

Wniosek
o zakwalifikowanie Zakładu (podać nazwę i adres)
do wytwarzania¹, wykonywania remontu i montażu¹
stalowych konstrukcji mostowych.

Uprzejmie prosimy o przygotowanie wniosku na podane poniżej tematy.

*W przypadku składania wniosku na wytwarzanie oraz wykonywanie remontu i montażu, kiedy Zakład dysponuje oddzielnymi zasobami sprzętowymi i ludzkimi do tych działalności, w poszczególnych punktach wniosku należy zaznaczyć przeznaczenie tych zasobów literami: **W** - wytwarzanie oraz **M** - wykonywanie remontu i montażu.*

1. Ogólna charakterystyka zakładu lub przedsiębiorstwa (podać charakterystykę wykonywanych konstrukcji, aktualny roczny program produkcji w tonach z wyszczególnieniem poszczególnych rodzajów konstrukcji, np. konstrukcje mostowe, kratowe, pełnościenne, mosty i wiadukty dla pieszych itp.).
2. Powierzchnia produkcyjna zakładu (przedsiębiorstwa), w tym powierzchnia zadaszona (podać adres) z określeniem głównych wymiarów i charakterystyki uzbrojenia w urządzenia dźwigowe.
3. Charakterystyka technicznego uzbrojenia zakładu (przedsiębiorstwa): sprężarkowanie, acetylenowanie, stacja zgazowania tlenu i CO₂, energia elektryczna, środki transportu wewnętrznego).
4. Podstawowe wyposażenie zakładu (przedsiębiorstwa) w maszyny i urządzenia mechaniczno-montażowe, podać charakterystykę i ilość.
 - 4.1. Maszyny do cięcia materiałów: piły, nożyce gilotynowe, nożyce uniwersalne.
 - 4.2. Maszyny do przeróbki plastycznej: walcarki do prostowania, walcarki do zwijania blach, krawędziarki, wyginarki rolkowe do profili, prasy, bokserki poziome, prasy hydrauliczne pionowe, młoty sprężarkowe.
 - 4.3. Maszyny do przeróbki skrawaniem: wiertarki promieniowe, kolumnowe, przyścienne, przenośne, frezarki do ukosowania blach, strugarki, tokarki.
 - 4.4. Inne maszyny i urządzenia oraz oprzyrządowanie stosowane przy wykonawstwie konstrukcji stalowych.
5. Wielkość traserni (długość, szerokość i jej wyposażenie).
6. Urządzenia spawalnicze.
 - 6.1. Ilość i rodzaj urządzeń do cięcia tlenem i przygotowania brzegów do spawania.
 - 6.2. Ilość i rodzaj urządzeń do żłobkowania.
 - 6.3. Ilość i rodzaj spawarek do spawania ręcznego.
 - 6.4. Ilość półautomatów do spawania w osłonie gazów ochronnych (CO₂, argon).
 - 6.5. Ilość i rodzaj automatów spawalniczych.
 - 6.6. Ilość i rodzaj urządzeń i narzędzi do obróbki spoin.
 - 6.7. Ilość i rodzaj urządzeń pomocniczych do cięcia i spawania: manipulatory, obrotniki, itp.

¹ Niepotrzebne skreślić

6.8. Urządzenia (stanowisko) do suszenia elektrod.

7. Wyposażenie zakładu (przedsiębiorstwa) w zakresie urządzeń i sprzętu do zabezpieczania antykorozyjnego wykonywanych konstrukcji.

8. Ogólna charakterystyka warunków transportu wewnętrznego (powiązanie hal produkcyjnych z bocznicą kolejową, odległość, posiadane rodzaje środków do przewozu ciężkich i wielkogabarytowych elementów, dopuszczalna maksymalna długość elementu, załadunek gotowych elementów na środki transportu kolejowe i drogowe).

9. Organizacja i wyposażenie laboratorium zakładowego w zakresie aparatury kontrolno-pomiarowej (podać dokładną charakterystykę).

9.1. Maszyny wytrzymałościowe.

9.2. Aparatura rentgenowska, izotopowa, ultradźwiękowa.

9.3. Wyposażenie laboratorium chemicznego.

9.4. Wyposażenie laboratorium metalograficznego.

9.5. Wyposażenie izby pomiarów.

9.6. Inne urządzenia kontrolno-pomiarowe.

10. Przebieg procesu technologicznego wytwarzania stalowych konstrukcji mostowych oraz kontrola jakości.

10.1. Schemat organizacyjny zakładu (przedsiębiorstwa).

10.2. Przygotowanie produkcji:

- dokumentacja techniczna – otrzymywanie, analiza i weryfikacja – kto dokonuje, sposób uzgadniania i wprowadzania zmian w dokumentacji technicznej,
- dokumentacja technologiczna, zakres opracowań,
- przygotowanie zestawień materiałowych do złożenia zamówień na materiały hutnicze, spawalnicze, złączne i malarskie.

Tryb zamawiania i realizacji zamówień materiałów.

10.3. Informacje o zakładowym biurze konstrukcyjnym, zakres działalności.

10.4. Przebieg wykonawstwa, organizacja, stosowana technologia.

- pobieranie materiałów do produkcji,
- przygotowanie materiałów, trasowanie i cięcie,
- składanie, szepianie elementów,
- spawanie elementów, metody spawania – zakres spawania ręcznego, w osłonie CO₂ łukiem krytym (określić w %). Stosowana ogólna kolejność spawania i pozycje spawania,
- technologia zabezpieczania i usuwania odkształceń spawalniczych,
- przygotowanie styków montażowych,
- próbny montaż konstrukcji – sposób i zakres, wprowadzenie wzniesienia konstrukcyjnego (strzałka montażowa), warunki lokalne do wykonywania próbnych montażów, długość i szerokość placu montażowego,
- technologia zabezpieczania antykorozyjnego,
- wysyłka elementów konstrukcji.

