

Report FPC

Raport ZKP

Scope of certification

Zakres certyfikacji

Factory Production Control acc. EN 1090-1

Zakładowa Kontrola Produkcji wg 1090-1

Manufacturer

Producent

Przedsiębiorstwo Budowlane "Ciroko" Sp. z o.o.

Street, No.

Ulica, Nr

Gerarda Merkatora 7

Post code / City

Kod pocztowy/ miasto

70-676 Szczecin

Country

Kraj

Polska

Manufacturing plant

Zakłady produkcyjne

Gerarda Merkatora 7, 70-676 Szczecin

Phone

Telefon

+48 606691159

Website

Strona internetowa

www.ciroko.com.pl
E-mail
ciroko@ciroko.com.pl
Date

Data

2018.12.19

Report No.

Nr raportu

84939599 - 1090/1

Inspector (lead)

Inspektor (wiodący)

Adam Troszka

Manufacturer's participant(s)

Uczestnicy producenta

Maciej Lis, Krzysztof Matlak, Grzegorz Kopija, Stanisław Oldenburg, Strączko Wojciech

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

- Load-bearing structural steel members in all types of construction works

- Stalowe elementy konstrukcyjne nośne we wszystkich rodzajach robót budowlanych

Executed processes

Realizowane procesy



Design of construction

Projektowanie konstrukcji



Production

Produkcja



Cutting, holing, forming

Cięcie, wiercenie, formowanie



Welding

Spawanie



Heat treatment

Obróbka cieplna



Mechanically connecting

Mechaniczne łączenie



Corrosion protection

Ochrona przed korozją

Execution class(es)

Klasa(-y) wykonania

Applicable standard(s)

Normy odniesienia



EN 1090-2



EN 1090-3

Execution class

Klasa wykonania

EXC 1 - 2

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)

Maciej Lis
Kontroler Jakości "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)

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

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

Wojciech Strączko Technolog spawalniki
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 14730



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 spawania potwierdzono ważność świadectw kwalifikacji wg serii norm EN ISO 9606 / EN ISO 14732

for application according EN 1090-2:
 do zastosowania zgodnie z EN 1090-2

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

for application according EN 1090-3:
 do zastosowania zgodnie z EN 1090-3

- ☐ 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 EN ISO 9606 (series),

for their area of qualification

Koordynator prac spawalniczych jest uprawniony do egzaminowania spawaczy / operatorów spawania zgodnie z normą EN ISO 9606 (series), 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

Badania wizualne spoin są wykonywane przez personel Producenta

- ☒ Yes / Tak ☐ No / Nie

These have been trained and instructed accordingly

Personel został przeszkolony i poinstruowany w zakresie wykonywanych badań wizualnych

- ☒ Yes / Tak ☐ No / Nie

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

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

- ☒ Yes / Tak ☐ No / Nie

Qualification procedures

Kwalifikowane technologie

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

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

General mild steels

Podstawowe stale 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

Stale 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)

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

- ☐ **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	☒ Yes Tak	☐ No Nie
Pre-production welding test Przedprodukcyjne badanie spawania	EN ISO 15613	☐ Yes Tak	☒ No Nie
Standard welding procedure Standardowa technologia spawania	EN ISO 15612	☐ Yes Tak	☒ No Nie
Existing welding experience Nabyte doświadczenie w spawaniu	EN ISO 15611	☐ Yes Tak	☒ No Nie
Use of tested welding consumables Stosowanie przetestowanych materiałów spawalniczych	EN ISO 15610	☒ Yes Tak	☐ 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

Sprecyzować opis materiałów w procedurze i wdrożyć na magazyn, Wszystkie elementy konstrukcyjne podczas produkcji powinny być identyfikowalne, Oznaczenie poprzez nacinanie niewskazane. Większy nacisk na porównywanie wytopów materiałów z dokumentacją kontrolną. Zaktualizować zestawienie norm.

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 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 odchyliń wskazanych w raporcie 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.

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:

2019.12

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

2018.12.19

Date

Data



Adam Troszka

Inspector Name/Signature

Imię i nazwisko / podpis inspektora

Drawing up of the certificate in

Sporządzenie certyfikatu w języku

☒ English

Angielskim

/ ☒ Polish

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.