



Detta 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 har ersatt standard EN 1418.

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.

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. Som ska 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 svetssteknik 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

**Förändringar som kräver nytt godkännande för 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

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 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.