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[x]  **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 nieIf "No", continue with 3W 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 personnelbędą prowadzone przez własny personel[ ]  Subcontracting, name subcontractor:będą podzlecaneWymienić 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 KwiecińskiImię, nazwiskoQualification: 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/nominationCzy odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego, upoważniona jest do podejmowania wszelkich niezbędnych srodków w zakresie EN ISO 14731Pismo o powołaniu | [x]  Yes[ ]  NoRemarks: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, numberinne kwalifikacjie (numer):Please submit proof or present it in the auditUdokumentowanie kwalifikacji załączyć lub przedstawić podczas audytu.  | Number appropriate?Ilość wystarczająca?[ ]  Yes[ ]  NoQualification appropriate?Kwalifikacje wystarczające?[ ]  Yes[ ]  NoIn 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 processesprocesy spajania, Welding filler materialsspawalnicze materiały dodatkowe, Materialsmateriały, Designkonstrukcja, Calculationobliczanie, Fabricationwytwarzanie, Testingkontrola.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 matrixJob descriptionW jaki sposób określone są zadania i odpowiedzialność personelu nadzoru spawalniczego?np.matryca obowiązków i kompetencjiopis stanowiska | [ ]  Yes[ ]  NoPlease present proof in the auditdowód przedstawić na audycieRemarks: 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 certificatesProszę przedstawić listę posiadanych świadectw spawaczy/operatorów. | Number of certified welders/operators appropriate?Ilość egzaminowanych spawaczy/operatorów jest wystarczająca?[ ]  Yes[ ]  NoQualification 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 cuttingurządzenia 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 devicesurządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury,- Clamping and welding jigsprzyrządy do mocowania i spajania,- Cranes and handling facilities which are used for the fabricationsuwnice 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 processesindywidualne środki ochrony i inne środki, które są bezpośrednio związane ze stosowanym proce-sem produkcyjnym- Drying ovens, electrode quivers etc. for the welding filler materialssuszarki, termosy na elektrody itp. prze­znaczone dla spawalniczych materiałów dodatkowych- Facilities for surface cleaningurządzenia do oczyszczania powierzchni,- Facilities for destructive and non-destructive testsurządzenia do badań nieniszczących i niszczą­cych. | [ ]  Yes[ ]  NoPlease 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 3.2.8 | Are plans available for the maintenance of the facilities?Czy istnieją plany przeglądów urządzeń? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 3.2.14 | Is suitable fabrication planning carried out?e.g. Fabrication and testing plansCzy ma miejsce odpowiednie planowanie produkcji? | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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 documentsw dokumentach towarzyszących | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| 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 certificatesdokumenty kontrolne materiałów- WPS- WPQR- Test certificatesświadectwa egzaminacyjne | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| **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 chartSchemat organizacyjnyResponsibility matrixMatryca odpowiedzialnościJob descriptionOpis stanowiska pracy | Surname, first name:imię i nazwiskoQualification: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[ ]  NoPlease present proof of qualificationProszę 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 materialslista urządzeń kontrolnych | [ ]  Yes[ ]  NoPlease present list of testing materialsProszę 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 bendinggięcie na zimno [ ]  Shearingcięcie nożycami [ ]  Perforation/punchingwykrawanie otworów/tłoczenie [ ]  Flame straighteningprostowanie 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 bendinggięcie na zimno [ ]  Shearingcięcie nożycami [ ]  Perforation/punchingwykrawanie otworów/tłoczenie [ ]  Flame straighteningprostowanie 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.ResponsibilitiesodpowiedzialnościProceduresmetody(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[ ]  NoPlease 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[ ]  NoPlease present examplesProszę 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[ ]  NoRemarks: |  |  |
| **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 certificatesdokumenty kontroli materiałów | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |
| **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 reoccurrencedziałania zapobiegające ponownemu wy­stępowaniu  | [ ]  Yes[ ]  NoRemarks: |  |  |