

**POZOSTAŁE DANE DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ W  
SPAVALNICTWIE  
NORMA ISO 3834-2/3/4**

*Której części normy ISO 3834 dotyczy certyfikacja?*

- PN-EN ISO 3834-2 „Pełne wymagania jakości”  
 PN-EN ISO 3834-3 „Standardowe wymagania jakości”  
 PN-EN ISO 3834-4 „Podstawowe wymagania jakości”

*Informacje o wytwórcy:*

**PRZEGLĄD WYMAGAŃ I PRZEGLĄD TECHNICZNY**

Czy wytwórca przeprowadza przegląd wymagań zawartych w umowie i wszystkich innych wymagań?	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>
Czy utrzymywane są zapisy z przeglądu wymagań?	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>
Czy przegląd wymagań uwzględnia poniższe aspekty <ul style="list-style-type: none"> <li>• stosowną normę wyrobu, łącznie z wymaganiami dodatkowymi,</li> <li>• wymagania ustawowe i wynikające z przepisów,</li> <li>• dodatkowe wymagania określone przez wytwórcę,</li> <li>• zdolność wytwórcy do spełnienia opisanych wymagań.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>
Czy wytwórca przeprowadza przegląd techniczny?	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>
Czy utrzymywane są zapisy z przeglądu technicznego?	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>
Czy przegląd techniczny uwzględnia poniższe aspekty: <ul style="list-style-type: none"> <li>• specyfikację materiałów podstawowych i własności złączy spawanych,</li> <li>• jakość i wymagania dotyczące akceptacji spoin,</li> <li>• położenie, dostępność i kolejność spoin łącznie z dostępnością dla kontroli i badań niszczących,</li> <li>• wykaz technologii spawania, procedur badań nieniszczących i procedur obróbki cieplnej,</li> <li>• zastosowane podejście do kwalifikowania technologii spawania,</li> <li>• kwalifikowanie personelu,</li> <li>• dobór, identyfikację i/lub identyfikowalność (np. dotyczącą materiałów i spoin),</li> <li>• przygotowanie kontroli jakości, łącznie z zaangażowaniem niezależnej jednostki inspekcyjnej,</li> <li>• kontrole i badania,</li> <li>• podwykonawstwo,</li> <li>• obróbkę cieplną po spawaniu,</li> <li>• inne wymagania dotyczące spawania, np. badanie partii materiałów dodatkowych, zawartość ferrytu w stopiwie, starzenie, zawartość wodoru, podkładkę stałą, stosowanie młotkowania (przekuwania), wykończenie powierzchni, kształt spoiny,</li> <li>• stosowanie specjalnych metod (np. do osiągnięcia pełnego przetopu przy spawaniu bez podkładki tylko z jednej strony),</li> <li>• wymiary i szczegóły przygotowania złącza oraz gotowej spoiny,</li> <li>• spoiny, które są wykonywane w warsztacie lub gdzie indziej,</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>TAK</b> <input type="checkbox"/> <b>NIE</b>

# ZAPYTANIE OFERTOWE - ZAŁĄCZNIK NR 1

## Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o.

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• stosowanie procesu odpowiedniego do warunków środowiskowych (np. warunków w bardzo niskiej temperaturze otoczenia lub konieczności zapewnienia ochrony przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi),</li><li>• postępowanie dotyczące niezgodności.</li></ul> |  |
|--|--|

**PODWYKONAWSTWO**

Czy wytwórca korzysta z usług podwykonawcy?	<input type="checkbox"/> TAK	<input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca zapewnia, że podwykonawca spełnia wymagania odpowiedniej części normy ISO 3834?	<input type="checkbox"/> TAK	<input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca dostarcza podwykonawcy niezbędne informacje konieczne do spełnienia odpowiednich wymagań jakości?	<input type="checkbox"/> TAK	<input type="checkbox"/> NIE

# ZAPYTANIE OFERTOWE - ZAŁĄCZNIK NR 1

## Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o.

