**Questionnaire for Audits according to EN ISO 3834-2: 2005**Kwestionariusz audytowy zgodnie z EN ISO 3834-2: 2005
*Note: The reduced requirements according to EN ISO 3834-3 and -4 shall be taken into consideration accordingly. In case of a certification according to EN ISO 3834-4 the addressed documents in this questionnaire do not need to be submitted with the application.
Zmniejszone wymagania zgodnie z EN ISO 3834-3 i -4 są brane pod uwagę odpowiednio. W przypadku certyfikacji według EN ISO 3834-4 wymagane dokumenty w tej ankiecie nie muszą być przedłożone wraz z wnioskiem*

|  |
| --- |
| 1. **Audit data Dane dotyczące audytu**
 |
| **Number of registration:** numer klienta | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Name of company:** Nazwa firmy**Address:** Adres: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Date of audit: Data auditu** | TT.MM.JJJJ |
| **Audit team leader:** Audytor wiodący | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Auditor:** auditor | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Reference documents (Status):** Dokumenty referencyjne (status): | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Type of audit:** Rodzaj audytu: | [ ]  **Preliminary audit Audit wstępny**[ ]  **Audit Audit**[ ]  **Follow-up audit Audyt uzupełniający**[ ]  **Surveillance audit Audyt nadzoru**[ ]  **Re-Audit Audit recertyfikujący**[ ]  **Other inne** |
| **Signature (Audit team leader)** Podpis audytora wiodącego |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | review of requirements and technical reviewSprawdzenie wymagań i kon­trola techniczna |  |  |  |
| 5.2 | Are the following technical aspects considered? Czy uwzględnione są następujące aspekty ogólne?* Product standards (Normy na produkt)
* Statutory and regulatory requirements (Wymagania przepisów)
* Any additional requirement determined by the manufacturerWymagania określone przez producenta
* Any additional requirement determined by the customerWymagania określone przez klienta
* The capability of the manufacturer to meet the prescribed requirements
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 5.3 | Are the following technical requirements checked?Czy kontrolowane są następujące wymagania techniczne?* Parent material(s) specification, welded joint propertiesOkreślenie 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 treatmentMetody 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: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 18 | Is the check of the requirements indicated and appropriately documented, if necessary? (Czy kontrola wymagań jest wykonywana i w jaki sposób jest dokumentowana? )* Checklist (Lista kontrolna)
* Description (Opis)
* Records (Raporty)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 6 | Sub-contracting Podwykonawstwo |  |  |  |
| 6 | Are sub-contractings performed?Czy są zlecane prace podwykonawcom? | * Sub-contracting of welding worksPrzekazanie prac spawalniczych[ ]  Yes / [ ]  No
* Sub-contracting of inspectionPrzekazanie nadzoru[ ]  Yes / [ ]  No
* Sub-contracting of NDTPrzekazanie NDT[ ]  Yes / [ ]  No
* Sub-contracting of heat treatmentPrzekazanie obróbki cieplnej[ ]  Yes / [ ]  No

Others: (Inne:) |  |  |
| 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-contractorSpełnienie istotnych wymagań ISO 3834 przez podwykonawców
* Fulfilling of the quality requirements by the sub-contractorSpełnienie wymagań jakościowych przez podwykonawców

Is the check of the requirements indicated and appropriately documented, if necessary? (Czy kontrola wymagań jest wykonywana i w jaki sposób jest dokumentowana? )e.g..* Sub-contractor list (Lista Podwykonawców)
* Sub-contractor audit plan (Plan audytu podwykonawców)
* Audit report undertaken by the manufacturer (Raport z badania przeprowadzone przez producenta)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 przy audicie. Remarks: | * Is the number of qualified welders/operators sufficient? Czy ilość uprawnionych spawaczy/operatorów jest odpowiednia?
* Are the qualifications suitable?Kwalifikacje odpowiednie?
* Tak Lista Spawaczy
 |  |
| 7.3 | Welding coordination personnel Personel nadzoru spawalniczego |  |  |  |
| 7.3 | Is the welding coordination personnel competent and authorized to enable any necessary action to be?Czy personel nadzoru spawalniczego posiada uprawnienia, do zainicjowania odpowiednich przedsięwzięć?e.g.* Organisation chart (schemat organizacyjny)
* Appointment (Przydział funkcji)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 7.3 | Are the tasks and responsibilities defined? (Czy określone są zadania i odpowiedzialność?)* Matrix of responsibilities (Zakres odpowiedzialności)
* Description of position (Zakres obowiązków)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks | * Are the determinations suitable? Czy środki są odpowiednie?

