Check list for the Audit according to **EN ISO 3834-2:2021**

(Lista kontrolna dla audytu zgodnie z **EN ISO 3834-2:2021**)
Note:
The reduced requirements according to EN ISO 3834-3 and -4 shall be taken into consideration ac-cordingly. In case of a certification according to EN ISO 3834-4 the mentioned documents in this questionnaire do not need to be submitted with the application.

(Uwaga:

Obniżone wymagania zgodnie z normą EN ISO 3834-3 i -4 powinny być odpowiednio uwzględnione. W przypadku certyfikacji zgodnie z normą EN ISO 3834-4 dokumenty wymienione w niniejszym kwestionariuszu nie muszą być składane wraz z wnioskiem)

|  |
| --- |
| **Audit data****(Dane dotyczące audytu)** |
| Customer number:(Numer klienta) | Enter text here |
| Company / Address:(Przedsiębiorstwo / Adres) | Enter text here |
| Audit date:(Data audytu) | YYYY.MM.DD. |
| Lead plant auditor:(Audytor wiodący) | Enter text here |
| Plant auditor:(Audytor) | Enter text here |
| Reference documents (issue):(Dokumenty odniesienia (wydanie)) | Enter text here |
| Type of audit:(Rodzaj audytu) | [ ]  Preliminary audit (Audyt wstępny)[ ]  Audit (Audyt)[ ]  Post-audit (Audyt powtórny)[ ]  Monitoring due to changes (Audyt nadzoru z powodu zmian)[ ]  Re-Audit (Audyt re-certyfikujący)[ ]  Other: Enter text here (Inne) |
| Signature (Podpis)Lead plant auditor(Audytor wiodący) |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | REVIEW OF REQUIREMENTS AND TECHNICAL REVIEW(PRZEGLĄD WYMAGAŃ I PRZEGLĄD TECHNICZNY) |  |  |  |
| 5.2 | Are the following technical aspects considered? Czy uwzględnione są następujące aspekty ogólne?* Product standards

(Normy produktu)* Statutory and regulatory requirements

(Wymagania przepisów)* Any additional requirement determined by the manufacturer(Wymagania określone przez producenta)
* Any additional requirement determined by the customer(Wymagania określone przez klienta)
* The capability of the manufacturer to meet the prescribed requirements

(Zdolność producenta do spełnienia ustalonych wymagań) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 5.3 | Are the following technical requirements checked?(Czy kontrolowane są następujące wymagania techniczne?)* Parent material(s) specification, welded joint properties(Określenie materiałów podstawowych, własności połączenia spawanego)
* Quality and acceptance requirements for welds (Jakość i wymagania dotyczące spoin)
* Location, accessibility, weld sequence (Welding, NDT)(Położenie, dostęp, kolejność spawania (Spawanie, NDT))
* Welding procedures, non-destructive testing procedures, heat treatment(Metody spawania, metody badania, obróbka cieplna)
* Qualification of welding procedures

(Kwalifikacja metod spawania)* Qualification of personnel

(Kwalifikacje personelu)* Selection, identification, traceability

(Dobór, identyfikacja, identyfikowalność)* Quality-control

(Kontrola jakości)* Inspection, testing

(Nadzór, badanie)* Sub-contracting

(Podwykonawstwo)* Post-weld heat treatment

(Dodatkowa obróbka cieplna)* Specific welding requirements

(Wymagania specjalne z zakresu techniki spawania)* Specific welding procedures

(Specjalne techniki spawalnicze)* Specifications regarding joint preparation and completed weld (Dane o przygotowaniu spoiny i spoiny gotowej)
* Environmental conditions

(Warunki otoczenia)* Handling of non-conformances (Działanie przy braku zgodności)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 18 | Is the review of the requirements indicated and appropriately documented, if necessary? (Czy przegląd wymagań jest wskazany i w razie potrzeby odpowiednio udokumentowany?) e.g.* Checklist

(Lista kontrolna)* Description

(Opis)* Records

(Raporty) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 6 | Sub-contracting(PODWYKONAWSTWO) |  |  |  |
| 6 | Are sub-contractings performed?(Czy są zlecane prace podwykonawcom?) | * Sub-contracting of welding works