### PERSONEL SPAWALNICZY

<p>Czy spawacze i/lub operatorzy spawania posiadają odpowiednie kwalifikacje według ISO 3834-5, tablica 1,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 9606,</li> <li>• ISO 14732,</li> <li>• ISO 15618,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca zapewnia nadzór nad pracami spawalniczymi?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy personel nadzoru spawalniczego posiada odpowiednią wiedzę oraz uprawnienia wg ISO 3834-5, tablica 2,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 14731,</li> <li>• ISO 14555</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy jasno są określone zadania dla personelu nadzoru spawalniczego np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• schemat organizacyjny,</li> <li>• zakres obowiązków,</li> <li>• zakres odpowiedzialności,</li> <li>• inne dowody.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

### PERSONEL KONTROLI I BADANIA

<p>Czy wytwórca posiada wystarczający i kompetentny personel do:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• planowania,</li> <li>• wykonywania,</li> <li>• nadzorowania kontroli i badań w produkcji spawalniczej</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy personel kontroli posiada odpowiednią wiedzę oraz uprawnienia wg ISO 3834-5, tablica 2,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 14731,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy personel badań nieniszczących posiada odpowiednie kwalifikacje wg ISO 3834-5, tablica 3,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 9712,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

### SPRZĘT

<p>Czy wytwórca utrzymuje dokumenty z przeglądu oraz konserwacji wyposażenia?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca utrzymuje udokumentowany plan dotyczący przeglądu i napraw wyposażenia?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca utrzymuje listę podstawowego wyposażenia wykorzystywanego w produkcji?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy lista ta identyfikuje podstawowe wyposażenie, niezbędne w ocenie wydajności i zdolności produkcyjnej wydziału produkcyjnego?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

<p>Czy wytwórca posiada odpowiedni sprzęt do produkcji spawalniczej?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• źródła energii i inne maszyny,</li> <li>• sprzęt do przygotowania złączy i powierzchni oraz do cięcia, łącznie z cięciem termicznym,</li> <li>• sprzęt do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej po spawaniu, łącznie z miernikiem temperatury,</li> <li>• przyrządy i osprzęt,</li> <li>• dźwignice i urządzenia przeładunkowe wykorzystywane do produkcji,</li> <li>• sprzęt do ochrony indywidualnej i inny sprzęt zabezpieczający, bezpośrednio związany ze stosowanymi procesami produkcji ,</li> <li>• piece, termosy stosowane do obróbki materiałów dodatkowych do spawania,</li> <li>• wyposażenie do czyszczenia powierzchni,</li> <li>• urządzenia do badań niszczących i nieniszczących.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca posiada odpowiednie wyposażenie do badań nieniszczących (NDT)?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• VT,</li> <li>• PT,</li> <li>• MT,</li> <li>• UT,</li> <li>• RT,</li> <li>• ET</li> </ul> <p>oraz niszczących (DT)?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>SPAWANIE I DZIAŁALNOŚĆ ZWIĄZANA</b>	
<p>Czy wytwórca opracowuje odpowiednie plany produkcji?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan mówiący np. o kolejności wg której element/konstrukcja powinien być wytworzony (np. przewodnik),</li> <li>• Plan spawania,</li> <li>• Plan kontroli i badań (ITPL).</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wyżej wymienione plany są odpowiednie dla każdego zastosowania i czy zawierają niezbędne dane?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy zapewniona jest pełna identyfikowalność wyżej wymienionych planów dla danego elementu/konstrukcji?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy zapewnione są odpowiednie instrukcje technologiczne spawania (WPS) lub inne instrukcje robocze?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca zapewnia, że wszystkie wytyczne zawarte w instrukcjach spawania są odpowiednio zastosowane zgodnie z ISO 3834-5-tablica 4,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 15609,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca zapewnia, że posiada kwalifikowane technologie spawania zgodne z ISO 3834-5 tablica 5,10:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 15607,</li> <li>• ISO 15610,</li> <li>• ISO 15611,</li> <li>• ISO 15612,</li> <li>• ISO 15613</li> <li>• ISO 15614,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

# ZAPYTANIE OFERTOWE - ZAŁĄCZNIK NR 1

## Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o.

