Audit check list according to EN 15085-2 and ISO 3834-2

Lista pytań kontrolnych audytu (Audit-Checkliste) według EN 15085-2 i ISO 3834-2  
Remark: The less stringent requirements in ISO 3834-3 and ISO 3834-4 must be taken into account correspondingly. The documents referred to in the check list shall be made available for inspection within the scope of the audit.

Uwaga: Należy odpowiednio uwzględniać minimalne wymagania ISO 3834-3 i -4. Dokumenty, o których mowa w liście kontrolnej, są udostępniane do wglądu w ramach audytu.

|  |  |
| --- | --- |
| **Data of the Audit**  **Dane do audytu** | |
| Customer number:  Numer klienta: |  |
| Manufacturer (company):  Producent (przedsiębiorstwo): |  |
| Audit date:  Termin audytu: |  |
| Lead plant auditor: Wiodący inspektor kontroli zakładu: |  |
| Plant auditor: Auditor: |  |
| Reference documents (status): Dokumenty referencyjne (stan): | enter Text here |
| Audit type: Rodzaj audytu: | Preliminary audit  Audyt wstępny  Audit (initial certification)  Audyt (pierwsza certyfikacja)  Monitoring audit  Audyt w nadzorze  Monitoring due to a change  Audyt nadzoru wskutek zmian  Reaudit  Audyt ponownej certyfikacji  Other:  Inne |
| Signature (lead plant auditor) Podpis (audytora wiodącyego) |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Certification according EN 15085: Certyfikacja zgodnie z EN 15085: | **Certification level applied for:**  Wnioskowany poziom certyfikacji  CL 1  CL 2  CL 3  with design/construction  z projektem / konstrukcją  without design/construction  bez projektu / konstrukcji  with purchase (of welded parts)  z zakupem (części spawanych)  without purchase (of welded parts)  bez zakupu (części spawanych)  CL 4, for:  design/construction of parts of certification level: CL XX  projektowanie / budowa części poziomu certyfikacji:  purchase and assembly of parts of certification level: CL XX  zakup i montaż części poziomu certyfikacji:  purchase and onward sale of parts of certification level: CL XX  zakup i dalsza sprzedaż części poziomu certyfikacji:  including maintenance repair pursuant to DIN 27201-6  w tym naprawa konserwacyjna zgodnie z DIN 27201-6 |
| Certification according ISO 3834: Certyfikacja zgodnie ISO 3834: | Part 2 Part 3Part 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | **General**  Ogólne | | | | |
| 1.1 | Number of fabrication areas with welding technology:  Liczba obszarów produkcji:  In the case of repair according to DIN 27201 6:  W przypadku remontów według DIN 27201-6:  - Locations for workshops  - siedziby warsztatów  - Locations for mobile repair  - siedziby ruchomych remontów | one area  jeden obszar  several areas  wiele obszarów  single-purpose fabrication  produkcja jednozadaniowa  Remarks:  Uwagi  enter Text here | | enter Text here | XX |
| 1.2 | Fabrication programme planned for checking (presented components) according to EN 15085 2, Appendix A  Program produkcji przewidziany do przeglądu (zaprezentowane elementy konstrukcyjne) zgodnie z EN 15085-2, Załącznik A | enter Text here | | enter Text here | XX |
| 1.2.1 | Fertigungsprogramm, Anwendungsbe-reich im Zertifikat ISO 3834  Program produkcji, obszar zastosowania w certyfikacie ISO 3834 | enter Text here | | enter Text here | XX |
| 1.3 | What materials are utilised (group according to CEN ISO/TR 15608)?  Jakie materiały wchodzą w rachubę (grupy według CEN ISO/TR 15608)? | EN 15085  1.1  1.2  2.2  8.1  X120Mn12  22  23  further | ISO 3834  1.1  1.2  2.2  8.1  X120Mn12  22  23  further | enter Text here | XX |
| 1.4 | What welding processes are applied?  Jakie procesy spajania będą stosowane? | EN 15085  111  121  131  135  136 (R/B)  138 (M)  141  783  further | ISO 3834  111  121  131  135  136 (R/B)  138 (M)  141  783  further | enter Text here | XX |
| 1.5 | How are the max. dimensions of the components?  Jakie są maksymalne rozmiary elementów konstrukcyjnych? | Wall thickness (welded):  grubość ścianki (spawana na wskroś):  enter wall thickness here  Diameter:  średnica:  enter diameter here  Remark:  Prepare a matrix of the scope of validity according to EN 15085 2, Appendix D for the plant audit  Uwaga: Matrycę zakresu ważności zgodnie z EN 15085-2, Załącznik D przygotować na kontrolę zakładu | | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **2** | Instruction/recommendations from the last audit dated: dd.mm.yyyy  Wskazówki i zalecenia z ostatniego audytu w dniu: | **State of fulfilment**  Stan realizacji | R1) |
