

Szerződés száma:

Üzemalkalmasság minősítése

Cég neve : FT-TRIÁSZ Korrózióvédelem Kft. :

Székhely, központ címe : 3770 Sajószentpéter, Üveggyári út 2. :

Telephely, üzem címe : 3770 Sajószentpéter, Üveggyári út 2. :

Telefonszám : 48/512-406 :

Fax szám : 48/512-407 :

E-mail cím : fttriasz@gmail.com :

Internet cím : www.ft-triasz-korroziovedelem.hu :

Kapcsolattartó neve : Demeter Péter :

A minősítés előírásai:

- | | | | |
|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 8/2018.(VIII.17.) ITM rendelet | <input type="checkbox"/> | AD 2000-MBI. HP0 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | MSZ EN ISO 3834/2 | <input type="checkbox"/> | TRD 201 |
| <input type="checkbox"/> | MSZ EN ISO 3834/3 | <input checked="" type="checkbox"/> | 44/2016. (XI.28.) NGM rendelet, 2014/68/EU |
| <input type="checkbox"/> | MSZ EN ISO 3834/4 | <input type="checkbox"/> | direktíva G, B+F modul
más szabvány szerinti minősítés |

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	2 / 18 lap	
--	------------	--

A minősítés típusa:

- első tanúsítás
- megújító tanúsítás az érvényesség megtartásához
(kérjük az érvényes tanúsításokat mellékelni)
- kiegészítő tanúsítás az érvényesség kiterjesztéséhez, felügyelethez ill. a változások jóváhagyásához
(kérjük az érvényes tanúsításokat mellékelni)

Ha az egyes elemeket nem lehet a kérdőívben és mellékleteiben teljeskörűen leírni, további mellékleteket csatolhatnak a kérdőívhez. Abban az esetben, ha a gyártó más formátumú, de tartalmilag ezen kérdőívben és üzemleírásban szereplő adatokat tartalmazó üzemleírással rendelkezik, akkor a minősítéshez felhasználható.

Ha a gyártónak meglévő minőségügyi dokumentáció elegendő utalást tartalmaznak a minőségügyi követelményekhez, úgy a kérdőívben meg lehet hivatkozni a minőségügyi dokumentáció megfelelő fejezetét.

A felelős személyzet, a minőségügyi intézkedések vagy a fontosabb berendezések tekintetében bekövetkezett változásokat a tanúsítóhely felé jelezni kell jóváhagyatásra.

A követelmények teljesítésének igazolására a gyártómű részére a tanúsítóhely (TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág) jelentést valamint tanúsítványt állít ki.

A vállalat az alábbi érvényes tanúsítványokkal és minősítésekkel rendelkezik:

Tanúsítvány:	Tanúsítvány száma:	Tanúsítvány érvényessége:
8/2018.(VIII.17.) ITM rendelet szerint	8/18 20 1115	2023.06.01
MSZ EN ISO 3834-2 szerint	MSZ EN ISO 3834-2 17 1059	2023.06.01
44/2016. (XI.28.) NGM rendelet szerint	G 17 1062	2023.06.01
216/2019. (IX.5.) Korm. rendelet szerint	216/19 20 1116	2023.06.01
MSZ EN ISO 9001:2015	HU-2021/02851-01748	2024.08.13

Igazoljuk, hogy a kérdőívben és üzemleírásban szereplő adatok helytállóak.

FT-TRIÁSZ KORROZIÓVÉDELEM KFT.

1133 Budapest, Kőrösi Csoma Sándor utca 10. sz. emelet

Tel.: 48/512-406

Adószám: 13821050-2-05

Szűcsné Balogh Éva
Dátum 2023.05.18.

Cégszerű aláírás és bélyegző

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu
MS-0047878 Melléklet-1

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	3 / 18 lap	
---	-------------------	--

1.	Vállalatra vonatkozó általános adatok	Mellékelt Kézikönyv 0 fejezet	Értékelés/ Megjegyzés
1.1	Tárgyaló partner	Demeter Péter Gyarmati István Duleczki Gyula	
1.2	Vállalatvezető Termelési vezető	Demeter Péter	
1.3	Minőségirányítási vezető	Demeter Péter	
1.4	Szervezeti felépítés	Mellékelve	
1.5	Alkalmazottak száma - irányításban - gyártásban - minőségirányításban - hegesztésben	 8 70 2 14	
1.6	Területek (fedett/szabad terület) - gyártó terület - raktárterület	 1000 m ² 300 m ²	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4 / 18 lap	
--	------------	--

