

Lista pytań kontrolnych (Checkliste) dla inspekcji wstępnej / nadzoru w zakładowej kontroli produkcji według DIN EN 1090-1:2012-02

Nazwa firmy:

Rodzaj audytu:

Adres:

Inspekcja wstępna

☐

Audytor wiodący

Ciągły nadzór

☐

Audytor(rzy):

Nadzór wynikający ze zmian

☐

Dokumenty referencyjne (stan):

Termin audytu:

Podpis (pełnomocnik (kierownik) ZKP)

Podpis (Audytor wiodący)

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
1	Postanowienia ogólne			
1.1	Która część DIN EN 1090 stosowana będzie w procesie produkcji?	☐ DIN EN 1090-2 ☐ DIN EN 1090-3		
1.2	W której klasie wykonania (EXC) producent chce wytwarzać i wprowadzać do obrotu elementy konstrukcyjne/zestawy?	☐ EXC 1 ☐ EXC 2 ☐ EXC 3 ☐ EXC 4		
1.3	Kto jest odpowiedzialnym za FPC? Jak jest on powiązany z organizacją zakładu? np. schemat organizacyjny, matryca odpowiedzialności, opis stanowiska, profile kwalifikacyjne	Nazwisko: Załącznik(i) proszę dołączyć		
1.4	Która metoda deklarowania będzie stosowana?	☐ ZA3.2 (MPCS bez projektowania) ☐ ZA3.3(MPCS z projektowaniem wg EC) ☐ ZA3.4(PPCS bez projektowania) ☐ ZA3.5(MPCS z projektowaniem wg założeń do projektu)		
1.5	Jak opisana jest zakładowa kontrola produkcji (FPC) ?	☐ księga systemu jakości ☐ procedury ☐ listy pytań (Checklisten) ☐ inne:		
1.6	Czy zostało przeprowadzone wstępne badanie typu ?	☐ tak, ITC (obliczenia wyjściowe typu) i ITT (wstępne badanie typu- zdolność wytwarzania) ☐ tak, ITT (wstępne badanie typu- zdolność wytwarzania) przy istniejących już obliczeniach np. wykonanych przez klienta/zlecnodawcę		
1.7	Czy wstępne badanie typu jest udokumentowane ?	☐ zapisy na rysunkach ☐ raporty ☐ formularze, listy pytań, ☐ inne:		
1.8	Jak prowadzony jest nadzór nad dokumentami normatywnymi (normy, wytyczne itp.) ?	☐ procedury ☐ wykaz norm ☐ zapis norm w serwerze ☐ inne:		
1.9	Czy przez producenta sporządzona została deklaracja właściwości użytkowych UE (deklaracja zgodności) ? patrz ZA.2.3	☐ tak ☐ nie Uwagi: przykład przedstawić na audycie		
1.10	Czy i w jaki sposób następuje oznakowanie-CE i opis na wyrobie	☐ tak		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
	budowlanym ? patrz ZA.3	☐ nie Uwagi: przykład przedstawić na audycie		
2	Proces specjalny „Projektowanie“ (patrz Tablica B.1 z DIN EN 1090-1, lewa kolumna)			
2.1	Czy działania związane z projektowaniem mają stanowić część składową certyfikacji? (ITC „Obliczenia wyjściowe typu“)	☐ tak ☐ nie W przypadku „nie“ przejść do punktu 3. Uwagi:		
