

Report FPC

Raport ZKP

Scope of certification Zakres certyfikacji	Factory Production Control acc. EN 1090-1 Zakładowa Kontrola Produkcji wg 1090-1		
Manufacturer Producent	TECHNI-HAL D. W. Dariusz Wyrozębski		
Street, No. Ulica, Nr	ul. Karowa 32		
Post code / City Kod pocztowy/ miasto	08-110 Siedlce		
Country Kraj	Polska		
Manufacturing plant Zakłady produkcyjne	ul. Karowa 32, 08-110 Siedlce		
Phone Telefon	+48 604 511 844		
Website Strona internetowa	---	E-mail	<u>slawomirwielgosz623@gmail.com</u>
Date Data	24.06.2020	Report No. Nr raportu	1090 / 84949000 / 2020
Inspector (lead) Inspektor (wiodący)	Adam Troszka		
Manufacturer's participant(s) Uczestnicy producenta	Dariusz WYROZĘBSKI, Grzegorz WYROZĘBSKI, Sławomir WIELGOSZ, Marek WOJTAS		

Type of inspection

Rodzaj inspekcji

Initial inspection of the manufacturing plant and the FPC system certification

Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i certyfikacja systemu ZKP

Scope of FPC certification to EN 1090-1

Zakres certyfikacji FPC wg EN 1090-1

Construction products / Use

Wyroby budowlane/zastosowanie

Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2:2018

for load-bearing structures in all types of buildings

Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2:2018

dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli

Executed processes

Realizowane procesy

<input type="checkbox"/> Design of construction Projektowanie konstrukcji	<input checked="" type="checkbox"/> Production Produkcja	<input checked="" type="checkbox"/> Cutting, holing, forming Cięcie, wiercenie, formowanie	<input checked="" type="checkbox"/> Welding Spawanie
<input type="checkbox"/> Heat treatment Obróbka cieplna	<input type="checkbox"/> Mechanically connecting Mechaniczne łączenie	<input type="checkbox"/> Corrosion protection Ochrona przed korozją	

Execution class(es)

Klasa(-y) wykonania

Applicable standard(s) EN 1090-2 EN 1090-3 EN 1090-4 EN 1090-5

Normy odniesienia

Execution class EXC 1 - 3

Klasa wykonania

Authorised person(s)

Osoba (-y) upoważniona (-e)

Responsible person for the "Factory Production Control" (FPC)

Osoba odpowiedzialna za "Zakładową kontrolę produkcji" (ZKP)

The person(s) named below is / are each individually authorised to sign the respective Declaration of Conformity on behalf of the Manufacturer

Osoba(y) wymienione poniżej posiadają indywidualne upoważnienia do podpisania Deklaracji Właściwości Użytkowych w imieniu Producenta

- Responsible (First name, Surname, Function)

Osoba odpowiedzialna (imię i nazwisko, funkcja)

Dariusz WYROZĘBSKI - Kierownik ZKP

Their naming by the Executive Management is available

Aktualne upoważnienie do reprezentowania wytwórcy wydane przez Zarząd jest dostępne

- Yes / Tak
 No / Nie
 Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

Welding coordinator(s)

Personel nadzoru spawalniczego

The following welding coordinator(s) has(have) been named:

Poniższe osoby zostały powołane do prowadzenia nadzoru spawalniczego

- Responsible welding coordinator: (First name, Surname, Qualification/certificates)

Koordynator prac spawalniczych: (imię i nazwisko, kwalifikacje/certyfikaty)

Sławomir Wielgosz - Spawalnik

- Welding coordinator's deputy: (First name, Surname, Qualification/certificates)

Zastępca koordynatora prac spawalniczych (imię i nazwisko, kwalifikacje/świadectwa)

The organisation integration of the welding coordinator(s) is ensured

Organizacja zapewnia nadzór spawalniczy

- Yes / Tak
 No / Nie
 Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

The tasks and areas of responsibility to EN ISO 14731 are defined

Określono zadania i obszary odpowiedzialności w odniesieniu do normy EN ISO 14731

- Yes / Tak
 No / Nie
 Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

Demonstration of the required technical knowledge has been verified by a technical interview

Wymaganą wiedzę techniczną zweryfikowano w drodze rozmowy technicznej

- Yes / Tak
 No / Nie
 Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

An extended technical interview was held due to lack of proof of qualifications

Ze względu na brak dowodu potwierdzającego posiadanie kwalifikacji przeprowadzono rozszerzoną rozmowę techniczną

