**ANKIETA DLA FIRMY WYKONUJĄCEJ PRACE ANTYKOROZYJNE W ZAKŁADZIE**

Zgodnie z Regulaminem przyznawania Certyfikatów PSK niniejszą ankietę należy wypełnić i załączyć do wniosku o przyznanie certyfikatu

|  |  |
| --- | --- |
| Data i miejsce audytu |  |
| Nazwa firmy poddawanej ocenie |  |
| Imię i nazwisko audytora PSK |  |

1. **Zakres wykonywanych prac**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj operacji | tak | nie |
| 1 | Mycie wodą pod ciśnieniem  |  |  |
| 2 | Czyszczenie powierzchni za pomocą narzędzi ręcznych  |  |  |
| 3 | Czyszczenie powierzchni za pomocą narzędzi mechanicznych |  |  |
| 4 | Czyszczenie powierzchni metodą strumieniowo ścierną z użyciem ścierniwa jednorazowego użytkudo do jednokrotnego  |  |  |
| 5 | Czyszczenie powierzchni metodą strumieniowo ścierną z użyciem ścierniwa wielokrotnego użytkuwielokrotnego użytku |  |  |
| 6 |  Czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem |  |  |
| 7 | Nakładanie powłok metalowych metodą płomieniową |  |  |
| 8 | Nakładanie powłok metalowych metodą łukową |  |  |
| 9 | Nakładanie powłok pędzlem |  |  |
| 10 | Nakładanie powłok wałkiem |  |  |
| 11 | Nakładanie powłok natryskiem pneumatycznym |  |  |
| 12 | Nakładanie powłok natryskiem hydrodynamicznym |  |  |
| 13 | Nakładanie laminatów |  |  |

 **Dodatkowe informacje :**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………
4. **Deklarowany potencjał wykonawczy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj operacji | m2/rok |
| 1 | Mycie wodą pod ciśnieniem  |  |
| 2 | Czyszczenie powierzchni za pomocą narzędzi ręcznych  |  |
| 3 | Czyszczenie powierzchni za pomocą narzędzi mechanicznych |  |
| 4 | Czyszczenie powierzchni metodą strumieniowo ścierną z użyciem ścierniwa jednorazowego użytkudo do jednokrotnego  |  |
| 5 | Czyszczenie powierzchni metodą strumieniowo ścierną z użyciem ścierniwa wielokrotnego użytkuwielokrotnego użytku |  |
| 6 |  Czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem |  |
| 7 | Nakładanie powłok metalowych metodą płomieniową |  |
| 8 | Nakładanie powłok metalowych metodą łukową |  |
| 9 | Nakładanie powłok pędzlem |  |
| 10 | Nakładanie powłok wałkiem |  |
| 11 | Nakładanie powłok natryskiem pneumatycznym |  |
| 12 | Nakładanie powłok natryskiem hydrodynamicznym |  |
| 13 | Nakładanie laminatów |  |

 **Dodatkowe informacje:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
4. **Wyposażenie techniczne**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj wyposażenia |  Ilość szt. |
| 1 | Stanowisko do mycia wodą o pow. ……….. m2 |  |
| 2 | Stanowisko do mycia wodą z zamkniętym obiegiem wody o pow. ……….. m2 |  |
| 3 | Stanowisko do mycia wodą z systemem wentylacji z nadmuchem ciepłego powietrza  |  |
| 3 | Pompa do mycia pod ciśnieniem do 20 MPa |  |
| 4 | Pompa do mycia pod ciśnieniem powyżej 50 MPa |  |
| 5 | Pompa do mycia z podgrzewaniem wody |  |
| 6 | Pompa do mycia z dozowaniem środków chemicznych |  |
| 7 | Pomieszczenie do obróbki mechanicznej powierzchni o pow. ……….. m2 |  |
| 8 | Szlifierki mechaniczne |  |
| 9 |  Wiata do czyszczenia strumieniowo – ściernego ścierniwem jednokrotnego użytku wyposażona w zestaw do czyszczenia o pow. ……….. m2do do jednokrotnego  |  |
| 10 |  Zamknięte pomieszczenie do czyszczenia strumieniowo – ściernego ścierniwem jednokrotnego użytku wyposażona w zestaw do czyszczenia o pow. ……….. m2 |  |
| 11 |  Zamknięte pomieszczenie do czyszczenia strumieniowo – ściernego ścierniwem wielokrotnego użytku wyposażone w zestaw do czyszczenia oraz regeneracji ścierniwa o pow. ……….. m2 |  |
| 12 |  Zamknięte pomieszczenie do czyszczenia strumieniowo – ściernego ścierniwem jednokrotnego/ wielokrotnego użytku wyposażone w zestaw do czyszczenia oraz w system do wentylacji zaopatrzony w filtr o pow. ……….. m2 |  |
| 13 |  Komora do czyszczenia strumieniowo- ściernego śrutem o pow. ……….. m2 |  |
| 14 |  Komora do czyszczenia strumieniowo- ściernego śrutem z pełnym obiegiem śrutu o pow. ……….. m2 |  |
| 15 | Komora do czyszczenia strumieniowo- ściernego śrutem z pełnym obiegiem śrutu oraz systemem wentylacji zaopatrzonym w filtr o pow. ……….. m2 |  |
| 16 |  Pomieszczenie do metalizacji natryskowej z systemem wentylacji zaopatrzonym w filtr o pow. ……….. m2 |  |
| 17 |  Pistolety do nakładanie powłok metalowych metodą płomieniową |  |
| 19 |  Pomieszczenie do malowania o pow. ……….. m2 |  |
| 20 |  Pomieszczenie do malowania wyposażone w system wentylacji nadmuchowej i wyciągowej z filtracją powietrza o pow. ……….. m2 |  |
| 21 | Pomieszczenie do malowania wyposażone w system wentylacji nadmuchowej z ogrzewaniem powietrza i wyciągowej z filtracją powietrza o pow. ……….. m2 |  |
| 22 |  Komora do malowania z pełnym wyposażeniem w system wentylacji z grzaniem i filtracją o pow. ……….. m2 |  |
| 18 |  Pistolety do nakładania powłok metalowych metodą łukową |  |
| 13 |  Pistolety na nakładania natryskiem pneumatycznym |  |
| 14 |  Pompy do nakładania natryskiem hydrodynamicznym pod ciśnieniem do 20 MPa |  |
| 15 |  Pompy do nakładania natryskiem hydrodynamicznym pod ciśnieniem powyżej 20 MPa |  |
| 16 |  Pompy do nakładania natryskiem hydrodynamicznym typu 2K pod ciśnieniem do 20 MPa |  |
| 17 |  Pompy do nakładania natryskiem hydrodynamicznym typu 2K pod ciśnieniem powyżej 20 MPa |  |

**Dodatkowe informacje:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
4. **Sprzęt kontrolno-pomiarowy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj sprzętu |  Ilość szt. |
| 1 | Zestaw Bresla |  |
| 2 | Konduktometr |  |
| 3 | Phametr |  |
| 4 | Termometr do pomiaru temperatury podłoża |  |
| 5 |  Termometr do pomiaru temperatury powietrzado do jednokrotnego  |  |
| 6 |  Higrometr Asmana  |  |
| 7 | Elektroniczny miernik wilgotności |  |
| 8 |  Komparator chropowatości S |  |
| 9 |  Komparator chropowatości G |  |
| 10 |  Elektroniczny miernik chropowatości |  |
| 11 |  Magnetyczny miernik grubości powłok |  |
| 12 |  Elektromagnetyczny miernik grubości powłok |  |
| 13 |  Miernik grubości powłok na podłożu nieferrimagnetycznym |  |
| 14 |  Ultradźwiękowy miernik grubości powłok |  |
| 15 |  Przyrząd do pomiaru grubości powłok metodą nacięcia |  |
| 16 |  Nóż krążkowy |  |
| 17 |  Szablon do nacięcia krzyżowego |  |
| 18 |  Przyrząd do badania przyczepności metodą odrywową |  |
| 19 |  Niskonapięciowy przyrząd do pomiaru szczelności |  |
| 20 |  Wysokonapięciowy przyrząd do pomiaru szczelności |  |
| 21 |  Przyrząd do pomiaru połysku |  |
| 22 |  Przyrząd do pomiaru barwy |  |

**Dodatkowe informacje:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
4. **Posiadane normy**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp | Numer normy | Dostępna | Brak |
|  | PN-EN ISO 8501-1 |  |  |
|  | PN-EN ISO 8501-3 |  |  |
|  | PN-EN ISO 8502-3 |  |  |
|  | PN-EN ISO 8503-2 |  |  |
|  | PN-ISO 19840 |  |  |
|  | PN-EN ISO 16276-1 |  |  |
|  | PN-EN ISO 16276-2 |  |  |
|  | PN-EN ISO 2409 |  |  |
|  | PN-EN ISO 12944-1 |  |  |
|  | PN-EN ISO 12944-2 |  |  |
|  | PN-EN ISO 12944-3 |  |  |
|  | PN-EN ISO 12944-4 |  |  |
|  | PN-EN ISO 12944-5 |  |  |
|  | PN-EN ISO 1090-2 |  |  |

**Inne normy i dokumenty:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….

 **6. Kwalifikacje personelu**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa normy |  Ilość osób |
| 1 | Inspektor z certyfikatem IBDIM |  |
| 2 | Inspektor z certyfikatem FROSIO |  |
| 3 | Inspektor z certyfikatem NACE |  |
| 4 | Inspektor z certyfikatem …………………………. |  |
| 5 |  Inspektor z certyfikatem …………………………….do do jednokrotnego  |  |
| 6 |  Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do czyszczenia strumieniowo- ściernego |  |
|  | Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do czyszczenia wodą od wysokim ciśnieniem |  |
| 7 | Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do metalizacji natryskowej |  |
| 8 |  Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do malowania natryskiem pneumatycznym |  |
| 9 |  Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do malowania natryskiem hydrodynamicznym |  |
| 10 |  Robotnik z potwierdzonymi kwalifikacjami operatora urządzeń do malowania natryskiem hydrodynamicznym za pomocą pomp typu 2K |  |

**Dodatkowe informacje:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….

1. **Umiejętności personelu**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj umiejętności |  Ilość osób |
| 1 | Mycie wodą pod ciśnieniem |  |
| 2 | Czyszczenie powierzchni narzędziami mechanicznymi do specyfikowanego stopnia czystości |  |
| 3 | Czyszczenie powierzchni metodą strumieniowo- ścierną do specyfikowanego stopnia czystości |  |
| 5 | Nanoszenie powłok metalowych do specyfikowanej grubości |  |
| 6 | Nanoszenie powłok za pomocą pędzla do specyfikowanej grubości |  |
| 7 | Nanoszenie powłok natryskiem pneumatycznym do specyfikowanej grubości |  |
| 8 | Nanoszenie powłok natryskiem hydrodynamicznym do specyfikowanej grubości |  |
| 9 | Pomiar zasolenia powierzchni z użyciem metody Bresla |  |
| 10 | Pomiar zasolenia powierzchni z użyciem metody tamponowej |  |
| 11 | Ocena zapylenia powierzchni |  |
| 12 |  Ocena zatłuszczenia powierzchnido do jednokrotnego  |  |
| 13 |  Pomiar wilgotności higrometrem Asmana  |  |
| 14 | Pomiar wilgotności elektronicznym miernikiem wilgotności |  |
| 15 | Wyznaczanie punktu rosy |  |
| 16 |  Ocena chropowatości za pomocą komparatora  |  |
| 17 |  Pomiar chropowatości elektronicznym miernikiem chropowatości |  |
| 18 |  Pomiar grubości magnetycznym miernikiem grubości powłok |  |
| 19 |  Pomiar grubości elektromagnetycznym miernikiem grubości powłok |  |
| 20 |  Pomiar grubości miernik grubości powłok na podłożu nieferrimagnetycznym |  |
| 21 |  Pomiar grubości ultradźwiękowym miernikiem grubości powłok |  |
| 22 |  Obróbka statystyczna uzyskanych pomiarów grubości powłok  |  |
| 22 |  Pomiar grubości powłok metodą nacięcia |  |
| 23 |  Ocena przyczepności za pomocą noża krążkowego |  |
| 17 |  Ocena przyczepności za pomocą szablon do nacięcia krzyżowego |  |
| 18 |  Ocena przyczepności powłok metodą odrywową |  |
| 19 |  Ocena szczelności powłok niskonapięciowym przyrządem do pomiaru szczelności |  |
| 20 |  Ocena szczelności powłok wysokonapięciowym przyrządem do pomiaru szczelności |  |
| 21 |  Ocena połysku |  |
| 22 |  Ocena barwy |  |

 **Dodatkowe informacje:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
4. **Dokumenty**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp | Rodzaj dokumentu | Dostępna | Brak |
|  | Secyfikacja prac |  |  |
|  | PZJ |  |  |
|  | BHP |  |  |
|  | Karty katalogowe stosowanych wyrobów |  |  |
|  | Świadectwa jakości stosowanych wyrobów |  |  |
|  | Instukcje obsługi używanych narzędzi, maszyn i przyrządów |  |  |
|  | Raport z jakości przygotowania powierzchni |  |  |
|  | Raport z warunków klimatycznych |  |  |
|  | Rapot z pomiaru grubości |  |  |
|  | Raport z pomiaru przycepności |  |  |
|  | Raport z pomiaru połysku |  |  |
|  | Raport z pomiaru barwy |  |  |
|  | Raport z wykonania pól referencyjnych |  |  |

**Inne dokumenty:**

1. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
2. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….
3. …………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Podpis osoby sporządzającej ankietę: ……………………………………….

Data: ……………………….