2.2	Czy działania związane z projektowaniem będą prowadzone przez własny personel czy będą podzlecane?	☐ będą prowadzone przez własny personel ☐ będą podzlecane Wymienić podwykonawców:		
2.3	Kto jest osobą odpowiedzialną za projektowanie?	Nazwisko, Imię:		
2.4	Czy kwalifikacje personelu są odpowiednie?	☐ tak ☐ nie dowód przedstawić na audycie Uwagi:		
2.5	Według jakich norm i przepisów prowadzone jest projektowanie?	☐ EN 1993 ☐ EN 1994 ☐ EN 1999		
2.6	Jak przeprowadzane są obliczenia?	☐ komputerowo/Software ☐ ręcznie Uwagi:		
2.7	Czy sprawdzenie projektu następuje odpowiednio do wymaganych klas DSL wg EC 0	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
2.8	Czy zapisy archiwizowane są przez ustalony okres? (DIN EN 1090-1, Rozdział 6.3.4)	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3	Działania związane z produkcją (patrz Tablica B.1 normy DIN EN 1090-1, prawa kolumna)			
3.1	Podwykonawstwo			
3.1.1	Czy stosuje się podzlecanie?	Podzlecanie procesów: - projektowanie ☐ tak / ☐ nie - cięcie/obróbka wstępna ☐ tak / ☐ nie - prace spawalnicze		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
		☐ tak / ☐ nie - łączenie mechaniczne ☐ tak / ☐ nie - ochrona korozyjna ☐ tak / ☐ nie - badania nieniszczące (NDT) ☐ tak / ☐ nie - nadzorowanie produkcji (np. nadzór spawalniczy) ☐ tak / ☐ nie - obróbka cieplna ☐ tak / ☐ nie Proszę wymienić podwykonawców: inne:		
3.1.2	Czy ustalone są wymagania i kryteria doboru poddostawców/podwykonawców? W jaki sposób określana jest zdolność podwykonawców?	☐ tak ☐ nie Uwagi: przedstawić na audycie np. certyfikaty, świadectwa Uwagi:		
3.1.3	Czy podwykonawcom udostępniane są niezbędne dokumenty? (na audycie należy przedłożyć uregulowania zawarte w umowach z podwykonawcami)	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.1.4	Jak zapewnia się dotrzymanie miarodajnych wymagań norm DIN EN 1090-2/3 przez podwykonawców?			
3.2	Proces specjalny „Spajanie“			
3.2.1	Kto jest odpowiedzialną(nymi) osobą(ami) nadzoru spawalniczego?	Nazwisko:		
3.2.2	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, ilość: ☐ IWT/EWT/ST, ilość: ☐ IWS/EWS/SFM, ilość: ☐ inne kwalifikacje, ilość: Udokumentowanie kwalifikacji załączyć lub przedstawić podczas audytu. .	Ilość wystarczająca? ☐ tak ☐ nie Kwalifikacje wystarczające? ☐ tak ☐ nie <u>W przypadku innych kwalifikacji niż SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: wymagana jest specjalna rozmowa techniczna o następującej treści:</u>	

