Audit check list according to EN 15085-2:2008 and ISO 3834-2:2006  
Lista pytań kontrolnych audytu (Audit-Checkliste) według EN 15085 i ISO 3834-2: 2006  
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.

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

|  |  |
| --- | --- |
| Certification according EN 15085: Certyfikacja zgodnie EN 15085: | **Certification level applied for:**  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: CL  purchase and assembly of parts of certification level: CL XX zakup i montaż części poziomu certyfikacji: CL  purchase and onward sale of parts of certification level: CL XX zakup i dalsza sprzedaż części poziomu certyfikacji: CL  including maintenance repair pursuant to DIN 27201-6 w tym naprawa konserwacyjna zgodnie z DIN 27201-6 |
| Certification according ISO 3834: Certyfikacja zgodnie ISO 3834: | Part 2 Part 3Part 4 |

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | **Checking of the requirements and technical checking** Przegląd wymagań i przegląd techniczny | | | |
| 2.1 | Are the following general aspects taken into account?  - Product standards  - Statutory requirements  - Requirements stipulated by the manufacturer  - Requirements stipulated by the customer  -Ability of the manufacturer to satisfy the requirements Czy są uwzględniane następujące ogólne aspekty?  - normy wyrobu,  - wymagania prawne,  - wymagania ustalone przez wytwórcę,  - wymagania ustalone przez klientów,  - zdolność wytwórcy do spełnienia wymagań, | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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 joint  - Requirements on welds  Position, accessibility and welding   sequence (welding and NDT)  - Welding procedures, testing procedures  and heat treatment  - Qualification of welding procedures  - Qualification of the personnel  - Selection, identification and retraceability  - Quality control  - Monitoring and testing  - Subcontracting  - Post-weld heat treatment  - Special welding technology requirements  - Special welding technology procedures  - Information about the weld preparation   and the finished weld  - Environmental conditions  - Handling in the event of   non-conformance  Czy 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  no  Remarks:  enter Text here | enter Text here | XX |
| 2.3 | Is the checking of the requirements proven and, wherever appropriate, documented?  e.g.  Check list  Description  Reports Czy przegląd wymagań jest wykazany i odpowiednio udokumentowany ?  np.  lista pytań kontrolnych (Checkliste)  opis  raporty | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | **Subcontracting Podzlecanie** | | | |
| 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: | enter Text here | XX |
| 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  No  Remarks: Uwagi:  e.g. enclose certificates and attestations załączyć certyfikaty i atesty  Remarks: | enter Text here | XX |
| 3.3 | Are the necessary documents made available to the subsupplier? Czy udostępnia się poddostawcom niezbędne dokumenty ? | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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 ? |  | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | **Welding technology personnel** PERSONEL 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  No  Submit proof or present it in the audit Dowody dołączyć lub przedstawić podczas audytu.  Remarks: Uwagi: | Number of certified welders/operators appropriate? Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?  Yes  No  Qualification appropriate? Kwalifikacje wystarczające?  Yes  No | XX |
| 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  No  Present proof in the audit Dowody przedstawić podczas audytu  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| **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 audit Dowody dołączyć lub przedłożyć podczas audytu. | Number appropriate? Liczba kwalifikowanych spawaczy/operatorów wystarczająca?  Yes  No  Qualification appropriate? Kwalifikacje wystarczające?  Yes  No  In the case of qualifications other:  W przypadku innych kwalifikacji:  extended specialist discussion required about the following contents: rozszerzona dyskusja specjalistyczna wymagała następujących treści:  - Welding processes Procesy spawalnicze  - Welding fillers Materiały dodatkowe do spawania  - Materials Materiały  - Design Projekty  - Calculation Obliczenia  - Fabrication Produkcja  - Testing Testowanie  Classification according to  ISO 14731: Klasyfikacja według ISO 14731: C: ☐ S: ☐ B: ☐ | XX |
| 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 chart  Designation Czy personel nadzoru spawalniczego jest uprawniony do podejmowania niezbędnych działań w rozumieniu DIN EN ISO 14731?  np.  schemat organizacyjny  mianowanie | Yes  No  Remarks: Uwagi: |  | XX |
| 4.2.3 | Are the tasks and responsibilities stipulated?  e.g.  Responsibility matrix  Job description Czy zadania i odpowiedzialności są określone?  np.  matryca odpowiedzialności  opis stanowiska | Yes  No  Remarks: Uwagi: | Are the stipulations appropriate? Czy ustalenia są wystarczające? | XX |