Czy wytwórca posiada wdrożoną procedurę dotyczącą przygotowania i nadzoru nad dokumentami: <ul style="list-style-type: none"> <li>• WPS,</li> <li>• WPQR,</li> <li>• Dokumenty kwalifikacyjne spawaczy i/lub operatorów.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy są przydzielone zadania i jest określona odpowiedzialność pracowników w zakresie przygotowania i nadzoru nad dokumentacją dotyczącą planowania produkcji oraz nad innymi dokumentami związanymi z jakością?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>MATERIAŁY DODATKOWE DO SPAWANIA</b>	
Czy wytwórca posiada wdrożoną procedurę odnośnie magazynowania, obsługi identyfikowania i użytkowania materiałów dodatkowych do spawania ?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy przeprowadzane są badania partii materiałów dodatkowych do spawania – jeśli tak określono?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy materiały dodatkowe do spawania są magazynowane w sposób, który zapewni, że materiał nie zostanie narażony na niekorzystne wpływy środowiska?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>MAGAZYNOWANIE MATERIAŁÓW PODSTAWOWYCH</b>	
Czy wytwórca posiada wdrożoną procedurę odnośnie magazynowania, obsługi identyfikowania i użytkowania materiałów podstawowych do spawania ?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca zapewnia, iż materiały podstawowe są magazynowane w sposób, który zapewni, że materiał łącznie z materiałem stanowiącym własność klienta, nie zostanie narażony na niekorzystne wpływy środowiska?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>OBROBKA CIEPLNA PO SPAWANIU</b>	
Czy wytwórca realizuje proces obróbki cieplnej po spawaniu?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca zapewnia, iż wszystkie procedury obróbki cieplnej po spawaniu są zgodne z: <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiałem podstawowym,</li> <li>• złączem spawanym,</li> <li>• konstrukcją,</li> <li>• normą wyrobu,</li> <li>• określonymi wymaganiami.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy na podstawie protokołu z obróbki cieplnej zapewniona jest realizacja ustaleń procedury oraz identyfikacja poszczególnego wyrobu zgodnie z ISO 3834-5-tablica 6,10: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 17663,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>KONTROLA I BADANIE</b>	
Czy wytwórca zapewnia, iż odpowiednie kontrole i badania są wdrożone w odpowiednich punktach procesu wytwarzania w celu zapewnienia zgodności z wymaganiami umowy?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy w trakcie kontroli i badań przed spawaniem sprawdza się: <ul style="list-style-type: none"> <li>• przydatność i ważność dokumentów kwalifikacyjnych spawaczy i/lub operatorów spawania,</li> <li>• przydatność instrukcji technologicznych spawania,</li> <li>• identyfikację materiału podstawowego,</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

# ZAPYTANIE OFERTOWE - ZAŁĄCZNIK NR 1

## Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o.

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• identyfikację materiałów dodatkowych do spawania,</li><li>• przygotowanie złącza,</li><li>• dopasowanie, mocowanie i szepianie,</li><li>• specjalne wymagania zawarte w instrukcji technologicznej spawania,</li><li>• przydatność warunków pracy do spawania, łącznie ze środowiskiem.</li></ul> |  |
|---|--|

# ZAPYTANIE OFERTOWE - ZAŁĄCZNIK NR 1

## Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o.

<p>Czy w trakcie kontroli oraz badań podczas spawania sprawdzane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• zasadnicze parametry spawania,</li> <li>• temperatura podgrzewania wstępnego/międzyściekowa,</li> <li>• czyszczenie i kształt ściegów,</li> <li>• żłobienie grani,</li> <li>• kolejność spawania,</li> <li>• prawidłowe użytkowanie i obsługę materiałów dodatkowych,</li> <li>• kontrola odkształceń,</li> <li>• kontrole międzyoperacyjne zgodnie z ISO 3834-5-tablica 7,10:</li> <li>• ISO 13916,</li> <li>• ISO/TR 17671-2,</li> <li>• ISO/TR 17844.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy w trakcie kontroli i badań po spawaniu zapewniona jest zgodność z odpowiednimi kryteriami akceptacji dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• badania wzrokowego,</li> <li>• badania nieniszczącego,</li> <li>• badania niszczącego,</li> <li>• kontroli postaci, kształtu i wymiarów konstrukcji,</li> <li>• kontroli wyników i protokołów operacji po spawaniu zgodnie z ISO 3834-5-tablica 8,10:</li> <li>• ISO 10863,</li> <li>• ISO 13588,</li> <li>• ISO 17635,</li> <li>• ISO 17636,</li> <li>• ISO 17637,</li> <li>• ISO 17638,</li> <li>• ISO 17639,</li> <li>• ISO 17640,</li> <li>• ISO 22825,</li> <li>• ISO 14555.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy podejmowane są działania mające na celu oznaczenie statusu kontroli i badań spawanego elementu lub konstrukcji?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>NIEZGODNOŚCI I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE</b>	
<p>Czy w momencie stwierdzenia wadliwie wykonanych elementów / konstrukcji podejmowane są działania? Jeśli tak, to jakie działania podejmuje wytwórca?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy procedury naprawy i/lub poprawki są wdrażane?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wytwórca zapewnia, że po wykonanej naprawie wszystkie pozycje są ponownie zbadane i sprawdzone zgodnie z wymaganiami początkowymi?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy wdrożone są działania mające na celu zapobieganiu powtórnemu wystąpieniu niezgodności?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy utrzymywane są zapisy z niezgodności oraz działań korygujących?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>WZORCOWANIE I WALIDACJA SPRZĘTU DO POMIARU, KONTROLI I BADAŃ</b>	
<p>Czy wytwórca zapewnia odpowiednie wzorcowanie lub walidację sprzętu do pomiaru, kontroli i badań w określonych odstępach czasu?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy zgodność z instrukcją technologiczną spawania jest weryfikowana przy użyciu zwalidowanego sprzętu do pomiaru, kontroli i badania?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

