

**CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018**



SGS Italia S.p.A



AUDITERET ORGANISATION: AUDITED ORGANIZATION: 01191, CLC-Rustfri ApS	KRAV: REQUIREMENTS DS/EN ISO 3834-2:2006. EN 1090-1+A1:2018 & NB-CPD/SG17/09/069r3	LA (ledende auditor, init): LA (lead auditor, init) Nogarin Mauro, SGS	Sags nr. Case no. 2021.01191.0001 SGS 20.17943	BESØGSDATO: Date of visit 06.04.2021
--	---	---	---	--

AUDIT TYPE: Fase 1: Besluttet og planlagt (Phase 1: Decided and planned/ scheduled) Fase 2: Realiseret og implementeret (phase 2: performed and implemented) Overvågning (Surveillance) Re-certificering (re-certification)

Audit kriterie Audit criteria	Referencer References		Planlagt auditeret Scheduled audited (sæt kryds/tick)	Område auditeret Area audited (sæt kryds/tick)		Overensstemmelse Conformity (sæt kryds/tick)		Observations log: Observation log SA / A / P / F	Punkter i observations log: Items in the observations log Stor afvigelse/Major non-conformity = SA, Lille afvigelse/minor=A, Problemområde/problem area = P, Mulighed for forbedring/ Opportunity for improvement = F Notat / Bilag Note / Appendix
	3834-2	1090-1		Ja yes	Nej no	Ja yes	Nej no		
Ledelsens evaluering Management evaluation		6.3.1							
Gennemgang af krav og teknisk evaluering Review of requirements and technical evaluation	5	6.3 6.2.1							
- Generelt General	5.1		X	X	X		-	-	
- Gennemgang af krav Review of requirements	5.2		X	X	X		-	-	
- Teknisk evaluering Technical evaluation	5.3		X	X	X		-	-	
- ITC		6.2.1	X	X	X		-	-	
- ITT		6.2.1	X	X	X		-	-	
Underleverancer / Indkøb Subcontracting /Purchase	6	6.1	X	X	X		-	-	
Personale Personnel	7	6.3.2							
- Generelt General	7.1		X	X	X		-	-	
- Svejsere og svejseoperatører Welders and welding operators	7.2		X	X	X		-	-	
- Svejskoordineringspersonale Welding coordination personnel	7.3		X	X	X		-	-	
Inspektions- og prøvningspersonale	8	6.3.2							

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



Inspection and testing personnel								
- Generelt General	8.1		X	X	X		-	-
- Personale til ikke-destruktiv prøvning Non-destructive testing personnel	8.2		X	X	X		-	-
Udstyr Equipment	9	6.3.3						
- Produktions- og prøvningsudstyr Production and test equipment	9.1		X	X	X		-	-
- Beskrivelse af udstyr Description of equipment	9.2		X	X	X		-	-
- Udstyrets egnethed Suitability of the equipment	9.3		X	X	X		-	-
- Nyt udstyr New equipment	9.4		X	X	X		-	-
- Vedligehold af udstyr Maintenance of Equipment	9.5		X	X	X		-	-
Svejsning og relaterede aktiviteter Welding and related activities	10	6.3.6					-	
- Produktionsplanlægning Production Planning	10.1		x	X	X		-	-
- Svejseprocedurespecifikationer Welding Procedure Specifications	10.2		x	X	X		-	-
- Kvalificering af svejseprocedure Qualification of welding procedure	10.3		x	X	X		-	-
- Arbejdsinstruktioner	10.4		x	X	X		-	-
- Proc. for dok. udarbejdelse og -styring Proc. for doc. preparation and management	10.5		x	X	X		-	-
- Komponentspecifikationen Component specification		6.3.6	x	X	X		-	-
Tilsatsmaterialer til svejsning/ Welding consumables	11	6.3.5						
- Generelt General	11.1		X	X	X		-	-
- Prøvning i partier Testing in batches	11.2		X	X	X		-	-
- Opbevaring og håndtering Storage and handling	11.3		X	X	X		-	-
Opbevaring af grundmaterialer Storage of basic materials	12	6.3.5	X	X	X		-	-
Varmebehandling efter svejsning	13	6.3.6	X	X	X		-	-

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



Heat treatment after welding								
Inspektions og prøvning	14	6.3.7						
Inspection and testing								
- Generelt General	14.1		X	x	X		-	-
- Før svejsning Before welding	14.2		x	X	x		-	-
- Under svejsning During welding	14.3		x	X	x		-	-
- Efter svejsning After welding	14.4		x	x	x		-	-
- Status for inspektion og prøvning Status of inspection and testing	14.5		x	X	X		-	-
- Overfladebeskyttelse surface Protection		6.3.6	x	x	X		-	-
Afvielser og korrigerende handlinger	15	6.2.9	x	X	X		-	-
Non-conformities and corrective actions								
Kalibrering og validering af måle-, inspektions- og prøvningsudstyr	16	6.3.3	x	X	X		-	-
Calibration and validation of measuring-, inspection- and test equipment								
Identifikation og sporbarhed	17	6.2.8	x	X	X		-	-
Identification and traceability								
Kvalitetsrapporter	18	6.3.6	x	X	X		-	-
Quality Reports								
Ydeevnedeklaration / CE-mærkning	19	Anneks ZA	x	X	X		-	-
Performance declaration / CE marking								
Andre "frivillige" krav	Se kontrakt		x	-	-		-	-
Other "voluntary" requirements	See contract							
Certifikaternes gyldighedsområder	Se certifikaterne		x	X	X		-	-
Validity of certificates	See the certificates							
Anvendelse af certificeringsmærke	Aftaledokument		x	X	X		-	-
Use of certification mark	agreement Document							
Opfølgning pba. O1+O2-rapporter	Bedømmes ved RC		-	-	-		-	-
Follow-up pba. O1 + O2 reports	Rated by RC							
System præstation i perioden	Bedømmes ved RC		-	-	-		-	-
System performance during the period	Rated by RC							

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



<p><i>AUDITERET ORGANISATION:</i> <i>AUDITED ORGANIZATION</i> 01191, CLC-Rustfri ApS</p>	<p><i>KRAV:</i> <i>REQUIREMENTS</i> DS/EN ISO 3834-2:2006. EN 1090-1+A1:2011 & NB-CPD/SG17/09/069r3</p>	<p><i>LA (init):</i> Nogarin Mauro SGS Audit team : Kristian Panduro (BI)</p>	<p><i>Task nr.</i> Case nr. / Case no.: 2021.01191.0001 Sags nr. SGS / Case no.: SGS 20.17943</p>	<p><i>BESØGS DATO:</i> Date of visit 06.04.2021</p>
---	---	--	---	---

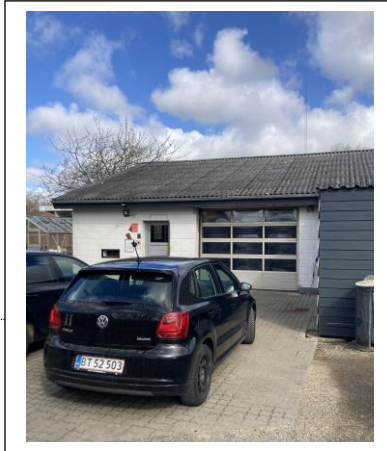

<p>Audit Konklusion : Audit conclusion</p>	<p>Der er afholdt audit på EN 1090-1 hos virksomheden. Auditten er fortaget stikprøve vis og det er auditors opfattelse at virksomheden har et godt kvalitetsstyringssystem som bruges i det daglige arbejde med fremstilling af stålkomponenter til byggeri. Der er ved gennemgangen af værkstedet lavet en del observationer og det er et godt og rent værksted. Alle maskiner og udstyr er i en rigtig god stand og ser vedligeholdte ud. De grundmaterialer der er set i værkstedet er til ordre og det er tydeligt mærket og alle ved hvad der er til.</p> <p>Der er fuld tillid til systemet og der indstilles til certificering.</p> <p><i>An audit of EN 1090-1 was held at the company. The audit was carried out on a random basis and it is the auditor's opinion that company has a good quality management system which is used in the daily work with the manufacture of steel components for construction. During the review of the workshop, a number of observations have been made and it is a good and clean workshop. All machines and equipment are in a very good condition and look maintained. The basic materials seen in the workshop are to order and it is clearly marked and everyone knows what is there.</i></p> <p><i>There is full confidence in the system and it is a recommendation for certification.</i></p>
---	--

**CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018**



<i>AUDITERET ORGANISATION: 01191, CLC-Rustfri ApS</i> <i>AUDITED ORGANIZATION</i>	<i>KRAV: REQUIREMENTS</i> DS/EN ISO 3834-2:2006. EN 1090-1+A1:2011 & NB-CPD/SG17/09/069r3	<i>LA (init):</i> <i>Nogarin Mauro SGS</i> <i>Audit team :</i> <i>Kristian Panduro (BI)</i>	<i>Sags nr.</i> Case no. 2021.01191.0001 SGS 20.17943	<i>BESØGS DATO:</i> <i>Date of visit</i> 06.04.2021
--	--	--	---	---

AUDIT TYPE: Fase 1: Besluttet og planlagt (Phase 1: Decided and planned/ scheduled) Fase 2: Realiseret og implementeret (phase 2: performed and implemented) Overvågning ((Surveillance)) Re-certificering (re-certification)

Audit kriterium Audit criteria	Reference: Reference ISO 3834 EN 1090 serien	Spørgsmål Questions	SA	A	P	F	Punkter i observations log: Items in the observations log Stor afvigelse/Majer non-conformity = SA, Lille afvigelse/minor=A, Problemområde/problem area = P, Mulighed for forbedring/ Opportunity for improvement = F Notat / Bilag Note / Appendix
Virksomheds- og produktionsoplysninger Company and production information	Generel info. General info.						
Hvilke produkter / komponenter omfatter FPC-systemet? What products / components does the FPC system include? Hvilke processer er omfattet af virksomhedens FPC-system? What processes are covered by the company's FPC system?		EN 1090 <i>Udførsel af stål - og aluminiumkonstruktioner</i> <i>En 1090 er bygget på ISO3834 men virksomheden er ikke certificeret i ISO3834</i>					
Hvilke afdelinger er omfattet af virksomhedens FPC-system? Which departments are covered by the company's FPC system?		Adressen: CLC-Rustfri ApS Norgesvej 10, 8450 Hammel					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



Thermal cutting, surface treatment, NDT, bends, validation of welders.

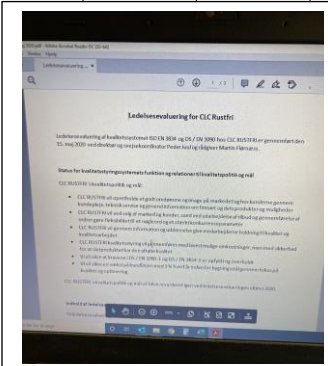
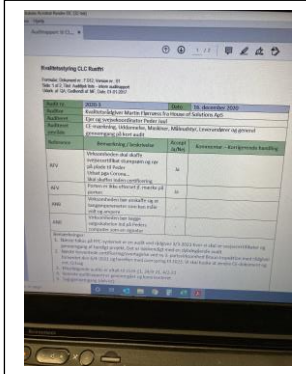
<p>Hvilke processer er outsourcete? What processes are outsourced?</p>		<p>Thermal cutting, surface treatment, NDT, bends, validation of welders.</p> <p>Termisk skæring, overfladebehandling, NDT, bukke, validering af svejseværker.</p>					
<p>Hvilken materialer er omfattet af FPC-systemet? What materials are covered by the FPC system?</p> <p>DS/EN 1090-2 Stål / Steel DS/EN 1090-3 Aluminium / Aluminum</p>		<p>Materiale: sort stål 1.1-1.2-1.3-1.4-8 Tykkelse: Mindre end 50mm</p> <p><i>Materials: sort stål 1.1-1.2-1.3-1.4-8 Thickness: Mindre end 50mm</i></p>					
<p>Hvilke udførelsesklasser omfatter FPC-systemet? What execution classes does the FPC system include?</p>		<p>Deklarationsmetode: 1, 3a, 3b EXC-1, EXC-2</p> <p><i>Declaration methode: 1, 3a, 3b EXC-1, EXC-2</i></p>					
<p>Omfatter FPC-systemet svejsning? Does the FPC system include welding?</p>		<p>Svejsproces: 135-138-136</p> <p>Welding process: 135-138-136</p>					
<p>Ansvarlig for FPC systemet? Responsible for the FPC system?</p> <p>Ansvarlige som underskriver ydeevnedeklarationer og CE-mærker? Responsible for signing performance declarations and CE marks?</p>		<p>Peder Juul Mange års erfaring som smed. Udlært i 1978. Selvstændig siden 2008.</p> <p>Peder Juul Many years of experience as a blacksmith. Apprenticed in 1978. Self-employed since 2008.</p>					
<p>Er virksomheden certificeret? Is the company certified?</p> <p>ISO 9001:2015 ? ISO 3834-2/-3/-4 ? Andet / Other ?</p>		<p>Nej / No</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



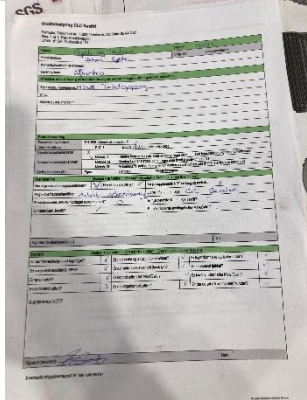
SGS Italia S.p.A



<p>Råder virksomheden over en passende kvalitetshåndbog iflg. ISO 3834-2/-3/-4*? *) Niveau iflg. DS/EN 1090-2 afsnit 7.1 og/eller DS/EN 1090-3 afsnit 7.1</p>		<p>Virksomheden er ikke certificeret efter ISO3834 men har et kvalitetsstyringsystem der er baseret på ISO3834 og ISO9001 System hedder I dagligdagen "kvalitetssystemet"</p> <p>The company is not certified according to ISO3834 but has a quality management system based on ISO3834 and ISO9001 System is called in everyday life the "quality system"</p>					
<p>Ledelsens evaluering Management evaluation</p>	<p>6.3.1 (1090-1) 6.3.1</p>						
<p>Omfatter FPC-systemet: Dose the FCP-system include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Råder virksomheden over en passende kvalitetshåndbog der opfylder 6.3.1 		<p>Der er afholdt ledelsens evaluering samt intern audit udført den 15.05.2020. Der er ser kvalitetshåndbog.</p> <p>The management's evaluation and internal audit were performed on 15.05.2020. There is see quality manual.</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