| 2.1 | enter Text here | enter Text here | XX |
| 2.2 | enter Text here | enter Text here | XX |
| 2.3 | enter Text here | enter Text here | XX |
| 2.4 | enter Text here | enter Text here | XX |
| 2.5 | enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | **Checking of the requirements and technical checking**  Przegląd wymagań i przegląd techniczny | | | |
| 3.1 | Are the following general aspects taken into account?  Czy są uwzględniane następujące ogólne aspekty?  - Product standards  - normy wyrobu,  - Statutory requirements  - wymagania prawne,  - Requirements stipulated by the   manufacturer  - wymagania ustalone przez wytwórcę,  - Requirements stipulated by the cus-tomer  - wymagania ustalone przez klientów,  - Ability of the manufacturer to satisfy   the requirements  - zdolność wytwórcy do spełnienia wymagań, | yes  no  Remarks:  Uwagi: | enter Text here | XX |
| 3.2 | Are the following technical  requirements checked?  Czy przeglądowi podano następujące wymagania techniczne?  - Do all the documents (e.g. drawings)   include the information necessary   according to EN 15085 (CL, CT, CP,   weld length, weld type etc.)?  - czy wszystkie dokumenty (np. rysunki) zawierają informacje wymagane przez EN 15085 (CL, CT, CP, długości spoin, typ spoiny itp.) ?  - Weld list (EN 15085‑3, Appendix A)  - listę spoin (EN 15085-3, Załącznik A),  - Stipulation of the base materials and   properties of the welded joint  - okreslenie materiałów podstawowych, własności złącza spawanego,  - Requirements on welds  Position, accessibility and welding   sequence (welding and NDT)  - wymagania dotyczące spoin, położenie, dostęp, kolejność spawania (spajanie, NDT),  - Welding procedures, testing procedures  and heat treatment  - metody spajania, metody kontroli, obróbkę cieplną  - Qualification of welding procedures  - kwalifikacja technologii spajania,  - Qualification of the personnel  - kwalifikacja personelu,  - Selection, identification and retraceability  - dobór, identyfikacja, identyfikowalność,  - Quality control  - kontrola jakości,  - Monitoring and testing  - nadzór, badania,  - Subcontracting  - podwykonawstwo,  - Post-weld heat treatment  - końcowa obróbka cieplna,  - Special welding technology requirements  - specjalne wymagania techniczne,  - Special welding technology procedures  - specjalne metody spawalnicze,  - Information about the weld preparation   and the finished weld  - dane dotyczące przygotowania złączy i gotowej spoiny,  - Environmental conditions  - warunki środowiskowe,  - Handling in the event of   non-conformance  - postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności, | yes  no  Remarks:  Uwagi:  enter Text here | enter Text here | XX |
| 3.3 | Is the checking of the requirements  proven and, wherever appropriate,  documented?  Czy przegląd wymagań jest wykazany i odpowiednio udokumentowany?  e.g.  Check list  lista pytań kontrolnych (Checkliste)  Description  opis  Reports  raporty | yes  no  Remarks:  Uwagi:  enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | **Subcontracting**  **Podzlecanie** | | | |
| 4.1 | Are any subcontracting measures taken?  Czy podzleca się? | * Subcontracting of the welding coordinator   Nadzór spawalniczy  yes /  no   * Contracting of welding work   Prace spawalnicze  yes /  no   * Contracting of NDT   Badania nieniszczące  yes /  no   * Contracting of  heat treatments   Obróbkę cieplną  yes /  no  Miscellaneous: enter Text here  Inne: | enter Text here | XX |
| 4.2 | Have any stipulations or selection criteria for subsuppliers been defined?  Czy ustalono dane techniczne i kryteria doboru poddostawców?  Has the welding coordinator checked the subsupplier for the welded structure?  Czy osoba nadzoru spawalniczego (SAP) sprawdziła podwykonawcę konstrukcji spawanych?  How is the suitability of the subsuppliers established?  Jak ustala się zdolność poddostawców ? | yes  no  Remarks:  Uwagi:enter Text here  e.g. enclose certificates and attestations  np. załączyć certyfikaty i atesty  Remarks: enter Text here  Uwagi: | enter Text here | XX |
