

WNIOSEK
do Instytutu Spawalnictwa, 44-101 Gliwice, ul. Bł. Czesława 16/18
o przeprowadzenie auditu technologicznego w dziedzinie spawalnictwa
i technologii pokrewnych

1. Nazwa zakładu wnioskującego:
2. Adres zakładu wnioskującego: tel. fax
adres internetowy: www. e-mail:
3. Specjalizacja spawalnicza zakładu (rodzaje wyrobów spawanych, zgrzewanych, lutowanych*):
4. Cel auditu/ zgłaszane potrzeby technologiczne:
5. Trudności występujące obecnie podczas prac spawalniczych, zgrzewalniczych, lutowniczych*:
.....
6. Docelowe oczekiwania dotyczące prac spawalniczych, zgrzewalniczych, lutowniczych* (np. zwiększenie jakości, wydajności, mechanizacja, nowe materiały podstawowe itd.):
.....
7. Stosowane obecnie procesy spawalnicze (proszę podać nazwy metod):
 - a) spawania
 - b) zgrzewania
 - c) lutowania
 - d) napawania
 - e) cięcia
 - f) inne (np. natryskiwanie cieplne)

8. Materiały spawane, zgrzewane, lutowane* (rodzaj, gatunek, grubość):

9. Wyposażenie zakładu w sprzęt spawalniczy:
 a/ liczba spawarek do spawania elektrodami otulonymi
 b/ liczba półautomatów MIG/MAG:
 c/ liczba urządzeń TIG:
 d/ liczba i rodzaj automatów (robotów) spawalniczych:
 e/ liczba i rodzaj zgrzewarek:
 f/ liczba i rodzaj urządzeń do cięcia i ukosowania:
 g/ liczba i rodzaj urządzeń do lutowania:
10. Wyposażenie w sprzęt pomocniczy (suszarki elektrod, stoły montażowe, obrotniki spawalnicze, urządzenia dźwigowe i transport wewnętrzny):

11. Stosowanie zabiegów cieplnych związanych z spawaniem, zgrzewaniem, lutowaniem*:
 tak* nie*
12. Stosowane badania złączy spawanych, zgrzewanych, lutowanych* (metody): wizualne*, penetracyjne*, magnetyczno-proszkowe, radiograficzne*, ultradźwiękowe*
13. Kwalifikacje nadzoru spawalniczego i osoby odpowiedzialnej za kontrolę jakości (stanowisko, imię i nazwisko, kwalifikacje):
 a/ pracownik odpowiedzialny za całokształt prac spawalniczych -
 – IWE/EWE, IWT/EWT*
 b/ pracownik odpowiedzialny za kontrolę jakości prac spawalniczych -
 – IWI/EWI, IWE/EWE, IWT/EWT*
14. Kwalifikacje spawaczy oraz operatorów procesów zmechanizowanych :
 a/ liczba spawaczy – metoda MAG/MIG:
 b/ liczba spawaczy – spawanie elektrodami otulonymi:
 c/ liczba spawaczy – metoda :
 d/ liczba spawaczy acetylenowych:
 e/ liczba zgrzewaczy:
 f/ liczba lutowaczy- metoda :
 g/ liczba operatorów spawania/zgrzewania wg PN-EN 1418 :
15. Praktyka spawalnicza:
 liczba lat w spawaniu, zgrzewaniu, lutowaniu* głównych asortymentów produkcyjnych przez zakład
16. Posiadane uprawnienia zakładu wg normy PN-M-69009: tak* nie*
 Posiadane uprawnienia zakładu wg normy PN-B-06200: tak* nie*

17. Posiadany system zarządzania jakością: tak* nie*
– wg normy: ISO 9001:2001* PN-EN ISO 3834-2* PN-EN ISO 3834-3* PN-EN ISO 3834-4*
certyfikowany przez:

18. Posiadane dopuszczenia: UDT, TDT, PRS, WUG, TÜV, SLV itp. (podać jakie):
.....
.....

19. Posiadane uznane/kwalifikowane technologie spawalnicze (metoda, grupa materiałowa, zakres grubości i rodzaj złącza):
.....
.....
.....
.....
.....

20. Inne uwagi i zapotrzebowania zakładu wnioskującego:
.....
.....
.....
.....
.....
.....

21. Osoba wyznaczona do kontaktu (imię i nazwisko, stanowisko):
.....
telefon: e-mail:

Prosimy o przesłanie na nasz adres oferty*/umowy*/potwierdzenia przyjęcia zamówienia* dotyczącej przeprowadzenia auditu technologicznego.

Załącznik: Schemat organizacyjny Przedsiębiorstwa, z zaznaczeniem służb spawalniczych oraz kontroli jakości prac spawalniczych.

Data:

Pieczętka i podpis Dyrektora Zakładu

* - niepotrzebne skreślić