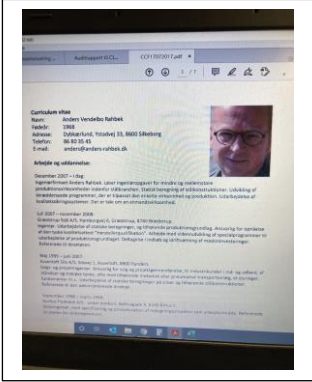
<p>Generelt General</p>	<p>5.1 (3834-2) 4 (1090-2)</p>						
<p>Sikrer producenten, at alle oplysninger, der er nødvendige for at udføre arbejdsoperationerne, er komplette og til rådighed før påbegyndelse af arbejdet? Does the manufacturer ensure that all information needed to carry out the work operations is complete and available prior to commencement of work?</p>		<p>F002 Arbejdsrapporten. Denne er set brugt på flere virksomheder systemet er set mange gange. Se på sag 00123 F002 The work report. This has been seen used on several companies the system has been seen many times. Look at case 00123</p>					
<p>Gennemgang af krav Review of requirements</p>	<p>5.2 (3834-2) 4 (1090-2)</p>						
<p>Teknisk evaluering Technical evaluation</p>	<p>5.3 (3834-2) 4 (1090-2)</p>						
<p>Tekniske krav, blandt andet: Technical requirements, including a) Materialer Materials b) Kvalitets- og acceptkrav? Quality and acceptance requirements?</p>		<p>P01 Salg. Her er set gennemgang af forespørgsel, tegninger, tilbudsgivning. Her belyses kvalitetskrav samt materialer. P01 Sales. Here is a review of inquiries, drawings, quotations. Here, quality requirements and materials are highlighted.</p>					
<p>ITC</p>	<p>EN 1090-1 (6.2.1)</p>	<p>Kun ved 1090/only for 1090</p>					<p>Kun ved 1090/only for 1090</p>
<p>Er ITC*, indledende beregninger, i overensstemmelse med afsnit 6.2 i DS/EN 1090-1 for/ Is ITC *, initial calculations I use with section 6.2 of DS / EN 1090-1 for: (beregning/calculations) 1. Personale?</p>		<p>Virksomheden har deklarationsmetode 1, 3a, 3b Der er set vurdering af ekstern beregner, F-018 Data på ekstern beregner samt I-002 Indkøb og varemottagelse Der vurderes på:</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<p>a. Krav til kompetencer (CV)/ Requirements for competencies (CV)</p> <p>2. Underleverandør/ subcontractor?</p> <p>a. Krav og godkendt CV og forsikringspolice / Requirements and approval CV forsikringspolice</p> <p>3. Udstyr/equipment:</p> <p>a. EDB-programmer/ Computer programs</p> <p>4. Procedurer herunder kontrolprocedurer/ Procedures including control procedures?</p> <p>5. Komponentspecifikation/ component Specification?</p> <p>6. Overholder Eurokode + NA/ Complies with Eurocode + NA</p> <p> </p> <p>*) Omfatter også outsourced ITC eller ITC udført af underleverandører, med mindre denne er certificeret af et bemyndiget organ. Also includes outsourced ITC or ITC performed by subcontractors, unless certified by a notified body.</p>		<p>- CV</p> <p>- forsikringspolice. Tryk forsikring (vil ikke oplyse forsikrings police nummer, først ved skade) Max: Kr. 1.000.000,-</p> <p>- evne til levering</p> <p>- kompetencer</p> <p><i>The company has declaration method 1, 3a, 3b</i></p> <p><i>An assessment has been made of an external calculator, F-018 Data on external calculator as well I-002 Purchasing and receiving goods It is assessed on:</i></p> <p>- CV</p> <p>- insurance policy. <i>Press insurance (will not disclose insurance policy number, first in case of damage)</i> Max: Kr. 1,000,000 <i>ability to deliver</i></p> <p>- skills</p> <p><i>The company has declaration method 1, 3a, 3b</i></p> <p><i>There has been seen evaluation of external calculations. F-018 Data for external calculations. I-002 Purchasing and receipt of goods There will be evaluated at:</i></p> <p>- CV</p> <p>- Insurance</p> <p>- Delivery</p> <p>- competitions</p>					
<p>ITT</p>	<p>EN 1090-1 (6.2.1)</p>	<p>Kun ved 1090/only for 1090</p>					<p>Kun ved 1090/only for 1090</p>

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



<p>Er ITT*, indledende prøvning, i overensstemmelse med afsnit 6.2 i DS/EN 1090-1 for/ Is ITT *, preliminary test, in accordance with section 6.2 of DS / EN 1090-1 for:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Processer/ processes? 2. Produkttype/ product type? 3. Materialer/Material? 4. Produktionslinjer/productline? <p>*) Omfatter også outsourced ITT eller ITT udført af underleverandører, med mindre at denne er certificeret af et bemyndiget organ./ Also includes outsourced ITT or ITT performed by subcontractors, unless certified by a notified body.</p>		<p>P01 Salg. Her er set gennemgang af forespørgsel, tegninger, tilbudsgivning.</p> <p>Her belyses kvalitetskrav samt materialer.</p> <p>P01 Sales. Here is a review of inquiries, drawings, quotations.</p> <p>Here, quality requirements and materials are highlighted.</p>					
---	--	--	--	--	--	--	--

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018




<p>Underleverancer Subcontracting</p>	<p>6 (3834-2) 12 (1090-2)</p>	<p>Ekstern beregner, overfladebehandling, NDT, Svejecertifikater, Skærearbejde, Bukke, valse, svejseprocedure, validering af svejseværker</p> <p><i>External calculations, surface treatment, NDT, welder certificates, Cutting, bending, rolling, welding procedures, validation of welding unit.</i></p>					
<p>Svejsepersonale Welding Personnel</p>	<p>7</p>						
<p>Generelt General</p>	<p>7.1 (3834-2) 7.1 (1090-2)</p>	<p>Peder Juul</p> <p>Der er set stillings beskrivelse på svejse koordinator.</p> <p>Det er en en-mands virksomhed hvor Peder Juul har alle opgaver.</p> <p>Peder Juul</p> <p>Job description has been seen on the welding coordinator.</p> <p>It is a one-man company where Peder Juul has all tasks.</p>					
<p>Svejsere og svejseoperatører Welders and welding operators</p>	<p>7.2 (3834-2) 7.4.2 (1090-2)</p>	<p>Der er set svejsecertifikat på Peder ISO 9606-1 135 P FW 1.1 FM1 S t10 PF ml</p>					
<p>Er alle svejsere og svejseoperatører for lysbuesvejsning, gassvejsning, elektronstrålesvejsning,</p>							

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<p>lasersvejsning og boltsvejsning kvalificeret iflg.:</p> <p>Are all welders and welding operators for arc welding, gas welding, electron beam welding, laser welding and stud welding qualified according to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - EN 287-1 og ISO 9606 for håndholdt svejsning? EN 287-1 and ISO 9606 for handheld welding? - EN 1418 / ISO 14732 for svejseoperatører? EN 1418 / ISO 14732 for welding operators? - ISO 15618 for undervandsvejsning? ISO 15618 for underwater welding? - ISO 14555 for boltsvejsning? ISO 14555 for stud welding? - ISO 17660 Armeringsstål/ Reinforcing steel? 		<p>Der er et svejse certifikat og der bruges ikke andet.</p> <p>Kommer der opgaver der kræver andre svejse certifikater laves disse.</p> <p>Welding certificate has been seen on Peder</p> <p>ISO 9606-1 135 P FW 1.1 FM1 S t10 PF ml</p> <p>There is a welding certificate and nothing else is used.</p> <p>If there are tasks that require other welding certificates, these are made.</p>					
<p>Er certifikaterne for svejsere og svejseoperatører opdaterede?</p> <p>Are the certificates of welders and welding operators up to date?</p>		<p>Certifikaterne er helt nye.</p> <p><i>The welder certificate are new</i></p>					
<p>Svejsekoordineringspersonale</p> <p>Welding coordination personnel</p>	<p>7.3 (3834-2)</p> <p>6.3.2 (1090-1)</p> <p>7.4.3 (1090-2)</p>						
<p>Råder producenten over passende svejsekoordineringspersonale iflg. EN 719/ ISO 14731/ ISO 14555?</p> <p>(Eventuelt I/EWE, I/EWT eller I/EWS)</p> <p>Does the manufacturer have appropriate welding coordination personel according to: EN 719/ ISO 14731/ ISO 14555?</p> <p>(Eventuelt I/EWE, I/EWT or I/EWS)</p> <p>HUSK – skal udfyldes med svejsekoordinatorens kompetencer samt nummer på uddannelsesbevis.</p> <p>REMEMBER - must be completed with the welding coordinator's competencies as well as the diploma number.</p>		<p>Peder Juul, smed.</p> <p>Vurderet ved at spørge ind til ISO 14731 blandt andet, WPS, svejsecertifikater, svejserækkefølge, holdetider.</p> <p><i>Vurderet til B (Grundlæggende)</i></p> <p>Til tykkelse Mindre end 50mm EXC-2</p> <p>Ved krævende opgaver vil ekstern svejsekoordinator indlejes.</p> <p>- , <i>blacksmith</i></p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



		<p><i>Evaluated by questioning to ISO 14731, here under, WPS, welder certificates, welding sequence, hold time.</i></p> <p><i>Set to level B (Basic) For thickness: Mindre end 50mm EXC-2 (excecution classes)</i></p> <p><i>If greater knowledge is needed the company will hire external assistance.</i></p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A




