

POZOSTAŁE DANE DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ W SPAWALNICTWIE NORMA PN-EN ISO 3834:2007

Której części normy PN-EN ISO 3834:2007 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?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy utrzymywane są zapisy z przeglądu wymagań?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy przegląd wymagań uwzględnia poniższe aspekty <ul style="list-style-type: none"> • norma wyrobu z wymaganiami dodatkowymi, • wymagania ustawowe, • dodatkowe wymagania wytwórcy, zdolność wytwórcy do spełnienia w/w wymagań	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca przeprowadza przegląd techniczny?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy przegląd techniczny uwzględnia poniższe aspekty <ul style="list-style-type: none"> • specyfikację materiałów podstawowych, • własności złączy spawanych, • jakość i wymagania dotyczące akceptacji spoin, • położenie, dostępność i kolejność spoin (spawanie, NDT), • wykaz technologii spawania • procedury badań, nieniszczących i obróbki cieplnej, • kwalifikowanie technologii spawania, • dobór, identyfikacja i identyfikowalność materiałów oraz spoin, • kontrola jakości, • nadzór i badania, • podwykonawstwo, • obróbka cieplna po spawaniu, • wymagania specjalne dotyczące spawania, • specjalne metody spawania, • wymiary i szczegóły przygotowania złącza oraz spoiny, • spoiny wykonywane w warsztacie oraz po za nim, • prowadzenie procesu spawania w specjalnych warunkach, postępowanie z niezgodnościami	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

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.

<i>Personel spawalniczy</i>	
Czy spawacze i/lub operatorzy spawania posiadają odpowiednie kwalifikacje według ISO 3834-5, tablica 1,10: <ul style="list-style-type: none"> • ISO 9606, • ISO 14732, • ISO 15618, • ISO 14555 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca zapewnia nadzór nad pracami spawalniczymi?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy personel nadzoru spawalniczego posiada odpowiednią wiedzę oraz uprawnienia wg ISO 3834-5, tablica 2,10: <ul style="list-style-type: none"> • IWE, • IWT, • IWS, • lub inne 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy jasno są określone zadania dla personelu nadzoru spawalniczego np.: <ul style="list-style-type: none"> • schemat organizacyjny, • zakres obowiązków, • zakres odpowiedzialności, • inne dowody 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<i>Personel kontroli i badań</i>	
Czy wytwórca posiada wystarczający i kompetentny personel do: <ul style="list-style-type: none"> • planowania, • wykonywania, • nadzorowania kontroli i badań w produkcji spawalniczej 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy personel kontroli posiada odpowiednią wiedzę oraz uprawnienia wg ISO 3834-5, tablica 2,10: <ul style="list-style-type: none"> • IWE, • IWT, • IWS, • IWIP, • inne 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy personel badań nieniszczących posiada odpowiednie kwalifikacje wg ISO 3834-5, tablica 3,10: <ul style="list-style-type: none"> • ISO 9712 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<i>Sprzęt</i>	
Czy wytwórca utrzymuje dokumenty z przeglądu oraz konserwacji wyposażenia?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca utrzymuje udokumentowany plan dotyczący przeglądu i napraw wyposażenia?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy lista ta identyfikuje podstawowe wyposażenie, niezbędne w ocenie wydajności i zdolności produkcyjnej wydziału produkcyjnego?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy wytwórca utrzymuje listę podstawowego wyposażenia wykorzystywanego w produkcji?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

<p>Czy wytwórca posiada odpowiedni sprzęt do produkcji spawalniczej?</p> <ul style="list-style-type: none"> • urządzenia spawalnicze, • sprzęt do cięcia, cięcia termicznego, • sprzęt do podgrzewania, obróbki cieplnej po spawaniu, • urządzenia do kontroli temperatury, • przyrządy mocujące i ustalające, • dźwignice, • sprzęt do ochrony indywidualnej i inny sprzęt zabezpieczający, • piece, termosy, • wyposażenie do czyszczenia powierzchni spawanych 	<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"> • VT, • PT, • MT, • UT, • RT, • ET <p>oraz niszczących (DT)?</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Spawanie i działalność związana/planowanie produkcji	
<p>Czy wytwórca opracowuje odpowiednie plany produkcji?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plan mówiący o kolejności wg której element/konstrukcja powinien być wytworzony (np. przewodnik), • Plan spawania, • Plan kontroli i badań (ITPL) 	<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?</p>	<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"> • ISO 15607, • ISO 15610, • ISO 15611, • ISO 15612, • ISO 15613 • ISO 15614, • ISO 14555 	<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"> • WPS, • WPQR, • Certyfikaty spawaczy i/lub operatorów 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<i>Materiały dodatkowe do spawania</i>	
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
<i>Magazynowanie materiałów podstawowych</i>	
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
<i>Obróbka cieplna po spawaniu</i>	
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"> • materiałem podstawowym, • złączem spawanym, • konstrukcją, • normą wyrobu, • określonymi wymaganiami 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
Czy na podstawie protokołu z obróbki cieplnej zapewniona jest realizacja ustaleń procedury oraz identyfikacja poszczególnego wyrobu?	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<i>Kontrola i badania</i>	
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"> • przydatność i ważność certyfikatów spawaczy i/lub operatorów spawania • przydatność instrukcji spawania • identyfikację materiału podstawowego • identyfikację materiału dodatkowego do spawania • przygotowanie złącza • dopasowanie, mocowanie i szepianie • dodatkowe wymagania • przydatność warunków pracy do spawania, łącznie ze środowiskiem 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

<p>Czy w trakcie kontroli oraz badań podczas spawania sprawdzane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zasadnicze parametry spawania • temperatura podgrzewania wstępnego/międzyściekowa • czyszczenie i kształt ściegów • żłobienie grani • kolejność spawania • prawidłowe użytkowanie i obsługę materiałów dodatkowych • kontrola odkształceń • kontrole międzyoperacyjne 	<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
<i>Niezgodności i działania korygujące</i>	
<p>Czy w momencie stwierdzenia wadliwie wykonanych elementów / konstrukcji podejmowane są działania, 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
<i>Wzorcowanie i walidacja sprzętu do pomiaru, kontroli, badań</i>	
<p>Czy wytwórca zapewnia odpowiednie wzorcowanie walidowanie sprzętu do pomiaru, kontroli i badań w określonych odstępach czasu</p>	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<i>Identyfikacja i identyfikowalność</i>	
<p>Czy jest zapewniona pełna identyfikacja dokumentów w trakcie produkcji danego elementu/konstrukcji, jeśli taka jest wymagana?</p> <ul style="list-style-type: none"> • plany produkcji, • karty przewodnie, • lokalizacja spoin, • identyfikacja spoin, • plany spawania, • identyfikacja materiałów dodatkowych do spawania, • identyfikacja/identyfikowalność materiału podstawowego, • identyfikacja personelu badań nieniszczących, • identyfikowalność spawaczy i/lub operatorów spawania, • identyfikowalność instrukcji technologicznych spawania 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE

<i>Zapisy jakości</i>	
<p>Czy wytwórca stosuje zapisy jakości, które powinny zawierać:</p> <ul style="list-style-type: none"> • protokoły przeglądu wymagań/technicznego, • dokumenty kontroli materiałów podstawowych, • dokumenty kontroli materiałów dodatkowych do spawania, • WPS • WPQR • protokoły konserwacji sprzętu, • protokoły wzorcowania lub walidowania sprzętu do pomiarów, kontroli i badań, • certyfikaty spawaczy/ operatorów spawania, • plany produkcji, • certyfikaty personelu NDT, • protokoły badań NDT, • protokoły i specyfikacje obróbki cieplnej, • protokoły pomiarów, • protokoły niezgodności, • protokoły napraw, • inne dokumenty jeśli wymagane 	<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
<p>Czy zapisy jakości SA przechowywane przez okres minimum 5 lat w przypadku braku innych wymagań?</p>	<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 otrzymywania od Administratora Danych Osobowych zapytania ofertowego;
3. Odbiorcą Pani/Pana danych osobowych będą auditorzy;
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