- Yes / Tak
 No / Nie
 Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

If yes, qualification according to

Jeśli tak, należy zakwalifikować się zgodnie z

- Level B / Poziom B
 Level S / Poziom S
 Level C / Poziom C

Welder / welding operator qualification

Kwalifikacje personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych

Valid tests to

Badania ważne dla

- EN ISO 9606 (series)
 EN ISO 14732

exist for the following welding processes

istnieją dla następujących procesów spawania

For the welding processes defined below, the validity of the certificates of qualification according to EN ISO 9606 (series) / EN ISO 14732 has been confirmed

Dla poniżej zdefiniowanych procesów spawanie potwierdzono ważność świadectw kwalifikacji wg serii norm EN ISO 9606 / EN ISO 14732

for application according EN 1090-2 / EN 1090-4:

do zastosowania zgodnie z EN 1090-2 / EN 1090-4:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 111 Manual metal arc welding
Ręczne spawanie łukowe | <input type="checkbox"/> 138 MAG welding with metal cored electrode
Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym |
| <input type="checkbox"/> 121 Submerged arc welding with solid wire electrode
Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym | <input type="checkbox"/> 141 TIG gas tungsten arc welding
Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG |
| <input checked="" type="checkbox"/> 135 Metal active gas welding, partly mechanized
Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> 136 MAG welding with flux cored electrode
Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym | |

for application according EN 1090-3 / EN 1090-5:

do zastosowania zgodnie z EN 1090-3 / EN 1090-5:

- 141 TIG gas tungsten arc welding
- Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
- 131 MIG welding with solid wire electrode
- Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego; metodą MIG

Selected sample was welded and evaluated under the guidance and supervision of the responsible welding supervisor

Wybrana próba spawalnicza została wykonana i oceniona zgodnie z wytycznymi przez przedstawiciela personelu nadzoru

Yes / Tak No / Nie Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

The responsible welding coordinator is authorised to test welders to for their area of qualification

Koordynator prac spawalniczych jest uprawniony do egzaminowania spawaczy / operatorów spawania zgodnie z normą w zakresie ich kwalifikacji

Yes / Tak No / Nie Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

Methods of testing

Metody badań

Qualifications according to EN ISO 9712 exist for the following methods of testing

Kwalifikacje według EN ISO 9712 istnieją dla następujących metod badania

- PT, penetrant testing / badania penetracyjne
- MT, magnetic particle testing / badania magnetyczno-proszkowe
- UT, ultrasonic testing / badania ultradźwiękowe
- RT, radiographic testing / badania radiograficzne
- VT, visual inspection / badania wizualne

Visual inspections of welds are carried out by the Manufacturer's personnel

Yes / Tak No / Nie

Badania wizualne spoin są wykonywane przez personel Producenta

These have been trained and instructed accordingly

Yes / Tak No / Nie

Personel został przeszkolony i poinstruowany w zakresie wykonywanych badań wizualnych

If necessary, appropriately qualified external personnel of accredited laboratories are deployed

Yes / Tak No / Nie

W razie potrzeby, właściwie wykwalifikowany personel akredytowanego laboratorium zewnętrznego jest zaangażowany w badania

Qualification procedures

Kwalifikowane technologie

Qualification procedures are available for the following materials acc. ISO/TR 15608 (if applicable EN 1090-2 / EN 1090-4)

Kwalifikowane technologie spawania są dostępne dla następujących materiałów zgodnie z ISO/TR 15608 (jeżeli stosuje się normę EN 1090-2 / EN 1090-4)

General mild steels

Podstawowe stę konstrukcyjne

- Material group 1.1 Grupa materiałowa 1.1
- Material group 1.2 Grupa materiałowa 1.2
- Material group 1.3 Grupa materiałowa 1.3
- Material group 3.1 Grupa materiałowa 3.1
- Others / Inne

Stainless steels

Stę nierdzewne

- Material group 8 Grupa materiałowa 8
- Material group 10 Grupa materiałowa 10

Qualification procedures are available for the following materials (if applying EN 1090-3 / EN 1090-5)

Kwalifikowane technologie spawania są dostępne dla następujących materiałów (jeżeli stosuje się normę EN 1090-3 / EN 1090-5)

- Material group 21 Grupa materiałowa 21
- Material group 22 Grupa materiałowa 22
- Material group 23 Grupa materiałowa 23