1.	Vállalatra vonatkozó általános adatok	Leírás	Értékelés/ Megjegyzés
1.7	<p>A gyártó gyártási programja</p> <p>(a minősítés érvényességi területe)</p> <p><i>A 8/2018.(VIII.17.) ITM rendelet szerinti tanúsításhoz a Rendelet 2 § b) pontja szerinti felsorolást is figyelembe kell venni</i></p>	<p>Nyomástartó berendezések és fémcsővezetékek, hegesztett fémszerkezetek gyártása, szerelése, javítása, átalakítása</p>	
1.8	<p>Alkalmazott alapanyagok, anyagcsoportok az ISO/TR 15608 szerint.</p> <p>Alkalmazott hegesztési eljárások</p>	<p>1.1 ; 1.2; 8.1; 8.2; 5.1 és 43 anyagcsoport</p> <p>111, 141, 135</p>	
1.9	<p>A gyártott szerkezeti egységek max. méretei:</p> <p>-falvastagság:</p> <p>-átmérő:</p> <p>-hossz:</p> <p>-súly:</p>	<p>3 – 22 mm</p> <p>∅>25 mm</p>	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszthető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	5 / 18 lap	
---	-------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
Követelmények átvizsgálása és a műszaki átvizsgálás Felülvizsgálják-e a szerződéseket? A követelmények mely pontjait veszik figyelembe a szerződés vizsgálatakor? ¹⁾ Milyen formában kerül dokumentálásra a szerződés vizsgálata? Van-e a változásokat figyelemmel kíséző szervezet? Megvannak-e és ismertek-e a szükséges szabályzatok/ szabványok? <i>alkalmazandó 7. melléklet</i> <i>EN ISO 3834-4 esetében a feljegyzés nem követelmény</i>	5.1 5.2		Igen MU-8.2.3 utasítás Cégvezető aláírása Min vezető végzi Igen, Külső dokumentumok	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

<p>Műszaki átvizsgálás</p> <p>Végez-e a vállalat műszaki átvizsgálást?</p> <p>Milyen szempontokat vesznek figyelembe a műszaki átvizsgáláskor?²⁾</p> <p>Milyen formában kerül dokumentálásra a műszaki átvizsgálás?</p> <p><i>EN ISO 3834-4 esetében a feljegyzés nem követelmény</i></p>	5.3		<p>Igen</p> <p>MU-8.2.3 utasítás Hegesztés személyi, tárgyi feltételei; varratok munóségére vonatkozó követelmények</p> <p>Cégvezető aláírása</p>	
---	-----	--	---	--

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	6 / 18 lap	
---	-------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények

Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
------	-------------------	-----------------	---------------------------	-----------------------

Alvállalkozás

6

Hogyan bizonyosodnak meg arról, hogy az alvállalkozók a jelen szabvány minőség-irányítási követelményeit teljesítik?³⁾

Alvállalkozót a hegesztett termékek anyagvizsgálatainak végzésére alkalmazunk. Az alvállalkozók kiválasztása az MU-8.4.1 munkautasítás szerint történik.

<p>Hegesztők és hegesztőgépközelők</p> <p>Hogyan biztosítják, hogy csak érvényes / megfelelő vizsgabizonyítvánnyal rendelkező hegesztőket és hegesztőgépközelőket alkalmaznak a gyártás során?⁴⁾</p> <p><i>A 8/2018. (VIII. 17.) ITM rendelet 4. § (4) szerinti követelmények teljesülnek-e?</i></p>	7.2	<p>EN ISO 9606 1,2,3,4,5</p> <p>EN ISO 15618 1,2</p> <p>EN ISO 14732</p> <p>AD 2000-Mbl. HP 3</p> <p>TRD 201 Anl. 2</p>	<p>Hegesztő névsor, a hegesztők minősítési bizonyítványának rendszeres felülvizsgálatával</p>	
<p>Hegesztési felelős⁵⁾</p> <p>Rendelkezik-e a gyártó hegesztési felelőssel?</p> <p>Egyértelműen meg van-e határozva a hegesztési felelős feladat- és felelősségköre?</p> <p><i>A 8/2018. (VIII. 17.) ITM rendelet 4. § (1) szerinti követelmények teljesülnek-e?</i></p> <p><i>EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i></p>	7.3	<p>EN ISO 14731</p> <p>AD 2000-Mbl. HP 3</p>	<p>Igen</p> <p>Igen Lásd megbízási szerződés, munkaköri leírás</p>	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	8 / 18 lap	
---	-------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
A gyártó és vizsgáló berendezések állapota és alkalmassága Hogyan biztosítják a berendezések alkalmasságát és megfelelő állapotát?	9.3	EN ISO 17662 HBSZ	Rendszeres karbantartással, az előírt vizsgálatok elvégzésével HBSZ szerint	
Új berendezések Milyen intézkedéseket foganatosítanak új vagy átvett berendezések üzembe-helyezésénél? <i>Csak az EN ISO 3834-2 esetében követelmény</i>	9.4		A gépkönyv, kezelési utasítás, valamint a vonatkozó előírások szerinti ellenőrzések, mérések elvégzése	
Karbantartás Vannak-e a gyártó és vizsgáló berendezésekhez karbantartási tervek? <i>Csak az EN ISO 3834-2 esetében követelmény</i>	9.5		Igen, a gépkönyv és a vonatkozó jogszabályok szerint	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	9 / 18 lap	
---	-------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
Gyártási terv Milyen adatokat, előírásokat rögzítenek a gyártási tervben?	10.1		Szerelési terv alapján Műszaki felügyeleti terv készítésével	
Hegesztési utasítás (WPS) Vannak-e gyártásra vonatkozó hegesztési utasítások? <i>EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i>	10.2	EN ISO 15609 EN ISO 14555 AD Mbl. HP 2/1 TRD 201 Anl.1	Igen, mellékelve	
Hegesztési utasítás minősítése (WPQR) Minősíti-e a gyártó gyártás előtt a hegesztési utasítást? <i>A 8/2018.(VIII.17.) ITM rendelet 4. § (5) szerinti követelmények teljesülnek-e?</i> <i>EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i>	10.3	EN ISO 15607 EN ISO 15610, EN ISO 15611, EN ISO 15612, EN ISO 15613, EN ISO 15614, AD Mbl. HP 2/1, TRD 201 Anl.1	Nem Hegesztési eljárásvizsgálatok mellékelve	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	10 / 18 lap	
---	--------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
<p>Munkautasítások</p> <p>Rendelkezik-e a gyártó egyedi munkautasításokkal a hegesztési utasítások mellett?</p> <p>Hogyan biztosítják, hogy ezek az összes előírást tartalmazzák és megfelelnek a hegesztési tevékenységhez?</p> <p><i>EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i></p>	10.4		<p>Igen</p> <p>A kivitelezési tervek előírásai és MU-8.5 valamint WPS alapján, jóváhagyott WPAR</p> <p>Minőségügyi terv készítésekor felülvizsgálattal</p>	
<p>Dokumentáció</p> <p>Rendelkezik-e a gyártó eljárással minőségirányítási dokumentumok készítésére és ellenőrzésére?</p> <p>Ki felel a dokumentáció összeállításáért és kezeléséért?</p> <p>Pl.: WPS lap, eljárásvizsgálati jegyzőkönyvek, hegesztőbizonyítványok stb.</p> <p><i>Csak az EN ISO 3834-2 esetében követelmény</i></p>	10.5		<p>Igen, MU-7.5</p> <p>Minőségügyi vezető, hegesztési felelős, műszaki vezető a készítésért, cégvezető a jóváhagyásért</p>	