| 4.3 | Are the necessary documents made available to the subsupplier?  Czy udostępnia się poddostawcom niezbędne dokumenty ? | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi: | enter Text here | XX |
| 4.4 | How is the compliance with the relevant requirements in EN 15085 ensured by the subsupplier?  Jak zapewnia się zachowanie odpowiednich wymagań EN 15085 przez poddostawców ? | enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | **Welding technology personnel** Personel spawalniczy | | | |
| **5.1** | **Welders and operators** Spawacze i operatorzy | | | |
| 5.1.1 | Are enough welders/operators available and qualified by means of suitable qualification tests?  Czy dostępni są w wystarczającej ilości spawacze/operatorzy i czy są kwalifikowani na podstawie odpowiednich egzaminów?  How are the theoretical instructions given?  Jak przebiega szkolenie zawodowe? | yes  no  Submit proof or present  it in the audit  Dowody dołączyć lub przedstawić podczas audytu.  Remarks: enter Text here  Uwagi: | Number of certified welders/operators appropriate?  Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?  yes  no  Qualification appropriate?  Kwalifikacje wystarczające?  yes  no | XX |
| 5.1.2 | Are the necessary work specimens according to EN 15085 4, 4.2.4 documented?  Czy próby robocze wymagane według EN 15085-4, 4.2.4 są udokumentowane? | yes  no  Present proof in the audit  Dowody przedstawić podczas audytu  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here | enter Text here | XX |
| **5.2** | **Welding coordination personnel**  Personel nadzoru spawalniczego | | | |
| 5.2.1 | Is enough and proficient welding coordination personnel available for the planned product range?  Czy dla przewidzianej palety wyrobów dostępny jest wystarczający i doświadczony personel nadzoru spawalniczego? | IWE/EWE/SFI,  number: **XX**  IWT/EWT/ST,  number: **XX**  IWS/EWS/SFM,  number: **XX**  Other qualification,  inne kwalifikacje  number: **XX**  Submit proof or present it in the audit.  Dowody dołączyć lub przedłożyć podczas audytu. | Number appropriate?  Liczba wystarczająca  yes  no  Qualification appropriate?  Kwalifikacje wystarczające?  yes  no  In the case of qualifications other:  W przypadku innych kwalifikacji:  extended specialist discussion required about the following contents:  rozszerzona rozmowa fachowa na następujące tematy:  - Welding processes  Procesy spawania  - Welding fillers  Materiały dodatkowe  - Materials  Materiały  - Design  Projektowanie  - Calculation  Obliczenia  - Fabrication  Wytwarzanie  - Testing  Badanie  Classification according to  Klasyfikacja zgodnie z  ISO 14731: C: ☐ S: ☐ B: ☐ | XX |
| 5.2.2 | Is the welding coordination personnel authorised to be able to arrange for any necessary measures in the terms of  ISO 14731?  Czy personel nadzoru spawalniczego jest uprawniony do podejmowania niezbędnych działań w rozumieniu DIN EN ISO 14731?  e.g.  - Organisation chart  schemat organizacyjny  - Designation  mianowanie | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here | enter Text here | XX |
| 5.2.3 | Are the tasks and responsibilities stipulated?  Czy zadania i odpowiedzialności są określone?  e.g.  - Responsibility matrix  matryca odpowiedzialności  - Job description  opis stanowiska | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here | Are the stipulations appropriate?  Czy ustalenia są wystarczające?  enter Text here | XX |
| 5.2.4 | Do the welding coordinators have sufficient expert knowledge in the field of rail vehicles? [For the specialist discussion, see Annex 1]  Czy personel nadzoru spawalniczego (SAP) posiada wystarczającą wiedzę techniczną z dziedziny pojazdów szynowych? [Rozmowa techniczna patrz Załącznik 1.] | DVS 1109  longstanding welding coordi- nators in the field of  rail vehicle construction  wieloletni koordynatorzy spawania w zakresie budowa pojazdów szynowych  others, which?  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here | enter Text here | XX |
| 5.2.5 | Do the welding coordinators have the expert competence to evaluate test pieces and was this proven (work specimen)?  Czy personel nadzoru spawlaniczego posiada fachową wiedzę do oceny próbek i zostało to udowodnione (próba robocza) | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here | Documentation of the  work specimen:  Dokumentacja próby roboczej  enter Text here | XX |