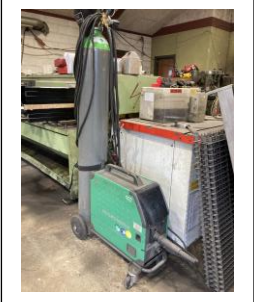
Inspektions- og prøvningspersonale Inspection and testing personnel	8						
Generelt General	8.1 (3834-2) 12.4.1 (1090-2)						
Råder producenten over tilstrækkeligt og kompetent personale til at planlægge, udføre og overvåge inspektion og prøvning af svejseproduktionen i henhold til specificerede krav? Does the manufacturer have sufficient and competent personnel to plan, carry out and monitor welding production inspection and testing according to specified requirements?		Svejsekoordinatoren udfører selv VT Der bruges eksternt NDT. <i>The welding coordinator is performing visual.</i> <i>External will be used for NDT.</i>					
Personale til ikke-destruktiv prøvning Non-destructive testing personnel	8.2 (3834-2) 12.4.2.3 (1090-2)						
Er personale til ikke-destruktiv prøvning undtagen visuel inspektion kvalificeret og certificeret iflg. EN 473 / ISO 9712 / ISO 14555? Are personnel for non-destructive testing except visual inspection qualified and certified according to. EN 473 / ISO 9712 / ISO 14555? Er kompetencen for personale til visuel inspektion verificeret af producenten? Is the competence of visual inspection personnel verified by the manufacturer?		Svejsekoordinatoren udfører selv VT Der bruges eksternt NDT. <i>The welding coordinator is performing visual.</i> <i>External will be used for NDT.</i>					
Udstyr Equipment	9						
Produktions- og prøvningsudstyr Production and testing equipment	9.1 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)						
Er flg. udstyr til rådighed, når det er nødvendigt: Are the following equipment available when needed:		Der er set svejsemaskine Migatronic OMEGA 300 valideret bliver fortaget 06.04.2021 (se foto)					

**CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018**



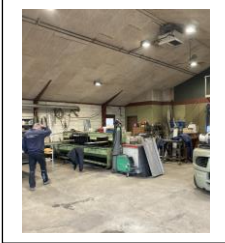
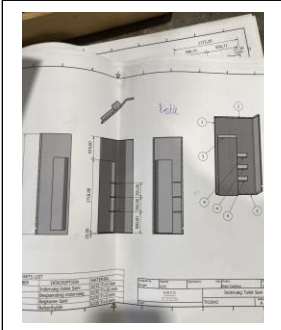
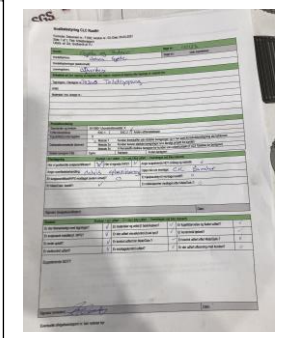
SGS Italia S.p.A



<p>- Strømkilder og andre maskiner? Power sources and other machines?</p> <p>- Kraner og håndteringsudstyr anvendt Ved produktionen? Cranes and handling equipment used At production?</p> <p>- Personligt sikkerhedsudstyr? Personal safety equipment?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Udstyr til varmebehandling ? Equipment for heat treatment? (EN1090-2 7.5.15) - Udstyr til boltsvejsning ? stud welding equipment? (EN1090-2 7.5.12) - Udstyr til boring ? Equipment for drilling? (EN1090-2 6.6) - Udstyr til Termisk skæring ? Thermal cutting equipment? (EN1090-2 6.4.3) 		<p>Der er set personlige værne midler til alle mand i svejseværkstedet.</p> <p><i>Der er set maskiner og produktionsudstyr P.06</i></p> <p><i>Der er set formular R.002 maskiner og udstyr.</i></p> <p>Welding machine Migatronik OMEGA 300 has been seen validated will be performed 06.04.2021 (see photo)</p> <p>Personal protective equipment has been seen for every man in the welding workshop.</p> <p>Machines and production equipment P.06 have been seen</p> <p>Form R.002 machines and equipment has been seen.</p>			
<p>Beskrivelse af udstyr Description of equipment</p>	<p>9.2 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)</p>				
<p>Har producenten udarbejdet en opdateret kapacitetsliste over væsentligt udstyr, som anvendes i produktionen? Has the manufacturer prepared an updated capacity list of essential equipment used in production?</p>		<p><i>Der er set maskiner og produktionsudstyr P.06</i></p> <p>Machines and production equipment P.06 have been seen</p>			
<p>Udstyrets egnethed Suitability of the equipment</p>	<p>9.3 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)</p>				

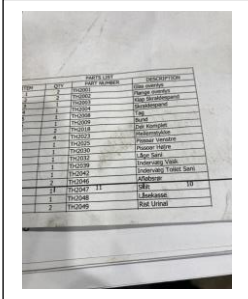
CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



Er udstyret egnet til den aktuelle anvendelse? Is the equipment suitable for current use?		<i>Der er set maskiner og produktionsudstyr P.06 Machines and production equipment P.06 have been seen</i>					
Nyt udstyr New equipment	9.4 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)						
Udfører producenten relevante prøvninger efter installation af nyt (eller renoveret) udstyr? Does the manufacturer perform relevant tests after installing new (or restored) equipment?		Der er set liste med udstyr. Udstyr set i værkstedet var kalibreret/valideret/efterset. <i>List with all equipment</i> <i>Equipment in workshop was Calibrated/validated/verified</i>					
Vedligehold af udstyr Equipment maintenance	9.5 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)						
Sikrer producenten, at defekt udstyr ikke anvendes? Does the manufacturer ensure that defective equipment is not used?		<i>Der er set maskiner og produktionsudstyr P.06</i> <i>Der er set formular R.002 maskiner og udstyr.</i>					
Svejsning og relaterede aktiviteter Welding and related activities	10 (3834-2) 7 (1090-2)						
Produktionsplanlægning Production Planning	10.1 (3834-2) 7 (1090-2)						
Gennemfører producenten tilstrækkelig produktionsplanlægning, som mindst omfatter flg.: Does the manufacturer carry out adequate production planning, which includes at least the following: - Håndtering, udarbejdelse af MPCS/PPCS? Hvem er ansvarlig for udarbejdelse og godkendelse af tegningsmaterialer? Handling, preparation of MPCS / PPCS? Who is responsible for drawing up and approving drawing materials?		F.002 Arbejdsrapporten. Det er set på sag no 00123. Der er set arbejdstegninger, materialecertifikater. P.05 Fremstilling Se foto Q.002 The work report. It has been seen in case no 00123.					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



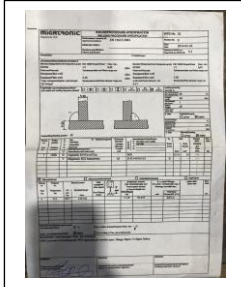
<p>- Krav til kvalitetsplaner / svejselog? Requirements for quality plans / welding logs?</p> <p>- Specifikation af rækkefølgen, i hvilken konstruktionen skal fremstilles? Specification of the order in which the construction are to be manufactured?</p> <p>- Henvielse til passende procedurespecifikationer for svejsning? Reference to appropriate procedure specifications for welding?</p> <p>- Specifikation for inspektion og prøvning, inklusiv enhver involvering af en uafhængig inspektionsinstans? Specification for inspection and testing, including any involvement of an independent inspection body?</p>		<p>Working drawings, material certificates have been seen.</p> <p>P.05 Manufacture</p> <p>See photo</p>					
---	--	---	--	--	--	--	---

