
- łukiem krytym
- wiązką elektronów
- laserowa
- zgrzewanie oporowe
- zgrzewanie tarciove
- przypawania kołków
- inne; podać jakie

Załącznik 2

Zagadnienia związane z zakresem odpowiedzialności wnioskującego

1. Przegląd umowy

- zdolność Firmy do spawania i czynności związanych

2. Przegląd projektu

- stosowność norm spawalniczych
- usytuowanie złączy w stosunku do wymagań projektu
- dostępność przy spawaniu, badaniach i kontroli
- szczegóły dotyczące złączy spawanych
- wymagania dotyczące jakości i kryteria odbioru spoin

3. Materiały

Materiał podstawowy

- spawalność materiału podstawowego
- inne dodatkowe wymagania dotyczące zakupu materiałów włącznie z rodzajem dokumentów kontrolnych
- oznaczanie i przechowywanie materiału podstawowego oraz postępowanie z nim
- identyfikowalność

Materiały dodatkowe do spawania

- przydatność
- warunki dostawy
- inne dodatkowe wymagania dotyczące zakupu materiałów dodatkowych do spawania oraz rodzaje dokumentów kontrolnych
- oznaczanie, przechowywanie i postępowanie z materiałami dodatkowymi do spawania

4. Podwykonawstwo

- przydatność każdego podwykonawcy

5. Planowanie wytwarzania

- przydatność instrukcji technologicznej spawania (WPS) i protokołu uznania technologii spawania (WPAR)
- instrukcja robocza
- spawalnicze przyrządy mocujące i ustalające
- przydatność i ważność uprawnień spawaczy
- kolejność spawania i montażu elementów konstrukcji
- wymagania dotyczące kontroli złączy
- wymagania dotyczące kontroli spawania
- warunki otoczenia
- BHP (zdrowie i ochrona)

6. Urządzenia

- przydatność urządzeń spawalniczych i towarzyszących
- urządzenia pomocnicze i dodatkowe, identyfikacja i postępowanie z nimi
- BHP (zdrowie i ochrona)

7. Operacje spawalnicze

Czynności wstępne

- wydawanie instrukcji roboczych
- przygotowanie złączy, składanie i czyszczenie
- przygotowanie złączy produkcyjnych do badań
- przydatność miejsca pracy i warunków otoczenia

8. Spawanie

- wyznaczanie i instruowanie spawaczy
- użyteczność, funkcjonalność urządzeń i wyposażenia pomocniczego
- materiały dodatkowe i pomocnicze
- stosowanie spoin szczepnych
- -stosowane parametry spawania
- stosowanie ewentualnych prób międzyoperacyjnych
- stosowanie i metody podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej po spawaniu
- kolejność spawania
- obróbka po spawaniu

9. Badania

Badania wizualne

- kompletność spoin
- wymiary spoin
- kształt, wymiary i tolerancje elementów spawanych
- wygląd złączy

Badania niszczące i nieniszczące

- zastosowanie badań niszczących i nieniszczących
- badania specjalne

10. Odbiór spoin

- ocena wyników kontroli i badań
- naprawa złączy
- ponowna ocena naprawianych złączy
- działania korygujące

11. Dokumentacja

- opracowywanie i przechowywanie koniecznych zapisów (w tym dotyczących działań podwykonawcy)