| 5.2.6 | In the case of an  external welding coordinator:  W przypadku zewnętrznego nadzoru spawalniczego:  - Employment contract? (Arrangement   of the working hours, the tasks and  the areas of responsiblity)  Umowa o pracę? (Ustalenie godzin pracy, zadań i obszarów odpowiedzialności)  - Workbook?  Książka pracy?  - First employer?  Pierwszy pracodawca?  (Note: Fulfilled in the case of the repair according to the requirements in  DIN 27201 6?)  (Uwaga: Spełniony w przypadku naprawy zgodnie z wymogami normy DIN 27201 6?) | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | Number of manufacturers looked after by the external welding coordinator:  Liczba wytwórców obsługiwanych przez zewnętrzny nadzór spawalniczy:  enter Text here | XX |
| 6 | **Personnel for monitoring and testing**  Personel kontrolujący i wykonujący badania | | | |
| 6.1 | Is sufficient and proficient personnel available for the planning, execution, monitoring and testing of the fabrication by means of welding technology?  Czy dostępny jest wystarczający i doświadczony personel do planowania, nadzorowania i kontroli produkcji spawalniczej? | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 6.2 | Are testing procedures applied?  Czy badania są stosowane? | yes, which?  tak, jakie?  Visual inspection (CT1/2)  wizualne (CT1/2)  Visual inspection (CT3)  wizualne (CT3)  Visual inspection (CT4)  wizualne (CT4)  Penetrant test (PT)  penetracyjne (PT)  Magnetic particle test (MT)  magnetyczno-proszkowe (MT)  Radiographic test (RT)  radiograficzne (RT)  Ultrasonic test (UT)  ultradźwiękowe (UT)  Miscellaneous  inne  enter Text here | enter Text here | XX |
| 6.3 | Is the personnel sufficiently qualified for non-destructive tests?  Czy personel badań nieniszczących (NDT) jest wystarczająco kwalifikowany? | yes  no  Submit proof or present it in the audit  Dowody dołączyć lub przedłożyć podczas audytu | enter Text here | XX |
| 7 | **Facilities**  Wyposażenie | | | |
| 7.1 | Is an up-to-date list of the fabrication and testing facilities essential for the production by means of welding technology available?  Czy istnieje aktualne zestawienie urządzeń produkcyjnych i kontrol­nych ważnych dla prowadzenia produkcji spawalniczej?  - Welding power sources and   other machines  spawalnicze źródła energii i inne ma­szyny,  - Facilities for weld and surface   preparation and for cutting, including   thermal cutting  urządzenia do przygotowania złączy i powierzchni oraz do cięcia, łącznie z urządzeniami do cięcia termicznego,  - Facilities for preheating and for   post-weld heat treatment, including   temperature display devices  urządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury,  - Clamping and welding jigs  przyrządy do mocowania i spajania,  - Cranes and handling facilities which   are used for the fabrication  suwnice i urządzenia do operowania, które wykorzystywane będą w produkcji,  - Personal occupational health and safety   facilities and miscellaneous safety   facilties which are directly connected   with the applied fabrication processes  indywidualne środki ochrony i inne środki, które są bezpośrednio związane ze stosowanym procesem produkcyjnym,  - Drying ovens, electrode quivers etc. for   the welding filler materials  suszarki, termosy na elektrody itp. prze­znaczone dla spawalniczych materiałów dodatkowych, - Facilities for surface cleaning  urządzenia do oczyszczania powierzchni,  - Facilities for destructive and   non-destructive tests  urządzenia do badań nieniszczących i niszczą­cych | yes  no  Submit a list or present it in the audit with information about:  Zestawienie dołączyć lub przedstawić podczas audytu z następującymi danymi:  - Max. capacity of the hoists  max. udźwig suwnic,  - Dimensions of the components   which can be handled in the   workshop  wymiary elementów konstrukcyjnych, którymi manipuluje się na warsztacie,  - Suitability of the mechanical   and automatic welding facilities  przydatność zmechanizowanych i automatycznych urządzeń do spajania,  - Dimensions and temperatures of   annealing ovens for the   heat treatment  wymiary i temperatury pieców do obróbki cieplnej,  - Capacity of the facilities for   rolling, bending and cutting  możliwości urządzeń do walcowania, zaginania i cięcia, | enter Text here | XX |