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



Svejsespecifikationer (WPS) Welding Procedure Specifications (WPS)	10.2 (3834-2) 7 (1090-2)						
Har producenten udarbejdet WPS'er iflg.: Has the manufacturer prepared WPSs according to: - ISO 15609-1 for lysbuesvejsning? ISO 15609-1 for arc welding? - ISO 15609-2 for gassvejsning? ISO 15609-2 for gas welding? - ISO 15609-3 for elektronstrålesvejsning? ISO 15609-3 for electron beam welding? - ISO 15609-4 for lasersvejsning? ISO 15609-4 for laser welding? - ISO 15605-5 for modstandssvejsning? ISO 15605-5 for resistance welding? - ISO 14555 for boltsvejsning? ISO 14555 for stud welding?		Der er set WPS: WPS - 135-20 ISO15612:2004 WPS has been seen: WPS - 135-20 ISO15612: 2004					
Sikrer producenten, at WPS'er anvendes korrekt i produktionen? Does the manufacturer ensure that WPSs are used correctly in production? - Svejsning på Shop-primer ? (7.4.1.2) Welding on Shop Primer? (7.4.1.2) - Grenrørssamling ! Branch pipe assembly!		Ja, det styre svejsekoordinator Peder Juul Der svejses ikke på shop-primer / maling. Der udføres ikke grenrørs samlinger. <i>Yes, this is controlled by the welding coordinator Peder Juul</i> <i>No welding at shop-primer /paint</i> <i>No branch connection</i>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<p>Er det beskrevet, hvorledes der sikres et øget kontrolomfang ved anvendelse af nye WPS'er i produktionen? Has it been described how to increase the scope of control by using new WPS's in production?</p>	<p>12.4.2.2(1090-2) 12.4.3.2 (1090-3)</p>	<p>Ja, der test svejses 1000 mm. Der underskrives ikke på WPS'er før dette er prøvet. <i>Yes, there is welded 1000mm. There will not be signed at WPS before it is confirmed.</i></p>					
<p>Kvalifikation af svejseprocedurer Qualification of welding procedures</p>	<p>10.3 (3834-2)</p>						
<p>Har producenten kvalificeret svejseprocedurer før start af produktionen iflg.:</p> <p>Does the manufacturer have qualified welding procedures before starting production according to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ISO 15607 for generelle regler? ISO 15607 for general rules? - ISO 15610 for prøvede tilsatsmaterialer? ISO 15610 for tested additives? - ISO 15611 for tidligere erfaring? ISO 15611 for previous experience? - ISO 15612 for standardsvejseprocedurer? ISO 15612 for standard welding procedures? - ISO 15613 for præproduktionsprøver? ISO 15613 for pre-production samples? - ISO 15614 serien? ISO 15614 series? 		<p>Der er set WPS: WPS - 135-20 ISO15612:2004</p> <p>WPS has been seen: WPS - 135-20 ISO15612: 2004</p>					
<p>Kvalificeres andre procedurer iflg. krav i relevante produktstandarder og/eller specifikationer? Are other procedures qualified according to requirements in relevant product standards and / or specifications?</p>		<p>Nej <i>No</i></p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A




<p>Arbejdsinstruktioner Working Instructions</p>	<p>10.4 (3834-2) 7 (1090-2)</p>						
<p>Anvender producenten WPS'er og/eller arbejdsinstruktion(er) i produktionen? Does the manufacturer use WPS's and / or work instruction (s) in production?</p>		<p>Der bruges ikke skrevne instruktioner foruden WPS. <i>No written instructions besides WPS</i></p>					
<p>Procedurer for dokumentudarbejdelse og -styring Document preparation and management procedures</p>	<p>10.5 (3834-2) 7 (1090-2)</p>						
<p>Har producenten udarbejdet procedurer for udarbejdelse og styring af kvalitetsdokumenter, f.eks.: Has the manufacturer established procedures for the preparation and management of quality documents, for example: - WPS'er? - WPQR'er? - Certifikater for svejsere og svejseoperatører? Certificates for welders and welding operators?</p>		<p>Certifikater styres manuelt I-006 – Uddannelse og træning WPS håndteres ved hvert projekt <i>Welder certificates is manually controlled I-006 Education and training WPS is handled by every project.</i></p>					
<p>Komponentspecifikation Component Specification</p>	<p>6.3.6 (1090-1)</p>						
<p>Indeholder komponentspecifikationen alle nødvendige oplysninger om komponenter i en detaljeringsgrad, der gør det muligt at fremstille komponenterne og vurdere deres overensstemmelse? Does the component specification contain all the necessary information about components in a degree of detail that allows the components to be manufactured and their conformity assessed? Angives på tegningsmateriale, eller som tillæg "General Note" Indicated on drawing material or in addition "General Note"</p>		<p>Der er på sag 00123 set (se foto) P.02 konstruktion. Her er set beskrevet hvorledes at der kontrolleres alle vigtige elementer som : har vi WPS, svejse Certifikater, materialer, overfladebehandling og andet. <i>Case 00123 has been seen (see photo)</i> <i>P.02 construction. Here is a description of how to check all important elements such as: do we have</i></p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<ul style="list-style-type: none"> • Udførelsesklasse? execution Class? • Materialer? Materials? • WPS'er? • Kvalitetskrav? Quality requirements? • NDT omfang? NDT scope? • Overfladebeskyttelse? Surface protection? • Bolte samlinger/stud joints? 		<p><i>WPS, weld Certificates, materials, surface treatment and more.</i></p>					
<p>Tilsatsmaterialer til svejsning Additives for welding</p>	<p>11 (3834-2) 7.5.2 (1090-2)</p>						
<p>Generelt General</p>	<p>11.1 (3834-2)</p>						
<p>Har producenten specificeret ansvar og procedurer for styring af tilsatsmaterialer? Has the manufacturer specified responsibilities and procedures for the management of additives?</p>		<p>P.03 Leverendørstyring – Indkøb P.04 varemottagelse – modtagelse og lagering Der indkøbes til projekter. lokationen set.</p> <p>Der er set tråd ULTRA-MAG D300 ø1,0 lot C1536469</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>P.03 Supplier management - Purchasing P.04 goods receipt - receipt and storage Procurement for projects. the location seen.</p> <p>Thread ULTRA-MAG D300 ø1.0 lot C1536469 has been seen</p> </div>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



Prøvning af batches Batch testing	11.2 (3834-2)	Anvendes IKKE ved EN1090 <i>Do NOT use at EN1090</i>					Anvendes IKKE ved EN1090
Udfører producenten prøvning af batches, når dette er et krav i henhold til kontrakten? Does the manufacturer perform batch testing when this is a requirement under the contract?		Ikke relevant <i>Not relevant</i>					
Opbevaring og håndtering Storage and handling	11.3 (3834-2) 7.5.2 (1090-2)						
Har producenten udarbejdet og implementeret procedurer for opbevaring, håndtering, identifikation og anvendelse af tilsatsmaterialer, således at opfugtning, oxidering, beskadigelse etc. forhindres? Has the manufacturer developed and implemented procedures for the storage, handling, identification and use of additives so that wetting, oxidation, damage etc. are prevented?		P.03 Leverendørstyring – Indkøb P.04 varemottagelse – modtagelse og lagring P.03 Supplier management - Purchasing P.04 goods receipt - receipt and storage					
Opbevaring af grundmaterialer Storage of starting materials	12 (3834-2) 6.3 (1090-2)						
Opbevarer/lagrer producenten materiale, herunder materiale leveret af kunden, således at det ikke påvirkes ugunstigt? Does the manufacturer store / store material, including material supplied by the customer, so that it is not adversely affected?		P.03 Leverendørstyring – Indkøb P.04 varemottagelse – modtagelse og legering Der indkøbes til ordre. P.03 Supplier management - Purchasing P.04 goods receipt - receipt and alloy Purchase to order.					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