10.5. Technologia spawania konstrukcji ze stali o podwyższonej wytrzymałości.

10.6. Wykonawstwo łożysk mostowych.

- dokumentacja konstrukcyjna i technologiczna,
- wykonawstwo modeli,
- tryb zamawiania i otrzymywania odlewów,
- obróbka,
- kompletowanie.

10.7. Polityka jakości.

- system zapewnienia jakości, Księga Jakości, organizacja kontroli jakości,
- kontrola materiałów hutniczych, spawalniczych i złącznych. Dokumenty odbiorcze: atesty, świadectwa, identyfikacja materiałów, znakowanie materiałów,
- kontrola międzyoperacyjna w poszczególnych fazach wykonawstwa, ze szczególnym uwzględnieniem jakości spoin,
- metody kontroli spoin czołowych (Rtg i izotopy, ultradźwięki), pachwinowych, kwalifikowanie spoin wg aktualnych norm,
- dokonywanie pomiarów elementów oraz całości konstrukcji w trakcie próbnego montażu,
- odbiór wewnętrzny konstrukcji,
- sporządzanie i kompletowanie dokumentów odbiorczych konstrukcji tj. atesty na materiały hutnicze i materiały pomocnicze, karty pomiarów konstrukcji, radiogramy i orzeczenia kontroli radiograficznej spoin czołowych, protokoły.

10.8. Posiadane instrukcje wewnętrzne dotyczące technologii i kontroli, kompletowanie i stosowanie norm.

11. Kwalifikacje nadzoru techniczno-produkcyjnego.

11.1. Liczba pracowników z wyższym wykształceniem technicznym, inż. i mgr inż. w specjalnościach:

- budownictwa mostowego
- mechaniki
- spawalnictwa
- innych
- Razem

11.2. Pracownik odpowiedzialny za całokształt techniczno-technologicznego przygotowania konstrukcji, główny technolog (podać imię i nazwisko, wykształcenie, ilość lat praktyki zawodowej, kwalifikacje i uprawnienia).

11.3. Pracownik odpowiedzialny za całokształt robót spawalniczych, główny spawalniki lub Kierownik Sekcji Technologii Spawania.

11.4. Pracownicy zatrudnieni przy sporządzaniu dokumentacji technologicznej.

11.5. Pracownicy zatrudnieni przy sporządzaniu technologicznych planów spawania.

11.6. Pracownicy odpowiedzialni bezpośrednio za produkcję:

- szef produkcji,
- kierownik wydziału produkcyjnego,
- mistrzowie.

11.7. Pracownicy odpowiedzialni za kontrolę jakości:

- kierownik wydziału kontroli jakości,
- kontrolerzy, w tym odpowiedzialni za roboty spawalnicze.

Podać liczbę brakarzy.

12. Kwalifikacje spawaczy:

12.1. Ilość spawaczy elektrycznych ogółem.

12.2. Ilość spawaczy elektrycznych specjalizowanych (podać specjalizację).

- 12.3. Ilość spawaczy elektrycznych podstawowych.
- 12.4. Ilość spawaczy półautomatowych (CO₂).
- 12.5. Ilość spawaczy automatowych (łukiem krytym).
- 12.6. Kwalifikowanie spawaczy w zakładzie (przedsiębiorstwie), tryb postępowania, stosowane normy, wytyczne oraz instrukcje. Rejestr i dokumentacja spawaczy.

13. Praktyka i doświadczenia w wykonawstwie, przykłady wykonanych konstrukcji.

14. Program rozwoju techniki i technologii w zakładzie (przedsiębiorstwie), zamierzenia rozwojowe, inwestycje.

15. Posiadane świadectwa kwalifikacji i certyfikaty.

16. Szczegółowe określenie zakresu wniosku zakładu (przedsiębiorstwa) ubiegającego się o zakwalifikowanie do wytwarzania, wykonywania remontu i montażu stalowych konstrukcji mostowych²:
 - Konstrukcji kolejowych, drogowych, tramwajowych, mostów i wiaduktów dla pieszych, rowerów;
 - Konstrukcji o rozpiętości przęseł do: 21 m, 40 m, bez ograniczeń;
 - Konstrukcji pod względem układów statycznych: wolnopodparte, ciągłe, ramowe, płytowe, łukowe itp.;
 - Konstrukcji pod względem rodzaju dźwigarów: konstrukcje pełnościenne, konstrukcje kratowe;
 - Konstrukcji ze stali konstrukcyjnej zwykłej, podwyższonej wytrzymałości lub specjalnej;
 - Konstrukcji pod względem grubości blach:
 - Konstrukcji pod względem rodzaju połączeń: spawane, nitowane, spawano-nitowane, na śruby pasowane, na śruby sprężające.
 - Pod względem metod spawania: ręcznie, pół- i automatycznie w osłonach gazów ochronnych i pod topnikiem;
 - Pod względem masy wytwarzanych prefabrykatów do:
 - Elementów wyposażenia mostów jak: łożyska, urządzenia dylatacyjne, poręcze, schody, itp.

17. Inne uwagi i wnioski zakładu (przedsiębiorstwa) ubiegającego się o uzyskanie kwalifikacji do wykonywania stalowych konstrukcji mostowych.

Miejscowość, data

Z-ca Dyrektora
Ds. Technicznych
Zakładu Wnioskującego

Dyrektor
Zakładu Wnioskującego

² Niepotrzebne skreślić lub uzupełnić