| 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.] | DVS 1109  longstanding welding coordi- nators in the field of  rail vehicle construction wieloletni koordynatorzy spawania w zakresie budowa pojazdów szynowych  others, which? inne  Remarks:  enter Text here | enter Text here | XX |
| 4.2.5 | Do the welding coordinators have the expert competence to evaluate test pieces and was this proven (work specimen)? | yes  no  Remarks:  enter Text here | Documentation of the  work specimen:  enter Text here | XX |
| 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?) | yes  no  Remarks:  enter Text here | Number of manufacturers looked after by the external welding coordinator:  enter Text here | XX |
| 5 | **Personnel for monitoring and testing Personel 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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)  Miscellaneous inne | enter Text here | XX |
| 5.3 | Is the personnel sufficiently qualified for non-destructive tests? Czy personel badań nieniszczących (NDT) jest wystarczająco kwalifikowany? | Yes  No  Submit proof or present it in the audit Dowody dołączyć lub przedłożyć podczas audytu | enter Text here | XX |
| 6 | **Facilities Wyposażenie** | | | |
| 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 machines  - Facilities for weld and surface   preparation and for cutting, including   thermal cutting  - Facilities for preheating and for   post-weld heat treatment, including   temperature display devices  - Clamping and welding jigs  - Cranes and handling facilities which   are used for the fabrication  - Personal occupational health and safety   facilities and miscellaneous safety   facilties which are directly connected   with the applied fabrication processes  - Drying ovens, electrode quivers etc. for   the welding filler materials  - Facilities for surface cleaning  - Facilities for destructive and   non-destructive tests  Czy 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  no  Submit a list or present it in the audit with information about:  - Max. capacity of the hoists  - Dimensions of the components   which can be handled in the   workshop  - Suitability of the mechanical   and automatic welding facilities  - Dimensions and temperatures of   annealing ovens for the   heat treatment  - Capacity of the facilities for   rolling, bending and cutting  Zestawienie 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, | enter Text here | XX |
| 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) | enter Text here | XX |
| 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)* | enter Text here | enter Text here | XX |
| 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 | enter Text here | XX |
| 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 procedures Wzorcowanie, sprawdzanie, walidowa-nie: czy urządzenia do spajania, pomiarów, monitorowania i kontroli są wzorcowane, sprawdzane i walidowane? Jak to przebiega? np. odpowiedzialności, metody | Yes  No  Submit a list or present it in the audit Dołączyć zestawienie lub przedłożyć podczas audytu. | enter Text here | XX |
| 7 | **Welding technology and related activities DZIAŁANIA SPAWALNICZE I POKREWNE** | | | |
| 7.1 | **Fabrication planning:**  What documents are made available to the fabrication? Plan produkcji:  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 |
| 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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 laboratory akredytowane laboratorium  In house wewnątrz zakładowo  Remarks: Uwagi:  Present a list of the WPQRs Przedstawić wykaz WPQR | EN ISO 15614  EN ISO 15613  EN ISO 15610  miscellaneous inne  enter Text here | XX |
| 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 8 | **Welding fillers** spoiwa | | | |
| 8.1 | Have procedures been elaborated and introduced for the storage, handling and use of the welding fillers?  Moisture  Oxidation  Damage  Recommendations of the supplier Czy została ustalona i wprowadzona metoda magazynowania, użytkowania i stosowania spoiw?  wilgotność  utlenienie  uszkodzenie  zalecenia dostawców | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 9 | **Base materials** matreiały 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 influences Czy magazynowanie materiałów podstawowych (również stanowiących własność klientów) przebiega tak aby nie uległu uszkodzeniom.  wpływ środowiska | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 9.2 | Has the marking/identification been ensured during the period of the storage?  Type of marking  Materials testing certificates Czy podczas magazynowania zapewniona jest identyfikacja/ identyfikowalnośc?  Sposób oznaczania  dokumenty kontroli materiałów | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 10 | **Monitoring and testing** | | | |