Varmebehandling efter svejsning Heat treatment after welding	13 (3834-2) 7.5.15 (1090-2)						
Sikrer producenten, at proceduren for varme-behandling efter svejsning er forenelig med grundmaterialet, den svejste samling, konstruktion etc. og i overensstemmelse med produktstandard og/eller specificerede krav? Does the manufacturer ensure that the post-welding heat treatment procedure is compatible with the starting material, welded joint, structure, etc. and in accordance with the product standard and / or specified requirements?		Bruges ikke <i>Not in use</i>					
Forefindes procedurer for flammeretninger? Are there procedures for flame direction? Kun for EXC 3 og EXC4 Only for EXC 3 and EXC 4		Bruges ikke <i>Not in use</i>					
Inspektion og prøvning Inspection and testing	14 (3834-2) 7 (1090-2)						
Generelt General	14.1 (3834-2) 7 (1090-2)						
Gennemfører producenten passende prøvning og inspektion på passende steder i fremstillingsprocessen i overensstemmelse med kravene i kontrakten? Does the manufacturer carry out appropriate testing and inspection at appropriate locations in the manufacturing process in accordance with the requirements of the contract?		P.07 Kontrol Her er beskrevet kontrol i produktionen, det bærende dokument er arbejdsrapporten P.07 Control Control in production is described here, the supporting document is the work report					
Inspektion og prøvning før svejsning Inspection and testing before welding	14.2 (3834-2) 7 (1090-2)						
Checker producenten flg. før svejsning: Check the manufacturer as follows before welding: - Egnethed og gyldighed af svejsernes og svejseoperatørernes certifikater?		P.05 Fremstilling Her er beskrevet hvorledes der skal kontrolleres før svejsning. WPS Svejscertifikat Tegninger					

**CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018**



SGS Italia S.p.A



<p>Suitability and validity of welders and welding operators certificates?</p> <p>- Egnethed af WPS? Suitability of WPS?</p> <p>- Identifikation af grundmateriale? Identification of starting material?</p> <p>- Identifikation af tilsatsmaterialer? Identification of additives?</p> <p>- Fugetildannelse? (f.eks. form og dimensioner) Grouting? (e.g. shape and dimensions)</p> <p>- Positionering, fiksering og ophæftning? Positioning, fixing and lifting?</p> <p>- Ethvert specielt krav i WPS'en? (f.eks. forebyggelse af svejsedeformationer) Any special requirements in the WPS? (for example, prevention of welding deformations)</p> <p>- Egnethed af arbejdsforholdene for svejsning, herunder miljøforhold? Suitability of welding working conditions, including environmental conditions?</p>		<p>Tråd grund materialer fugeforberedelse. Under svejsning : Følges WSS Kontrol mål Svejs rækkefølge. Efter svejsning : Mål VT af svejsninger Slut kontrol</p> <p>P.05 Manufacture Here is a description of how to check before welding. WPS Welding certificate Drawings Thread ground materials joint preparation. During welding: Follow WSS Control goal Welding order. After welding: Goal VT of welds Stop checking</p>					
<p>Inspektion og prøvning under svejsning Inspection and testing during welding</p>	<p>14.3 (3834-2) 7 (1090-2)</p>						
<p>Checker producenten med passende mellemrum eller ved konstant overvågning flg. under svejsning; Check the manufacturer at appropriate intervals or by constant monitoring as follows during welding:</p> <p>- Væsentlige svejseparametre? (f.eks. ampere, volt og svejsehastighed)</p>		<p>P.05 Fremstilling Her er beskrevet hvorledes der skal kontrolleres før svejsning. WPS Svejscertifikat Tegninger Tråd</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<p>Significant welding parameters? (eg amps, volts and welding speed)</p> <p>- Forvarmning / mellemstrengs-temperatur? Preheating / medium string temperature?</p> <p>- Afrensning og form af strenge og lag af svejsemetal? Cleansing and form of strings and layers of weld metal?</p> <p>- Svejserækkefølge? Welding order?</p> <p>- Korrekt brug og håndtering af tilsatsmaterialer? Proper use and handling of welding consumables?</p> <p>- Styling af svejsedeformationer? Management of weld deformations?</p> <p>- Enhver mellemliggende undersøgelse? (f.eks. check af dimensioner) Any intermediate studys? (e.g. check of dimensions)</p> <p>Kvalitetskravene, der kræves overholdt ved inspektion under svejsning fremgår af: The quality requirements required for inspection during welding are stated in:</p> <p>- ISO 13916 Retningslinjer for måling af temperaturer. ISO 13916 Guidelines for measuring Temperatures</p> <p>- DS/EN 1011-2 Retningslinjer for svejsning af ferritisk stål. DS/EN 1011-2 Guidelines for ferritic steel welding.</p> <p>- DS/CEN ISO/TR 17844 Metoder til at undgå hydrogenrevner.</p>		<p>grund materialer fugeforberedelse. Under svejsning : Følges WSS Kontrol mål Svejse rækkefølge. Efter svejsning : Mål VT af svejsninger Slut kontrol</p> <p>P.05 Manufacture Here is a description of how to check before welding. WPS Welding certificate Drawings Thread ground materials joint preparation. During welding: Follow WSS Control goal Welding order. After welding: Goal VT of welds Stop checking</p>					
---	--	---	--	--	--	--	--

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



DS/CEN ISO/TR 17844 Methods to avoid hydrogen cracks.							
Inspektion og prøvning efter svejsning Inspection and testing after welding	14.4 (3834-2) 7 (1090-2)						
<p>Checker producenten overensstemmelse med relevante acceptkriterier efter svejsning ved/af: Check manufacturer's compliance with relevant acceptance criteria after welding at / off:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Visuel inspektion? Visual inspection? - Ikke destruktiv prøvning, NDT? Non-destructive testing, NDT? - Destruktiv prøvning? Destructive testing? - Konstruktionernes form, facon og dimensioner? The form, shape and dimensions of the structures? - Resultater og registreringer af operationer efter svejsning? (f.eks. varmebehandling efter svejsning, ældning) Results and records of post-welding operations? (e.g. heat treatment after welding, aging) <p>Kvalitetskravene, der kræves overholdt ved inspektion efter svejsning fremgår af: The quality requirements required for inspection after welding are stated in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - DS/EN 12062 Generelle regler for NDT. DS/EN 12062 General rules for NDT. - DS/EN 1435 Radiografi DS/EN 1435 Radiography - DS/EN 970 Visuel inspektion. DS/EN 970 Visual inspection. - DS/EN 1290 Magnetpulver. DS/EN 1290 Magnetic powder. 		<p>P.05 Fremstilling Her er beskrevet hvorledes der skal kontrolleres før svejsning. WPS Svejsecertifikat Tegninger Tråd grund materialer fugeforberedelse. Under svejsning : Følges WSS Kontrol mål Svejse rækkefølge. Efter svejsning : Mål VT af svejsninger Slut kontrol</p> <p>P.05 Manufacture Here is a description of how to check before welding. WPS Welding certificate Drawings Thread ground materials joint preparation. During welding: Follow WSS Control goal Welding order. After welding: Goal VT of welds Stop checking</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018




SGS Italia S.p.A



<p>- DS/EN 1321 Makro- /mikroundersøgelse. DS/EN 1321 Macro / micro survey.</p> <p>- DS/EN 1714 Ultralyd. DS/EN 1714 Ultrasound.</p> <p>- ISO 14555 Boltsvejsning. ISO 14555 stud welding.</p>							
<p>Status for inspektion og prøvning Status of inspection and testing</p>	<p>14.5 (3834-2) 12.4 (1090-2)</p>						
<p>Tager producenten passende forholdsregler for at indikere status for inspektion og prøvning af den svejste konstruktion, f.eks. ved markering på emnet eller på et rutediagram?</p> <p>Does the manufacturer take appropriate precautions to indicate the status of inspection and testing of the welded structure, e.g. by marking the topic or on a flow chart?</p>		<p>Det er arbejdsrapporten der bruges til dette. set på sag 00123. det vurderes af auditor at producenten tager de fornøden kontroller for at sikre at de producerede emner lever op til kravene i EN1090</p> <p>It is the work report that is used for this. seen on case 00123. it is assessed by the auditor that the manufacturer takes the necessary checks to ensure that the items produced meet the requirements of EN1090</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