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	11 / 18 lap	
---	--------------------	--

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
<p>Hegesztési hozaganyagok</p> <p>Rendelkezik a gyártó eljárással a hegesztési hozaganyagok tárolására, szárítására, kezelésére, azonosítására és alkalmazására?</p> <p>Alkalmazzák a szabályzásokban a gyártói ajánlásokat?</p> <p>A hatósági területen milyen bizonylatú hozaganyagot alkalmaznak?</p>	11.1 11.3		<p>Igen Mellékelt MU 7.5.1-2</p> <p>Igen</p> <p>3.1 típus</p>	
<p>Hegesztési hozaganyagok tételes vizsgálata</p> <p>Vizsgálják-e tételenként a hegesztési hozaganyagokat? (pl.: hegeszthetőségi próbák, adagszám szerinti hegesztési eljárásvizsgálat stb.) <i>Csak az EN ISO 3834-2 esetén és ha a szerződésekben / specifikációban ezt előírják.</i></p>	11.2		Nem	
<p>Az alapanyagok tárolása</p> <p>Milyen intézkedéseket fogantatosít a gyártó a káros hatások elkerülésére? Pl.: sérülések és korróziós károsodás elkerülése, azonosíthatóság fenntartása stb.</p>	12.		<p>Igen Mellékelt MU 8.4.2</p>	

**Kérdőív és üzemleírás
hegesztőüzem
felülvizsgálathoz**

12 / 18 lap

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu
MS-0047878 Melléklet-1 12 / 34 Rev.1

<p>Hegesztés utáni hőkezelés Milyen utasítások vannak a hőkezelések elvégzésére vonatkozóan?</p> <p>Milyen hatásokat vesznek figyelembe?⁶⁾</p> <p>Hogyan dokumentálják a hőkezeléseket és biztosított-e a nyomkövetés a vonatkozó termékekhez?⁷⁾</p> <p><i>EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i></p>	13.	ISO/TR 17663	I	Az FT TRIÁSZ Kft. nem végez hőkezelést.
<p>Ellenőrzés és vizsgálat</p> <p>A minőségterv kiterjed az ellenőrzési és vizsgálati tevékenységre?</p> <p>Az ellenőrzés és vizsgálat helyének és gyakoriságának kialakításánál milyen tényezőket vesznek figyelembe?</p>	14.1		Igen	A szükséges terjedelem és gyakoriság a szerződésben van szabályozva, vagy ha ez nem szerepel a szerződésben, akkor a vonatkozó, alkalmazott szabványok, egyéb előírások szerint határozzuk meg.
<p>Hegesztés előtti vizsgálat és ellenőrzés</p> <p>Milyen vizsgálatokat végeznek?⁸⁾</p>	14.2	EN 287, EN ISO 9606 EN 1418 EN ISO 15609		Szemrevételezés, méret ellenőrzés, hozaganyagok megfelelése
<p>Vizsgálat és ellenőrzés a hegesztési folyamat alatt</p> <p>Milyen vizsgálatokat végeznek?⁹⁾</p>	14.3	ISO 13916 ISO/TR 17671-2 ISO/TR 17844		Szemrevételezés

<p>Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz</p>	<p>13 / 18 lap</p>
--	---------------------------

