

Report AD 2000 HP 7/1

Raport AD 2000 HP 7/1

Certification according to AD 2000 HP 7/1

Certyfikacja zgodnie z normą AD 2000 HP 7/1

Manufacturer Producent	Przedsiębiorstwo Wielobranżowe "Kotłorembud" Sp. K.		
Street, No. Ulica, nr	ul. Ołowiana 13		
Post code / City Kod pocztowy/ miasto	85-461 Bydgoszcz		
Country Kraj	Polska		
Manufacturing plant(s) Zakład (-y) produkcyjne	Zakład Produkcji 2 (Z-2), ul. Solna 20, 85-862 Bydgoszcz Zakład Produkcji Dennic (Z-3), ul. Ołowiana 17, 85-461 Bydgoszcz		
Phone: Telefon	52 370-67-11		
Website Strona internetowa	www.kotlorembud.pl	E-mail	r.szatlach@kotlorembud.pl
Date Data	2025.01.30	Report No. Nr raportu	3834 / 84980943 / 2025
Inspector (lead) Inspektor (wiodący)	T. Stokłosa		
Manufacturer's participant(s) Uczestnicy producenta	Artur Kowalczyk, R. Szatlach		

Type of inspection

Rodzaj inspekcji

Initial inspection and certification

Wstępna inspekcja i certyfikacja

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

Wniosek producenta o ocenę procesów spawalniczych wg

- | | | |
|--|---|---|
| ☒ EN ISO 3834-2:2021 | ☐ EN ISO 3834-3:2021 | ☐ EN ISO 3834-4:2021 |
| ☐ EN ISO 3834-2:2005 | ☐ EN ISO 3834-3:2005 | ☐ EN ISO 3834-4:2005 |
| ☒ PED Annex I, Para. 3.1 | ☒ AD 2000-Merkblatt HP7 | ☐ EN ISO 17660-1 ☐ EN ISO 17660-2 |

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 |

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)

Michał Trojanowski - 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)

Tomasz Kaźarnowicz (EWE) - certyfikat nr PL-EWE-00805/2003

- 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

- | | |
|--|--|
| ☒ Material group / Grupa materiałowa 1 | ☐ Material group / Grupa materiałowa 7 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 2 | ☒ Material group / Grupa materiałowa 8 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 3 | ☐ Material group / Grupa materiałowa 9 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 4 | ☐ Material group / Grupa materiałowa 10 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 5 | ☐ Material group / Grupa materiałowa 11 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 6 | ☐ Other / Inne |

Aluminum and aluminum alloys

Aluminium i stopy aluminium

- | | |
|--|--|
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 21 | ☐ Material group / Grupa materiałowa 23 |
| ☐ Material group / Grupa materiałowa 22 | ☐ 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	☒ Yes / Tak
Pre-production welding test Przedprodukcyjne badanie spawania	EN ISO 15613	☐ Yes / Tak
Standard welding procedure Standardowa technologia spawania	EN ISO 15612	☐ Yes / Tak
Existing welding experience Nabyte doświadczenie w spawaniu	EN ISO 15611	☐ Yes / Tak
Use of tested welding consumables Stosowanie zbadanych materiałów spawalniczych	EN ISO 15610	☐ Yes / Tak
Arc welding metal pins Zgrzewanie łukowe kołków metalowych	EN ISO 14555	☐ Yes / Tak

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

Remarks

Uwagi

- ☐ Opportunities for improvement

Możliwości do doskonalenia

- ☐ Significant recommendations

Istotne spostrzeżenia

Result of the surveillance audit

Wyniki audytu nadzoru.

- ☒ The requirements for certification of the welding manufacturer were fulfilled on the basis of applicable part AD 2000. Issue of the certificate is recommended.

Wymagania dotyczące certyfikacji wytwórcy w zakresie procesów spawania zostały spełnione na podstawie odpowiedniej części AD 2000. Zaleca się wydanie 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 odchyień 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 istotne niezgodności konieczne jest przeprowadzenie ponownej inspekcji/nadzoru 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: **2025.04.12**

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.

Report signed by

Autoryzacja raportu

**2025.01.25**

Date

Data

T. Stokłosa

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.