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 accordingEN 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 accordingISO 3834:Certyfikacja zgodnie ISO 3834: | [ ]  Part 2 [ ] Part 3[ ] Part 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:Uwagienter Text here | enter Text here | XX |
| 1.2 | Fabrication programme planned for checking (presented components) according to EN 15085 2, Appendix AProgram 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 3834Program 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 hereRemark:Prepare a matrix of the scope of validity according to EN 15085 2, Appendix D for the plant auditUwaga: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.yyyyWskazówki 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[ ]  noRemarks: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[ ]  noRemarks: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 listlista pytań kontrolnych (Checkliste) Descriptionopis Reportsraporty | [ ]  yes[ ]  noRemarks: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 / [ ]  noMiscellaneous: enter Text hereInne: | 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[ ]  noRemarks:Uwagi:enter Text heree.g. enclose certificates and attestationsnp. załączyć certyfikaty i atestyRemarks: enter Text hereUwagi: | enter Text here | XX |
| 4.3 | Are the necessary documents made available to the subsupplier?Czy udostępnia się poddostawcom niezbędne dokumenty ? | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: | 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[ ]  noSubmit proof or present it in the auditDowody dołączyć lub przedstawić podczas audytu.Remarks: enter Text hereUwagi: | Number of certified welders/operators appropriate?Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?[ ]  yes[ ]  noQualification 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[ ]  noPresent proof in the auditDowody przedstawić podczas audytuRemarks: enter Text hereUwagi: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[ ]  noQualification appropriate?Kwalifikacje wystarczające?[ ]  yes[ ]  noIn 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 BadanieClassification according toKlasyfikacja 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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 matrixmatryca odpowiedzialności- Job descriptionopis stanowiska | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 constructionwieloletni koordynatorzy spawania w zakresie budowa pojazdów szynowych[ ]  others, which?Remarks: enter Text hereUwagi: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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi:enter Text here | Documentation of the work specimen:Dokumentacja próby roboczejenter 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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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)[ ]  Miscellaneousinne 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[ ]  noSubmit proof or present it in the auditDowody 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 machinesspawalnicze źródła energii i inne ma­szyny,- Facilities for weld and surface  preparation and for cutting, including  thermal cuttingurządzenia 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 devicesurządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury,- Clamping and welding jigsprzyrządy do mocowania i spajania, - Cranes and handling facilities which  are used for the fabricationsuwnice 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 processesindywidualne 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 cleaningurządzenia do oczyszczania powierzchni,- Facilities for destructive and  non-destructive testsurządzenia do badań nieniszczących i niszczą­cych | [ ]  yes[ ]  noSubmit a list or present it in the audit with information about:Zestawienie dołączyć lub przedstawić podczas audytu z następującymi danymi:- Max. capacity of the hoistsmax. udźwig suwnic,- Dimensions of the components  which can be handled in the  workshopwymiary elementów konstrukcyjnych, którymi manipuluje się na warsztacie,- Suitability of the mechanical  and automatic welding facilitiesprzydatność zmechanizowanych i automatycznych urządzeń do spajania, - Dimensions and temperatures of  annealing ovens for the  heat treatmentwymiary i temperatury pieców do obróbki cieplnej,- Capacity of the facilities for  rolling, bending and cuttingmożliwości 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 proceduresnp. odpowiedzialności, metody | [ ]  yes[ ]  noSubmit 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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 laboratoryakredytowane laboratorium[ ]  in housewewnątrzzakładowoRemarks: enter Text hereUwagi:enter Text here enter Text here enter Text herePresent a list of the WPQRsPrzedstawić wykaz WPQR | [ ]  EN ISO 15614[ ]  EN ISO 15613[ ]  EN ISO 15610[ ]  miscellaneousinneenter 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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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?MoisturewilgotnośćOxidationutlenienieDamageuszkodzenieRecommendations of the supplierzalecenia dostawców | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 certificatecertyfikat dopuszczenia | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 influencesWpływ środowiska  | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 markingSposób