(Podzlecanie prac spawalniczych)[ ]  Yes / [ ]  No* Sub-contracting of inspection

(Podzlecanie nadzoru)[ ]  Yes / [ ]  No* Sub-contracting of NDT

(Podzlecanie NDT)[ ]  Yes / [ ]  No* Sub-contracting of heat treatment

(Podzlecanie obróbki cieplnej)[ ]  Yes / [ ]  NoOthers:(Inne) | Enter text here | XX |
| 6 | Are the followings items consi- dered by sub-contracting?(Co jest uwzględniane przy zlecaniach podwykonawcom?)* Definition of preconditions and criteria’s of selection of sub-contractors (Określenie wytycznych i kryteria wyboru stawiane podwykonawcom)
* Ensuring of the necessary documents to the sub-contractor (Udostępnienie niezbędnej dokumentacji podwykonawcom)
* Observance of the relevant requirements according to ISO 3834 by the sub-contractor(Spełnienie istotnych wymagań ISO 3834 przez podwykonawców)
* Fulfilling of the quality requirements by the sub-contractor(Spełnienie wymagań jakościowych przez podwykonawców)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 7 | WELDING PERSONNEL(PERSONEL SPAWALNICZY) |  |  |  |
| 7.2 | ***Welder and operators*****(Spawacze i operatorzy)** |  |  |  |
| 7.218 | Is a sufficient number of welders/operators available and qualified by suitable qualification tests? (Czy występuje wystarczająca ilość spawaczy/operatorów i czy są oni kwalifikowani przez odpowiednie certyfikaty?) | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit certificates or present them during the audit.(Dostarczyć dowody lub przedłożyć podczas audytu)Remarks:Enter text here | * Is the number of qualified welders/operators sufficient?

(Czy ilość uprawnionych spawaczy/operatorów jest odpowiednia?)[ ]  Yes[ ]  No* Are the qualifications suit-able?

(Kwalifikacje odpowiednie?)[ ]  Yes[ ]  NoEnter text here | XX |
| 7.3 | ***Welding coordination personnel*****(Personel nadzoru spawalniczego)** |  |  |  |
| 7.3 | Is the welding coordination personnel competent and authorized to enable any necessary action?Czy personel nadzoru spawalniczego posiada uprawnienia, do zainicjowania odpowiednich przedsięwzięć?e.g.* Organisation chart

(Schemat organizacyjny)* Appointment

(Przydział funkcji) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 7.3 | Are the tasks and responsibilities defined?(Czy określone są zadania i odpowiedzialność?)e.g.* Matrix of responsibilities

(Zakres odpowiedzialności)* Description of position

(Zakres obowiązków) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | * Are the determinations suitable?

(Czy ustalenia są odpowiednie?)Enter text here | XX |
| 7.3 | Are the competences for the review of requirements defined and is the welding coordinator integrated in the sense of EN ISO 14731?(Czy określone są kompetencje i obowiązki dla nadzoru spawalniczego zgodnie z EN ISO 14731?)* Organisation chart

(Schemat organizacyjny)* Description of position

(Zakres obowiązków)* Matrix of competence

(Zakres odpowiedzialności)* Other proof (Nomination, bulletin) (inne dowody (Mianowanie, zakres))
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 7.3 | Is a sufficient number of competent welding coordination personnel according to the designated production range available?Czy ilość personelu nadzoru spawalniczego jest odpowiednia i czy ma on odpowiednie kompetencje w stosunku do przewidywanej palety wyrobów? | [ ]  IWE/EWE/SFI, number: xx (IWE/EWE/SFI, ilość:)[ ]  IWT/EWT/ST, number: xx (IWT/EWT/ST, ilość:)[ ]  IWS/EWS/SFM, number: xx (IWS/EWS/SFM, ilość:)[ ]  Other qualifications, number: xx (inne kwalifikacje, ilość:)Submit certificates or present them during the audit.Dostarczyć dokumenty lub przedłożyć podczas audytu.Enter text here | * Is the number sufficient?

Ilość wystarczająca?[ ]  Yes[ ]  No* Are the qualifications suitable?