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
			procesy spajania, spawalnicze materiały dodatkowe, materiały, konstrukcja, obliczanie, wytwarzanie, kontrola. Stopniowanie według DIN EN ISO 14731: C: ☐ S: ☐ B: ☐	
3.2.3	Czy odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego jest upoważniona by spowodować (polecić) podjęcie koniecznych działań w rozumieniu DIN EN ISO 14731? np. mianowanie, opis stanowiska	☐ tak ☐ nie dowód przedstawić na audycie uwagi :		
3.2.4	W jaki sposób określone są zadania i odpowiedzialność personelu nadzoru spawalniczego? np. matryca obowiązków i kompetencji opis stanowiska	☐ tak ☐ nie dowód przedstawić na audycie uwagi :		
3.2.5	Czy są dostępni w wystarczającej ilości spawacze/operatorzy i czy są kwalifikowani przez odpowiednie egzaminy?	Proszę przedstawić listę posiadanych świadectw spawaczy/operatorów .	Ilość egzaminowanych spawaczy/operatorów jest wystarczająca? ☐ tak ☐ nie Kwalifikacje są wystarczające? ☐ tak ☐ nie	
3.2.6	Czy istnieje aktualne zestawienie urządzeń produkcyjnych i kontrolnych istotnych dla prowadzenia produkcji spawalniczej? Przykłady: - spawalnicze źródła energii i inne maszyny, - urządzenia do przygotowania brzegów i powierzchni oraz do cięcia, łącznie z urządzeniami do cięcia termicznego, - urządzenia do podgrzewania wstępnego i obróbki cieplnej łącznie z przyrządami do pomiaru temperatury, - przyrządy do mocowania i spaja-	☐ tak ☐ nie Zestawienie przedstawić na audycie uwagi :		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
	nia, - suwnice i urządzenia do operowania, które wykorzystywane będą w produkcji, - indywidualne środki ochrony i inne środki, które są bezpośrednio związane ze stosowanym procesem produkcyjnym - suszarki, termosy na elektrody itp. przeznaczone dla spawalniczych materiałów dodatkowych - urządzenia do oczyszczania powierzchni, - urządzenia do badań nieniszczących i niszczących.			
3.2.7	Czy urządzenia zakładowe są wystarczające i odpowiednie dla wnioskowanego zakresu?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.8	Czy istnieją plany przeglądów urządzeń?	☐ tak ☐ nie Uwagi	:	
3.2.9	Czy jest zapewnione, że niesprawne urządzenia nie będą wykorzystywane?		☒ tak ☒ nie Uwagi:	
3.2.9	Jakie procesy spajania będą stosowane?	☐ 111 ☐ 121 ☐ 131 ☐ 135 ☐ 136 ☐ 138 ☐ 141 ☐ 783 ☐ inne		
3.2.10	Czy są dostępne instrukcje technologiczne spajania (WPS) dla stosowanych procesów spajania?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.11	W jaki sposób kwalifikowane są te procesy spajania ?	☐ EN ISO 15614/15613 ☐ EN ISO 9018 ☐ EN ISO 15610 (tylko 1.1 i 8.1) ☐ EN ISO 14555 ☐ inne		
3.2.12	Czy są potrzebne i istnieją próby robocze według DIN EN 1090-2 względnie DIN EN 1090- 3?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.13	Czy oprócz instrukcji technologicznych spajania stosowane są instrukcje robocze?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
3.2.14	Czy ma miejsce odpowiednie planowanie produkcji?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.15	Czy prowadzone są nadzór i kontrola przed, podczas i po spajaniu zgodnie z warunkami zlecenia/przepisami?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.16	Czy status nadzoru i kontroli podany jest w odpowiedni sposób? np. - na elemencie konstrukcyjnym - w dokumentach towarzyszących	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.17	Czy prowadzona jest obróbka cieplna (również jako podzlecaną)?	☐ tak ☐ nie (dalsze pytania dotyczące obróbki cieplnej odpadają)		
3.2.19	Czy ustalone są odpowiedzialności za metodę przeprowadzenia obróbki cieplnej?		☒ tak ☒ nie Uwagi:	
3.2.18	Czy obróbkacieplna prowadzona jest według pisemnych instrukcji? odniesionych na przykład do - materiału podstawowego - złącza spawanego - elementu konstrukcyjnego - norm dotyczących zastosowania / specyfikacji	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.2.19	Czy do sporządzania, kontroli i archiwizacji dokumentów związanych z jakością opracowana została odpowiednia procedura (metoda)? np.: - dokumenty kontrolne materiałów - WPS - WPQR - świadectwa egzaminacyjne	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.3	Proces specjalny „Łączenie mechaniczne“			
