Audit check list according to EN 15085 and ISO 3834‑2:2006
Lista pytań kontrolnych audytu (Audit-Checkliste) według EN 15085 i ISO 3834-2: 2006
Remark: Uwaga:
(The less stringent requirements in ISO 3834‑3 and ISO 3834‑4 must be taken into account correspondingly. In the case of certification according to EN 15085 and ISO 3834‑4, the documents addressed in the questionnaire do not need to be submitted with the application.)
(Należy odpowiednio uwzględniać minimalne wymagania ISO 3834-3 i -4. Dokumenty o których mowa w katalogu pytań dla certyfikacji według EN 15085 względnie ISO 3834-4 nie muszą być przesłane razem z wnioskiem).

|  |  |
| --- | --- |
| **Customer number:**Numer Klienta: **Manufacturer (company):**Producent(przedsiębiorstwo): **Address:**  Adres:  **Lead plant auditor:**  Wiodący inspektor kontroli zakładu: **Plant auditor:**  Inspektor kontroli zakładu: **Reference documents (status):**  Dokumenty referencyjne (stan): **Audit date:**  Termin audytu:  | Audit type:Rodzaj audytu:Preliminary audit [ ] Audyt wstępny Audit (initial certification) [ ] Audyt (pierwsza certyfikacja)Monitoring audit [ ] Audyt w nadzorzeMonitoring due to a change [ ] Audyt nadzoru wskutek zmianReaudit [ ] Audyt ponownej certyfikacji |

 Signature (lead plant auditor)
 Podpis (wiodący inspektor kontroli zakładu)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | General Ogólne |  |  |  |
| 1.1 | Number of fabrication areas with welding technology:In the case of repair according to DIN 27201‑6:- Locations for workshops- Locations for mobile repairLiczba obszarów produkcji:W przypadku remontów według DIN 27201-6:- siedziby warsztatów- siedziby ruchomych remontów | [ ]  One areajeden obszar[ ]  Several areaswiele obszarów[ ]  Single-purpose fabricationprodukcja jednocelowaRemarks: |  |  |
| 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 |  |  |  |
| 1.3 | What materials are utilised (group according to CEN ISO/TR 15608)?Jakie materiały wchodzą w rachubę (grupy według CEN ISO/TR 15608)? | [ ]  1.1[ ]  1.2[ ]  2.2[ ]  8.1[ ]  X120Mn12[ ]  22[ ]  23[ ]   |  |  |
| 1.4 | What welding processes are applied?Jakie procesy spajania będą stosowane? | [ ]  111[ ]  121[ ]  131[ ]  135[ ]  136 (R/B)[ ]  138 (M)[ ]  141[ ]  783[ ]   |  |  |
| 1.5 | How are the max. dimensions of the components?Jakie są maksymalne rozmiary elementów konstrukcyjnych? | [ ]  Wall thickness (welded):grubość ścianki (spawana na wskroś):[ ]  Diameterśrednica:Remark: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 |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | Checking of the requirements and technical checkingPrzegląd wymagań i przegląd techniczny |  |  |  |
| 2.1 | Are the following general aspects taken into account?Product standardsStatutory requirementsRequirements stipulated by the manufacturerRequirements stipulated by the customerAbility of the manufacturer to satisfy the requirementsCzy są uwzględniane następujące ogólne aspekty?normy wyrobu,wymagania prawne,wymagania ustalone przez wytwórcę,wymagania ustalone przez klientów,zdolność wytwórcy do spełnienia wymagań, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 2.2 | Are the following technical requirements checked?Do all the documents (e.g. drawings) include the information necessary according to EN 15085 (CL, CT, CP, weld length, weld type etc.)?Weld list (EN 15085‑3, Appendix A)Stipulation of the base materials and properties of the welded jointRequirements on weldsPosition, accessibility and welding sequence (welding and NDT)Welding procedures, testing procedures and heat treatmentQualification of welding proceduresQualification of the personnelSelection, identification and retraceabilityQuality controlMonitoring and testingSubcontractingPost-weld heat treatmentSpecial welding technology requirementsSpecial welding technology proceduresInformation about the weld preparation and the finished weldEnvironmental conditionsHandling in the event of non-conformanceCzy przeglądowi podano następujące wymagania techniczne?czy wszystkie dokumenty (np. rysunki) zawierają informacje wymagane przez EN 15085 (CL, CT, CP, długości spoin, typ spoiny itp.) ?listę spoin (EN 15085-3, Załącznik A),okreslenie materiałów podstawowych, własności złącza spawanego,wymagania dotyczące spoin,położenie, dostęp, kolejność