Kwalifikacje wystarczające?[ ]  Yes[ ]  No* In case of other qualifications (SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS): a separate professional in-terview is necessary covering the following items:

W przypadku innych kwalifikacji niż SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: wymagana jest specjalna rozmowa techniczna o następującej treści:* Welding Processes(procesy spajania)
* Welding Consumables(spawalnicze materiały dodatkowe)
* Materials

(materiały)* Construction

(konstrukcja)* Calculation

(obliczanie)* Manufacturing

(wytwarzanie)* Examination

(kontrola)Classification according to DIN EN ISO 14731:Stopień kwalifikacji według DIN EN ISO 14731:C: [ ]  S: [ ]  B: [ ] Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 8 | INSPECTION AND TESTING PERSONNEL(PERSONEL KONTROLI I BADAŃ) |  |  |  |
| 8 | Is a sufficient number of competent personnel for planing, performing, supervising and testing of the welding production available?Czy jest wystarczająca ilość personelu i czy jest on odpowiedni dla planowania, wykonania, nadzorowania i kontroli procesów spawalniczych? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 8 | Are (additional to the direct visual testing) testing methods used?Czy stosowane są metody badania nieniszczące (dodatkowo do bezpośredniej kontroli wizualnej)? | [ ]  Yes, which? Tak, jakie?[ ]  Visual testing using devices (VT)Badania wizualne (VT)[ ]  Penetrant testing (PT)Metoda penetracyjna (PT)[ ]  Magnetic particle testing (MT)Badanie magnetyczno-proszkowe (MT)[ ]  Radiographic testing (RT)  (Badanie rentgenowskie (RT))[ ]  Ultrasonic testing (UT)Badanie ultradźwiękowe (UT)[ ]  Others  (Inne)[ ]  NoEnter text here | Enter text here | XX |
| 6.318 | Is the personnel sufficient qualified to perform non-destructive testing? (see EN ISO 3834-5: 2005, tables 3 and 10)Czy personel do badań nieniszczących jest odpowiednio wykwalifikowany?patrz EN ISO 3834-5: 2005, Tablice 3 i 10 | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit certificates or present them during the audit.Przekazać dowody lub przedłożyć podczas audytu.Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 9 | EQUIPMENT(URZĄDZENIA) |  |  |  |
| 9.2 | Is an actual list of essential equipment used for production and testing available?Czy istnieje aktualne zestawienie istotnych dla produkcji spawalniczej urządzeń produkcyjnych i kontrolnych?* Power sources and other machines (Źródła prądu spawania i inne maszyny)
* Equipment for joint and surface preparation as well as for cutting, including thermal cutting (Urządzenia do obróbki spoin i powierzchni, do cięcia, włącznie z cięciem termicznym)
* Equipment for preheating and post-heat treatment including temperature indicator (Urządzenia do podgrzewania i do obróbki cieplnej, włącznie z urządzeniami do pomiaru temperatury)
* Jigs and fixtures (Urządzenia mocujące i pomocnicze do spawania)
* Cranes and handling equipment used for the production (Suwnice i urządzenia do manipulowania używane w produkcji)
* Personal protective equipment and other safety equipment, directly associated with the applicable manufacturing process (sprzęt ochrony osobistej i inne urządzenia zabezpieczające w bezpośrednim otoczeniu ze stosowanymi procesami produkcji)
* Ovens, quivers etc. used for treatment of welding (Piece do suszenia, suszarki elektrod, itd. dla materiałów spawalniczych)
* Facilities for surface cleaning (Urządzenia do czyszczenia powierzchni)
* Destructive and non-destructive facilities (Urządzenia do badań niszczących i nieniszczących)
 | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit the list or present it during the audit with details to:Przekazać zestawienie lub przedłożyć przy audicie z dane o:* maximum capacity of crane(s)

max udźwig dźwignic* Size of components that the workshop is able to handle.

