**Taotlus standardi EN 1090-1 põhise tootmisohjesüsteemi (FPC)**

 **hindamiseks ja järelvalveks**

1. **Üldinformatsioon**

|  |  |
| --- | --- |
| Ettevõtte nimi: |       |
| Ettevõtte aadress: |       |
| E- post: |       |
| Taotleja kontaktisik: |       |
| Koduleht: |       |
| Sertifitseerimisetaotlus tootmistehastele, mille aadress erineb ülal märgitud aadressist |
| Tootmiskoht 1 (aadress): |       |
| Tootmiskoht 2 (aadress): |       |
| Tootmiskoht 3 (aadress): |       |

1. **Sertifitseerimisega seotud informatsioon**

## Sertifitseerimisauditi tüüp

[ ]  Esmane tootmisohje süsteemi (FPC) kontroll

[ ]  Korraline järelvalvelaudit (kontrollülevaatus)

[ ]  Erakorraline kontrollülevaatus muutunud tootmistingimuste tõttu:

[ ]  uued või oluliselt muutunud põhiseadmed,

[ ]  vastutava keevitustööde koordinaatorit vahetumine,

[ ]  uued keevitusprotsessid, põhimaterjalide tüübid ja WPQRid,

[ ]  uus põhivarustus

## Tootmises rakendatav EN 1090 osastandard

[ ]  EN 1090-2 (Teraskonstruktsioonide valmistamine)

[ ]  EN 1090-3 (Alumiiniumkonstruktsioonide valmistamine)

## Sertifitseerimisel taotletav teostusklass(id) (execution class)

[ ]  EXC 1 (lisaks peavad olema täidetud standardi EN ISO 3834-4 nõuded)

[ ]  EXC 2 (lisaks peavad olema täidetud standardi EN ISO 3834-3 nõuded)

[ ]  EXC 3 (lisaks peavad olema täidetud standardi EN ISO 3834-2 nõuded)

[ ]  EXC 4 (lisaks peavad olema täidetud standardi EN ISO 3834-2 nõuded)

## Kavandatud vastavusdeklaratsiooni tüüp (vt EN 1090-1 ZA.3)

[ ]  ZA 3.2 (toote omaduste deklareerimine materjaliomaduste ja geomeetriliste andmete põhjal)

[ ]  ZA 3.3 (komponentide tugevuse väärtus(t)e deklareerimine)

[ ]  ZA 3.4 (komponentide tehnilisel kirjeldusel põhinev vastavusdeklaratsioon)

[ ]  ZA 3.5 (komponendi tugevusnäitajate deklareerimine ostja tellimuse põhjal)

## Teiste asutuste poolt väljastatud sertifikaadid (täita kui on)

| **Sertifikaadi tüüp** | **Sertifitseerija** | **Välja antud** | **Kehtib kuni** |
| --- | --- | --- | --- |
|       |       |       |       |
|       |       |       |       |
|       |       |       |       |

## Organisatsiooni struktuuri kirjeldus (Millised organisatsiooni struktuuriosad on seotud

## keevitustöödega. Vastavate struktuuriüksuste funktsioonid (näit: projekteerimine, ettevalmistus, koostamine, katsetamine, töötlemine jne.) ja nende täitmisega seotud inimeste hulk)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Funktsioon/struktuuriüksus** | **Personali hulk** | **Keevitusega seotud personal** |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |

[ ]  Lisatud ettevõte struktuuri skeem

## Toote tüübid ja lühikirjeldus (Kui esinevad mõlemad, siis märkida mõlemad)

|  |  |
| --- | --- |
| [ ]  Konstruktiivsed komponendid | [ ]  Konstruktiivsed komplektid |
| (Structural components) | (Structural kit) |

|  |  |
| --- | --- |
| **Toote tüübi/perekonna kirjeldus** | **Lähenemisviis tüübikinnituskatsetele****(vt. EN 1090-1 p.6.2)**  |
|       |       |

## Tootmises kasutatavad tooteteostuse protsessid (vt. EN 1090-2 ja/või EN 1090-3) (Märkida

## kasutatavad protsessid tulbas „Valik“)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Protsess** | **Valik** | **Protsess**  | **Valik** |
| Toodete ettevalmistus | [ ]  | Pinnatöötlus | [ ]  |
| Toodete koostamine (montaaž) | [ ]  | Korrosioonikaitse | [ ]  |
| Keevitamine | [ ]  | Järelvalve, testimine ja parandamine | [ ]  |
| Mehaanilised kinnitused | [ ]  |  |

## Tootmises/keevitamisel kasutavate põhimaterjalide margid ja grupid ning seinapaksuste vahemik

## (vt. EN 1090-2 ja/või EN 1090-3)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Materjali mark**  | **Materjali grupp****(CEN ISO/TR15608)** | **Seinapaksuste vahemik, mm** |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |
|       |       |       |

## Tootmise tüüp (Kui esinevad mõlemad siis märkida mõlemad)

|  |  |
| --- | --- |
| [ ]  Üksiktootmine | [ ]  Seeriatootmine |

1. **Konstruktiivne projekteerimine**

## Kas toodete valmistamisel teostatakse konstruktiivset projekteerimist?

[ ]  JAH Kasutades allhanget [ ]