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
Hegesztés utáni vizsgálat és ellenőrzés Milyen vizsgálatokat végeznek? ¹⁰⁾	14.4	EN ISO 17635, EN ISO 17636, EN ISO 13637, EN ISO 13678, EN ISO 16339, EN ISO 14555	Szemrevételezés, méret ellenőrzés, vizsgálati terv szerinti roncsolásmentes vizsgálatok	
Vizsgált és ellenőrzött állapot Hogyan teszik felismerhetővé a szerkezeti egység ellenőrzött és vizsgált állapotát? ¹¹⁾	14.5		Feliratozás	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	14 / 18 lap	
---	--------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények

Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
Nemmegfelelőségek és helyesbítő tevékenységek Milyen intézkedések rögzítik a nem megfelelő darabok kezelését? (pl. elkülönítésre vonatkozó eljárás, javításra vonatkozó eljárás az utólagos vizsgálatot is beleértve) Milyen intézkedések vannak, hogy a nemmegfelelőség okát fel lehessen deríteni és ki lehessen zárni?	15.		MU-8.7 eljárásutasítás MU-10.2 eljárásutasítás	
A mérő-, ellenőrző és vizsgáló-berendezések kalibrálása és érvényesítése Hogyan végzik az ilyen eszközök ellenőrzését, kalibrálását és érvényesítését? Rendelkezik a gyártó mérő-, ellenőrző és vizsgálóberendezések nyilvántartásával? <i>EN ISO 3834-3 esetében ha a követelmény előírja EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i>	16	EN ISO 17662 EN ISO 14555	Mellékelt MU-7.1.5 szerint Igen Mellékletben	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	15 / 18 lap	
---	--------------------	--

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények

Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
<p>Azonosíthatóság és nyomonkövethetőség</p> <p>Milyen eljárások rögzítik az azonosíthatóság és nyomonkövethetőség megőrzését a gyártás során (beleértve a szükséges javításoknál is)?</p> <p>Milyen a termékek, alap- és hozaganyagok, hegesztési varratok, személyzet azonosításának módszerei?</p> <p>A hatósági területen milyen azonosítást alkalmaznak?</p> <p><i>EN ISO 3834-2,3 esetében, ha a követelmény előírja EN ISO 3834-4 esetében nincs követelmény</i></p>	17	AD 2000-MBI. HP 0	<p>Az alábbi munkautasítások szerint járunk el:</p> <p>MU-8.4 MU-8.5.1_1 MU-8.5.1_2 MU-8.5.1_3</p>	
<p>Az anyagok átjelölésével megbízott gyári alkalmazottak</p>		QMA 2.161.01		
<p>Milyen dokumentumokat alkalmaz a gyártó a hegesztési tevékenység nyomonkövethetőségére és visszakereshetőségére?</p>			<p>Az alábbi munkautasítások szerint:</p> <p>MU-8.5.1_1 MU-8.5.1_2 MU-8.5.1_3</p>	

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	16 / 18 lap	
---	--------------------	--

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

2. EN ISO 3834 szerinti minőségi követelmények				
Elem	Szabvány fejezete	További előírás	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
<p>Minőségirányítási feljegyzések</p> <p>Milyen jegyző-könyveket, igazolásokat, bizonylatokat stb. készít a gyártó a termék igazolásához?</p> <p>Ki állítja ki ezen dokumentumokat?</p> <p>Szabályozott a minőségirányítási feljegyzések használata?</p> <p>Legalább milyen időtartamig őrzik meg a minőségirányítási feljegyzéseket</p>	<p>18</p> <p>10.5</p>		<p>Ellenőrzési terv, WPS, hegesztők bizonyítványai, varrat térkép, nyilatkozat</p> <p>Minőségirányítási vezető</p> <p>MU-7.5 szerint</p> <p>MU-7.5 szerint 10 év</p>	
<p>Alkalmaz-e a gyártó kizárást az EN ISO 3834-es szabvány követelményeiből?</p> <p>A kizárások indokoltak és dokumentáltak-e?</p>			<p>Nem</p>	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	17 / 18 lap	
---	--------------------	--

3. PED szerinti többletkövetelmények		
	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
<p>Melyik veszélyességi kategóriájú termékek tervezését és/vagy gyártását végzi a gyártó?</p> <p><i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i></p>		
<p>Milyen megfelelőségi eljárásokat (modulválasztás) alkalmaz a vállalat.</p> <p><i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i></p>	Tervellenőrzés + G modul	
<p>A PED-es tervezéshez és/vagy gyártáshoz milyen műszaki előírásokat alkalmaznak? (Pl.: AD 2000-Mbl, HP0, CODAP 2000, harmonizált szabványok stb.)</p> <p>A gyártó rendelkezik-e ezen előírásokkal?</p> <p><i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i></p>	Nincs tervezés	
<p>Az alkalmazott alapanyagok és azok bizonylatai megfelelnek a rendelet ill. direktíva követelményeinek?</p> <p>Alkalmaz-e a gyártó európai anyagjövahagyást?</p> <p><i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i></p>	Igen	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	18 / 18 lap	
---	--------------------	--

3. PED szerinti többletkövetelmények		
	Leírás (MIR dokumentáció)	Értékelés/ Megjegyzés
Készít-e a gyártó veszélyanalízist?	Nem	
Rendelkezik-e a gyártó megfelelőségi nyilatkozattal?	Igen	
A gyártott termékhez csatol-e kezelési és használati utasítást?	Nem	
A dokumentumok megfelelnek-e a rendelet ill. direktíva követelményeinek? <i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i>	Igen	
Az alkalmazott hegesztési technológiák megfelelnek-e a rendelet ill. direktíva követelményeinek? <i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i>	Igen	
A hegesztést és vizsgálatot végző személyzet minősítése a rendelet ill. direktíva többletkövetelményeit tartalmazzák-e? <i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i>	Igen	
Melyik kijelölt szervezettel végezteti vagy végeztette a PED-es termékeknél a tervellenőrzést ill. a termékátvételt a gyártó? <i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktíva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i>	TÜV	

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

<p>Milyen dokumentumokkal igazolja a termék megfelelőségét?</p> <p>Mennyi ideig őrzik meg a PED-es termékekkel kapcsolatos feljegyzéseket?</p> <p><i>Csak a 44/2016.(XI.28.) NGM rendelet és 2014/68/EU direktiva G, B+F modul szerinti minősítésnél</i></p>	<p>Átadási tervdokumentáció</p> <p>MU-7.5 szerint 10 év</p>	
--	---	--

Értékelés: 1 = megfelelő; 2 = megfelelő, de továbbfejleszhető; 3 = nem megfelelő (lásd eltérésjelentést); NA= nem alkalmazható

érdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	1. melléklet 1 / 1 lap	
---	----------------------------------	--

1.	Hegesztő személyzet:	
1.1	Kézi hegesztők (valamint a részben gépesített eljárások):	
	EN ISO 9606-1 szerinti vizsgacsoport	Vizsgázott hegesztők száma
		14 fő
	EN ISO 9606-2 szerinti vizsgacsoport	Vizsgázott hegesztők száma
	Egyéb szabályzatok szerint	Vizsgázott hegesztők száma
1.2	Hegesztőgép-kezelők és ellenálláshegesztőgép-beállítók:	
	Hegesztési eljárás / anyagminőség	WPS száma
		Gépkezelők ill. gépbeállítók száma

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	2. melléklet 1 / 1 lap	
---	-----------------------------------	--

1.	A hegesztési és vizsgálati felelős azonos személy-e? nem															
2.	<p>Hegesztési felelős:</p> <p>Név, születési adatok: Duleczki Gyula 1979. 02. 18</p> <p>Hegesztéstechnikai képzettség, besorolása az ISO 14731 szerint*:</p> <p>Képzés helye: Miskolci Egyetem Végzés kelte: 2014. 06. 25</p> <p>Hegesztéstechnikai gyakorlati idő:</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Munkáltató:</th> <th style="width: 33%;">Beosztás:</th> <th style="width: 34%;">-tól-ig (Év, hónap)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OLP-TECH</td> <td>hegesztési felelős</td> <td>2012.02.01-2020.04.01</td> </tr> <tr> <td>Kessel-Bau Kft.</td> <td>hegesztési felelős</td> <td>2020.04.01.-</td> </tr> <tr> <td>FT-TRIÁSZ Kft.</td> <td>hegesztési felelős</td> <td>2022.01.06.-</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Beosztás: hegesztőmérnök</p> <p>Felelőségi kör: hegesztési felelős</p>	Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)	OLP-TECH	hegesztési felelős	2012.02.01-2020.04.01	Kessel-Bau Kft.	hegesztési felelős	2020.04.01.-	FT-TRIÁSZ Kft.	hegesztési felelős	2022.01.06.-			
Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)														
OLP-TECH	hegesztési felelős	2012.02.01-2020.04.01														
Kessel-Bau Kft.	hegesztési felelős	2020.04.01.-														
FT-TRIÁSZ Kft.	hegesztési felelős	2022.01.06.-														
	<p>Hegesztési felelős helyettese:</p> <p>Név:</p> <p>Hegesztéstechnikai képzettség, besorolása az ISO 14731 szerint*:</p> <p>Képzés helye: Végzés kelte:</p> <p>Hegesztéstechnikai gyakorlati idő:</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Munkáltató:</th> <th style="width: 33%;">Beosztás:</th> <th style="width: 34%;">-tól-ig (Év, hónap)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Beosztás:</p> <p>Felelőségi kör:</p>	Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)												
Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)														

* A végzettséget igazoló bizonyítvány másolata csatolandó, B – alapvető műszaki ismeret, S - speciális műszaki ismeret , C – átfogó műszaki ismeret az ISO 14731 szerint

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	3. melléklet 1 / 2 lap	
---	-----------------------------------	--

3.	<p>Roncsolásmentes vizsgálati felelős:</p> <p>Név: Gyarmati István</p> <p>Vizsgálattechnikai képzettség*: UT2, PT3, VT3, LT2 Képzés helye: Budapest Végzés kelte:</p> <p>Vizsgálattechnikai gyakorlati idő:</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Munkáltató:</th> <th style="width: 33%;">Beosztás:</th> <th style="width: 34%;">-tól-ig (Év, hónap)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BorsodChem Zrt.</td> <td>Laboratórium vezető</td> <td>1987. 07. től 2019. 08.-ig</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Beosztás: minőségügyivezető</p> <p>Felelőségi kör:</p>	Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)	BorsodChem Zrt.	Laboratórium vezető	1987. 07. től 2019. 08.-ig									
Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)														
BorsodChem Zrt.	Laboratórium vezető	1987. 07. től 2019. 08.-ig														
	<p>Roncsolásmentes vizsgálati felelős helyettes:</p> <p>Név:</p> <p>Vizsgálattechnikai képzettség*: Képzés helye: Végzés kelte:</p> <p>Vizsgálattechnikai gyakorlati idő:</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Munkáltató:</th> <th style="width: 33%;">Beosztás:</th> <th style="width: 34%;">-tól-ig (Év, hónap)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Beosztás:</p> <p>Felelőségi kör:</p>	Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)												
Munkáltató:	Beosztás:	-tól-ig (Év, hónap)														

* A végzettséget igazoló bizonyítvány másolata csatolandó

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	3. melléklet 2 / 2 lap	
--	---------------------------	--

4.	Roncsolásmentes anyagvizsgálók felsorolása:	
	Szemrevételezéses vizsgálat (VT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Penetrációs vizsgálat (PT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Mágnesporos vizsgálat (MT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Radiográfiai vizsgálat (RT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Ultrahangos vizsgálat (UT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Tömörség vizsgálat (LT)*:	
	Név	Minősítés száma
	Radiográfiai filmkiértékelő (FAS)*:	
	Név	Minősítés száma

* A saját állományban lévő anyagvizsgálók végzettséget igazoló bizonyítvány másolata csatolandó

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 1 / 7 lap	
--	---------------------------	--

1.	Megmunkálógépek:		
1.1	Lemezhengerítők:		
	Darabszáma:	Hengerítési hossz max.:	Hozzá tartozó előmelegítő berendezés típusa:
	Alakítható lemezvastagság hengerítésnél (adott esetben az átmérő függvényében) Hidegalakítás (mm):		Melegalakítás (mm):
1.2	Élhajlító berendezések:		
	Darabszáma:	Sajtolóerő max.:	Hozzá tartozó előmelegítő berendezés típusa:
	Alakítható lemezvastagság sajtolásnál Hidegalakítás (mm):		Melegalakítás (mm):
1.3	Egyéb alakítóberendezések:		
	Típusa:	Darabszáma:	Berendezés adatai:
1.4	Felületkezelő és megmunkáló berendezések: (pl.: maratás, homokszórás, csiszolás, polírozás)		
	Tevékenység típusa	Darabszáma:	Berendezés adatai:
	homokszórás	2	
1.5	Ollók:		
	Darabszáma:	Vágható vastagságtartomány: Ferrites acéloknál (mm):	
		Ausztenites acéloknál (mm):	
1.6	Termikus vágóberendezések:		
	Típusa:	Darabszáma:	Berendezés adatai:
	ESAB	2	60 A
1.7	Forgató berendezések:		
	Görgős forgatók	Db.	Max. teherbíróképesség
			Meghajtás módja
	Forgatóasztalok	Db.	Max. teherbíróképesség
			Meghajtás módja
	Egyéb forgató berendezések.	Db.	Max. teherbíróképesség
			Meghajtás módja

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 2 / 7 lap	
--	---------------------------	--

2	Hegesztőberendezések:		
	Típusa:	Darabszáma:	Max. áram- erősség:
	Átalakítók		
	Egyenirányítók		
	Transzformátorok		
	AWI-hegesztőgépek		
	AWI-hegesztőgépek impulzusegységgel		
	MAG/MIG hegesztőgépek		
	MAG/MIG hegesztőgépek impulzusegységgel		
	Fedettívű hegesztőgépek		
	Egyéb hegesztőberendezések (pl. Plazmahegesztéshez*)		
	Autogén hegesztőberendezések (Automata tartókonzolok)		
* esetleg külön lapon leírni			
3.	Hegesztési hozaganyagok szárítóberendezések:		
3.1	Elektróda szárító- és hőntartó berendezések		
	Típusa:	Darabszáma:	Max. hőmérséklet (°C):
	ESZ5-300	1	300
	Dryspeed	1	
3.2	Porbeles huzalok szárító- és hőntartó berendezések:		
	Típusa:	Darabszáma:	Max. hőmérséklet (°C):
3.3	Hegesztőporok szárító- és hőntartó berendezések:		
	Típusa:	Darabszáma:	Max. hőmérséklet (°C):

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 3 / 7 lap	
---	-----------------------------------	--

4	Hőkezelőberendezések: (helyhezkött és/vagy hordozható) Bevizsgálva az AD 2000-Mbl. HP 7 vagy a megfelelő szabályzás szerint.		
	Típusa:*	Darabszáma:	Jóváhagyás kelte:
			Berendezés adatai:
	*) kérjük mellékeljék a berendezések leírását: méretek / teljesítmény / fűtési mód / kemence atmoszféra/ hőmérséklettartomány / hőkezelések fajtái/ hőelemek száma a kemence és a termék hőmérsékletméréséhez / alvállalkozó alkalmazása esetén, annak neve és címe.		
5	Emelőszervezetek és anyagmozgató berendezések: (az összeállításához és az egyes részek és szerelési egységek szállításához, emeléséhez úgyszintén a melegalakításhoz és hőkezeléshez)		
	Emelőszervezetek típusa:	Darabszáma:	Terhelhetőség (tonna):
	Targonca	2	3,5 t
	Karos láncos emelő	6	
	Szállító jármű	4	
6	További gyártóberendezések és kézi szerszámok felsorolása (pl.: forgácsoló berendezések, elektromos kézi szerszámok stb.): Sarokcsiszolók 25 db Csővég megmunkáló 2 db NA25-100, NA100- Cső központosító 3 db		

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 4 / 7 lap	
---	-----------------------------------	--

Anyagvizsgáló berendezések:
(pl.: szakítógépek, ütőgépek, keménységmérőgépek, ütőgépek stb.)

Típusa:	Darab- száma:	Mérési tartomány:	Ki és milyen időközönként ellenőrzi a gépeket? (külső, belső ellenőrzés):	Kiegészítő berendezések (pl.: finomnyúlásmérő, hűtő- berendezés, melegsakító- vizsgálati felszerelés):

Méretellenőrzésre szolgáló berendezések, készülékek:
(az egyszerű készülékeket összesítve szükséges megadni)

Típusa:	Darabszáma:	Mérési tartomány:	Ki és milyen időközönként ellenőrzi a készülékeket?
Tolómérő	10	150, 300	Terv szerint
Mérőszalag	15	3, 5 25	
Szögmérő	3		
Vízszintmérő	6		
Kombi víz-szögmérő	1		
Talpas derékszög	3		
Lapos derékszög	4		
Karima derékszög	3		

Berendezések nyomáspróbákhoz, tömörségi vizsgálatokhoz, repesztési vizsgálatokhoz:

Típusa	Darab- száma:	Mérési tartomány:	Vizsgáló közeg:	Max. vizsgálati nyomás:	Ki és milyen időközönként ellenőrzi a készülékeket (pl. a manométereket)?
manométer	2	0-5	víz		Évente kalibrálva
manométer	4	0-10			
manométer	2	0-24			

Metallográfiai vizsgáló berendezések:

Típusa: (pl. fénymikroszkóp)

Darabszáma:

Berendezés adatai:

Kémiai összetétel meghatározására szolgáló berendezések:

Típusa:

Darab-
száma:

Az alábbi elemek
meghatározására:

Az elemzéshez használt
ellenőrző etalon:

Berendezés
adatai:

További vizsgálóberendezések és vizsgálati eljárások felsorolása:
(pl. válogató vizsgálat eszközei, korróziós vizsgálatok)

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 6 / 7 lap	
--	---------------------------	--

Ultrahangvizsgáló készülék (UT):

Gyártó és típusjelölés:	Darabszáma:	Berendezés adatai:

Vizsgálófejek típusai, ellenőrző testek:

Gyártó és típusjelölés:	Darabszáma:	Berendezés adatai:

Radiológiai vizsgáló készülékek (RT):
(pl. röntgensövek, körsugárzók, izotópos készülék, lineáris gyorsító stb.)

Fajta:	Darab- száma:	Határenergia (E_c) ill. max. aktivitás:	Berendezés adatai (gyártó, típus):

Radiográfiai filmek ellenőrzésére szolgáló eszközök:
(pl. Értékelő lámpa, feketedésmérő stb.)

Fajta:	Darabszáma:	Berendezés adatai (gyártó, típus):

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	4. melléklet 7 / 7 lap	
--	---------------------------	--

Felületi repedésvizsgálatra szolgáló készülékek és berendezések:

Mágnesporos vizsgálat (MT):

-Járommágnesezés

Gyártó és típusjelölés:	Max. teljesítmény:	Berendezés adatai:

- Áramátfolyásos módszer:

Gyártó és típusjelölés:	Max. teljesítmény:	Berendezés adatai:

- Egyéb eljárások:

Gyártó és típusjelölés:	Max. teljesítmény:	Berendezés adatai:

Ellenőrző eszközök a térerősség és az érzékelő folyadék ellenőrzésére:
(pl. Berthold-tárcsa)

Fajta:	Adatok

Festékbetoolásos vizsgálat (PT):

Fajta: (pl. nedves)	Gyártó és típusjelölés:

Kérdőív és üzemleírás
hegesztőüzem
felülvizsgálathoz

5. melléklet
1 / 1 lap

Meglévő eljárásvizsgálatok*:

Ssz.	Alap- anyag, fajta (lemez, cső stb.)	Hozag- anyag, Segéd- anyag	Hegesztési eljárás	Hegesztési helyzet	Mérettar- tomány (t, Ø mm)	Hőke- zelés	Üzemi hőmérséklet max/min (°C)	Előírás	Utolsó felül- vizsgálat

Megjegyzések:

Kérdőív és üzemleírás
hegesztőüzem
felülvizsgálathoz

7. melléklet
1 / 2 lap

	ISO 3834-5:2016 szerinti dokumentumok	A gyártó által alkalmazott előírások	
Hegesztők és hegesztőgép kezelők	ISO 9606-1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
	ISO 9606-2	<input type="checkbox"/>	
	ISO 9606-3	<input type="checkbox"/>	
	ISO 9606-4	<input type="checkbox"/>	
	ISO 9606-5	<input type="checkbox"/>	
	ISO 14732	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15618-1	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15618-2	<input type="checkbox"/>	
Hegesztési felelős	ISO 14731	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
Roncsolásmentes vizsgálók	ISO 9712	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
Hegesztéstechnológiai utasítás	ISO 15609-1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
	ISO 15609-2	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15609-3	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15609-4	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15609-6	<input type="checkbox"/>	
A hegesztéstechnológia minősítése	ISO 15607	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
	ISO 15610	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15611	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15612	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15613	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-1	<input checked="" type="checkbox"/>	
	ISO 15614-2	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-3	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-4	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-5	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-6	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-7	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-8	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-10	<input type="checkbox"/>	
	ISO 15614-11	<input type="checkbox"/>	
ISO 15614-14	<input type="checkbox"/>		
Hegesztés utáni hőkezelés	ISO/TR 17663	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:

Vizsgálat és ellenőrzés a hegesztés során	ISO 13916		- Egyéb:
	ISO/TR 17671-2	<input type="checkbox"/>	
	ISO/TR 17844	<input type="checkbox"/>	

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	8. melléklet 2 / 2 lap	
---	-----------------------------------	--

Vizsgálat és ellenőrzés a hegesztés után	ISO 10863	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
	ISO 13588	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17635	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17636-1	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17636-2	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17637	<input checked="" type="checkbox"/>	
	ISO 17638	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17639	<input type="checkbox"/>	
	ISO 17640	<input type="checkbox"/>	
	ISO 22825	<input type="checkbox"/>	
Mérő, ellenőrző és vizsgáló berendezések kalibrálása és érvényesítése	ISO 17662	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:
Csaphegesztés	ISO14555	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> - Egyéb:

A gyártó azúton kijelenti, hogy abban az esetben, ha a felsorolásban szereplő előírásoktól eltérő előírásokat alkalmaz a tevékenysége során, akkor minden esetben meggyőződik arról, hogy az alkalmazott előírások műszakilag az előírtakkal megegyező feltételeket nyújtanak.

Az üzemleírásban és az audit során rögzített információkat értékelte

Auditor

Kérdőív és üzemleírás hegesztőüzem felülvizsgálathoz	Megjegyzések magyarázata	
--	-----------------------------	--

Megjegyzés	Tudnivaló
1)	Tisztázni kell, pl.: alkalmazási szabványt / szabályzatot. A kiegészítőleg specifikált követelményeket (szövetszerkezet, korrózióállóság, a hegesztési eljárásra vonatkozó adatok, roncsolásmentes vizsgálatok, hőkezelés, a hegesztési eljárások és a személyzet elismerésének módja, független vizsgálóhely bevonása), az időjárás hatásai ellen hozott intézkedéseket.
2)	pl. Az anyagok és hegesztési hozaganyagok, hegesztési sorrend, a hegesztési varratok vizsgálhatóságának, a hegesztési varratokkal szemben támasztott minőségi követelményeknek a meghatározása (pl.: AD 2000-Mbl. HP 5/1, EN ISO 5817).
3)	Az alvállalkozó - kapjon megfelelő tájékoztatást a gyártótól a követelményekre vonatkozóan, - legyen ellátva a szükséges szabványokkal / szabályzatokkal, - a gyártómű részéről legyen felülvizsgált és ellenőrzött, - tevékenységét dokumentálja.
4)	Pl. hegesztők névjegyzéke, minősítések listája
5)	A hegesztési felelős képesítése feleljen meg a tervezett gyártási feladatnak.
6)	Az anyagok, hegesztési kötések és szerkezeti kialakítás, valamint az alkalmazási szabványok / szabályzatok figyelembevétele
7)	A visszakereshetőség követelmény.
8)	pl. Hegesztő- / gépkezelői vizsgák, adott esetben eljárásvizsgálatok, hegesztési utasítások (WPS) - alkalmasság, érvényesség Varratelőkészítés A munkakörülmények figyelembevétele (pl. huzat, hőmérséklet, ferrites/ausztenites-gyártás)
9)	Ellenőrzések, adott esetben a hegesztési paraméterek és a hőbevitel dokumentálása, tisztítás, varratsorok elhelyezése, kigyökölés stb. A hegesztési hozaganyagok ellenőrzése. Gyártásközi ellenőrzések végrehajtása pl.: elhúzóvizsgálatok, méretellenőrzések.
10)	pl.: Szemrevételezés, roncsolásos és roncsolásmentes vizsgálatok. Felületkezelés ellenőrzése (csiszolás, pácolás)
11)	pl.: kísérelappal Gyártási és vizsgálati terven elvégzett igazoló bejegyzésekkel