Wymiary elementów, którymi można operować w warsztacie.* Capability of mechanised or automatic welding equipment

Parametry mechanicznych i automatycznych urządzeń spawalniczych* Dimensions and maxi-mum temperature of fur-naces for heat treatment

Wymiary i temperatura pieców do wyżarzania do obróbki cieplnej* Capacities of rolling, bending and cutting equipment

Wydajność urządzeń do walcowania, gięcia i cięciaEnter text here | Enter text here | XX |
| 9.3 | Is the equipment suitable for the intended welding application?Czy urządzenia (sprzęt) nadają się do przewidzianych dla nich zastosowań spawalniczych? | [ ]  Yes[ ]  No(Proof of suitability only if specified) (potwierdzenie zdolności tylko gdy wymagane)Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 9.4 | Is the correct function of new or refurbished equipment verified before the initial operation? Czy przy zainstalowaniu nowych lub używanych urządzeń kontroluje się prawidłowość ich działania? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 9.5,18 | Are documented plans for the maintenance of equipment available, including maintenance check of the equipment used for checking the relevant parameters of the welding specifications?Czy istnieją udokumentowane plany napraw okresowych urządzeń, włącznie z kontrolami okresowymi części urządzeń, przy pomocy których kontrolowane są parametry określone w odpowiednich instrukcjach spawania? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 9.5,18 | Do the plans cover all equipment which are essential for the quality of the components?(Czy plany obejmują części urządzeń, które są istotne dla zapewnienia poprawności działania urządzenia?)* Condition of guides in equipment for thermal cutting, mechanised fixtures etc. (Stan jezdni prowadzących dla termicznych urządzeń tnących, dla mechanicznych urządzeń spawalniczych itd.)
* Condition of ammeters, voltmeters, flow meters etc, used for the operation of the welding equipment (Stan amperomierzy i woltomierzy, mierników przepływu gazu itd. niezbędnych do pracy maszyn spawalniczych)
* Condition of cables, hoses, connectors, etc. (Stan przewodów, węży, elementów łączących itd.)
* Condition of control system in mechanised and/or automatic welding unit (Stan urządzeń nadzorujących i/lub automatycznych urządzeń spawalniczych)
* Condition of temperature-measurement instruments (stan mierników temperatury)
* Condition of wire feeders and conduits (Stan urządzeń podawania drutu i pakietów węży)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 9.6 | Is it guaranteed that defective equipment is not used?(Czy jest zapewnione, że użytkowane urządzenia są nieuszkodzone?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 10 | WELDING AND RELATED ACTIVITIES (Czynności z zakresu spawalnictwa i pokrewne) |  |  |  |
| 10.1 | Is a production planning carried out, with regard to the manufacturing and testing facilities (Czy ma miejsce planowanie produkcji z uwzględnieniem do dysponowanych urządzeń produkcyjnych i badawczych?)* Specification of the sequence by which the component shall be manufactured (Wymagania dotyczące kolejności w jakiej element jest produkowany)
* Identification of the invidual processes required to manufacture the component (Określenie wymaganych procesów dla produkcji elementu)
* Reference to the appropriate procedure specifications for welding and allied processes (Odniesienie do odpowiednich instrukcji technologicznych dla spawania i stosowanych procesów)
* Sequence in which the welds are to be made (Kolejność w jakiej mają być wykonywane spoiny)
* Order and timing in which the individual processes are to be performed (Określenie i kolejność czasowa, w jakiej mają być wykonane poszczególne procesy)
* Specification for inspection and testing, including the involvement of any independent inspection body (Określenie nadzoru i badań, ewentualnie włączenie niezależnej instytucji kontrolnej)
* Environmental conditions (e.g.protection from wind and rain) (Wpływy otoczenia (np. wiatr i deszcz))
* Identification by batches, components or parts (Znakowanie elementów lub poszczególnych części)
* Allocation of qualifies personnel (Kompetencje kwalifikowanego personelu)
* Arrangement for any production test (Przedsięwzięcia dotyczące ewentualnych kontroli roboczych)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 10.1,18 | Are the production plans suitable for the relevant application and do they contain all necessary information? (Czy plany produkcji są odpowiednie dla każdego zastosowania i czy zawierają niezbędne dane?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 10.2,18 | Are welding procedure specifica-tions (WPS) for the welding procedures in use available? (Czy dysponowane są instruk­cje spawania (WPS) dla stosowanych metod spawania?)* Arc welding (EN EN ISO 15609-1) (Spawanie łukowe (DIN EN ISO 15609-1))
* Gas welding (DIN EN ISO 15609-2) (Spawanie gazowe (DIN EN ISO 15609-2))
* Elektron beam welding(DIN EN ISO 15609-3) (Spawanie wiązką elektronów (DIN EN ISO 15609-3))
* Laser beam welding(DIN EN ISO 15609-4 (Spawanie laserowe (DIN EN ISO 15609-4))
* Arc stud welding(DIN EN ISO 14555) (Zgrzewanie łukowe kołków (DIN EN ISO 14555))
* Others: (Inne:)
 | [ ]  Yes[ ]  NoPresent examples during the audit(Przykłady przedstawić podczas auditu)Enter text here | Enter text here | XX |
| 10.3,18 | By which method are these welding procedures qualified? (Jak kwalifikowane są metody spawania?)* Qualification by a welding procedure test (DIN EN ISO 15614) (Badanie technologii spawania (DIN EN ISO 15614))
* Qualification based on tested consumables (DIN EN ISO 15610) (Badanie dodatkowych materiałów spawalniczych (DIN EN ISO 15610))
* Qualification based on previous experience (DIN EN ISO 15611) (Doświadczenie spawalnicze (DIN EN ISO 15611))
* Qualification by adoption of a standard welding procedure (DIN EN ISO 15612) (Standardowe technologie spawania (DIN EN ISO 15612))
* Qualification based on pre-production welding test (DIN EN ISO 15613) (Badanie przedprodukcyjne (DIN EN ISO 15613))

