

## Report EN ISO 3834

Raport EN ISO 3834

### Initial Inspection / Surveillance according to EN ISO 3834

Wstępna Inspekcja / Nadzór zgodnie z normą EN ISO 3834

<b>Manufacturer</b> Producent	EPC Projekt S.A.		
<b>Street, No.</b> Ulica, nr	ul. Przemysłowa 25A		
<b>Post code / City</b> Kod pocztowy/ miasto	97-300 Piotrków Trybunalski		
<b>Country</b> Kraj	Polska		
<b>Manufacturing plant(s)</b> Zakład (-y) produkcyjne	ul. Przemysłowa 25A ; 97-300 Piotrków Trybunalski		
<b>Phone:</b> Telefon	696 138 456		
<b>Website</b> Strona internetowa	<a href="http://www.epcprojekt.pl">www.epcprojekt.pl</a>	<b>E-mail</b>	<a href="mailto:andrzej.wedzonka@epcprojekt.pl">andrzej.wedzonka@epcprojekt.pl</a>
<b>Date</b> Data	02.06.2021	<b>Report No.</b> Nr raportu	3834 / 84948263 / 2021
<b>Inspector (lead)</b> Inspektor (wiodący)	Andrzej Kierzek		
<b>Manufacturer's participant(s)</b> Uczestnicy producenta	Andrzej Wędzonka; Paweł Poterała; Rafał Michalski		

### Type of inspection

Rodzaj inspekcji

Continuous surveillance / maintenance of certification (recertification)

Nadzór/utrzymanie certyfikacji (recertyfikacja)

### The manufacturer's request for an assessment of welding processes by

Wniosek producenta o ocenę procesów spawalniczych wg

- |   |   |   |                                      |
|---|---|---|--------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> EN ISO 3834-2 | <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-3  | <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-4  | <input type="checkbox"/> AD 2000 HPO |
| <input type="checkbox"/> PED Annex I, Para. 3.1   | <input type="checkbox"/> EN ISO 17660-1 | <input type="checkbox"/> EN ISO 17660-2 | <input type="checkbox"/> _____       |

### Range of production

Zakres produkcji

- Manufacture of pressure equipment or of components for pressure equipment  
Produkcja urządzeń ciśnieniowych lub części do urządzeń ciśnieniowych
- Manufacture of steel and/or aluminum constructions or of components for steel and/or aluminum constructions  
Produkcja konstrukcji stalowych i/lub aluminiowych lub elementów do konstrukcji stalowych i/lub aluminiowych
- Manufacture of railway vehicles or of components for railway vehicles  
Produkcja pojazdów szynowych lub części do pojazdów szynowych
- Manufacture of components for machine constructions  
Produkcja elementów do konstrukcji maszyn



Annex 5

**Authorized person(s)**

Osoba (-y) upoważniona (-e)

The organization integration of the quality control is ensured

Organizacja zapewnia kontrolę jakości

 Yes / Tak     No / Nie     Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

Responsible persons for the quality control (First name, Name, Function)

Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości (imię i nazwisko, funkcja)

**Paweł Poterała (VT1/2; PT1/2; MT1/2; UT1/2) Kierownik Kontroli Jakości**
**Welding coordinator(s)**

Personel nadzoru spawalniczego

The following welding coordinator(s) has(have) been named:

Poniższe osoby zostały powołane do prowadzenia nadzoru spawalniczego

- Responsible welding coordinator: (First name, Name, Qualification/certificates)

Koordynator prac spawalniczych: (imię i nazwisko, kwalifikacje/certyfikaty)

**Rafał Michalski (IWE)**

- Welding coordinator's deputy: (First name, Name, Qualification/certificates)

Zastępca koordynatora prac spawalniczych (imię i nazwisko, kwalifikacje/świadectwa)

The organization integration of the welding coordinator(s) is ensured

Organizacja zapewnia nadzór spawalniczy

 Yes / Tak     No / Nie     Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

The tasks and areas of responsibility to EN ISO 14731 are defined

Określono zadania i obszary odpowiedzialności w odniesieniu do normy EN ISO 14731

 Yes / Tak     No / Nie     Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

**Welder / welding operator qualification**

Kwalifikacje personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych

Valid tests to EN ISO 9606 (series) / EN ISO 14732 exist for the following welding processes