oznaczaniaMaterials testing certificatesDokumenty kontroli materiałów | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 operatorsprzydatność i ważność świadectw egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów,Suitability of the welding procedure specificationsprzydatność instrukcji spajaniaIdentification of the base materialsoznaczenie materiałów podstawowychIdentification of the welding fillersoznaczenie spoiwWeld preparationprzygotowanie złączyAssembly, clamping and tack weldingmontaż, mocowanie i sczepianieAny particular requirements in the welding procedure specificationsewentualne szczególne wymagania dotyczące instrukcji spajaniaSuitability of the working conditions for welding, including the ambient conditionsprzydatność warunków pracy dla spajania, łącznie z warunkami środowiskowymi | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 parametersistotne parametry spajania,- Preheating and interpass temperaturestemperatury wstępnego i międzyściegowanego podgrzewania,- Cleaning and shape of the beads and  passes of the weld metalczyszczenie i kształt ściegów i warstw spoin, - Machining-out of the rootusunięcie grani,- Welding sequencekolejność spajania,- Correct use and handling of the  welding fillersrzeczywiste zużycie i użytkowanie spoiw,- Checking of the distortionkontrola odkształcenia,- Any intermediate checks  (e.g. dimensions)ewentualne kontrole międzyoperacyjne (np. wymiarów) | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 inspectionsbadania wizualne,- Non-destructive testsbadania nieniszczące,- Destructive testsbadania niszczące,- Form, shape and dimensions of the  componentforma, kształt i wymiary elementów konstrukcyjnych,- Results and reports on the treatments  after the weldingwyniki i raporty dotyczące zabiegów po spawaniu, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 componentna elemencie konstrukcyjnym,In the accompanying papersw dokumentach towarzyszących,Operational planning systemw zakładowym systemie planowania, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 materialmateriału podstawowego,Welded jointzłącza spawanego,Componentelementu konstrukcyjnego,Application standards / specificationsnorm dot. zastosowania/specyfikacji, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 ovenWielkość piecaStorage conditions in the ovenWarunki usytuowania w piecu | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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?Identificationidentyfikacja,Responsibilitiesodpowiedzialności,Arrangement with the customeruzgodnienia z klientem,Repair procedure instructions / repairinstrukcja naprawy/naprawa,Repeated testponowne badanie,Measures in order to prevent any reoccurrenceśrodki zapobiegające ponownemu wystąpieniu, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 plansidentyfikacja planów produkcyjnych,- Identification using docketsidentyfikacja dokumentów,- Identification of the positions of the  welds on the componentidentyfikacja położenia spoiny w elemencie konstrukcyjnym,- Identification of the procedures for  non-destructive tests and of the  personnelidentyfikacja metod badań nieniszczących i personelu,- Identification of the welding fillersidentyfikacja spoiw,- Identification and retraceability of  the base materialidentyfikacja i/lub identyfikowalność materiałów podstawowych,- Identification of the positions of repairsidentyfikacja miejsc naprawy,- Identification of the positions of assembly aidsidentyfikacja położenia uchwytów pomocniczych do montażu,- Retraceability of fully mechanical and  automatic welding installations for  special weldsidentyfikowalność w pełni zmechanizowanych i automatyczncyh urządzeń spawalniczych dla specjalnych spoin,- Retraceability of the welders and the  operators for special weldsidentyfikowalność spawaczy i operatorów specjalnych spoin,- Retraceability of welding procedure  specifications for special weldsidentyfikowalność instrukcji spajania dla specjalnych spoin, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi: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 yearsCzas archiwizowania >= 5 lat- Report on the checking of the  requirements / technical checkingraport z przeglądu wymagań/przeglądu technicznego,- Materials testing certificatesdokumenty kontroli materiałów,- Testing certificates of the welding fillersdokumenty kontroli spoiw,- Welding procedure specificationsinstrukcje technologiczne spajania,- Report on the maintenance of the  facilitiesrapot z przeglądów i remontów wyposażenia,- Report on the qualification of the  welding proceduresraport z kwalifikowania technologii spajania,- Qualification test certificates of the  welders or the operatorsświadectwa egzaminu kwalifikacyjnego spawa-czy i opertorów,- Fabrication planplan produkcji,- Certificates of the personnel for  non-destructive testscertyfikaty personelu badań nieniszczących,- Instructions for and reports on the  heat treatment proceduresinstrukcje i raporty dotyczące obróbki cieplnej,- Reports on the non-destructive and  destructive testing proceduresraporty z niszczących i nieniszczących badań,- Reports on the dimensionsprotokoły dotyczące wymiarów,- Reports on repairs and  non-conformanceraporty z napraw i niezgodności,- Other documents, if demandedinne dokumenty, jeśli wymagane, | [ ]  yes[ ]  noRemarks: enter Text hereUwagi:enter Text here enter Text here | enter Text here | XX |

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