Checklist for a welding certificate according to EN 1090-12012-02 Tab. B1  
Checkliste dla certyfikatu spawalniczego według EN 1090-12012-02 Tab. B1

|  |  |
| --- | --- |
| **Daten zum Audit** | |
| **Customer number:** Numer Klienta: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Company name:** Nazwa firmy:  **Address:** Adres: |  |
| **Audit date:** Termin audytu | TT.MM.JJJJ |
| **Lead plant auditor:** Wiodący inspektor kontroli zakładu | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| **Plant auditor:** Inspektor kontroli zakładu | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Anwendungsnormen: Zastosowane normy | EN 1090-1 und EN 1090-2  EN 1090-1 und EN 1090-3 |
| **Audit type:** Rodzaj audytu: | **Initial inspection**  Inspekcja wstępna  **Continuous monitoring**  Audyt ciągłego nadzoru  **Monitoring because of changes**  Audyt nadzoru wskutek zmian  **Other** Inne |
| **Signature (lead plant auditor)** **Podpis (audytora wiodącego)** |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | General *Postanowienia ogólne* | | | |
| 1.2 | In what execution class (EXC) will the manufacturer manufacture components / assembly kits and introduce them on to the market?  W której klasie wykonania (EXC) producent chce wytwarzać i wprowadzać do obrotu elementy konstrukcyjne/zestawy? | EXC 1  EXC 2  EXC 3  EXC 4 |  |  |
| 2 | Special process of "dimensioning" (see Table B.1 from DIN EN 1090‑1, left column) Proces specjalny „Projektowanie“ (patrz Tablica B.1 z DIN EN 1090-1, lewa kolumna) | | | |
| 2.1 | Should dimensioning activities be a constituent of the certification? Czy działania związane z projektowaniem mają stanowić część składową certyfikacji?  (ITC „Obliczenia wyjściowe typu“) | Yes tak  No nie  If "No", continue with 3 W przypadku „nie“ przejść do punktu 3.  Remarks: Uwagi: |  |  |
| 2.2 | Are dimensioning activities carried out by in-house personnel or subcontracted?  Czy działania związane z projekto-waniem będą prowadzone przez własny personel czy będą podzlecane? | By in-house personnel  będą prowadzone przez własny personel  Subcontracting, name subcontractor: będą podzlecane Wymienić podwykonawców: |  | 0 |
| **3** | Tasks in relation to the production (see Table B.1 from DIN EN 1090‑1, right column) *Działania związane z produkcją (patrz Tablica B.1 normy DIN EN 1090-1, prawa kolumna)* | | | |
| **3.2** | Special process of "welding" *Proces specjalny „Spajanie“* | | | |
| 3.2.1 | Who is the responsible welding supervisor? Kto jest odpowiedzialną(nymi) osobą(ami) nadzoru spawalniczego? | Surname, first name: Dawid Kwieciński Imię, nazwisko  Qualification: kwalifikacje IWE | Further welding supervision person are listed in audit protocol |  |
| 3.2.2 | Is the responsible welding supervisor authorised to be able to make arrangements for any necessary measures in the terms of DIN EN ISO 14731?  e.g.  Letter of appointment/nomination  Czy odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego, upoważniona jest do podejmowania wszelkich niezbędnych srodków w zakresie EN ISO 14731  Pismo o powołaniu | Yes  No  Remarks:  Please present proof in the audit | Its recommend to create competence matrix acc. to EN ISO 14731.  Complete present formular “zakres czynności” to involved all welding supervisior to stop production in case nonconformities is investigate |  |
| 3.2.3 | What qualification(s) is/are available for the welding supervisory personnel? (Required level (B, S or C) depending on the EXC, the material and the dimensions, Table 14 in DIN EN 1090‑2 and Table 7 in DIN EN 1090‑3) Jakie kwalifikacje mają odpowie­dzialne osoby nadzoru spawalniczego?  (Wymagana wiedza techniczna poziomu (B, S, C) w zależności od EXC, materiału i wymiarów,  Tablica 14 z DIN EN 1090-2 i Tablica 7 z DIN EN 1090-3) | IWE/EWE/SFI, number(numer):  IWT/EWT/ST, number(numer):  IWS/EWS, number(numer):  Other qualification, number inne kwalifikacjie (numer):  Please submit proof or present it in the audit Udokumentowanie kwalifikacji załączyć lub przedstawić podczas audytu. | Number appropriate? Ilość wystarczająca?  