3.3.1	Czy personel wykonujący połączenia mechaniczne jest wystarczająco przyuczony (i kwalifikowany)?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.3.2	Czy stosowane łączniki spełniają wymagania Rozdziału 8 normy DIN EN 1090-2 / 3?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.3.3	Czy istnieją opisy stosowanych metod / instrukcje wykonywania ?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
3.3.4	Czy przeprowadzane są przypisane kwalifikowania technologii/ metody?		☐ tak ☐ nie Uwagi:	
3.3.4	Jak kontrolowane są wykonane połączenia i jak dokumentuje się kontrolę?			
3.3.5	Jak dokumentowane są wyniki kontroli?			
3.4	Proces specjalny „NDT“			
3.4.1	Kto jest odpowiedzialny za dobór metody NDT?	Nazwisko, imię : (z danymi dotyczącymi kwalifikacji)		
3.4.2	Czy stosowane są metody badania (dodatkowo do badań wizualnych)?	☐ tak, które? ☐ nie ☐ badanie penetracyjne (PT) ☐ badanie magnetyczno-proszkowe (MT) ☐ badanie radiograficzne (RT) ☐ badanie ultradźwiękowe (UT) ☐ inne:		
3.4.3	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)	☐ tak ☐ nie Proszę przedstawić udokumentowanie kwalifikacji. Uwagi:		
3.4.4	Czy urządzenia stosowane do badań NDT są odpowiednie? np. lista urządzeń kontrolnych	☐ tak ☐ nie Proszę przedstawić wykaz urządzeń do kontroli i badań. Uwagi:		
3.4.5	Jak nadzorowane są przyrządy do kontroli i badania?			
3.4.6	Czy istnieją instrukcje prowadzenia badań kontrolnych?		☐ tak ☐ nie Uwagi:	
3.4.6	Jak dokumentowane są wyniki badań kontrolnych?			
3.5	Proces specjalny „Ochrona przed korozją“			
3.5.1	Jakie metody ochrony korozyjnej są stosowane?			
3.5.2	Czy personel dla przeprowadzenia ochrony korozyjnej jest wystarczająco przyuczony (i kwalifikowany)? (patrz EN 1090-1, Punkt 6.3.2). Wymagania ewentualnie należy	☐ tak ☐ nie Uwagi:		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
	stopniować według rodzaju systemu malarskiego (budownictwo metalowe, budowa mostów i inne)			
3.5.3	Czy wyposażenie i sprzęt spełniają wymagania Rozdziału 10 normy DIN EN 1090-2 / 3? Na przykład. - pomieszczenia - przygotowanie mechaniczne - obróbka strumieniowa - malowanie ręczne - malowanie przemysłowe - określenie punktu rosy - pomiar grubości powłoki	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.5.4	Czy istnieją instrukcje wykonawcze dla prowadz. Prac w zakresie ochrony korozyjnej?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
3.5.5	Czy prowadzone jest przypisanie kwalifikowanie technologii/metody?		☒ tak ☒ nie Uwagi:	
3.5.5	Jak badane są wykonane powłoki malarskie?			
3.5.6	Jak dokumentowane są wyniki kontroli?			
3.6	Inne procesy specjalne			
3.6.1	Czy stosowane są inne procesy specjalne? (tylko dla EXC3 i EXC4)	☐ tak, jakie? ☐ cięcie termiczne ☐ gięcie na zimno ☐ cięcie nożycami ☐ wykrawanie otworów/tłoczenie ☐ prostowanie płomieniowe ☐ inne: ☐ nie		
3.6.2	Czy istnieją kwalifikacje (sprawdzenia przydatności) dla tych procesów specjalnych?	☐ tak, jakie? ☐ cięcie termiczne ☐ gięcie na zimno ☐ cięcie nożycami ☐ wykrawanie otworów/tłoczenie ☐ prostowanie płomieniowe ☐ inne: ☐ nie		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
4	Wzorcowanie, sprawdzanie i walidowanie			
4.1	Czy przyrządy do pomiaru, monitorowania i kontroli są wzorcowane, sprawdzane i walidowane ? np. odpowiedzialności metody (terminologia patrz DIN EN ISO 9000 i dla spajania patrz DIN EN ISO 17662)	☐ tak ☐ nie Dowody proszę przedstawić na audycie (n.p. lista przyrządów , dowody kalibracji) Uwagi:		
5	Materiały konstrukcyjne stosowane do wytwarzania			
5.1	Czy dla stosowanych materiałów podstawowych, spawalniczych materiałów dodatkowych, śrub, materiałów do ochrony korozyjnej itp. istnieją odpowiednie dokumenty kontrolne?	☐ tak ☐ nie Proszę przedstawić przykłady. Uwagi:		
5.2	Czy zapewniona jest identyfikowalność i odpowiednia dokumentacja? (DIN EN 1090-1, Rozdział 6.3.5)	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
6	Magazynowanie materiałów konstrukcyjnych			
6.1	Jak magazynuje się materiały konstrukcyjne (również te które dostarczył klient)?			
6.2	Czy zapewnione jest znakowanie /identyfikacja i identyfikowalność w czasie magazynowania i produkcji? np. - rodzaj znakowania - dokumenty kontroli materiałów	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