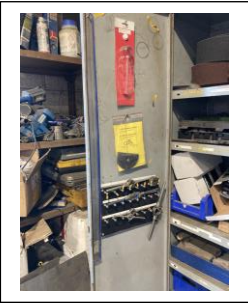
<p>Overfladebeskyttelse? Surface protection?</p>	<p>EN 1090-1 (6.3.6)</p>						
<p>Er overfladebeskyttelsen udført iflg. komponentspecifikationen? Is the surface protection done according to component specification?</p>		<p>Der er set ordre til maling og galvanisering dette gøres skriftligt med reference til udbudsmateriale. <i>Orders for painting and galvanizing have been seen, this is done in writing with reference to tender materials.</i></p>					
<p>Overfladebeskyttelse? Surface protection?</p>	<p>12.6 (1090-2) + anneks F</p>						
<p>Er overfladen i henhold til EN ISO 8501-1 og prøvet efter EN ISO 8502 serien ? Is the surface according to EN ISO 8501-1 and tested according to EN ISO 8502 series?</p> <p>Er kravene i afsnit 10 (1090-2) overholdt ? Are the requirements of section 10 complied with?</p>		<p>P.03 leverendørstyring samt i P.05 fremstilling</p> <p>Her er set beskrevet hvorledes overfladebehandling skal indkøbes og kvalitetssikres.</p> <p>Set på sag 00123 se foto</p> <p>P.03 leverendørstyring samt i P.05 fremstilling</p> <p>Her er set beskrevet hvorledes overfladebehandling skal indkøbes og kvalitetssikres.</p> <p>Set på sag 00123 se foto</p>					
<p>Afviigelser og korrigerende handlinger Non-conformities and corrective actions</p>	<p>15 (3834-2) 12 (1090-2)</p>						
<p>Har producenten iværksat forholdsregler til at styre emner eller aktiviteter, som ikke opfylder specificerede krav, for at undgå, at de anvendes utilsigtet? Has the manufacturer implemented measures to control items or activities that do not meet</p>		<p>P.07 Kontrol denne procedure omhandler også Afvigelsesrapport og korrigerende handling.</p> <p>P.07 Checking this procedure also deals with Deviation Report and Corrective Action.</p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



specified requirements to prevent them from being used unintentionally?							
Er beskrivelser af passende procedurer tilgængelige på arbejdssteder, hvor producenten foretager reparation eller udretning? Are descriptions of appropriate procedures available at workplaces where the manufacturer is repairing or repairing?		Det er Peder Juul der styr disse opgaver med reparationer. It is Peder Juul who manages these tasks with repairs.					
Bliver reparerede emner geninspiceret, prøvet og undersøgt i overensstemmelse med de oprindelige krav? Will repaired items be re-inspected, tested and examined in accordance with the original requirements?		Ved reparationer skal den inspiceres igen. If repair, it will be re-inspected					
Tager producenten forholdsregler for at undgå gentagelser af afvigelser? Does the manufacturer take precautions to avoid repetition of deviations?		Der har ikke været afvigelser eller kundeklager. No non conformances or complaints					
Er der afvigelser som referer specifikt til EN 1090? Are there any non-conformities that specifically refer to EN 1090?		Der har ikke været afvigelser eller kundeklager. <i>No non conformances or complaints,</i>					
Kalibrering og validering af måle-, inspektions- og prøvningsudstyr Calibration and validation of measuring, inspection and test equipment	16 (3834-2) 6.3.3 (1090-1)						
Udfører producenten passende kalibrering eller validering af måle-, inspektions- og prøvningsudstyr? Does the manufacturer carry out appropriate calibration or validation of measuring, inspection and testing equipment?		P.05 Produktionsudstyr. Der er set måleudstyr der passer til produktionen. <ul style="list-style-type: none"> - Målebånd - A-måler til svejsning - Flow måler - Valideret målestok <i>P.05 Production equipment.</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Measuring equipment suitable for production has been seen.</i> - <i>Measuring tape</i> - <i>A-meter for welding</i> - <i>Flow meter</i> 					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A





<p>Bliver alt udstyr til bedømmelse af konstruktionens kvalitet passende styret og kalibreret eller valideret med specificerede intervaller? Are all equipment for assessing the quality of the structure being appropriately controlled and calibrated or validated at specified intervals?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Måleudstyr? Measuring equipment? • Tangamperemetre?/ hook-on meter • Termofølere/ Thermocouples?? • Andet? other? • Er svejseudstyr valideret ? Are welding equipment validated? <p>Kvalitetskravene, der kræves overholdt ved kalibrering eller validering fremgår af: The quality requirements required for calibration or validation are stated in:</p> <p>- ISO 17662 Kalibrering, verifikation og validering af måleudstyr brugt til svejsning. ISO 17662 Calibration, verification and validation of measuring equipment used for welding.</p> <p>- ISO 14555 Boltsvejsning / Stud welding.</p>		<p>- <i>Validated scale</i></p> <p>Der er et klistermærke på hvert udstyr</p> <p>There is a sticker at each equipment.</p> <p>Der er set særdeles velholdt udstyr til måling og til fremstilling af emner</p> <p>Extremely well-maintained equipment has been seen for measuring and manufacturing items</p>					
<p>Identifikation og sporbarhed Identification and traceability</p>	<p>17 (3834-2) 5.2 (1090-2)</p>						

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



<p>Opretholder producenten identifikation og sporbarhed gennem hele fremstillingsprocessen, når det kræves? Does the manufacturer maintain identification and traceability throughout the manufacturing process when required?</p>		<p>Der er set materiale certifikater på : 50x50x4 S235JRH HT:3097410 Samt 6 mm plade S235JR HT:912484 Material certificates have been seen on: 50x50x4 S235JRH HT: 3097410 As well 6 mm plate S235JR HT: 912484</p>					
<p>Kvalitetsrapporter Quality Reports</p>	<p>18 (3834-2)</p>						<p>Gennemgang af afsluttede projekter / Walkthrough of completed projects:</p>
<p>Indeholder dokumentationen, de krævede dokumenter? Does the documentation contain the required documents.</p>		<p>Det er set på sag 00123</p>					
<p>Opbevarer producenten kvalitetsrapporter og alt teknisk dokumentation i mindst 10 år? Does the manufacturer keep quality reports and all technical documentation for at least 10 years? CPR 305/2011, artikel 11 stk. 2. CPR 305/2011, Article 11 para. 2nd</p>		<p>Alt dok opbevares i mindst 10 år <i>All documentation is stored for 10years minimum.</i></p>					
<p>Ydeevnedeklaration og CE-mærkning. Performance Declaration and CE label.</p>	<p>6 (1090-1) + Anneks / annex ZA</p>						
<p>Udarbejdes ydeevnedeklarationen iflg. anneks ZA.2.3 i DS/EN 1090-1. The declaration of performance is prepared according to Annex ZA.2.3 of DS / EN 1090-1.</p>		<p>Der er set eksempel på ydedeklaration (DoP) Example of Declartion of Performance has been reviewed (DoP)</p>					
<p>Foretages CE-mærkning iflg. anneks ZA.3 i DS/EN 1090-1? Is CE marking carried out according to Annex ZA.3 of DS / EN 1090-1?</p>		<p>Der er set eksempel på mærkning <i>Example of marking has been reviewed</i></p>					

CHECKLISTE for kombinationsaudit: Checklist for combined audit
ISO 3834-2:2006 & EN 1090-1+A1:2018



SGS Italia S.p.A



Auditor (Bruun Inspektion) 06.04.2021

A handwritten signature in blue ink that reads 'Kristian Panduro'.

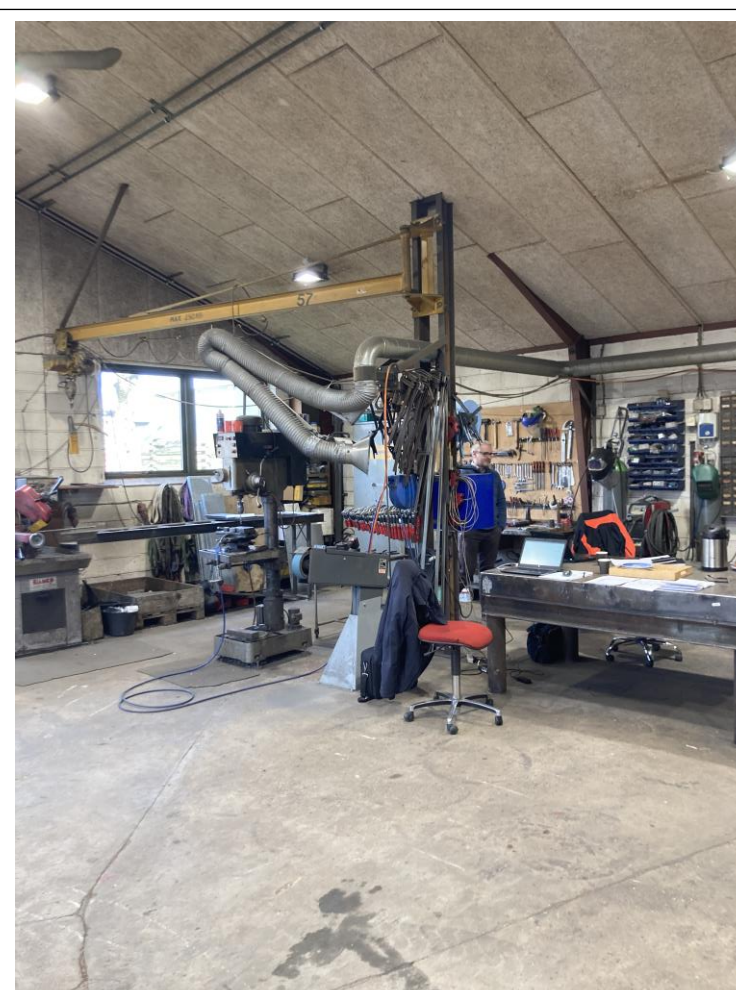
Kristian Panduro

Auditerede Virksomhed

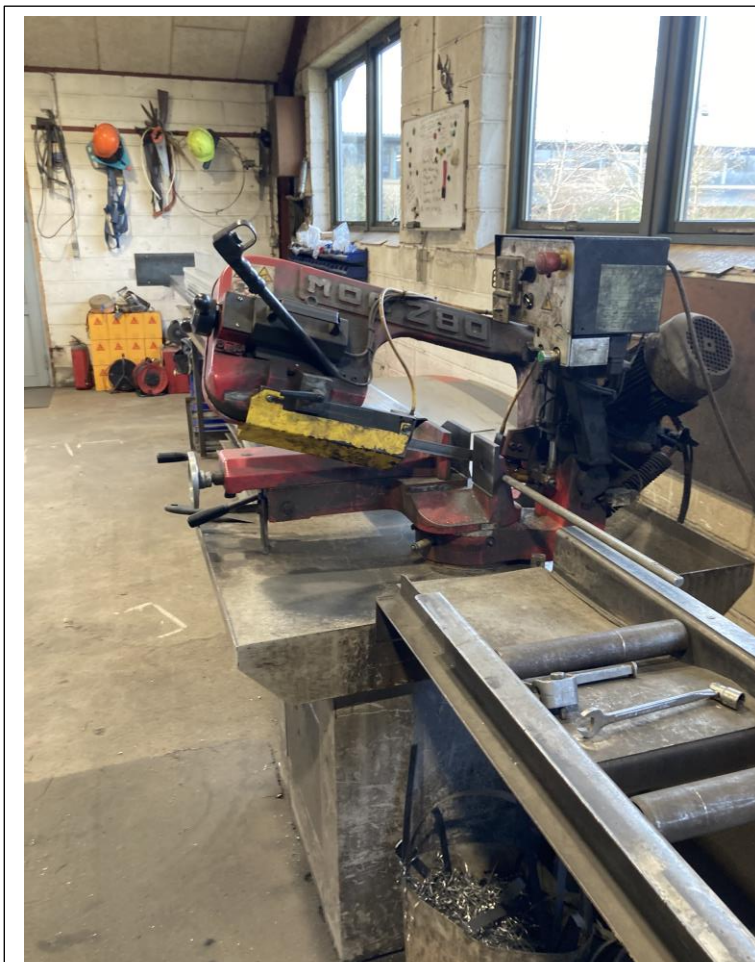
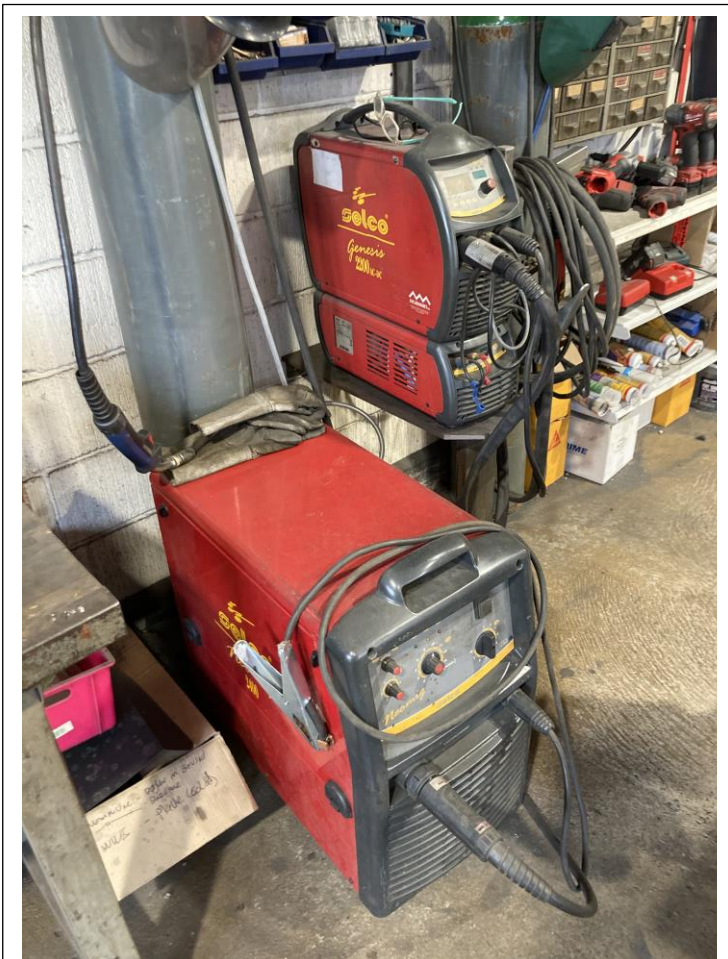
Billeder relateret til besøget / Pictures related to the visit



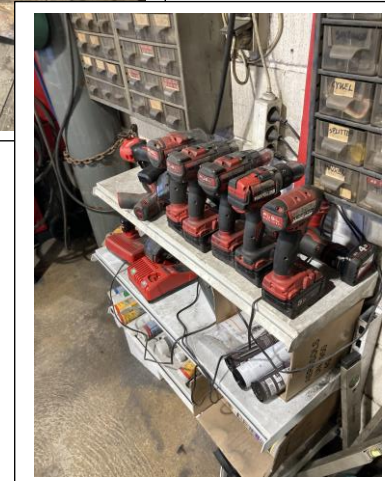
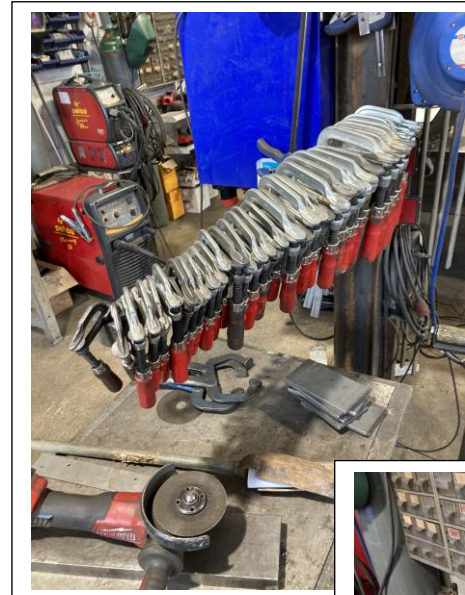
Billeder relateret til besøget / Pictures related to the visit



Billeder relateret til besøget / Pictures related to the visit



Billeder relateret til besøget / Pictures related to the visit



Deltager liste / Participant list	
NAVN / NAME	Funktion / Function
Peder Juul	Ejer / Kvalitetsansvarlig / Svejsekoordinator
Martin Flørnæss	System ansvarlig / konsulent
Kristian Panduro	Lead Auditor