Yes  No  Qualification appropriate? Kwalifikacje wystarczające?  Yes  No  In the case of any qualifications other than SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT or SFM/EWS/IWS: particular expert discussion required about the following contents: 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 filler materials spawalnicze materiały dodatkowe,  Materials materiały,  Design konstrukcja,  Calculation obliczanie,  Fabrication wytwarzanie,  Testing kontrola.  Classification according to DIN EN ISO 14731: Stopniowanie według DIN EN ISO 14731: C:  S:  B: |  |
| 3.2.4 | How have the tasks and responsibilities of the welding supervisory personnel been defined?  e.g.  Responsibility matrix  Job description  W jaki sposób określone są zadania i odpowiedzialność personelu nadzoru spawalniczego?  np.  matryca obowiązków i kompetencji  opis stanowiska | Yes  No  Please present proof in the audit dowód przedstawić na audycie  Remarks: uwagi |  |  |
| 3.2.5 | Are enough welders/operators available and qualified by means of suitable qualification tests? Czy są dostępni w wystarczającej ilości spawacze/operatorzy i czy są kwalifiko­wani przez odpowiednie egzaminy? | Please present a list of the valid welder/operator qualification test certificates Proszę przedstawić listę posiadanych świadectw spawaczy/operatorów  . | Number of certified welders/operators appropriate? Ilość egzaminowanych spawaczy/operatorów jest wystarczająca?  Yes  No  Qualification appropriate? Kwalifikacje są wystarczające?  Yes  No |  |
| 3.2.6 | Is an up-to-date list of the fabrication and testing facilities essential for production by means of welding technology available? Czy istnieje aktualne zestawienie urządzeń produkcyjnych i kontrol­nych istotnych dla prowadzenia produkcji spawalniczej?  Examples: Przykłady  - Welding power sources and other machines  spawalnicze źródła energii i inne ma­szyny,  - Facilities for weld and surface preparation and for cutting, including thermal cutting urządzenia do przygotowania brzegów i powierzchni oraz do cięcia, łącznie z urządzeniami do cięcia termicznego,  - Facilities for preheating and post-weld heat treatment, including temperature display devices urządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury,  - Clamping and welding jigs przyrządy do mocowania i spajania,  - Cranes and handling facilities which are used for the fabrication suwnice i urządzenia do operowa-nia, które wykorzystywane będą w produkcji,  - Personal occupational health and safety facilities and miscellaneous safety facilities which are directly connected with the applied fabrication processes indywidualne środki ochrony i inne środki, które są bezpośrednio związane ze stosowanym proce-sem produkcyjnym  - Drying ovens, electrode quivers etc. for the welding filler materials suszarki, termosy na elektrody itp. prze­znaczone dla spawalniczych materiałów dodatkowych  - Facilities for surface cleaning urządzenia do oczyszczania powierzchni,  - Facilities for destructive and non-destructive tests urządzenia do badań nieniszczących i niszczą­cych. | Yes  No  Please present a list of the facilities  (prosze przedstawić listę urządzeń)  Remarks: |  |  |
| 3.2.7 | Are the in-plant facilities sufficient and suitable for the planned area of application? Czy urządzenia zakładowe są wystarcza­jące i odpowiednie dla wnioskowanego zakresu? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.8 | Are plans available for the maintenance of the facilities? Czy istnieją plany przeglądów urządzeń? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.9 | What welding processes are applied? Jakie procesy spajania będą stosowane? | 111 MMA  121 SA  131 MIG  135 MAG  136 MAG (R/B)  138 MAG (metal powder)  141 TIG  783 DS  Others: Inne |  |  |
| 3.2.10 | Are welding procedure specifications (WPS) available for the applied welding procedures? Czy są dostępne instrukcje techno-logiczne spajania (WPS) dla stosowanych proce­sów spajania? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.11 | How are these welding procedures qualified? W jaki sposób kwalifikowane są te procesy spajania ? | EN ISO 15614/15613  EN ISO 9018  EN ISO 15610 (only 1.1. and 8)  EN ISO 14555  Others: |  |  |