spawania (spajanie, NDT),metody spajania, metody kontroli, obróbkę cieplną,kwalifikacja technologii spajania,kwalifikacja personelu,dobór, identyfikacja, identyfikowalność,kontrola jakości,nadzór, badania,podwykonawstwo,końcowa obróbka cieplna,specjalne wymagania techniczne,specjalne metody spawalnicze,dane dotyczące przygotowania złączy i gotowej spoiny,warunki środowiskowe, postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 2.3 | Is the checking of the requirements proven and, wherever appropriate, documented?e.g.Check listDescriptionReportsCzy przegląd wymagań jest wykazany i odpowiednio udokumentowany ?np.lista pytań kontrolnych (Checkliste)opisraporty | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | SubcontractingPodzlecanie  |  |  |  |
| 3.1 | Are any subcontracting measures taken?Czy podzleca się ? | * Subcontracting of the welding coordinator[ ]  Yes / [ ]  No
* Contracting of welding work[ ]  Yes / [ ]  No
* Contracting of NDT[ ]  Yes / [ ]  No
* Contracting of heat treatments[ ]  Yes / [ ]  No

Miscellaneous: |  |  |
| 3.2 | 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:e.g. enclose certificates and attestationsRemarks: |  |  |
| 3.3 | Are the necessary documents made available to the subsupplier?Czy udostępnia się poddostawcom niezbędne dokumenty ? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 3.4 | 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 ? |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | Welding technology personnelPERSONEL SPAWALNICZY |  |  |  |
| **4.1** | **Welders and operators**Spawacze i operatorzy |  |  |  |
| 4.1.1 | 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: Uwagi: | Number of certified welders/operators appropriate?Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?[ ]  Yes[ ]  NoQualification appropriate?Kwalifikacje wystarczające?[ ]  Yes[ ]  No |  |
| 4.1.2 | 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: Uwagi: |  |  |
| **4.2** | **Welding coordination personnel**Personel nadzoru spawalniczego |  |  |  |
| 4.2.1 | 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:[ ]  IWT/EWT/ST, number:[ ]  IWS/EWS/SFM, number:[ ]  Other qualification,inne kwalifikacje number: \_\_\_\_\_Submit proof or present it in the auditDowody dołączyć lub przedłożyć podczas audytu. | Number appropriate?Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?[ ]  Yes[ ]  NoQualification appropriate?Kwalifikacje wystarczające?[ ]  Yes[ ]  No |  |
| 4.2.2 | Is the welding coordination personnel authorised to be able to arrange for any necessary measures in the terms of DIN EN ISO 14731?e.g.Organisation chartDesignationCzy personel nadzoru spawalniczego jest uprawniony do podejmowania niezbędnych działań w rozumieniu DIN EN ISO 14731?np.schemat organizacyjnymianowanie | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 4.2.3 | Are the tasks and responsibilities stipulated?e.g.Responsibility matrixJob descriptionCzy zadania i odpowiedzialności są określone?np.matryca odpowiedzialnościopis stanowiska | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: | Are the stipulations appropriate?Czy ustalenia są wystarczające? |  |
| 4.2.4 | 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.] | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: | In the case of qualifications other than SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT or SFM/EWS/IWS: extended specialist discussion required about the following contents:Welding processesWelding fillersMaterialsDesignCalculationFabricationTestingDla innych kwalifikacji niż SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: wymagana poszerzona rozmowa o następującym zakresie:Procesy spajaniaMateriały dodatkowe do spajaniaMateriałyProjektowanieObliczanieProdukcjaKontrolaClassification according to DIN EN ISO 14731:Stopniowanie wg DIN EN ISO 14731:C: [ ]  S: [ ]  B: [ ]  |  |
| 4.2.5 | Do the welding coordinators have the expert competence to evaluate test pieces and was this proven (work specimen)?Czy SAP ma fachowe kompetencje do oceny złączy próbnych i to udowodnił (próba robocza)? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: | Documentation of the work specimen:Dokumentacja z próby roboczej: |  |
| 4.2.6 | In the case of an external welding coordinator:Employment contract? (Arrangement of the working hours, the tasks and the areas of responsiblity)Workbook?First employer?(Note: Fulfilled in the case of the repair according to the requirements in DIN 27201‑6?)W przypadku zewnętrzengo SAP:umowa o pracę? (uregulowanie godzin pracy, zakresów zadań i odpowiedzialności)książka pracy?pierwszy pracodawca?(Uwaga: W przypadku remontów czy spełnione są odpowiednie wymagania DIN 27201-6?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: | Number of manufacturers looked after by the external welding coordinator:Liczba nadzorowanych producentów przez zewnętrzny SAP: |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | Personnel for monitoring and testingPersonel kontrolujący i wykonujący badania |  |  |  |
| 5.1 | 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: Uwagi: |  |  |
| 5.2 | 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  |  |  |
| 5.3 | 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 |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 6 | FacilitiesWyposażenie |  |  |  |
| 6.1 | Is an up-to-date list of the fabrication and testing facilities essential for the production by means of welding technology available?Welding power sources and other machinesFacilities for weld and surface preparation and for cutting, including thermal cuttingFacilities for preheating and for post-weld heat treatment, including temperature display devicesClamping and welding jigsCranes and handling facilities which are used for the fabricationPersonal occupational health and safety facilities and miscellaneous safety facilties which are directly connected with the applied fabrication processesDrying ovens, electrode quivers etc. for the welding filler materialsFacilities for surface cleaningFacilities for destructive and non-destructive testsCzy istnieje aktualne zestawienie urządzeń produkcyjnych i kontrol­nych ważnych dla prowadzenia produkcji spawalniczej?spawalnicze źródła energii i inne ma­szyny,urządzenia do przygotowania złączy i powierzchni oraz do cięcia, łącznie z urządzeniami do cięcia termicznego,urządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury,przyrządy do mocowania i spajania, suwnice i urządzenia do operowania, które wykorzystywane będą w produkcji, indywidualne środki ochrony i inne środki, które są bezpośrednio związane ze stosowanym procesem produkcyjnym,suszarki, termosy na elektrody itp. prze­znaczone dla spawalniczych materiałów dodatkowych,urządzenia do oczyszczania powierzchni,urządzenia do badań nieniszczących i niszczą­cych | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit a list or present it in the audit with information about:Max. capacity of the hoistsDimensions of the components which can be handled in the workshopSuitability of the mechanical and automatic welding facilitiesDimensions and temperatures of annealing ovens for the heat treatmentCapacity of the facilities for rolling, bending and cuttingZestawienie dołączyć lub przedstawić podczas audytu z następującymi danymi:max. udźwig suwnic,wymiary elementów konstrukcyjnych, którymi manipuluje się na warsztacie, przydatność zmechanizowanych i automatycznych urządzeń do spajania, wymiary i temperatury pieców do obróbki cieplnej, możliwości urządzeń do walcowania, zaginania i cięcia, |  |  |
| 6.2 | 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) |  |  |
| 6.3 | 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)* |  |  |  |
| 6.4 | 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 |  |  |
| 6.5 | Calibration, verification and validation:Are welding devices and measuring, monitoring and testing facilities calibrated, verified and validated? How is this carried out?e.g. responsibilities and proceduresWzorcowanie, sprawdzanie, walidowa-nie: czy urządzenia do spajania, pomiarów, monitorowania i kontroli są wzorcowane, sprawdzane i walidowane? Jak to przebiega?np. odpowiedzialności, metody | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit a list or present it in the auditDołączyć zestawienie lub przedłożyć podczas audytu. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 7 | Welding technology and related activitiesDZIAŁANIA SPAWALNICZE I POKREWNE |  |  |  |
| 7.1 | **Fabrication planning:**What documents are made available to the fabrication?Plan produkcji:Jakie dokumenty dostępne są w produkcji? | [ ]  [ ] [ ] [ ] [ ]  [ ]  |  |  |
| 7.2 | **Welding procedure specifications (WPSs)**Are welding procedure specifications available for the fabrication?Instrukcje technologiczne spajania (WPS)Czy istnieją instrukcje technologiczne spajania dla produkcji?  | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 7.3 | How are the welding procedures qualified?According to what standards is this carried out?Jak kwalifikowane są technologie spajania?Według jakich norm to następuje? | [ ]  Accredited laboratoryakredytowane laboratorium[ ]  In housewewnątrz zakładowoRemarks: Uwagi:Present a list of the WPQRsPrzedstawić wykaz WPQR | [ ]  EN ISO 15614[ ]  EN ISO 15613[ ]  EN ISO 15610[ ]  Miscellaneousinne |  |
| 7.4 | 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: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 8 | Welding fillersSPOIWA |  |  |  |
| 8.1 | Have procedures been elaborated and introduced for the storage, handling and use of the welding fillers?MoistureOxidationDamageRecommendations of the supplierCzy została ustalona i wprowadzona metoda magazynowania, użytkowania i stosowania spoiw?wilgotnośćutlenienieuszkodzeniezalecenia dostawców | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 8.2 | Have responsibilities and procedures which serve to check welding fillers been stipulated?e.g.Test certificate (EN 15085‑4, 5.3)Authorisation certificate Czy odpowiedzialność i metody służące do kontroli spoiw zostały opisane?np.dokument kontroli (EN 15085-4, 5.3)certyfikat dopuszczenia | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 9 | Base materialsMATERIAŁY PODSTAWOWE |  |  |  |
| 9.1 | Are the base materials (also those provided by the customer) stored in such a way that they are not subjected to any enduring influences?Environmental influencesCzy magazynowanie materiałów podstawowych (również stanowiących własność klientów) przebiega tak aby nie uległu uszkodzeniom.wpływ środowiska  | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 9.2 | Has the marking/identification been ensured during the period of the storage?Type of markingMaterials testing certificatesCzy podczas magazynowania zapewniona jest identyfikacja/ identyfikowalnośc?Sposób oznaczaniadokumenty kontroli materiałów | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 10 | Monitoring and testingKontrola i badania |  |  |  |
| 10.1 | Are monitoring and testing measures taken before the welding in compliance with a contract / set of rules?Suitability and validity of the qualification test certificates of the welders and the operatorsSuitability of the welding procedure specificationsIdentification of the base materialsIdentification of the welding fillersWeld preparationAssembly, clamping and tack weldingAny particular requirements in the welding procedure specificationsSuitability of the working conditions for welding, including the ambient conditionsCzy kontrole i badania prowadzone są przed spawaniem zgodnie z umową / przepisami?przydatność i ważność świadectw egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów,przydatność instrukcji spajaniaoznaczenie materiałów podstawowychoznaczenie spoiwprzygotowanie złączymontaż, mocowanie i sczepianieewentualne szczególne wymagania dotyczące instrukcji spajaniaprzydatność warunków pracy dla spajania, łącznie z warunkami środowiskowymi | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 10.2 | Are monitoring and testing measures taken during the welding in compliance with a contract / set of rules?The essential welding parameters:Preheating and interpass temperaturesCleaning and shape of the beads and passes of the weld metalMachining-out of the rootWelding sequenceCorrect use and handling of the welding fillersChecking of the distortionAny intermediate checks (e.g. dimensions)Czy kontrole i badania prowadzone są podczas spawania zgodnie z umową / przepisami?istotne parametry spajania,temperatury wstępnego i międzyściegowanego podgrzewania,czyszczenie i kształt ściegów i warst spoin,usunięcie grani,kolejność spajania,rzeczywiste zużycie i użytkowanie spoiw,kontrola odkształcenia,ewentualne kontrole międzyoperacyjne (np. wymiarów) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 10.3 | Are monitoring and testing measures taken after the welding in compliance with a set of rules?Visual inspectionsNon-destructive testsDestructive testsForm, shape and dimensions of the componentResults and reports on the treatments after the weldingCzy kontrole i badania prowadzone są po spawanaiu zgodnie z umową/ przepisami?badania wizualne,badania nieniszczące,badania niszczące,forma, kształt i wymiary elementów konstrukcyjnych,wyniki i raporty dotyczące zabiegów po spawaniu, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 10.4 | Is the status of the monitoring and the testing specified in a suitable way?e.g.On the componentIn the accompanying papersOperational planning systemCzy status badania i kontroli przedstawiony jest w odpowiedniej formie?np.na elemencie konstrukcyjnym,w dokumentach towarzyszących,w zakładowym systemie planowania, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 11 | Post-weld heat treatmentOBRÓBKA CIEPLNA PO SPAWANIU |  |  |  |
| 11.1 | 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 odpadają) |  |  |
| 11.2 | 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: Uwagi: |  |  |
| 11.3 | Are post-weld heat treatments carried out according to written procedure specifications?e.g. in relation to:Base materialWelded jointComponentApplication standards / specificationsCzy obróbki cieplne prowadzone są według pisemnych instrukcji?odniesionych np. do materiału podstawowego,złącza spawanego,elementu konstrukcyjnego,norm dot. zastosowania/specyfikacji, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |
| 11.4 | Can the report on the post-weld heat treatment be used in order to track its execution in relation to the component?Recording of the process parameters (e.g. annealing report)Size of the ovenStorage conditions in the ovenCzy obróbka cieplna jest identyfikowalna z elementem konstrukcyjnym na podstawie protokołu przebiegu obróbki cieplnej?zapisy parametrów procesu (np. protokół wyżarzania, wielkość pieca, warunki usytuowania w piecu), | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 12 | Non-conformance and corrective measuresNIEZGODNOŚCI I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE |  |  |  |
| 12.1 | Have measures been stipulated for the procedure in the event of non-conformance with stipulated requirements?IdentificationResponsibilitiesArrangement with the customerRepair procedure instructions / repairRepeated testMeasures in order to prevent any reoccurrenceCzy określone zostały środki postępowania w przypadku wystąpienia niezgodności z ustalonymi wymaganiami?identyfikacja,kompetencje,uzgodnienia z klientem,instrukcja naprawy/naprawa,ponowne badanie,środki zapobiegające ponownemu wystąpieniu, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 13 | Identification and retraceability identyfikacja i identyfikowalność |  |  |  |
| 13.1 | Are there any arrangements about the identification and the retraceabiliy during the fabrication process?e.g. the following may be demanded:Identification on fabrication plansIdentification using docketsIdentification of the positions of the welds on the componentIdentification of the procedures for non-destructive tests and of the personnelIdentification of the welding fillersIdentification and retraceability of the base materialIdentification of the positions of repairsIdentification of the positions of assembly aidsRetraceability of fully mechanical and automatic welding installations for special weldsRetraceability of the welders and the operators for special weldsRetraceability of welding procedure specifications for special weldsCzy istnieją uregulowania dotyczące identyfikacji i identyfikowalności podczas procesu produkcji?np. może być wymagana:identyfikacja planów produkcyjnych,identyfikacja dokumentów, identyfikacja położenia spoiny w elemencie konstrukcyjnym,identyfikacja metod badań nieniszczących i personelu,identyfikacja spoiw,identyfikacja i/lub identyfikowalność materiałów podstawowych,identyfikacja miejsc naprawy,identyfikacja położenia uchwytów pomocniczych do montażu,identyfikowalność w pełni zmechanizowanych i automatyczncyh urządzeń spawalniczych dla specjalnych spoin,identyfikowalność spawaczy i operatorów specjalnych spoin,identyfikowalność instrukcji spajania dla specjalnych spoin, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 14 | Quality reportszapisy jakości  |  |  |  |
| 14.1 | Are quality reports elaborated and how long are they stored?Storage period ≥ 5 yearsReport on the checking of the requirements / technical checkingMaterials testing certificatesTesting certificates of the welding fillersWelding procedure specificationsReport on the maintenance of the facilitiesReport on the qualification of the welding proceduresQualification test certificates of the welders or the operatorsFabrication planCertificates of the personnel for non-destructive testsInstructions for and reports on the heat treatment proceduresReports on the non-destructive and destructive testing proceduresReports on the dimensionsReports on repairs and non-conformanceOther documents, if demandedCzy powstają zapisy jakości i jak długo są archiwizowane?Czas archiwizowania >= 5 latraport z przeglądu wymagań/przeglądu technicznego,dokumenty kontroli materiałów,dokumenty kontroli spoiw,instrukcje technologiczne spajania,rapot z przeglądów i remontów wyposażenia,raport z kwalifikowania technologii spajania,świadectwa egzaminu kwalifikacyjnego spawaczy i opertorów,plan produkcji,certyfikaty personelu badań nieniszczących,instrukcje i raporty dotyczące obróbki cieplnej,raporty z niszczących i nieniszczących badań,protokoły dotyczące wymiarów,raporty z napraw i niezgodności,inne dokumenty, jeśli wymagane, | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: Uwagi: |  |  |

**Annex 1: Specialist discussion with the welding coordinators**Załącznik 1: Rozmowa fachowa z personelem nadzoru spawalniczego

**Expert knowledge of the welding coordinators (wherever applicable):**Wiedza techniczna personelu nadzoru spawalniczego (o ile dotyczy):

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Field**Dziedzina | **Contents (terms and examples of standards which are also applicable)**Treść (terminy, przykłady powołanych nomr) | **Respon­sible welding coordin­ator**odpowiedzialnySAP | **Repre­sentative**zastępca | **Addition­al repre­sentative**pozostali zastępcy |
| General:EN 15085-1Ogólna:EN 15085-1 | Changes, application, terms and requirementsZmiany, zastosowanie, terminy, wymagania |  |  |  |
| 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 287‑1 / EN ISO 9606‑1 / EN ISO 9606‑2 / EN ISO 14732, EN ISO 14731 and EN ISO 9712Wymagania personalne, organizacja: EN 287-1 / EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2 / EN ISO14732, EN ISO 14731, EN ISO 9712Welding procedure specifications: EN ISO 14555, EN ISO 15607, EN ISO 15609 and EN ISO 15620Instrukcje technlogiczne spajania : EN ISO 14555, EN ISO 15607, EN ISO 15609, EN ISO 15620 |  |  |  |
| Design stipulations:EN 15085-3Założenia konstrukcyjne:EN 15085-3 | Design stipulations, information on drawings and tolerances: EN 22553 and EN ISO 13920Dane konstrukcyjne, dane rysunkowe, tolerancje: EN 22553, EN ISO 13920Weld quality and testing classes and assessment groups: EN ISO 5817 and 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 and EN ISO 9692‑2dane dotyczące spoin, przygotowania złączy: EN ISO 9692-1,-2 |  |  |  |
| Fabrication requirements:EN 15085-4Wymagania produkcyjne:EN 15085-4 | Planning documents: Section 4.1Dokumenty planowania: Rozdział 4.1Proof of the welding procedure specifications: EN ISO 15610, EN ISO 15611, EN ISO 15612, EN ISO 15613, EN ISO 15614 ff., EN ISO 15620 and 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 14555, EN ISO 15613 and EN ISO 15614‑13Próby robocze: EN ISO 14555, EN ISO 15613, EN ISO 15614-13Requirements: EN 1011 ff., EN ISO 13916 and EN ISO 9013Wymagania: EN 1011ff , EN ISO 13916, EN ISO 9013,Welding fillers: EN 13479 and EN 14532‑1 to EN 14532‑2Spoiwa: EN 13479, EN 14532-1 do -2Base materials: EN 10204, EN 10025‑1 to EN 10025‑6, EN 10088‑1‑3, EN 10149 and EN 573‑1 to EN 573‑5Materiały 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 27201‑6Remont i modernizacja: DIN 27201-6 |  |  |  |
| 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 to EN ISO 3834‑4, EN ISO 9712 and 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 |  |  |  |
| 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 |  |  |  |
| **Overall result:**Wynik całkowity: |  |  |  |  |

Assessments: f = fulfilled, nf = not fulfilled, ./. = not applicable
Ocena: e = spełnione, ne = niespełnione, ./. = nie dotyczy

**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: