

Svetscertifiering enligt EN 1418 för maskinell svetsning

Allmänt:

Metodbladet är ett hjälpmedel som kortfattat förklarar vad man måste ta hänsyn till inför en certifiering enligt SS-EN 1418. Kompletterande upplysningar finns i standarden.

Tillämpning:

Standarden är tillämplig för godkännande av svetsoperatörer för smältsvetsning och maskinställare för motståndssvetsning, för helmekaniserad och automatiska svetsmetoder, för svetsning i metalliska material.

Standarden är ej tillämplig för:

Personal som uteslutande programmerar svetsenhet.

Personal som enbart sköter drift av svetsenhet.

Personal som utför motståndssvetsning under helt styrda förhållande.

Godkännande:

Svetsoperatören/maskinställare för motståndssvetsning skall godkännas enligt en av följande metoder:

- Godkännande baserat på svetsprocedurprovning.
- Godkännande baserat på utfallssvetsprovning.
- Godkännande baserat på undersökning av prov ur produktionen. Proven skall granskas enligt de kontraktsslutande parternas fordringar.
- Godkännande baserat på funktionsprovning.

Funktionsprovning skall innefatta:

- Att känna till korrelationer mellan parameteravvikelser och svarsresultat
- Att styra inställningar av svetsstationens parametrar enligt WPS
- Att prova svetsstationens arbetsdata enligt aktuell WPS
- Att rapportera varje felaktig funktion hos svetsstationen, som påverkar en svets

Varje svetsmetod skall dessutom kompletteras med ett obligatoriskt kunskapsprov om funktionen på aktuell svetsenhet.

Ett frivilligt kunskapsprov i svetsteknik kan som komplement utföras av svetsoperatören.

Förändringar som kräver nytt godkännande:

- Svetsning med eller utan båg- och/eller fogsensor
- Ändring från ensträngs- till flersträngssvetsning
- Ändring av robot typ eller system innefattande numerisk styrning
- Ändring av andra för använda metoder väsentliga variabler.

Giltighetstid för godkännande:

Giltigheten börjar med dagen för svetsningen av aktuellt provstycke förutsatt att fordrad provning utfaller med tillfredställande resultat.

Svetscertifiering enligt EN 1418 för maskinell svetsning

Certifikatet är giltigt i 2 år förutsatt att:

- Svetsoperatören med rimlig kontinuitet är sysselsatt med svetsarbete. Ett avbrott på högst 6 månader är tillåtet.
- Det skall inte finnas något särskilt skäl att ifrågasätta deras kunskap.
- Med hänsyn till ovanstående kan arbetsgivaren underteckna certifikatet med 6 månaders intervall.

Förlängning:

Den på certifikatet angivna giltighetstiden kan förlängas, av TRK Kontrolladministration AB, i tvåårsperioder, inom det ursprungliga området för godkännande, om villkor enligt giltighetstid ovan är uppfyllda samt:

- Svetsarna i produktion har fordrad kvalitet.
- Provningsresultat, t ex halvårsvis dokumentation av radiografisk eller ultraljudprovning eller rapporter från bryt eller fläkprovning eller mejselprovning enligt ISO 10447 skall arkiveras tillsammans med intygen om godkännande.
- TRK Kontrolladministration AB skall verifiera överensstämmelse med ovanstående villkor.

För mer detaljerad information se EN 1418