The existing qualification of the welding procedure was examined

Zweryfikowano kwalifikowane technologie spawania

Welding test procedure Badanie technologii spawania	EN ISO 15614-1 to -10	<input checked="" type="checkbox"/> Yes Tak	<input type="checkbox"/> No Nie
Pre-production welding test Przedprodukcyjne badanie spawania	EN ISO 15613	<input type="checkbox"/> Yes Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No Nie
Standard welding procedure Standardowa technologia spawania	EN ISO 15612	<input type="checkbox"/> Yes Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No Nie
Existing welding experience Nabyte doświadczenie w spawaniu	EN ISO 15611	<input type="checkbox"/> Yes Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No Nie
Use of tested welding consumables Stosowanie przetestowanych materiałów spawalniczych	EN ISO 15610	<input type="checkbox"/> Yes Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No Nie

Demonstrations of conformity for the construction products used

Wyniki oceny zgodności dla wyrobów budowlanych

- are available
są dostępne
- are available but are not complete
są dostępne ale niekompletne
- are not available
są niedostępne

Based on the documents submitted and the visit to the company it was found that sufficient production space and suitable production facilities are available for the preparation, process execution, testing and transport, in order to achieve product conformity.

Na podstawie przedłożonych dokumentów i wizyty w przedsiębiorstwie stwierdzono, że dostępna jest wystarczająca powierzchnia produkcyjna i odpowiednie zaplecze produkcyjne do przygotowania, realizacji procesu, badań i transportu w celu osiągnięcia zgodności wyrobu

- Yes / Tak No / Nie

The facilities are kept in proper condition through regular inspection and maintenance. Proofs are available.

Obiekty utrzymywane są we właściwym stanie poprzez regularne przeglądy i konserwację. Dostępne są dowody.

- Yes / Tak No / Nie

The calibration and validation of the measuring, monitoring and test equipment is defined and controlled.

Kalibracja i walidacja sprzętu pomiarowego i badawczego jest określona i nadzorowana.

- Yes / Tak No / Nie

Recommendations / Notes

Zalecenia / Uwagi

- Recommendations for improvement
Zalecenia dotyczące udoskonaleń

Comments to the improvements from the last inspection

Komentarze dotyczące obszarów doskonalenia wskazanych na ostatnim audycie

- All improvements have been implemented accordingly
Wszystkie działania doskonalące zostały poprawnie wdrożone
- The following comments for improvement
Wymagane jest dalsze doskonalenie wg poniższych uwag

Significant deviations (please delete if not applicable)

Znaczące odchylenia (proszę skreślić, jeśli nie dotyczy)

- Lack of appropriate operating facilities in accordance with the scope of the engaged certification
Brak odpowiednich urządzeń eksploatacyjnych zgodnie z zakresem wnioskowanej certyfikacji

Comments
Uwagi

Date
Data

Responsibility for the FPC not named

Odpowiedzialność za FPC nie jest określona

Comments

Uwagi

Date

Data

 Written procedures (requirements documents) for performance of the FPC are not available or are not complete

Procedury pisemne (dokumenty dotyczące wymagań) prowadzenia ZKP nie są dostępne lub są niekompletne

Comments

Uwagi

Date

Data

 Written verification documents (e.g. test records, material certificates, other suitable records) of the performance of the FPC are not available or are not complete

Dokumenty weryfikacyjne (np. protokoły badań, świadectwa materiałowe, inne wymagane zapisy) dotyczące działania FPC nie są dostępne lub są niekompletne

Comments

Uwagi

Date

Data

 Responsible welding coordinator not named (insofar as welding coordinator required)

Nie wyznaczono koordynatora prac spawalniczych (jeśli dotyczy)

Comments

Uwagi

Date

Data

 Lack of personnel qualifications for the relevant special processes (supervisory and executing personnel)

Brak kwalifikacji personelu dla odpowiednich procesów specjalnych (personel nadzoru i wykonywania)

Comments

Uwagi

Date

Data

 Lack of qualification of special processes, e.g. welding procedure tests

Brak kwalifikacji procesów specjalnych, np. badania technologii spawania

Comments

Uwagi

Date

Data

 Documents to be submitted later

Dokumenty do uzupełnienia

Date

Data

Result of the initial inspection / surveillance

Wyniki wstępnej inspekcji / nadzoru

 The requirements for certification of the Factory Production Control were fulfilled on the basis of EN 1090-1. Issue / continued validity of the certificate is recommended.

Wymagania dotyczące certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji zostały spełnione na podstawie normy EN 1090-1. Zaleca się wydanie / utrzymanie ważności certyfikatu.