| 3.2.12 | Are any work qualification tests according to DIN EN 1090‑2/3 required and available? Czy są potrzebne i istnieją próby robocze według DIN EN 1090-2 względnie DIN EN 1090- 3? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.13 | Are any work procedure specifications also applied in addition to welding procedure specifications (e.g. general work procedure specifications, welding plans, welding sequence plans etc.)? Czy oprócz instrukcji technologicznych spajania stosowane są instrukcje robocze? (plany spawania, kolejność układania ściegów) | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.14 | Is suitable fabrication planning carried out?  e.g. Fabrication and testing plans Czy ma miejsce odpowiednie planowanie produkcji? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.15 | Are any monitoring measures or tests before/during and after the welding carried out in conformity with the contract / set of rules? Czy prowadzone są nadzór i kontrola przed, podczas i po spajaniu zgodnie z warunkami zlecenia/przepisami? | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.16 | Is the status of the monitoring and the testing specified in a suitable way?  Czy status nadzoru i kontroli podany jest w odpowiedni sposób?  e.g.  - On the component  na elemencie konstrukcyjnym  - In the accompanying documents w dokumentach towarzyszących | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.17 | Are any post-weld heat treatments carried out (also subcontracting)? Czy prowadzona jest obróbka cieplna (również jako podzlecana)? | Yes  No (no further questions about the heat treatment necessary) (dalsze pytania dotyczące obróbki cieplnej odpadają) |  |  |
| 3.2.18 | Are any post-weld heat treatments carried out according to written procedure specifications? Czy obróbka cieplna prowadzona jest we­dług pisemnych instrukcji?  In relation, for example, to:  odniesionych na przykład do  - Base material materiału podstawowego  - Welded joint złącza spawanego  - Component elementu konstrukcyjnego  - Application standards / specifications  norm dotyczących zastosowania / specy­fikacji | Yes  No  Remarks: |  |  |
| 3.2.19 | Has a procedure been set up for the elaboration, checking and archiving of any documents relevant to quality? Czy do sporządzania, kontroli i archiwizacji dokumentów związa-nych z jakością opra­cowana została odpowiednia procedura ( metoda )?  e.g.  - Material certificates dokumenty kontrolne materiałów  - WPS  - WPQR  - Test certificates świadectwa egzaminacyjne | Yes  No  Remarks: |  |  |
| **3.4** | Special process of "NDT" Proces specjalny „NDT“ | | | |
| 3.4.1 | Who is responsible for the selection of NDT procedures? Kto jest odpowiedzialny za dobór metody NDT?  How is he integrated into the organisation?  Czy jest pracownikiem firmy?  e.g. Organisation chart Schemat organizacyjny  Responsibility matrix Matryca odpowiedzialności  Job description Opis stanowiska pracy | Surname, first name: imię i nazwisko  Qualification: Kwalifikacje |  |  |
| 3.4.2 | Are any testing procedures applied (in addition to the direct visual inspection)? Czy stosowane są metody badania (dodat­kowo do badań wizual­nych)? | Yes, which? Tak, Które?  No Nie  Penetrant test (PT) badanie penetracyjne (PT)  Magnetic particle test (MT) badanie magnetyczno-  proszkowe (MT)  Radiographic test (RT) badanie radiograficzne (RT)  Ultrasonic test (UT) badanie ultradźwiękowe (UT)  Miscellaneous: Inne: |  |  |
| 3.4.3 | Is the personnel adequately qualified for non-destructive tests? (See 12.4.1 in DIN EN 1090‑2 and 12.4.2.2 in DIN EN 1090‑3) Czy personel badań nieniszczących jest wystarczająco wykwalifikowany? (patrz 12.4.1 z DIN EN 1090-2 i 12.4.2.2 z DIN EN1090-3) | Yes  No  Please present proof of qualification Proszę przedstawić udokumentowanie kwalifikacji.  Remarks: Uwagi |  |  |
