



1. Nazwa i adres zakładu wnioskującego:
2. Nazwa wydziału zakładu podlegającego zakwalifikowaniu:
3. Specjalizacja spawalnicza zakładu / wydziału:
4. Posiadane uprawnienia zakładu wg normy PN-M-69009: tak nie
Zakład zakwalifikowany do grupy zakładów do Dużych*/Małych* według pkt. 4 normy, przez Spawalniczą Komisję Kwalifikacyjną Zakładów Przemysłowych przy Instytucie Spawalnictwa, nr świadectwa termin ważności
5. Posiadany system jakości: tak nie
– wg normy ISO 9001
certyfikowany przez:
– wymagania jakości wg PN-EN ISO 3834-2 PN-EN ISO 3834-3 PN-EN ISO 3834-4
certyfikowany przez:
6. Dodatkowe informacje odnośnie spełnienia wymagań dotyczących zakładowego systemu jakości wg normy PN-B-06200, załącznik D:
7. Stosowane procesy spawania (podać numery procesów wg PN-EN ISO 4063)
.....
8. Materiały spawane (grupy materiałowe wg ISO/TR 15608, gatunki):
.....
9. Wyposażenie zakładu w sprzęt spawalniczy:
 - a/ liczba i rodzaj spawarek ręcznych:
 - b/ liczba półautomatów MIG/MAG:
 - c/ liczba urządzeń TIG:
 - d/ liczba i rodzaj automatów spawalniczych:
 - e/ liczba i rodzaj zgrzewarek:
 - f/ liczba i rodzaj urządzeń do cięcia i ukosowania:
10. Wyposażenie w sprzęt pomocniczy (stoły montażowe, obrotniki spawalnicze, urządzenia dźwigowe i transport wewnętrzny), suszarki materiałów spawalniczych:
11. Stosowanie zabiegów cieplnych związanych ze spawaniem: tak nie
sprzęt do zabiegów cieplnych:

* niepotrzebne skreślić

12. Stosowane badania złączy spawanych (metody):
 posiadane urządzenia / środki do badań:

13. Personel badań nieniszczących (stanowisko, imię i nazwisko, uprawnienia):

14. Kwalifikacje nadzoru spawalniczego i osoby odpowiedzialnej za kontrolę jakości (stanowisko, imię i nazwisko, ilość lat ogólnej praktyki zawodowej oraz spawalniczej, wykształcenie, kwalifikacje wg EN ISO 14731 – IWE/EWE, IWT/EWT, IWS/EWS, IWP/EWP):
 a/ pracownik odpowiedzialny za całokształt prac spawalniczych -

 b/ pracownik odpowiedzialny za kontrolę jakości robót spawalniczych -

15. Kwalifikacje spawaczy (podać liczbę spawaczy z uprawnieniami wg PN-EN 287-1 i PN-EN ISO 9606):
 a/ liczba spawaczy – proces 131, 135, 136:
 b/ liczba spawaczy – proces 111:
 c/ liczba spawaczy – proces 141:
 d/ liczba spawaczy – proces 311:
 e/ liczba zgrzewaczy:
 f/ liczba operatorów urządzeń zmechanizowanych (podać także uprawnienia):

16. Sumaryczna ekwiwalentna liczba spawaczy obliczona wg normy PN-M-69009:
 $Se = \dots\dots\dots$ (współczynnik $\alpha = \dots\dots\dots$, $\beta = \dots\dots\dots$, $\gamma = \dots\dots\dots$)
17. Praktyka spawalnicza: liczba lat w spawaniu głównych asortymentów produkcyjnych przez zakład

18. Posiadane dopuszczenia: UDT, TDT, PRS, WUG, TÜV, SLV, Komisja Kwalifikowania Zakładów Wykonujących Stalowe Konstrukcje Mostowe i inne:

19. Uwagi zakładu wnoszącego:

Data:

Pieczętka i podpis Dyrektora Zakładu

Uwaga! Prosimy o dołączenie schematu organizacyjnego Przedsiębiorstwa, z zaznaczeniem podległości służb spawalniczych oraz kontroli jakości prac spawalniczych oraz kserokopii dyplomów i uprawnień personelu wg pkt 14 oraz certyfikatów wg pkt 5 i 18.