

# RAPORT Z INSPEKCJI



Polska

Nazwa Organizacji                    **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.**  
Adres                                    ul. Energetyczna 10 42-504 Będzin  
Miejsca Wytwarzania                **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.**  
Adres                                    ul. Energetyczna 10 42-504 Będzin  
Data inspekcji :                        21.11.2018

**KRYTERIUM :**                            **PN-EN 1090-1+A1:2012**  
   **Wytwarzanie konstrukcji w klasie EXC1, EXC2, EXC3, EXC4**  
**TYP :**                                        Stały nadzór, ocena i ewaluacja ZKP

Numer zlecenia:                        2018-2.10-Z-2661

Skład zespołu:

    Kierownik Zespołu: Piotr Skupień

    Członkowie Zespołu: ----

    ----

    Praktykant: ----

Cel i zakres:                            Sprawdzenie funkcjonowania Zakładu i Zakładowej Kontroli Produkcji  
   wg wymagań PN-EN 1090-1+A1:2012.  
   Ocena objęła stosowne obszary wymienione w normie będącej  
   kryterium audytu oraz procesy i komórki organizacyjne zgodnie z  
   planem inspekcji.

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



## 1. Informacje ogólne

Producent złożył wniosek o certyfikację wg przepisów zaznaczonych na pierwszej stronie raportu w TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. Na jego podstawie przeprowadzono ocenę funkcjonowania Zakładu i Zakładowej Kontroli Produkcji ZKP w lokalizacjach produkcyjnych przywołanych na pierwszej stronie raportu.

## 2. Podstawa certyfikacji i zakres produkcji

Weryfikacja spełnienia odpowiednich wymagań przez Wytwórcę zgodnie z przepisami zaznaczonymi na pierwszej stronie raportu nastąpiła w ramach audytu przeprowadzonego przez zespół oceniający pod przewodnictwem Kierownika Zespołu. Oceniono posiadane urządzenia produkcyjne i pomiarowe, oraz środki zapewnienia jakości w procesach wytwarzania elementów konstrukcyjnych, jak również personel spawalniczy i badawczy.

### Zakres produkcji obejmuje:

- Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych
- Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych
- Wytwarzanie elementów zespolonych ze stali i betonu

Stosuje się w tym celu materiały i kwalifikowane techniki spajania według poniższych kombinacji:

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Uwagi
111, 114, 121, 125, 131, 135, 136, 138, 141, 141+111, 135+114, 135+111, 135+121, 141+135, 783	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2	Wg. dostarczonych WPQR

Producent wytwarza elementy konstrukcji w klasach wykonania EXC1, EXC2, EXC3 oraz EXC4 według specyfikacji PN-EN 1090-2:2018

### Wytwórca stosuje następujące procesy podczas wytwarzania elementów konstrukcyjnych:

- Wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych konstrukcji i elementów konstrukcyjnych
  - i posiada własny personel, uprawniony do projektowania wg Eurokodów
  - i korzysta z usług zewnętrznego biura projektowego:

STAL	ALUMINIUM
<input checked="" type="checkbox"/> Cięcie mechaniczne	<input type="checkbox"/> Cięcie mechaniczne
<input checked="" type="checkbox"/> Cięcie termiczne	<input type="checkbox"/> Cięcie termiczne
<input checked="" type="checkbox"/> Kształtowanie na zimno	<input type="checkbox"/> Kształtowanie na zimno
<input type="checkbox"/> Kształtowanie na gorąco	<input type="checkbox"/> Kształtowanie na gorąco
<input checked="" type="checkbox"/> Wykonywanie otworów	<input type="checkbox"/> Wykonywanie otworów
<input checked="" type="checkbox"/> Spawanie / zgrzewanie	<input type="checkbox"/> Spawanie / zgrzewanie
<input checked="" type="checkbox"/> Łączenie mechaniczne	<input type="checkbox"/> Łączenie mechaniczne

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



STAL	ALUMINIUM
<input checked="" type="checkbox"/> Montaż (wg rozdz.9 normy EN 1090-2)	<input type="checkbox"/> Montaż (wg rozdz.9 normy EN 1090-3)
<input checked="" type="checkbox"/> Przygotowanie powierzchni	<input type="checkbox"/> Przygotowanie powierzchni
<input checked="" type="checkbox"/> Zabezpieczanie powierzchni	<input type="checkbox"/> Zabezpieczanie powierzchni
<input checked="" type="checkbox"/> Prostowanie termiczne	---

**Jako metody deklarowania zgodności przyjęto zgodnie z tablicą A.1 normy EN 1090-1:**

- metoda 1 - Deklaracja właściwości materiału i cech geometrycznych wyrobu (ZA 3.2)
- metoda 2 - Deklaracja cech wytrzymałościowych elementu (ZA 3.3)
- metoda 3a - Deklaracja zgodności z dostarczoną specyfikacją elementu (ZA 3.4)
- metoda 3b - Deklaracja zgodności cech wytrzymałościowych elementu z zamówieniem (ZA 3.5)

**Spełniono wymagania jakości dotyczące spawania wg**

- EN ISO 3834-2 "Pełne wymagania jakości"
- EN ISO 3834-3 "Standardowe wymagania jakości"
- EN ISO 3834-4 "Podstawowe wymagania jakości"

Uwagi:

**Materiały używane do produkcji elementów konstrukcyjnych:**

- Stal konstrukcyjna:
  - S235,  S355,  S460,  S690,  S700,  inne: 2.1, 2.2, 3.2
- Stal nierdzewna: gr. 8.1, 8.2
- Aluminium
  - Grupa 21,  Grupa 22,  Grupa 23,  inne:
- Odlewy staliwne:

**KWALIFIKOWANIE TECHNOLOGII SPAWANIA ODBYWA SIĘ ZGODNIE Z WYMAGANIAMI:**

**Dla konstrukcji klas EXC3 i EXC4:**

- Kwalifikowanie technologii spawania wg EN ISO 15614-1<sup>1)</sup> / EN ISO 15614-2
- Kwalifikowanie technologii spawania wg EN ISO 17660-1 / EN ISO 17660-2<sup>2)</sup>
- Przedprodukcyjne badanie spawania wg EN ISO 15613
- Inne badania technologii spawania :

**Dla konstrukcji klas EXC2:**

- Kwalifikowanie technologii spawania wg EN ISO 15614-1<sup>1)</sup> / EN ISO 15614-2
- Kwalifikowanie technologii spawania wg EN ISO 17660-1 / EN ISO 17660-2<sup>2)</sup>
- Przedprodukcyjne badanie spawania wg EN ISO 15613
- Standardowa technologia spawania wg EN ISO 15612
- Wcześniej nabyte doświadczenie wg EN ISO 15611
- Zbadanie materiałów dodatkowych wg EN ISO 15610
- Inne badania technologii spawania :

<sup>1)</sup> Kwalifikowanie technologii spawania wg ISO 15614-1 dla poziomu 2 (level 2)

<sup>2)</sup> Może być stosowany tylko do połączeń między stalami zbrojeniowymi i innymi elementami stalowymi (Złącza spawane nienośne).

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA

**Wytwórca przeprowadził**

- Wstępne Badanie Typu (ITT) zgodnie z EN 1090-1
- Obliczenia Wyjściowe Typu (ITC) zgodnie z EN 1090-1

**ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI:**

- Producent utrzymuje dokumentację i system ZKP w sposób zapewniający, że produkty dostarczane na rynek są zgodne z zadeklarowaną charakterystyką.
- Wyniki kontroli, badań i ocen określone przez Producenta w systemie ZKP są rejestrowane i przechowywane przez okres minimum 10 lat.
- Odpowiedzialność, zwierzchność i wzajemne relacje personelu zarządzającego wykonywaniem oraz sprawdzaniem prac mających wpływ na zgodność wyrobu są dokładnie określone.
- System ZKP opisuje środki do zapewnienia, aby personel zaangażowany w działania mające wpływ na ocenę zgodności elementów miał odpowiednie kwalifikacje i był szkoleny w zakresie klasy wykonania egzekwowanej przez producenta.
- W przypadku, gdy projekt konstrukcji jest wykonywany przez Producenta, system ZKP zapewnia zgodność z założeniami projektowymi, określa procedury sprawdzania obliczeń i osoby odpowiedzialne za projekt.
- System ZKP zawiera procedury służące do sprawdzania i rejestrowania, że wyroby konstrukcyjne są zgodne ze specyfikacją i że są właściwie stosowane w produkcji elementów.
- Producent wdrożył pisemny plan kontroli i badań do sprawdzania i rejestrowania zgodności wytwarzanych elementów z właściwą specyfikacją elementów.
- Producent ustalił procedury w celu zapewnienia, że wszystkie deklarowane własności i klasy zostały zachowane.
- Producent ustalił pisemne procedury, które określają sposób postępowania z wyrobami niezgodnymi. Przypadki takie są rejestrowane w czasie zaistnienia a dokumenty przechowywane przez okres określony w pisemnych procedurach ZKP.

**3. Weryfikacja wymagań wg EN ISO 3834****3.1 Urządzenia produkcyjne i badawcze**

Na podstawie przedłożonej dokumentacji oraz na podstawie obiektywnych dowodów zebranych w trakcie audytu przekonano się, że firma posiada odpowiednią powierzchnię produkcyjną i magazynową oraz niezbędne urządzenia.

Urządzenia są w regularnych odstępach poddawane kontrolom i konserwacji, przez co zapewnia się ich poprawne funkcjonowanie.

Tryb kalibracji, sprawdzeń i walidacji urządzeń pomiarowych, nadzorujących i badawczych jest uregulowany. Stosowne protokoły oraz oznakowanie przedłożono jako dowody zespołowi oceniającemu w trakcie trwania audytu.

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



Organizacja posiada urządzenia do obróbki cieplnej.

Tak

Nie. W razie potrzeby obróbka cieplna może być przeprowadzona przez kwalifikowaną firmę zewnętrzną.

Wytwórca dysponuje odpowiednią ilością urządzeń do suszenia i przechowywania w odpowiednim stanie materiałów dodatkowych do spawania

Tak

Nie

Nie dotyczy

Wytwórca dysponuje nadzorowanymi urządzeniami do badań NDT.

Tak

Nie. W razie potrzeby badania NDT mogą być przeprowadzone przez kwalifikowaną firmę zewnętrzną.

Producent posiada sprzęt do badań mechaniczno-technologicznych oraz metalograficznych i analizy chemicznej.

Tak

Nie. W razie potrzeby badania takie mogą być przeprowadzone przez kwalifikowaną firmę zewnętrzną.

### 3.2 Produkcja i zapewnienie jakości

Organizacja posiada kwalifikowane technologie spawania dla stosowanych metod spawania wymienionych w pkt. 2 raportu. Na podstawie przedłożonych kwalifikowanych WPQR ustalono zakres obowiązywania przedstawiony na certyfikatach. Uwzględniono przy tym ewentualne dodatkowe wymogi w ramach kwalifikacji technologii spawania wg wymienionych norm.

Wytwórca dysponuje wystarczającą liczbą personelu, którzy zostali zweryfikowani wg:

ISO 9606-1  ISO 9606-2  EN ISO 14732  inne:

Identyfikowalność i identyfikacja zapewniona jest:

dla materiałów podstawowych

dla materiałów, dokumentacji i w trakcie procesu wytwarzania.

### 3.3 Odpowiedzialny personel nadzoru

Odpowiedzialny nadzór spawalniczy wg EN ISO 14731 w dniu oceny sprawuje:

Imię i Nazwisko  
Robert Kominek

Posiadane kwalifikacje  
IWE

Zastępcą osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy wg EN ISO 14731 w dniu oceny jest:

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



Polska

Imię i Nazwisko  
Marcin Papalski

Posiadane kwalifikacje  
IWE

Personel nadzoru spawalniczego jest ujęty w schemacie organizacyjnym:

tak,  nie

Zadania i zakresy odpowiedzialności wg EN ISO 14731 są ustalone:

tak,  nie

Wymagane kompetencje potwierdzono w trakcie rozmowy fachowej, której protokół zawarto w części 4. formularza PP04 -F05 - SPA „Oceny Funkcjonowania” tzw. „Checklisty”:

tak,  nie

Kompetencje personelu nadzoru spawalniczego są zgodne z wymaganiami rozdziału 7.4.3 normy EN 1090-2 / EN 1090-3

tak,  nie

Uwagi:

### 3.4 Personel badawczy

Wytwórca posiada własny personel kwalifikowany wg EN 473 lub EN ISO 9712 dla następujących metod badawczych:

VT  PT  MT

UT  RT  inne:

Badania wizualne połączeń spawanych przeprowadzane są przez własny personel:

tak,  nie

Został on odpowiednio przeszkolony i poinstruowany:

tak,  nie

Nadzór nad badaniami nieniszczącymi w dniu oceny sprawuje :

Imię i Nazwisko  
Ewa Nowak

Posiadane kwalifikacje  
VT2, PT2, MT2, UT2

Zastępcą w dniu oceny jest :

Imię i Nazwisko  
-----

Posiadane kwalifikacje  
-----

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



#### 4. Niezgodności i spostrzeżenia ujawnione w trakcie poprzedniej oceny (dot. tylko oceny w nadzorze)

Czy wszystkie niezgodności ujawnione na poprzedniej inspekcji zostały skutecznie usunięte?

TAK     NIE     NIE DOTYCZY

Zebrane dowody potwierdzające skuteczność usunięcia niezgodności i wprowadzonych działań korygujących i zapobiegawczych:

Czy Organizacja wdrożyła skuteczne środki/metody w celu wyeliminowania negatywnych spostrzeżeń ujawnionych w trakcie poprzedniej inspekcji?

TAK     NIE     NIE DOTYCZY

Opis podjętych działań i zebrane dowody:

**Załącznik nr 1 do spostrzeżenie nr 1.** Organizacja wdrożyła spostrzeżenia dotyczące umieszczenia informacji na formularzach badań nieniszczących, o minimalnym czasie przetrzymania zgodnie z Tab. 23 normy PN-EN 1090-2:2008+A1:2012.

#### 5. Dokumentacja

W trakcie badania zebrano między innymi, i oceniono pozytywnie następujące dowody świadczące o poprawności funkcjonowania procesów spawalniczych:

- Schemat organizacyjny (lub podział kompetencji)
- Lista kwalifikowanych technologii
- Lista uprawnionych spawaczy
- Lista wyposażenia produkcyjnego
- Certyfikaty kompetencji nadzoru spawalniczego
- Certyfikaty kompetencji personelu NDT
- Wzór Deklaracji Właściwości Użytkowych i Oznakowania CE
- Inne: CERTYFIKAT ISO 9001 numer 0198 100 12576 wydany przez TÜV Rheinland ważny do 2019-05-12; CERTYFIKAT PN-N 180001:2004 numer 0198 113 12577 wydany przez TÜV Rheinland ważny do 2019-05-12; Świadectwo kwalifikacyjne nr 117/1667/III.2017 do I grupy zakładów dużych.
- W pozostałych obszarach i dokumentach nie wystąpiły żadne zmiany od ostatniej wizyty (dot. tylko oceny nadzoru ZKP)

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA



## 6. Spostrzeżenia

**BRAK**

## 7. Niezgodności

Ujawnione niezgodności małe:

**Nie ujawniono podczas inspekcji**

Ujawnione niezgodności duże:

**Nie ujawniono podczas inspekcji**

## 8. Wynik oceny

Zrealizowano zakres inspekcji oraz osiągnięto cel jakim było sprawdzenie funkcjonowania Zakładu i Zakładowej Kontroli Produkcji według wymagań PN-EN 1090-1+A1:2012

Zakres inspekcji uległ zmianie w stosunku do złożonego wniosku:

NIE

TAK:

### REKOMENDACJA KIEROWNIKA ZESPOŁU:

Niniejszym rekomenduję utrzymanie certyfikacji

Certyfikat ZKP wymaga aktualizacji wg ustalonego zakresu

Spawalnicze Świadcstwo Kwalifikacyjne wymaga aktualizacji wg ustalonego zakresu

Z uwagi na ujawnienie dużych niezgodności podczas oceny następuje powrót do pierwotnego reżimu nadzorów (jak po wstępnej inspekcji) wg zasad podanych w tablicy B.3 normy EN 1090-1. Kolejny termin nadzoru wyznaczono w pkt. 9 niniejszego raportu. Nieusunięcie dużych niezgodności w wyznaczonym terminie może skutkować zawieszeniem i w dalszej konsekwencji cofnięciem certyfikacji.

### Dodatkowe uwagi do raportu:

NIE

TAK:

Organizacja w kwestionariuszu do monitorowania do nadzoru wg normy EN 1090-1 z dnia 31.10.2018 zaznaczyła zmiany dotyczące personelu nadzoru spawalniczego oraz zmiany dotyczące procesów spawania.

## 9. Proponowany termin kolejnej planowanej inspekcji: do dnia: 14.10.2021

*(Potwierdzenie terminu można uzyskać w Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.)*

UWAGA: PO WYPEŁNIENIU INFORMACJA CHRONIONA





Kierownik Zespołu : Piotr Skupień

Data sporządzenia: 27.11.2018

Podpis:

A handwritten signature in blue ink, consisting of the name 'Piotr Skupień' written in a cursive style.