Others: (Inne:) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 10.4 | Are, in addition to the welding pro-cedures specifications, also work instructions used? (Czy obok instrukcji spawania stosowane są również instrukcje robocze/wytyczne?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 10.5 | Is a procedure for establishing and control of relevant quality documents available? (Czy odnośnie tworzenia i kontroli dokumentów związanych z jakością opracowana jest odpowiednia metoda?)Procedure for establishing and controlling of e.g.: (Metody realizacji kontroli np.:)- WPS- WPQR- Inspection documents (Dokumenty kontrolne) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 11 | WELDING CONSUMABLES (MATERIAŁY DODATKOWE DO SPAWINIA) |  |  |  |
| 11.1,18 | Are responsibilities and procedures for control of welding consumables specified? (Czy określone są metody kontroli dodatkowych materiałów spawalniczych?)e.g:* Conformity certificate (Karta)
* Inspection document (Zaświadczenie o badaniu)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 11.2 | Is batch testing of welding con-sumables required? (Czy wymagane są próby z partii spawalni­czych materiałów dodatkowych?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 11.3 | Are procedures for storage, handling and use of welding consumables created and implemented? Czy są określone i wprowadzone metody składowania, identyfikowania i zastosowania spawalniczych materiałów dodatkowych?* Moisture pick-up (Zawilgocenie)
* Oxidation (Utlenienie)
* Damage (Uszkodzenia)
* Recommendations of supplier (Zalecenia dostawcy)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 12 | STORAGE OF PARENT MATERIALS (Składowanie materiałów podstawowych) |  |  |  |
| 12 | Is the storage of the parent material (including material supplied by the customer) performed in such a way, that they are not adversely affected? Czy składowanie materiałów podstawowych (również dostarczonych przez klienta) odbywa się tak, że stan tych materiałów nie ulegnie zmianie. Environmental influences?(Wpływów środowiskowych) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 1218 | Is the marking/identification during the time of storing guaranteed? (Czy znakowanie/identyfikacja w czasie składowania są zapewnione?)* Type of marking (Rodzaj znakowania)
* Inspection documents (Zaświadczenia o badaniu materiałów)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 13 | POST-WELD HEAT TREATMENT(Obróbka cieplna) |  |  |  |
| 13 | Is post-weld heat treatment performed? (also sub-contracting)? (Czy realizowane jest obróbka cieplna (również przy przekazywaniu)?) | [ ]  Yes[ ]  No (Further questions are not  applicable)  (dalsze pytania odnośnie obróbki cie- plnej nie obowiązują)Enter text here | Enter text here | XX |
| 13 | Are the responsibilities for the performance of post-weld heat treatment specified? (Czy określone są kompetencje w zakresie metod prowadzenia obróbki cieplnej?) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Enter text here | XX |
| 13,18 | Is post-weld heat treatment performed according to written instructions?(Czy obróbka cieplna jest wykonywana na podstawie pisemnych instrukcji?)Related to e.g.: (Odnośnie np. do:)* Parent material (Materiału podstawowego)
* Welded joint (Połączenia spawalniczego)
* Component (Element)
* Product standards/specifications (Normy / Specyfikacje)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 13,18 | Can, on the basis of the record, the traceability of the performance of the post-weld heat treatment to the particular component be demonstrated? (Czy na podstawie raportu z obróbki cieplnej możliwe jest prześledzenie jej wykonania w doniesieniu do elementu?)* Recording of the process parameter (e.g. heat treatment record) (Rejestracja paramentów procesu (np. protokół wyżarzania))
* Size of the furnace (Wielkość pieca)