[ ]  Ettevõtte projekteerib ise EI [ ]

Kui „JAH“, loetleda projekteerimisel kasutatavad eurokoodid/standard(id):

|  |
| --- |
|       |

Kui „JAH“, nimetada projekteerimise eest vastutav isik:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nimi** | **Ametinimetus** | **Märkused** |
|       |       |       |

1. **Keevitamine**

## Loetle kasutatavad keevitusprotsessid (EN ISO 4063)

|  |
| --- |
|       |

## Ettevõtte vastutav keevitustööde koordinaator

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nimi** | **Sünniaeg** | **Kvalifikatsioon (ISO 14731)** |
|       |       |       |

(nimetada ka siis, kui kasutatakse välist keevitustööde koordinaatorit)

## Kas kasutatakse keevitustöödel alltöövõttu?

[ ]  JAH

[ ]  EI

Alltöövõtu korras tehtavad tööd:

|  |
| --- |
|       |

## Keevitustootmine

Standardi EVS-EN ISO 3834-2 / -4 keevituse kvaliteedinõuded

|  |  |
| --- | --- |
| **Standardi ISO 3834 kvaliteedinõue** | **Kirjeldus / Tootja protseduur[[1]](#footnote-1)** |
| **Toote- ja tehniliste nõuete ülevaatus**Kas on olemas kinnitatud protseduurid ja juhendid ning vastutavad toote ja tehniliste nõuete ülevaatuseks?  |       |
| **Alltöövõtt** Kuidas ja millega tagatakse alltöövõttu kasutades standardi ISO 3834 nõuetele täitmine? |       |
| **Keevitustööde planeerimine**Kuidas tagatakse piisav keevitustootmise ja tootmisressursside planeerimine? |       |
| **Seadmed ja tootmisvahendid**- Kuidas hinnatakse tootmisseadmete ja -vahendite sobivust ning tagatakse nende kättesaadavus? - Kas on olemas hooldusplaanid seadmete hooldamiseks?  |       |
| **Kvaliteedi tagamine ja –kontroll**- Kuidas tagatakse kvaliteeti otseselt mõjtavate inimeste kompetentsus ja väljaõppe?- Kuidas toimub keevistoodete ja -tootmise järelvalve ning kontroll?- Kuidas kindlustatakse ajakohase dokumentatsiooni kasutamine ja väljastamine?- Kas kvaliteediandmestik säilitatakse? |       |
| **Mittevastavused ja korrigeerivad tegevused**- Milliste meetmetega tagatakse mittevastavate toodete ohje ja tahtamatu kasutamine? - Kas on olemas ja rakendatud asjakohased remontimise protseduurid?- Milliste meetmetega välditakse mittevastavuste kordumist? |       |
| **Identifitseerimine ja toodete jälgitavus**Kuidas ja millega tagatakse komponentide / koostude tähistamine ja jälgitavus kogu tootmisprotsessi vältel?  |       |

1. **Mehaanilised kinnitused/liited**

##  Loetle kasutatavad mehaanilised kinnitused/liited (vt EN 1090-2 ja EN 1090-3)

|  |
| --- |
|       |

1. **Pinnatöötlus**

## Loetle kasutatavad pinnatöötlusmeetodid (vt EN 1090-2 ja EN 1090-3)

|  |
| --- |
|       |

1. **Korrosioonikaitse**

## Loetle kasutatavad korrosioonikaitse meetodid (vt EN 1090-2 ja EN 1090-3)

|  |
| --- |
|       |

1. **Geomeetrilised tolerantsid**

## Loetle toodete valmistamisel nõutavaid eri või alternatiivseid põhi- ja funktsionaalseid tolerantse (vt EN 1090-2 ja EN 1090-3)

|  |
| --- |
|       |

1. **Järelvalve, testimine ja parandamine**

## Loetle kasutatavad kontrolli, testimise ja järelvalve meetodid (vt EN 1090-2 ja EN 1090-3)

|  |
| --- |
|       |

|  |
| --- |
| **Taotleja kinnitab, et:**• on tutvunud ja nõus täitma standardites kirjeldatud sertifitseerimise nõudeid;• esitab Inspecta Estonia OÜ hindamiseks mistahes vajalikku informatsiooni;• tema poolt esitatud andmed on õiged ja tõepärased.• nõustub Inspecta Estonia OÜ üldiste müügi- ja lepingutingimustega<https://www.kiwa.com/ee/et/ettevottest/uldtingimused/> , mõistab nende sisu ning kohustub neid täitma.Inspecta Estonia OÜ hoiab tööde käigus saadud informatsiooni konfidentsiaalsena ning ei avalikusta seda kolmandatele osapooltele ilma Taotleja loata. Välja arvatud seadustes ettenähtud juhtudel, MTÜ Eesti Standardimis- ja Akrediteerimiskeskus või kui Taotleja on ise info avalikustanud. |
| Taotleja volitatud esindaja:  |      (allkiri, nimi, kuupäev, telefon) |

1. Kirjeldada tootja protseduur/ juhend/eeskiri nõude täitmisel. Nende puudumisel jätta väli täitmata [↑](#footnote-ref-1)