Zgodnie z ISO 3834-5-tablica 9,10: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 17662</li> <li>• ISO 14555</li> </ul>	
<b>IDENTYFIKACJA I IDENTYFIKOWALNOŚĆ</b>	
Czy jest zapewniona pełna identyfikacja i identyfikowalność podczas procesu produkcyjnego, jeśli taka jest wymagana? <ul style="list-style-type: none"> <li>• identyfikacja planów produkcji,</li> <li>• identyfikacja kart przewodnich,</li> <li>• identyfikacja lokalizacji spoin w konstrukcji,</li> <li>• identyfikacja procedur badań nieniszczących i personelu,</li> <li>• identyfikacja materiałów dodatkowych do spawania,</li> <li>• identyfikacja i/lub identyfikowalność materiału podstawowego,</li> <li>• identyfikacja umiejscowienia napraw,</li> <li>• identyfikacja umiejscowienia przyrządów pomocniczych,</li> <li>• identyfikowalność w pełni zmechanizowanych i automatycznych urządzeń do spawania spoin,</li> <li>• identyfikowalność spawaczy i operatorów spawania specjalnych spoin,</li> <li>• identyfikowalność instrukcji technologicznych spawania specjalnych spoin.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<b>ZAPISY JAKOŚCI</b>	
Czy wytwórca stosuje zapisy jakości, które powinny zawierać: <ul style="list-style-type: none"> <li>• protokoły przeglądu wymagań/technicznego,</li> <li>• dokumenty kontroli materiałów podstawowych,</li> <li>• dokumenty kontroli materiałów dodatkowych do spawania,</li> <li>• instrukcje technologiczne spawania,</li> <li>• protokoły konserwacji sprzętu,</li> <li>• protokoły kwalifikowania technologii spawania (WPQR),</li> <li>• dokumenty kwalifikacyjne spawaczy i operatorów spawania,</li> <li>• plany produkcji,</li> <li>• dokumenty kwalifikacyjne personelu NDT,</li> <li>• protokoły i specyfikacje obróbki cieplnej,</li> <li>• protokoły i procedury badań nieniszczących i niszczących,</li> <li>• protokoły pomiarów,</li> <li>• protokoły niezgodności.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy zapisy jakości są przechowywane przez okres minimum 5 lat w przypadku braku innych wymagań?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i ust. 2 ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r. informuję, iż:

1. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Polska Akademia Jakości CERT Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach; ul. Ligocka 103 bud. II.
2. Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą przetwarzane w zakresie przedstawionym powyższym formularzu, w celu otrzymania od Administratora Danych Osobowych zapytania ofertowego;
3. Odbiorcą Pani/Pana danych osobowych będą audytorzy;
4. Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane przez okres 10 lat.
5. Posiada Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, usunięcia, ograniczenia przetwarzania, prawo do przenoszenia danych, prawo wniesienia sprzeciwu, prawo do cofnięcia zgody w dowolnym momencie bez wpływu na zgodność z prawem przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody przed jej cofnięciem;
6. Ma Pan/Pani prawo wniesienia skargi do UODO gdy uzna Pani/Pan, iż przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r.;



7. *Podanie przez Pana/Panią danych osobowych jest warunkiem wysłania oferty.*

**UWAGI:**

- pola zaznaczone na szaro wypełnia Klient