* Conditions of supporting in the furnace (Warunki składowania w piecu)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 14 | INSPECTION AND TESTING(Nadzór i badanie) |  |  |  |
| 14.2,18 | Before welding, are inspection and testing performed in accordance with the contact/rules? (Czy nadzór i kontrole przed spawaniem są realizowane zgodnie z kontraktem/przepisami?)* Suitability and validity of welder´s and operator´s qualification certificates (Przydatność i ważność świadectw spawaczy i operatorów)
* Suitability of the welding procedure specification (Przydatność instrukcji spawania)
* Identity of parent material (Identyfikacja materiałów podstawowych)
* Identity of welding consumables (Znakowanie dodatkowych materiałów spawalniczych)
* Joint preparation (Przygotowanie złącza)
* Fit-up, jigging and tacking (Dopasowanie, mocowanie i sczepianie)
* Any special requirements in the welding procedure specification (Wszelkie specjalne wymagania w instrukcji spawania)
* Suitability of working conditions, including environment (Przydatność warunków pracy do spawania, włącznie z warunkami otoczenia)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 14.3,18 | During welding, are inspection and testing performed in accordance with the contact/rules? (Czy nadzór i badania podczas spawania są wykonywane zgodnie z kontraktem i przepisami?)* Essential welding parameters (Zasadnicze warunki spawania)
* Preheating/interpass temperature (Temperatura podgrzewania i składowania międzyoperacyjnego)
* Cleaning and shape of runs and layers of weld metal (Czyszczenie i kształt ściegów i warstw spoiny)
* Back gouging (Żłobienie grani)
* Weld sequence (Kolejność spawania)
* Correct use and handling of welding consumables (Prawidłowe używanie i obsługa materiałów spawalniczych)
* Control of distortion (Kontrola odkształceń)
* And intermediate examination (e.g.checking of dimensions) (Ewentualne kontrole międzyoperacyjne (np. wymiary))
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 14.4,18 | After welding, are inspection and testing performed in accordance with the contract/rules? (Czy nadzorowanie i badania po spawaniu są wykonywane zgodnie z kontraktem/przepisami?)* By visual testing (Kontrole wizualne)
* By non-destructive testing (Badania nieniszczące)
* By destructive testing (Badania niszczące)
* Form, shape and dimension of the component/construction (Postać, kształt i wymiary elementu)
* Results and records of post-weld operations (Wyniki i protokoły obróbki po spawaniu)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 14.5,18 | Is the status of inspection and testing indicated in a appropriate manner? e.g.: (czy status kontroli i badania jest podawany w odpowiedni sposób?)* at the component (Na elemencie)
* in the routing cards/trace paper (W dokumentach towarzyszących)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 15 | NON-CONFORMANCE AND CORRECTIVE ACTIONS (Niezgodność i działania korygujące) |  |  |  |
| 15,18 | Are measures implemented to handle items, which are not conform to specified requirements? (Czy określone są przedsięwzięcia, co do postępowania przy braku zgodności z określonymi wymaganiami?)* Identification (Znakowanie)
* Responsibilities (Odpowiedzialność)
* Repair specification/repair (Instrukcje napraw/Naprawy)
* Re-inspection (Badania ponowne)
* Measures for avoiding recurrence (Zapobieganie ponownemu wystąpieniu)
* Are non-conformance records maintained? (zapisy niezgodność utrzymane?)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |
| 16 | CALIBRATION AND VALIDATION OF MEASURING, INSPECTION AND TESTING EQUIPMENT (Kalibrowanie i walidacja przyrządów pomiarowych, nadzorujących i kontrolnych) |  |  |  |
| 16 | Are measuring, inspection and testing equipment calibrated and validated? (Czy przyrządy pomiarowe, badawcze i wzorce są kalibrowane i walidowane?)* Equipment (Urządzenia)
* Procedure (Metody)
* Responsibilities (Odpowiedzialność)
* Check list (Lista środków kontroli)