| 3.4.4 | Are the available testing facilities suitable for NDT? Czy urządzenia stosowane do badań NDT są odpowiednie?  e.g.  List of testing materials lista urządzeń kontrolnych | Yes  No  Please present list of testing materials Proszę przedstawić wykaz urządzeń do kontroli i badań.  Remarks: uwagi |  |  |
| 3.4.5 | How are the results of the tests documented? | Testing record sheets  Forms |  |  |
| **3.6** | **Other special processes Inne procesy specjalne** | | |  |
| 3.6.1 | Are any other special processes applied? Czy stosowane są inne procesy specjalne?  ( tylko dla EXC3 i EXC4) | Yes, which? tak, jakie?  Thermal cutting  cięcie termiczne  Cold bending gięcie na zimno  Shearing cięcie nożycami  Perforation/punching wykrawanie otworów/tłoczenie  Flame straightening prostowanie płomieniowe  Miscellaneous: inne  No nie |  |  |
| 3.6.2 | Who is the person responsible for the applied processes? Kto jest odpowiedzialny za stosowanie procesów? |  |  |  |
| 3.6.3 | Are any process qualifications available for these special processes? Czy istnieją kwalifikacje  ( sprawdzenia przydatności ) dla tych procesów specjalnych? | Yes, which? tak, jakie?  Thermal cutting  cięcie termiczne  Cold bending gięcie na zimno  Shearing cięcie nożycami  Perforation/punching wykrawanie otworów/tłoczenie  Flame straightening prostowanie płomieniowe  Miscellaneous: inne  No nie |  |  |
| **4** | Calibration, verification and validation Wzorcowanie, sprawdzanie i walidowanie | | | |
| 4.1 | Are measuring, monitoring and testing facilities calibrated, verified and validated? Czy przyrządy do pomiaru, monitoro-wania i kontroli są wzorcowane, sprawdzane i walidowane ?  e.g.  Responsibilities odpowiedzialności  Procedures metody  (For terms, see DIN EN ISO 9000 and, with regard to the welding, see DIN EN ISO 17662) (terminologia patrz DIN EN ISO 9000 i dla spajania patrz DIN EN ISO 17662) | Yes  No  Please present proof in the audit (e.g. list of testing materials and proof of calibration) Dowody proszę przedstawić na audycie ( n.p. lista przyrządów , dowody kalibracji )  Remarks: |  |  |
| **5** | Construction materials used for the manufacturing Materiały konstrukcyjne stosowane do wytwarzania | | | |
| 5.1 | Are material certificates available for the utilised base materials, welding filler materials, screws, corrosion protection substances etc.? Czy dla stosowanych materiałów podsta­wowych, spawalniczych materiałów dodat­kowych, śrub, materiałów do ochrony ­korozyjnej itp. istnieją odpowiednie doku­menty kontrolne? | Yes  No  Please present examples Proszę przedstawić przykłady.  Remarks: |  |  |
| 5.2 | Are the retraceability and the appropriate documentation ensured?  (DIN EN 1090‑1, Section 6.3.5) Czy zapewniona jest identyfikowalność i odpowiednia dokumentacja?  (DIN EN 1090-1, Rozdział 6.3.5) | Yes  No  Remarks: |  |  |
| **6** |  | | | |
| 6.1 | How are the construction materials stored (also those provided by the customer)? Jak magazynuje się materiały konstruk­cyjne (również te które dostarczył klient)? |  |  |  |
| 6.2 | Are the marking/identification and the retraceability ensured during the storage and fabrication periods? Czy zapewnione jest znakowanie /identyfikacja i identyfikowalność w czasie magazynowania i produkcji?  e.g.  - Type of marking rodzaj znakowania  - Material test certificates dokumenty kontroli materiałów | Yes  No  Remarks: |  |  |
| **9** | Non-conforming products (lack of compliance and corrective measures)  Wyroby niezgodne (brak zgodności i działania korygujące) | | | |
| 9.1 | Have any measures been defined for how to proceed in the event of a lack of compliance with defined requirements? Czy ustalone zostały środki jak postępować przy braku zgodności z ustalonymi wymaga­niami ( wyroby niezgodne )?  e.g.  - Marking oznaczanie  - Responsibilities obowiązki  - Repair procedure specification / repair instrukcja naprawy/naprawa  - Repeat test ponowne badanie  - Measures in order to prevent any reoccurrence działania zapobiegające ponownemu wy­stępowaniu | Yes  No  Remarks: |  |  |