Yes  | 1 |
| 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 DIN EN ISO 14731 (DIN EN 719)? * Organisation chart (Schemat organizacyjny)
* Description of position (Zakres obowiązków)
* Matrix of competence (Zakres odpowiedzialności)
* Other proof (Nomination, bulletin) (inne dowody (Nazwa, zakres))
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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? | [ ]  DVS-SFI/IWE/EWE,1number: (IWE/EWE/SFI, ilość:)[ ]  DVS-ST/IWT/EWT,number: (IWT/EWT/ST, ilość:)[ ]  DVS-SFM/IWS/EWS, number: (IWS/EWS/SFM, ilość:)[ ]  Other qualifications, number: (inne kwalifikacje, ilość:)Submit certificates or present them during the audit. Dostarczyć dokumenty lub przedłożyć przy audicie. | * Is the number sufficient?Ilość wystarczająca?[ ]  Yes [ ]  No
* Are the qualifications suitable?Kwalifikacje wystarczające?[ ]  Yes [ ]  No

In case of other qualifications (DVS-SFI/EWE/IWE, DVS-ST/EWT/IWT, DVS-SFM/EWS/IWS): a separate professional interview 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 Processesprocesy spajania,
* Welding Consumablesspawalnicze materiały dodat-kowe,
* Materials (materiały,)
* Construction (konstrukcja,)
* Calculation (obliczanie,)
* Manufacturing (wytwarzanie,)
* Examination (kontrola.)
* Classification to DIN EN ISO 17431:Stopień kwalifikacji według DIN EN ISO 14731:C: [ ]  S: [ ]  B: [ ]
 |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 8 | Inspection and Testing personnel (Personel kontroli i badania) |  |  |  |
| 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? | [x]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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)[ ]  No (Nie) |  |  |
| 8.218 | 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 DIN EN ISO 3834-5: 2005, Tablice 3 i 10 | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit certificates or present them during the audit. Przekazać dowody lub przedłożyć przy audicie. |  |  |
| 9 | EquipmentUrządzenia |  |  |  |
| 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 indicatorUrządzenia do podgrzewania i do obróbki cieplnej, włącznie z urządzeniami do pomiaru temperatury
* Jigs and fixturesUrządzenia mocujące i pomocnicze do spawania
* Cranes and handling equipment used for the productionSuwnice i urządzenia do manipulowania używane w produkcji
* Personal protective equipment and other safety equipment, directly associated with the applicable manufacturing processsprzęt 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 facilitiesUrządzenia 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 handleWymiary elementów, którymi można operować w warsztacie.
	+ Capability of mechanised or automatic welding equipmentParametry mechanicznych i automatycznych urządzeń spawalniczych
	+ Dimensions and maximum temperature of furnaces for heat treatment Wymiary i temperatura pieców do wyżarzania do obróbki cieplnej
	+ Capacities of rolling, bending and cutting equipmentWydajność urządzeń do walcowania, gięcia i cięcia
 |  |  |
| 9.3 | Is the equipment adequate to the welding application concerned?Czy urządzenia (sprzęt) nadają się do przewidzianych dla nich zastosowań spawalniczych? | [ ]  Yes[ ]  No(Proof of suitability only if specified) (potwierdzenie zdolnościtylko gdy wymagane) |  |  |
| 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: |  |  |
| 9.5,18 | Are documented plans for the maintenance of equipment available, including control of maintenance of the facilities 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: |  |  |
| 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 conduitsStan urządzeń podawania drutu i pakietów węży
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 9.6 | Is guaranteed that defective equipment is not used? Czy jest zapewnione, że użytkowane urządzenia są nieuszkodzone? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 10 | Welding and related activities (Czynności z zakresu spawalnictwa i pokrewne) |  |  |  |
| 10.1 | Is a production planning carried out, including the equipment foresight for use of manufacturing and testingCzy ma miejsce planowanie produkcji z uwzględnieniem do dysponowanych urządzeń produkcyjnych i badawczych?* Specification of the sequence by which the component/constuc-tion shall be manufacturedWymagania dotyczące kolejności w jakiej element jest produkowany
* Identification of the invidual processes required to manufacture the component/construction (Określenie wymaganych procesów dla produkcji elementu)
* Reference to the appropriate procedure specifications for welding and allied processesOdniesienie do odpowiednich instrukcji technologicznych dla spawania i stosowanych procesów
* Sequence in which the welds are to be madeKolejność w jakiej mają być wykonywane spoiny
* Order and timing in which the individual processes are to be performedOkreślenie i kolejność czasowa, w jakiej mają być wykonane poszczególne procesy
* Specification for inspection and testing, including rhe involvement of any independent inspection bodyOkreślenie 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 partsZnakowanie elementów lub poszczególnych części
* Allocation of qualifies personnel (Kompetencje kwalifikowanego personelu )
* Arrangement for any production test Przedsięwzięcia dotyczące ewentualnych kontroli roboczych
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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: |  |  |
| 10.2,18 | Are welding procedure specifications (WPS) for the welding procedures in use available? Czy dysponowane są instruk­cje spawania (WPS) dla stosowanych metod spawania? * Arc welding (EN ISO 15609-1) (Spawanie łukowe (DIN EN ISO 15609-1))
* Gas welding (EN ISO 15609-2) (Spawanie gazowe (DIN EN ISO 15609-2))
* Elektron beam welding (EN ISO 15609-3)Spawanie wiązką elektronów (DIN EN ISO 15609-3)
* Laser beam welding (EN ISO 15609-4) (Spawanie laserowe (DIN EN ISO 15609-4)
* Arc stud welding (EN ISO 14555)Łukowe doczołowe zgrzewanie (DIN EN ISO 14555)
* Others: (Inne:)
 | [ ]  Yes[ ]  NoPresent examples during the auditPrzykłady przedstawić przy audicie |  |  |
| 10.3,18 | By which method are these welding procedures qualified?Jak kwalifikowane są metody spawania?* Qualification by a welding procedure test (EN ISO 15614)Badanie technologii spawania (DIN EN ISO 15614)
* Qualification based on tested consumables (EN ISO 15610)Badanie dodatkowych materiałów spawalniczych (DIN EN ISO 15610)
* Qualification based on previous experience (EN ISO 15611)Doświadczenie spawalnicze (DIN EN ISO 15611)
* Qualification by adoption of a standard welding procedure (EN ISO 15612) (Standardowe technologie spawania (DIN EN ISO 15612))
* Qualification based on pre-production welding test (EN ISO 15613)Badanie przedprodukcyjne (DIN EN ISO 15613)

Others: (Inne:) | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 10.4 | Are additional to the welding procedures specifications also work instructions used?Czy obok instrukcji spawania stosowane są również instrukcje robocze/wytyczne? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 11 | Welding consumables (Dodatki spawalnicze) |  |  |  |
| 11.1,18 | Are responsibilities and procedures for control of welding consumables specified? (Czy określone są metody kontroli dodatkowych materiałów spawalniczych?)* Conformity certificate (Karta)
* Inspection document (Zaświadczenie o badaniu)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 11.2 | Is batch testing of welding consumables required? Czy wymagane są próby z partii spawalni­czych materiałów dodatkowych? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 11.3 | Are procedures for storage, handling and use of welding consumables produced 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: |  |  |
| 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 be adversely affected? Czy składowanie materiałów podstawowych (również dostarczonych przez klienta) odbywa się tak, że stan tych materiałów nie ulegnie zmianie.Are measures and plans available for environmental influences?Są dostępne środki i plany wpływów środowiskowych?Are tasks and responsibilities for control of the storage of parent material specified and implemented in production (identification, storage and handling)?Są zadania i obowiązki związane z kontrolą składowania materiału rodzimego określone i wdrożone do produkcji (identyfikacja, magazynowania i przeładunku)? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks:[ ]  Yes[ ]  NoRemarks:[ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 1218 | Is the marking/identification during the time of storing gua- ranteed? Czy znakowanie/identyfikacja w czasie składowania są zapewnione?* Type of marking (Rodzaj znakowania)
* Inspection documents (Zaświadczenia o badaniu materiałów)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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 cieplnej odpadają) |  |  |
| 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: |  |  |
| 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: |  |  |
| 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: |  |  |
| 14 | **Inspection and testing** (Nadzór i badanie) |  |  |  |
| 14.2,18 | Are inspection and testing before welding 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: |  |  |
| 14.3,18 | Are inspection and testing during welding 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: |  |  |
| 14.4,18 | Are inspection and testing after welding 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: |  |  |
| 14.5,18 | Is the status of inspection and testing given, as appropriate? e.g..czy status kontroli i badania jest podawany w odpowiedni sposób?* At the component (Na elemencie)
* In the routing cards (W dokumentach towarzyszących)
 | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 15 | Non-conformance and corrective actionsNiezgodność 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: |  |  |
| 16 | Calibration and Validation of Measuring, inspection and testing EquipmentKalibrowanie 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 DIN EN ISO 3834-5: 2005, Tablice 9 i 10 | [ ]  Yes[ ]  NoSubmit a list or present it during the auditDostarczyć zestawienie lub przedłożyć przy audicie. |  |  |
| 17 | Identification and traceabilityiIdentyfikacja 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 (Znakowanie kart produkcji)
* 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 materialIdentyfikacja 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: |  |  |
| 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 Raport z badania 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: |  |  |