| 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 operators  Suitability of the welding procedure specifications  Identification of the base materials  Identification of the welding fillers  Weld preparation  Assembly, clamping and tack welding  Any particular requirements in the welding procedure specifications  Suitability of the working conditions for welding, including the ambient conditions Czy kontrole i badania prowadzone są przed spawaniem zgodnie z umową / przepisami?  przydatność i ważność świadectw egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy i operatorów,  przydatność instrukcji spajania  oznaczenie materiałów podstawowych  oznaczenie spoiw  przygotowanie złączy  montaż, mocowanie i sczepianie  ewentualne szczególne wymagania dotyczące instrukcji spajania  przydatność warunków pracy dla spajania, łącznie z warunkami środowiskowymi | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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 temperatures  Cleaning and shape of the beads and passes of the weld metal  Machining-out of the root  Welding sequence  Correct use and handling of the welding fillers  Checking of the distortion  Any 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 10.3 | Are monitoring and testing measures taken after the welding in compliance with a set of rules?  - Visual inspections  - Non-destructive tests  - Destructive tests  - Form, shape and dimensions of the   component  - Results and reports on the treatments   after the welding  - Czy 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 10.4 | Is the status of the monitoring and the testing specified in a suitable way?  e.g.  On the component  In the accompanying papers  Operational planning system Czy status badania i kontroli przedstawiony jest w odpowiedniej formie?  np.  na elemencie konstrukcyjnym,  w dokumentach towarzyszących,  w zakładowym systemie planowania, | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 11 | **Post-weld heat treatment** OBRÓBKA 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) | enter Text here | XX |
| 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 11.3 | Are post-weld heat treatments carried out according to written procedure specifications?  e.g. in relation to:  Base material  Welded joint  Component  Application standards / specifications Czy obróbki cieplne prowadzone są według pisemnych instrukcji?  odniesionych np. do  materiału podstawowego,  złącza spawanego,  elementu konstrukcyjnego,  norm dot. zastosowania/specyfikacji, | Yes  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 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 oven  Storage conditions in the oven Czy 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 12 | **Non-conformance and corrective measures** NIEZGODNOŚCI I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE | | | |
| 12.1 | Have measures been stipulated for the procedure in the event of non-conformance with stipulated requirements?  Identification  Responsibilities  Arrangement with the customer  Repair procedure instructions / repair  Repeated test  Measures in order to prevent any reoccurrence Czy 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 plans  - Identification using dockets  - Identification of the positions of the   welds on the component  - Identification of the procedures for   non-destructive tests and of the   personnel  - Identification of the welding fillers  - Identification and retraceability of   the base material  - Identification of the positions of repairs  - Identification of the positions of  assembly aids  - Retraceability of fully mechanical and   automatic welding installations for   special welds  - Retraceability of the welders and the   operators for special welds  - Retraceability of welding procedure   specifications for special welds  Czy 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |
| 14 | **Quality reports zapisy jakości** | | | |
| 14.1 | Are quality reports elaborated and how long are they stored?  - Storage period ≥ 5 years  - Report on the checking of the   requirements / technical checking  - Materials testing certificates  - Testing certificates of the welding fillers  - Welding procedure specifications  - Report on the maintenance of the   facilities  - Report on the qualification of the   welding procedures  - Qualification test certificates of the   welders or the operators  - Fabrication plan  - Certificates of the personnel for   non-destructive tests  - Instructions for and reports on the   heat treatment procedures  - Reports on the non-destructive and   destructive testing procedures  - Reports on the dimensions  - Reports on repairs and   non-conformance  - Other documents, if demanded  Czy powstają zapisy jakości i jak długo są archiwizowane?  Czas archiwizowania >= 5 lat  - raport 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  No  Remarks: Uwagi: | enter Text here | XX |

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

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