

Svetscertifiering enligt ISO 14732 för maskinell svetsning

Allmänt:

Metodbladet är ett hjälpmedel som kortfattat förklarar vad man måste ta hänsyn till inför en certifiering enligt SS-EN ISO 14732. Kompletterande upplysningar finns i standarden. Standard ISO 14732 ersätter standard EN 1418. Vi kan förlänga ett EN 1418 certifikat och konvertera det till ett ISO 14732 certifikat om nedanstående villkor är kända.

Tillämpning:

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

Standarden är ej tillämplig för:

Personal som enbart sköter drift av svetsenhet och inte kan påverka svetsparametrar, dvs i och urladdning av produkter.

Godkännande:

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

- Godkännande baserat på svetsprocedurprovning.(Exempel EN ISO 15614-1)
- Godkännande baserat på utfallssvetsprovning (Exempel EN ISO 15613).
- Godkännande baserat på standardprover, enligt ISO 9606.
- Godkännande baserat på undersökning av prov ur produktionen. Proven skall granskas enligt de kontraktsslutande parternas fordringar.

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

Kunskapsprovning 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

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

Förändringar som kräver nytt godkännande för

Automatiserad Svetsning:

- Ändring av svetsprocess, förutom 131, 132, 133, 135, 138 och 136 som kvalificerar varandra.
- Svetsning med eller utan båg- och/eller fogsensor
- Ändring från ensträngs- till flersträngssvetsning
- Ändring av robot typ eller system innefattande numerisk styrning

Mekaniserad Svetsning:

- Ändring av svetsprocess, förutom 131, 132, 133, 135, 138 och 136 som kvalificerar varandra.
- Ändring från direkt visuell kontroll till visuell kontroll utför på distans med t.ex kamera.
- Borttagning av automatisk båglängdskontroll
- Borttagning av automatisk fogföljning
- Ändring från ensträngs- till flersträngssvetsning
- Ändring av svetslägen utanför kvalificeringen
- Borttagning av rotstöd
- Borttagning av Inläggsmaterial ci

TRK Kontrolladministration AB

Meteorvägen 9, 578 67 STAFFANSTORP

Tel. 040-26 09 24, www.trkab.se

Utg 2

Svetscertifiering enligt ISO 14732 för maskinell svetsning

Giltighetstid för godkännande:

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

Certifikatet är giltigt i 3 eller 6 år (se nedan) 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:

Certifikatet kan förlängas av TRK Kontrolladministration AB, i treårsperioder, inom det ursprungliga området för godkännande, om villkor enligt giltighetstid ovan är uppfyllda samt:

- Förlängningsalternativ 5.3 b) i ISO 14732 är valt vid certifieringstillfället.
- Svetsarna i produktion har fordrad kvalitet.
- Provningsresultat från volymetrisk provning, röntgen, ultraljud, bryt eller fläkprovning, mejselprovning av två skarvar.
- TRK Kontrolladministration AB skall verifiera överensstämmelse med ovanstående villkor för att kunna ställa ut ett nytt certifikat.

Väljer man metod 5.3 a) i ISO 14732, vid certifieringstillfället, kan inte certifikatet förlängas utan ny certifiering krävs. Giltighetstiden är dock 6år istället för 3år.