 The Manufacturer must initiate suitable corrective actions for the significant deviations named in the nonconformity report and send the Certification Body the required documents. Only then is certification possible.

Producent jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań korygujących w przypadku znaczących odchyień wskazanych w raporcie niezgodności oraz przesłania Jednostce Certyfikującej wymaganych dokumentów. Tylko wtedy możliwa jest certyfikacja.

 The requested documents were examined on: _____

Wymagane dokumenty zostały sprawdzone

Signature: _____

Podpis

 The deviations found were removed by the documents submitted later. Special inspection is not required. Based on the findings named above we recommend issue/continued validity of the certificate.

Stwierdzone odchylenia zostały usunięte w później przedłożonych dokumentach. Specjalna inspekcja nie jest wymagana. Na podstawie powyższych ustaleń zalecamy wydanie/kontynuację ważności certyfikatu.

 Due to significant deviations it is necessary to perform a special inspection to check the corrective actions.

Ze względu na znaczne odchylenia konieczne jest przeprowadzenie inspekcji specjalnej w celu sprawdzenia działań korygujących.

 The requirements for certification of the Factory Production Control were not fulfilled on the basis of EN 1090-1. Issue / continued validity of the certificate is not recommended.

Wymagania dotyczące certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji nie zostały spełnione na podstawie normy EN 1090-1. Nie zaleca się wydania / utrzymania ważności certyfikatu.

General information

Informacje ogólne

Should changes occur in the organisation or quality-influencing changes to the production facilities and test equipment and a change in responsible supervisory personnel, the Certification Body shall be notified in writing and this requires confirmation.

W przypadku wystąpienia zmian w organizacji lub zmian jakościowych mających wpływ na urządzenia produkcyjne i sprzęt badawczy oraz zmiany odpowiedzialnego personelu nadzorującego, jednostka certyfikująca musi zostać poinformowana na piśmie i wymaga to potwierdzenia.

The Certification Body reserves the right, in special cases, and depending on the scope and significance of the changes, to require partial or complete repetition of the inspection at the cost of the Manufacturer.

W szczególnych przypadkach jednostka certyfikująca zastrzega sobie prawo, w zależności od zakresu i znaczenia zmian, do żądania częściowego lub całkowitego powtórzenia inspekcji na koszt Producenta.

Regardless of the inspection performed, the Manufacturer is responsible for ensuring compliance with the respective latest issue of the relevant technical regulations/ specifications valid for the respective production area. We refer to the inspection random character
Niezależnie od przeprowadzonych inspekcji producent jest odpowiedzialny za zapewnienie zgodności z aktualnym wydaniem odpowiednich przepisów / specyfikacji technicznych obowiązujących w danym obszarze produkcyjnym. Mamy tu na myśli próbkowy charakter inspekcji.

Inspector(s) has not advised the company during the past two years.

Inspektorzy nie świadczyli Przedsiębiorstwu usług doradczych / konsultacyjnych w ciągu ostatnich dwóch lat.

If the next date deviates by more than one year from the current inspection, after one calendar year the Manufacturer shall submit declaration to the Certification Body in accordance with Chapter B.4.1 in EN 1090-1

Jeżeli następny termin przekracza rok od daty bieżącej inspekcji, to po upływie roku kalendarzowego Producent jest zobowiązany do złożenia deklaracji do Jednostki Certyfikującej zgodnie z rozdziałem B.4.1 normy EN 1090-1

Agreed date for the next surveillance: 06.2021

Uzgodniony termin następnego nadzoru

The Manufacturer and the Certification Body each receive a copy of this report.

Producent i Jednostka Certyfikująca otrzymują kopię niniejszego raportu.

Report signed by

Autoryzacja raportu

24.06.2020

Date
Data



Adam Troszka

Lead Inspector Name / Signature / Personal stamp
Imię i nazwisko inspektora wiodącego / podpis / pieczęć personalna

Drawing up of the certificate in

Sporządzenie certyfikatu w języku

English / Polish / ...
Angielskim / Polskim / ...

Confirmation of the content of the report by the Manufacturer takes place via e-mail. The lack of return response within 7 working days from the date of receipt of the report is tantamount to its acceptance.

Potwierdzenie treści raportu przez Producenta następuje w drodze mailowej. Brak odpowiedzi zwrotnej w ciągu 7 dni roboczych od dnia otrzymania raportu jest jednoznaczne z jego akceptacją.