Dla poniżej zdefiniowanych procesów spawanie potwierdzono ważność egzaminów wg EN ISO 9606 (seria norm) /

EN ISO 14732

 111     121     131     135     136     138     141     151  
 \_\_\_\_\_     \_\_\_\_\_

**Methods of testing**

Metody badań

Qualifications according to EN ISO 9712 exist for the following methods of testing

Posiadane kwalifikacje według EN ISO 9712 dla następujących metod badań

- 
- PT, penetrant testing / badania penetracyjne
- 
- 
- MT, magnetic particle testing / badania magnetyczno-proszkowe
- 
- 
- UT, ultrasonic testing / badania ultradźwiękowe
- 
- 
- RT, radiographic testing / badania radiograficzne
- 
- 
- VT, visual inspection / badania wizualne

Visual inspections of welds are carried out by the Manufacturer's personnel

Badania wizualne spoin są wykonywane przez personel Producenta

 Yes / Tak     No / Nie

These have been trained and instructed accordingly

Personel został przeszkolony i poinstruowany w zakresie wykonywanych badań wizualnych

 Yes / Tak     No / Nie

If necessary, appropriately qualified external personnel of accredited laboratories are deployed

W razie potrzeby angażowany jest odpowiednio wykwalifikowany personel zewnętrzny akredytowanych laboratoriów

 Yes / Tak     No / Nie

**Qualification procedures**
**Kwalifikowane technologie**

Qualification procedures are available for the following materials acc. ISO/TR 15608

Kwalifikowane technologie są dostępne dla następujących materiałów wg z ISO/TR 15608

**Steels:**

Stale

- |  |  |
|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 1 | <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 7            |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 2            | <input checked="" type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 8 |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 3            | <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 9            |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 4            | <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 10           |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 5            | <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 11           |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 6            | <input type="checkbox"/> Other / Inne _____                              |

**Aluminum and aluminum alloys**

Aluminium i stopy aluminium

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 21 | <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 23 |
| <input type="checkbox"/> Material group / Grupa materiałowa 22 | <input type="checkbox"/> Other / Inne _____                    |

**The existing qualification of the welding procedure was examined**

Zweryfikowano posiadane uznania technologii spawania

Welding procedure test Badanie technologii spawania	EN ISO 15614-1 to -10	<input checked="" type="checkbox"/> Yes / Tak	<input type="checkbox"/> No / Nie
Pre-production welding test Przedprodukcyjne badanie spawania	EN ISO 15613	<input checked="" type="checkbox"/> Yes / Tak	<input type="checkbox"/> No / Nie
Standard welding procedure Standardowa technologia spawania	EN ISO 15612	<input type="checkbox"/> Yes / Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No / Nie
Existing welding experience Nabyte doświadczenie w spawaniu	EN ISO 15611	<input type="checkbox"/> Yes / Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No / Nie
Use of tested welding consumables Stosowanie zbadanych materiałów spawalniczych	EN ISO 15610	<input type="checkbox"/> Yes / Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No / Nie
Arc welding metal pins Zgrzewanie łukowe kotków metalowych	EN ISO 14555	<input type="checkbox"/> Yes / Tak	<input checked="" type="checkbox"/> No / Nie

**Production equipment**
**Wyposażenie produkcyjne**

Based on the documents submitted and the visit to the company it was found that sufficient production space and suitable production facilities are available for the preparation, process execution, testing and transport, in order to achieve product conformity.

Na podstawie przedłożonych dokumentów i wizyty w przedsiębiorstwie stwierdzono, że dostępna jest wystarczająca powierzchnia produkcyjna i odpowiednie zaplecze produkcyjne do przygotowania, realizacji procesu, badań i transportu w celu osiągnięcia zgodności wyrobu.

 Yes / Tak  No / Nie

The facilities are kept in proper condition through regular inspection and maintenance. Proofs are available.

Obiekty utrzymywane są we właściwym stanie poprzez regularne przeglądy i konserwację. Dostępne są dowody.

 Yes / Tak  No / Nie

The calibration and validation of the measuring, monitoring and test equipment is defined and controlled.

Kalibracja i walidacja sprzętu pomiarowego i badawczego jest określona i nadzorowana.

 Yes / Tak  No / Nie

**Recommendations / Notes**

## Zalecenia / Uwagi

 Recommendations for improvement

Zalecenia dotyczące doskonalenia

**Result of the initial inspection / surveillance**

## Wyniki wstępnej inspekcji / nadzoru

 The requirements for certification of the welding manufacturer were fulfilled on the basis of applicable part EN ISO 3834. Issue / continued validity of the certificate is recommended.

Wymagania dotyczące certyfikacji wytwórcy w zakresie procesów spawania zostały spełnione na podstawie odpowiedniej części normy EN ISO 3834. Zaleca się wydanie / utrzymanie ważności certyfikatu.

 The Manufacturer must initiate suitable corrective actions for the significant deviations named in the report and send the surveillance body the required documents. Only then is certification possible.

Producent jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań naprawczych w przypadku znaczących odchyłeń wskazanych w raporcie oraz przesłania organowi nadzoru wymaganych dokumentów. Tylko wtedy możliwa jest certyfikacja.

 The requested documents were examined on:

Wymagane dokumenty zostały sprawdzone:

Signature:

Podpis \_\_\_\_\_

 The deviations found were removed by the documents submitted later. A renewed audit inspection/surveillance is not required. Based on the findings named above we recommend issue/continued validity of the certificate.

Stwierdzone odchylenia zostały usunięte w dokumentach przedłożonych później. Ponowna inspekcja/nadzór nie jest wymagana. Na podstawie powyższych ustaleń zalecamy wydanie/kontynuację ważności certyfikatu.

 Due to significant deviations it is necessary to perform a renewed audit inspection/surveillance to check the corrective actions.

Ze względu na znaczne odchylenia konieczne jest przeprowadzenie ponownej inspekcji/nadzoru audytowego w celu sprawdzenia działań naprawczych.

**General information**

## Informacje ogólne

Should changes occur in the organization or quality-influencing changes to the production facilities and test equipment and a change in responsible supervisory personnel, the Certification Body shall be notified in writing and this requires confirmation.

W przypadku wystąpienia zmian w organizacji lub zmian jakościowych mających wpływ na urządzenia produkcyjne i sprzęt badawczy oraz zmiany odpowiedzialnego personelu nadzorującego, Jednostka Certyfikująca jest o tym powiadamiana na piśmie i wymaga to potwierdzenia.

The Certification Body reserves the right, in special cases, and depending on the scope and significance of the changes, to require partial or complete repetition of the inspection / surveillance at the cost of the Manufacturer.

W szczególnych przypadkach Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo, w zależności od zakresu i znaczenia zmian, do żądania częściowego lub całkowitego powtórzenia inspekcji / nadzoru na koszt Producenta.

Regardless of the audit inspection / surveillance performed, the Manufacturer is responsible for ensuring compliance with the respective latest issue of the relevant technical regulations / specifications valid for the respective production area. We refer to random character of the audit inspection / surveillance.

Niezależnie od przeprowadzonych inspekcji / nadzorów producent jest odpowiedzialny za zapewnienie zgodności z aktualnym wydaniem odpowiednich przepisów / specyfikacji technicznych obowiązujących w danym obszarze produkcyjnym. Mamy tu na myśli próbkowy charakter inspekcji / nadzoru.

Agreed date for the next surveillance: 06.2022

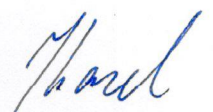
Uzgodniony termin następnego nadzoru:

The Manufacturer and the Certification Body each receive a copy of this report.

Producent i Jednostka Certyfikująca otrzymują kopię niniejszego raportu.

Inspector(s) has not advised the company during the past two years.

Inspektorzy nie świadczyli Przedsiębiorstwu usług doradczych / konsultacyjnych w ciągu ostatnich dwóch lat.



Annex 5

Report signed by

Autoryzacja raportu

02.06.2021

Date

Data


Andrzej Kierzek

Lead Inspector Name / Signature / Personal stamp

Imię i nazwisko inspektora wiodącego / podpis / pieczęć personalna

Drawing up of the certificate in

Sporządzenie certyfikatu w języku

English /  Polish /  ...  
Angielskim / Polskim / ...

Confirmation of the content of the report by the Manufacturer takes place via e-mail. The lack of return response within 7 working days from the date of receipt of the report is tantamount to its acceptance.

Potwierdzenie treści raportu przez Producenta następuje w drodze mailowej. Brak odpowiedzi zwrotnej w ciągu 7 dni roboczych od dnia otrzymania raportu jest jednoznaczne z jego akceptacją.