(see EN ISO 3834-5: 2005, Tables 9 and 10) (patrz EN ISO 3834-5: 2005, Tablice 9 i 10) | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit a list or present it during the audit (Dostarczyć zestawienie lub przedłożyć podczas auditu.)Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 17 | IDENTIFICATION AND TRACEABILITY(Identyfikacja i identyfikowalność) |  |  |  |
| 17 | Are rules for identification and traceability during the manufacturing process available? (Czy istnieją uregulowania odnośnie identyfikacji i identyfikowalności podczas procesu produkcji?)e.g. it can be required: (wymagane może być np.:)* Identification of production plans (Znakowanie planów produkcji)
* Identification by routing cards/ trace paper (Znakowanie poprzez karty produkcji/dokumenty przewodnie)
* Identification of weld locations in the component/construction (Znakowanie położenia spoin na elemencie)
* Identification of non-destructive testing procedures and personnel (Oznaczenie metody badań nieniszczących i personelu)
* Identification of welding consumables

(Oznakowanie materiałów dodatkowych do spawania)* Identification and/or traceability of the parent material

(Identyfikacja i identyfikowalność materiału podstawowego)* Identification of location of repairs (Identyfikacja umiejscowienia napraw)
* Identification of location of temporary attachments (Identyfikacja położenia urządzeń montażowych)
* Traceability of fully mechanised and automatic welding units to specific welds (Identyfikacja wpełni zmechanizowanych i automatycznych urządzeń do spawania spoin specjalnych)
* Traceability of welder and operators to specific welds (Identyfikowalność spawaczy i operatorów dla spoin specjalnych)
* Traceability of welding procedure specifications to specific welds (Identyfikowalność instrukcji spawania dla spoin specjalnych)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 18 | QUALITY RECORDS (Zapisy jakości) |  |  |  |
| 18 | Are quality records available and for which time period are they retained? (Czy sporządzane są zapisy jakości i jak długo są przechowywane?)* Time period ≥ 5 years (Okres przechowywania ≥ 5 lat)
* Record of requirement/technical review (Zapis z przeglądu wymagań/kontroli technicznej)
* Material inspection documents (Dokumenty z kontroli materiałów podstawowych)
* Welding consumables inspection documents (Dokumenty z kontroli materiałów dodatkowych do spawania)
* Welding procedure specifications (WPS) (Instrukcje technologiczne spawania)
* Equipment maintenance records (Protokoły konserwacji sprzętu)
* Welding procedure qualification records (WPQR) (Protokoły kwalifikowania technologii spawania)
* Welder or welder operator qualification (Certyfikaty kwalifikacji spawaczy i operatorów)
* Production plan (Plan produkcji)
* Non-destructive testing personnel certificates (Certyfikaty personelu badań nieniszczących)
* Heat treatment specifications and records (Instrukcje i raporty metod obróbki cieplnej)
* Non-destructive and destructive testing procedures reports (Protokoły badań nieniszczących i niszczących)
* Dimensional reports (Protokoły z pomiarów)
* Records of repairs and non-conformance reports (Protokoły napraw i protokoły niezgodności)
* Other documents, if required (Inne dokumenty, w razie potrzeby)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:Enter text here | Enter text here | XX |