| 7.2 | Are the facilities suitable for the planned welding technology application? (e.g. rotating/clamping jigs)  Czy wyposażenie jest odpowiednie dla przewidzianego spawalniczego zastosowania? (np. obrotniki, urządzenia mocujące) | yes  no (Proof of qualification only if stipulated)  (udokumentowanie kwalifikacji tylko kiedy przewidziane) | enter Text here | XX |
| 7.3 | What measures are taken during the installation of new or overhauled facilities?  *(Only in the case of EN ISO 3834 2)*  Jakie środki są podejmowane przy uruchamianiu nowych lub przestarzałych urządzeńi?  *(tylko dla EN ISO 3834-2)* | enter Text here | enter Text here | XX |
| 7.4 | Are maintenance plans available for the fabrication and testing facilities?  *(Only in the case of EN ISO 3834 2)*  Czy istnieją plany przeglądów i remontów urządzeń produkcyjnych i kontrolnych (tylko dla *EN ISO 3834-2)* | yes  no | enter Text here | XX |
| 7.5 | Calibration, verification and validation:  Are welding devices and measuring,  monitoring and testing facilities calibrated, verified and validated? How is this carried out?  Wzorcowanie, sprawdzanie, walidowa-nie: czy urządzenia do spajania, pomiarów, monitorowania i kontroli są wzorcowane, sprawdzane i walidowane? Jak to przebiega?  e.g. responsibilities and procedures  np. odpowiedzialności, metody | yes  no  Submit a list or present it in the audit.  Dołączyć zestawienie lub przedłożyć podczas audytu. | enter Text here | XX |
| 8 | **Welding technology and related activities**  Działania spawalnicze i pokrewne | | | |
| 8.1 | **Fabrication planning:**  Plan produkcji:  What documents are made available to the fabrication?  Jakie dokumenty dostępne są w produkcji? | enter Text here  enter Text here  enter Text here  enter Text here  enter Text here | enter Text here | XX |
| 8.2 | **Welding procedure specifications (WPSs)**  Instrukcje technologiczne spajania (WPS)  Are welding procedure specifications available for the fabrication?  Czy istnieją instrukcje technologiczne spajania dla produkcji? | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 8.3 | How are the welding procedures  qualified?  Jak kwalifikowane są technologie spajania?  According to what standards is this  carried out?  Według jakich norm to następuje? | accredited laboratory  akredytowane laboratorium  in house  wewnątrzzakładowo  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here  Present a list of the WPQRs  Przedstawić wykaz WPQR | EN ISO 15614  EN ISO 15613  EN ISO 15610  miscellaneous  inne  enter Text here | XX |
| 8.4 | Are work procedure specifications / instructions also common in addition to welding procedure specifications?  Czy oprócz instrukcji technologicznych spajana stosowane są instrukcje robocze/pouczenia? | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 9 | **Welding fillers**  Spoiwa | | | |
| 9.1 | Have procedures been elaborated and introduced for the storage, handling and use of the welding fillers?  Czy została ustalona i wprowadzona metoda magazynowania, użytkowania i stosowania spoiw?  Moisture  wilgotność  Oxidation  utlenienie  Damage  uszkodzenie  Recommendations of the supplier  zalecenia dostawców | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 9.2 | Have responsibilities and procedures which serve to check welding fillers been stipulated?  Czy odpowiedzialność i metody służące do kontroli spoiw zostały opisane?  e.g.  Test certificate (EN 15085 4, 5.3)  dokument kontroli (EN 15085-4, 5.3)  Authorisation certificate  certyfikat dopuszczenia | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 10 | **Base materials**  Materiały podstawowe | | | |
| 10.1 | Are the base materials (also those provided by the customer) stored in such a way that they are not subjected to any enduring influences?  Czy magazynowanie materiałów podstawowych (również stanowiących własność klientów) przebiega tak aby nie uległu uszkodzeniom.  Environmental influences  Wpływ środowiska | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 10.2 | Has the marking/identification been ensured during the period of the storage?  Czy podczas magazynowania zapewniona jest identyfikacja/ identyfikowalnośc?  Type of marking  Sposób oznaczania  Materials testing certificates  Dokumenty kontroli materiałów | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 11 | **Monitoring and testing**  Kontrola i badanie | | | |
| 11.1 | Are monitoring and testing measures taken before the welding in compliance with a contract / set of rules?  Czy kontrole i badania prowadzone są przed spawaniem zgodnie z umową / przepisami?  Suitability and validity of the qualification test certificates of the welders and the operators  przydatność i ważność świadectw egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów,  Suitability of the welding procedure specifications  przydatność instrukcji spajania  Identification of the base materials  oznaczenie materiałów podstawowych  Identification of the welding fillers  oznaczenie spoiw  Weld preparation  przygotowanie złączy  Assembly, clamping and tack welding  montaż, mocowanie i sczepianie  Any particular requirements in the welding procedure specifications  ewentualne szczególne wymagania dotyczące instrukcji spajania  Suitability of the working conditions for welding, including the ambient conditions  przydatność warunków pracy dla spajania, łącznie z warunkami środowiskowymi | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 11.2 | Are monitoring and testing measures taken during the welding in compliance with a contract / set of rules?  Czy kontrole i badania prowadzone są podczas spawania zgodnie z umową / przepisami?  - the essential welding parameters  istotne parametry spajania,  - Preheating and interpass temperatures  temperatury wstępnego i międzyściegowanego podgrzewania,  - Cleaning and shape of the beads and   passes of the weld metal  czyszczenie i kształt ściegów i warstw spoin,  - Machining-out of the root  usunięcie grani,  - Welding sequence  kolejność spajania,  - Correct use and handling of the   welding fillers  rzeczywiste zużycie i użytkowanie spoiw,  - Checking of the distortion  kontrola odkształcenia,  - Any intermediate checks   (e.g. dimensions)  ewentualne kontrole międzyoperacyjne (np. wymiarów) | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 11.3 | Are monitoring and testing measures taken after the welding in compliance with a set of rules?  Czy kontrole i badania prowadzone są po spawanaiu zgodnie z umową/ przepisami?  - Visual inspections  badania wizualne,  - Non-destructive tests  badania nieniszczące,  - Destructive tests  badania niszczące,  - Form, shape and dimensions of the   component  forma, kształt i wymiary elementów konstrukcyjnych,  - Results and reports on the treatments   after the welding  wyniki i raporty dotyczące zabiegów po spawaniu, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 11.4 | Is the status of the monitoring and the testing specified in a suitable way?  Czy status badania i kontroli przedstawiony jest w odpowiedniej formie?  e.g.  On the component  na elemencie konstrukcyjnym,  In the accompanying papers  w dokumentach towarzyszących,  Operational planning system  w zakładowym systemie planowania, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 12 | **Post-weld heat treatment**  Obróbka cieplna po spawaniu | | | |
| 12.1 | Are any post-weld heat treatments carried out (also subcontracting)?  Czy prowadzona jest obróbka cieplna po spawaniu (również jako podwykonawca)? | yes  no (no further questions about the heat treatment necessary)  (pozostałe pytania dot. obróbki cieplnej nie są wymagane) | enter Text here | XX |
| 12.2 | Have the responsibilities been stipulated for the procedure for executing the post-weld heat treatment?  Czy określona jest odpowiedzialność za sposób przeprowadzenia obróbki cieplnej? | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 12.3 | Are post-weld heat treatments carried out according to written procedure specifications?  Czy obróbki cieplne prowadzone są według pisemnych instrukcji?  e.g. in relation to:  odniesionych np. do  Base material  materiału podstawowego,  Welded joint  złącza spawanego,  Component  elementu konstrukcyjnego,  Application standards / specifications  norm dot. zastosowania/specyfikacji, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 12.4 | Can the report on the post-weld heat treatment be used in order to track its execution in relation to the component?  Czy obróbka cieplna jest identyfikowalna z elementem konstrukcyjnym na podstawie protokołu przebiegu obróbki cieplnej?  Recording of the process parameters (e.g. annealing report)  Zapisy parametrów procesu (np. protokół wyżarzania)  Size of the oven  Wielkość pieca  Storage conditions in the oven  Warunki usytuowania w piecu | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |
| 13 | **Non-conformance and corrective measures**  Niezgodności i działania korygujące | | | |
| 13.1 | Have measures been stipulated for the procedure in the event of non-conformance with stipulated requirements?  Czy określone zostały środki postępowania w przypadku wystąpienia niezgodności z ustalonymi wymaganiami?  Identification  identyfikacja,  Responsibilities  odpowiedzialności,  Arrangement with the customer  uzgodnienia z klientem,  Repair procedure instructions / repair  instrukcja naprawy/naprawa,  Repeated test  ponowne badanie,  Measures in order to prevent any reoccurrence  środki zapobiegające ponownemu wystąpieniu, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 14 | **Identification and retraceability**  Identyfikacja i identyfikowalność | | | |
| 14.1 | Are there any arrangements about the identification and the retraceabiliy during the fabrication process?  Czy istnieją uregulowania dotyczące identyfikacji i identyfikowalności podczas procesu produkcji?  e.g. the following may be demanded:  np. może być wymagana:  - Identification on fabrication plans  identyfikacja planów produkcyjnych,  - Identification using dockets  identyfikacja dokumentów,  - Identification of the positions of the   welds on the component  identyfikacja położenia spoiny w elemencie konstrukcyjnym,  - Identification of the procedures for   non-destructive tests and of the   personnel  identyfikacja metod badań nieniszczących i personelu,  - Identification of the welding fillers  identyfikacja spoiw,  - Identification and retraceability of   the base material  identyfikacja i/lub identyfikowalność materiałów podstawowych,  - Identification of the positions of repairs  identyfikacja miejsc naprawy,  - Identification of the positions of  assembly aids  identyfikacja położenia uchwytów pomocniczych do montażu,  - Retraceability of fully mechanical and   automatic welding installations for   special welds  identyfikowalność w pełni zmechanizowanych i automatyczncyh urządzeń spawalniczych dla specjalnych spoin,  - Retraceability of the welders and the   operators for special welds  identyfikowalność spawaczy i operatorów specjalnych spoin,  - Retraceability of welding procedure   specifications for special welds  identyfikowalność instrukcji spajania dla specjalnych spoin, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 15 | **Quality reports**  Zapisy jakości | | | |
| 15.1 | Are quality reports elaborated and how long are they stored?  Czy powstają zapisy jakości i jak długo są archiwizowane?  - Storage period ≥ 5 years  Czas archiwizowania >= 5 lat  - Report on the checking of the   requirements / technical checking  raport z przeglądu wymagań/przeglądu technicznego,  - Materials testing certificates  dokumenty kontroli materiałów,  - Testing certificates of the welding fillers  dokumenty kontroli spoiw,  - Welding procedure specifications  instrukcje technologiczne spajania,  - Report on the maintenance of the   facilities  rapot z przeglądów i remontów wyposażenia,  - Report on the qualification of the   welding procedures  raport z kwalifikowania technologii spajania,  - Qualification test certificates of the   welders or the operators  świadectwa egzaminu kwalifikacyjnego spawa-czy i opertorów,  - Fabrication plan  plan produkcji,  - Certificates of the personnel for   non-destructive tests  certyfikaty personelu badań nieniszczących,  - Instructions for and reports on the   heat treatment procedures  instrukcje i raporty dotyczące obróbki cieplnej,  - Reports on the non-destructive and   destructive testing procedures  raporty z niszczących i nieniszczących badań,  - Reports on the dimensions  protokoły dotyczące wymiarów,  - Reports on repairs and   non-conformance  raporty z napraw i niezgodności,  - Other documents, if demanded  inne dokumenty, jeśli wymagane, | yes  no  Remarks: enter Text here  Uwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| General:  EN 15085-1 Ogólna:  EN 15085-1 | Changes, application, terms and requirements Zmiany, zastosowanie, terminy, wymagania | XX | XX | XX |
| Quality  requirements and certification:  EN 15085-2  Wymagania jakości i certyfikacja:  EN 15085-2 | Quality requirements, technical requirements and testing laboratories: EN ISO 3834 ff. and EN ISO/IEC 17025 Wymagania jakości, wymagania techniczne,  laboratoria badawcze: EN ISO 3834 ff, EN ISO/IEC 17025  Personnel-related requirements and organisation: EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2 / EN ISO 14732 EN ISO 14731 / EN ISO 9712 Wymagania personalne, organizacja: EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2 / EN ISO14732, EN ISO 14731, EN ISO 9712  Welding procedure specifications:  EN ISO 15607 / EN ISO 15609 EN ISO 14555 / EN ISO 15620  Instrukcje technlogiczne spajania : EN ISO 15607/EN ISO 15609,  EN ISO 14555/EN ISO 15620 | XX | XX | XX |
| Design  stipulations:  EN 15085-3  Założenia konstrukcyjne:  EN 15085-3 | Design stipulations, information on drawings and tolerances: EN 22553 / EN ISO 13920 Dane konstrukcyjne, dane rysunkowe, tolerancje: EN 22553/ EN ISO 13920  Weld quality and testing classes and assessment groups:  EN ISO 5817 / EN ISO 10042 Klasa jakości spoiny, klasy badania, poziomy jakości:  EN ISO 5817/ EN ISO 10042  Material selection: CEN ISO/TR 15608 Dobór materiałów: CEN ISO/TR 15608,  Weld stipulations and weld preparations: EN ISO 9692-1 / -2  dane dotyczące spoin, przygotowania złączy: EN ISO 9692-1,-2 | XX | XX | XX |
| Fabrication requirements:  EN 15085-4 Wymagania produkcyjne:  EN 15085-4 | Planning documents: Section 4.1  Proof of the welding procedure specifications:  EN ISO 15610 / EN ISO 15611 / EN ISO 15612 EN ISO 15613 / EN ISO 15614 ff  EN ISO 15620 / EN ISO 14555 Udokumentowanie instrukcji spajania: EN ISO 15610,  EN ISO 15611, EN ISO 15612, EN ISO 15613,  EN ISO 15614 ff, EN ISO 15620, EN ISO 14555  Work specimens: EN ISO 15613 / EN ISO 15614-13 / EN ISO 14555 Próby robocze: EN ISO 14555, EN ISO 15613,  EN ISO 15614-13  Requirements:  EN 1011ff / EN ISO 13916 / EN ISO 9013 Wymagania: EN 1011ff , EN ISO 13916, EN ISO 9013,  Welding fillers:  EN 13479 / EN 14532-1 to -2 Spoiwa: EN 13479, EN 14532-1 do -2  Base materials:  EN 10204 / EN 10025-1 to -6 EN 10088-1-3 / EN 10149 / EN 573-1 to -5 Materiały podstawowe: EN 10204, EN 10025-1 do -6,  EN 10088-1-3, EN 10149, EN 573-1 do -5  Welding procedures: EN ISO 4063 Procesy spajania: EN ISO 4063  Repair:  DIN 27201-6  Remont i modernizacja: DIN 27201-6 | XX | XX | XX |
| Testing and  documentation:  EN 15085-5  Kontrola i dokumentacja:  EN 15085-5 | Tests before, during and after the welding, testing planning and documentation:  EN ISO 3834-2 bis -4 / EN ISO 9712 / EN ISO 17635  Badania przed, podczas i po spajaniu,  Plan kontroli, dokumentacja: EN ISO 3834-2 do -4,  EN ISO 9712, EN ISO 17635  Certificate of conformity Świadectwo zgodności | XX | XX | XX |
| Peculiarities Specjalne | Subcontracted welding coordinator: EN 15085‑2, Section 5.1.3 Podzlecony SAP: EN 15085-2, Rozdział 5.1.3  Certification: EN 15085‑2, Section 6 Certyfikacja: EN 15085-2, Rozdział 6  Monitoring: EN 15085‑2, Section 7 Nadzorowanie: EN 15085-2, Rozdział 7  Component assignments: EN 15085‑2, Appendix A Klasyfikacja elementów konstrukcyjnych: EN 15085-2, Załącznik A  Fabrication welding: EN 15085‑4, Section 5.4. Spawanie produkcyjne: EN 15085-4, Rozdział 5.4.  In-house testing by the worker: EN 15085‑5, Section 4.4.2 Samokontrola zakładowa: EN 15085-5, Rozdział 4.4.2  Subcontracting: EN 15085‑5, Section 8 Podzlecanie: EN 15085-5, Rozdział 8  Retraceability: EN 15085‑5, Section 10 Identyfikowalność: EN 15085-5, Rozdział 10  Tests on welded joints: EN 15085‑5, Appendix A Badania złączy spajanych: EN 15085-5, Załącznik A | XX | XX | XX |
| **Overall result:** |  | XX | XX | XX |

Assessments: f = fulfilled, nf = not fulfilled, ./. = not applicable

**Remarks made by the plant auditor:**Uwagi inspektora kontroli zakładu:

The set of rules is available in a language

comprehensible to the welding coordinator  yes  no

Przepisy istnieją w języku zrozumiałym przez SAP:

The specialist discussion was held in an extended form  yes  no

Rozmowa techniczna prowadzona była w poszerzonej formie:

The minutes of the extended specialist discussion are attached as an annex  yes  no

Protokół poszerzonej rozmowy technicznej stanowi załącznik: