**OBJEDNÁVKA CERTIFIKACE**

|  |  |
| --- | --- |
| procesu výroby a montáže kovových konstrukcí | shoda s příslušnou ČSN EN 1090-2 |
| procesu výroby a montáže kovových konstrukcí | shoda s příslušnou ČSN EN 1090-3 |
| procesu výroby a montáže kovových konstrukcí | shoda s příslušnou ČSN EN 1090-4 |
| procesu výroby a montáže kovových konstrukcí | shoda s příslušnou ČSN EN 1090-5 |
| procesu výroby a montáže kovových konstrukcí | shoda s příslušnou ČSN 73 2603, kap. 4 a 5 |

**Informace o žadateli:**

Název organizace:

Adresa:

IČ: DIČ:

Spisová značka:

Bankovní spojení/ číslo účtu:

**Statutární zástupce**

Jméno:

Funkce:

Telefon: E:mail:

**Pracovník pověřený pro styk s certifikačním orgánem**

Jméno:

Funkce:

Telefon: E:mail:

# Předmět:

## **Výrobek** (Název typu výrobku ve smyslu kapitoly I. čl.: 2 odst. 9 Nařízení 305/2011 (CPR)

## **Výrobní závod/výrobna** (*adresa - ulice, PSČ, město*)

## **Soupis přiložené technické dokumentace**:

Tato žádost je objednávkou na zajištění činnosti certifikačního orgánu. Žadatel prohlašuje, že údaje v této žádosti a v přiložené dokumentaci jsou správné a zavazuje se předložit všechny dokumenty nezbytné pro posouzení a ověření stálosti vlastností typu výrobku v rozsahu této žádosti.

……………………………… ………………………………

*Místo a datum vystavení žádosti Razítko žadatele a podpis odpovědného zástupce*

*………………………………………………….*

*Přezkoumal z hlediska úplnosti a správnosti za CO (podpis)*

# Doplňující dotazník

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Organizace:** |  | IČO: |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| PROCES PROVÁDĚNÍ KONSTRUKCÍ | | |
| ČSN EN 1090-2  ČSN EN 1090-4  ČSN EN 1090-3  ČSN EN 1090-5  ČSN 732604 | EXC 1  EXC 2 | EXC 3 |
| Odpovědnost za provádění:  návrh konstrukce  výroba konstrukce | | |
| Druh výroby:  kusová  hromadná/sériová | | |
| Řídící a realizační dokumentace (příručky, směrnice, postupy, návodky a pod.): | | |
| návrh konstrukcí:  výrobu  montáž  svařování | | |
| Druh konstrukce (popis): | | |
|  | | |
|  | | |
| ÚDAJE O ORGANIZACI | | |
| Počet zaměstnanců celkově: | | |
| Počet pracovníků konstrukce: | | |
| Počet pracovníků výroby: | | |
| Počet pracovníků montáže: | | |
| Počet pracovníků kontroly: | | |
| Pracovní zařazení: jméno a příjmení | | |
| Vedoucí konstrukce: | | |
| Vedoucí výroby: | | |
| Vedoucí montáže: | | |
| Vedoucí kontroly: | | |
| Pracovník svářečského dozoru: č. diplomu: | | |

|  |  |
| --- | --- |
| Výrobní prostory a infrastruktura: | |
| rozměry výr. prostor  (délka x šířka x výška [m]) |  |
| manipulační technika: VZV, jeřáby [počet / (t)] | VZV:  Jeřáb: |
| tepelné dělení materiálu (plazma) |  |
| provádění otvorů | vrtání  prostříhávání |
| tváření (lisy, ohraňovací lisy) |  |
| další významné výrobní zařízení |  |
| pracovní odpovědný za údržbu |  |
| Používané materiály: | |
| základní materiály  (jakost, profily) |  |
| Svařování: | |
| počet svářečů | dle EN ISO 9606-1 celkem , jiný předpis:  Z toho pro BW , pro FW , pro uzavřené profily (trubky – P) |
| počet operátorů |  |
| počet pracovníků kontroly svárů (druh kontroly - kvalifikace) | Vlastní:  Smluvní: |
| Kvalifikace postupů svařování WPQR  (doloženo seznamem ) | dle ISO 15614-1 celkem , jiný předpis:  Z toho pro BW sl , BW ml , FW sl , FW ml , |
| Mechanické spoje: | |
| šrouby | ano  ne |
| předpjaté  nepředpjaté |
| nýty | ano  ne |
| připojování tenkostěnných prvků | ano  ne |
| ostatní spojovací součásti  (popis) |  |
| Jiné informace: | |
|  | |