7	Specyfikacja elementów konstrukcyjnych (dokumentacja wykonawcza)			
7.1	Czy dokumentacja elementu konstrukcyjnego zawiera wymagane informacje (np. klasę wykonania, wymiary i tolerancje, poziomy jakości, plan kontroli i badania)?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
8	Ocena wyrobu (właściwości według Tablicy ZA.1)			
8.1	Dopuszczalne odchyłki wymiarów i kształtu			
8.1.1	Czy wymagania dotyczące tolerancji spełniają wymogi Rozdziału 11 i	☐ tak ☐ nie		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
	Załącznika D normy DIN EN 1090-2 / (3)?	Uwagi:		
8.1.2	Jak są kontrolowane tolerancje wymiarów i kształtów i jak są dokumentowane?			
8.2	Spawalność Jakie materiały są stosowane i jak zapewnia się ich spawalność przy zastosowaniu spawalniczych metod produkcji? Czy są stosowane materiały spawalne wg Tablicy 2 i 3 wzgl.4 w EN 1090-2?			
8.3	Odporność na kruche pękanie (tylko dla stali) Wskazówka: właściwości takie jak odporność na kruche pękanie/udarność są identyczne i oceniane są pracą łamania próbek udarnościowych w zadanej temperaturze badania			
8.3.1	Czy w dokumentach kontrolnych dla materiałów są ujęte dane dotyczące wartości pracy łamania i temperatury badania?	Proszę dołączyć przykłady.	☐ tak ☐ nie Uwagi:	
8.4	Nośność (tylko istotna przy stosowaniu metody deklarowania ZA 3.3)	Patrz Rozdział 2 niniejszej listy pytan kontrolnych		
8.5	Wytrzymałość zmęczeniowa (tylko istotna przy stosowaniu metody deklarowania ZA 3.3)	Patrz Rozdział 2 niniejszej listy pytan kontrolnych		
8.6	Odształcenia w granicznym stanie użytkowalności tylko istotna przy stosowaniu metody deklarowania ZA 3.3)	Patrz Rozdział 2 niniejszej listy pytan kontrolnych		
8.7	Odporność ogniowa Czy wytwarzane są wyroby z wymaganiami dotyczącymi odporności ogniowej?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
8.7.1	Jeśli „tak“, według jakiej metody dokonuje się klasyfikacji? Wskazówki: (patrz 5.7 normy DIN EN 1090-1)			
8.8	Reakcja na ogień Czy wymagane jest udokumentowanie reakcji na ogień?	☐ tak ☐ nie Uwagi:		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
8.8.1	Jeśli wymagany jest dokument służący określeniu klasyfikacji reakcji na ogień według DIN EN13501-1, czy jest on dostępny? Wskazówki: (5.8 normy DIN EN 1090-1) UWAGA: Materiały konstrukcyjne ze stali i aluminium z punktu widzenia reakcji na ogień zaliczane są do Klasy A1 według europejskiej klasyfikacji i nie wymagają żadnej dalszej dokumentacji. Stale ocynkowane i anodowane elementy konstrukcyjne z aluminium zalicza się także do Klasy A1. W przypadku malowanych elementów konstrukcyjnych należy udokumentować, że klasa elementu konstrukcyjnego z punktu widzenia jego zastosowania i funkcji zgodna jest z wymaganiami. Klasyfikacja musi być przeprowadzona zgodnie z EN 13501-1. Powłoki malarskie, które nanoszone są na dla ochrony powierzchni lub w innym celu na elementy konstrukcyjne ze stali lub aluminium mogą zmienić klasyfikację A1. Dane dotyczące reakcji na ogień blach stalowych o organicznych powłokach malarskich należy dobrać z EN14782 i EN 14783.	☐ tak ☐ nie Uwagi:		
8.9	Wydzielanie kadmu i jego związków	Wskazówka: Ogólnie dla elementów konstrukcyjnych ze stali i aluminium podaje się: NPD „no performance determined“ („właściwości nieoznaczone“) (w języku niemieckim „keine Leistung festgestellt“)		
8.10	Radioaktywność	Wskazówka: Ogólnie dla elementów konstrukcyjnych ze stali i aluminium podać: NPD „no performance determined“ („właściwości nieoznaczone“).		
8.11	Trwałość	Patrz Rozdział 3.5 „Ochrona przed korozją“ niniejszej listy pytań		
9	Wyroby niezgodne (brak zgodności i działania korygujące)			
9.1	Czy ustalone zostały środki jak postępować przy braku zgodności z ustalonymi wymaganiami (wyroby niezgodne)? np. - oznaczanie - obowiązki - instrukcja naprawy/naprawa	☐ tak ☐ nie Uwagi:		

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione

	Pytania/wymagania	Uwagi, wskazówki: wypełnia producent	Wynik audytu: wypełnia audytor	E ¹⁾
	- ponowne badanie - działania zapobiegające ponow- nemu występowaniu			

1) E = wynik, 0 = nie dotyczy, 1 = spełnione, 2 = spełnione częściowo, jeszcze akceptowalne, 3 = spełnione częściowo, nie akceptowalne, 4 = nie spełnione