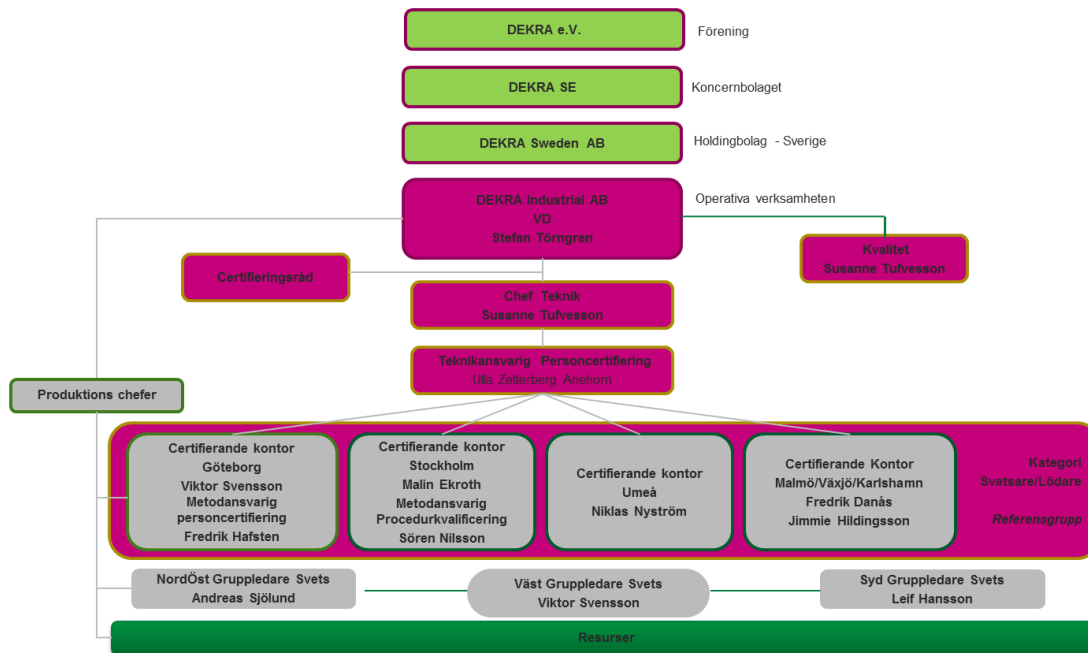


CERTIFIERING AV SVETSARE, SVETSOPERATÖR/ MASKINSTÄLLARE OCH LÖDARE

DEKRA Industrial AB ett helägt dotterbolag till DEKRA Sweden AB som ingår i DEKRA-koncernen. DEKRA Sweden AB är ett holdingbolag och bedriver ingen verksamhet. DEKRA Industrial AB är således ett aktiebolag och finansieras i sin helhet via intäkter från kontroll, besiktning, provning och certifiering.

Inom DEKRA Industrial AB finns en certifieringsverksamhet för certifiering av svetsare enligt standarderna SS-EN 287-1, SS-EN ISO 9606-1, -2, -3, -4, -5, svetsoperatör/ maskinställare enligt SS-EN 1418 och SS-EN ISO 14732 samt lödare enligt SS-EN 13133 och SS-EN ISO 13585.

Organisatoriskt ser denna verksamhet ut enligt följande:



Nedan följer en översiktlig beskrivning av DEKRA Industrials process för att certifiera svetsare enligt ovanstående standarder.

ANSÖKAN

Ifylld blankett ”Certifieringsunderlag” lämnas till ett av DEKRA Industrials kontor från vilket det vidarebefordras till enheten certifiering av svetsare till något av kontoren i Göteborg, Stockholm, Umeå eller Malmö. Om särskilda behov finns ska certifieringsorganet tillgodose dessa (inom rimliga gränser) men med beaktande på att integriteten inte kränks, och med hänsyn till nationella bestämmelser. Det är av vikt att certifieringsorganen får vetskap om särskilda behov innan certifieringen startar.

Certifieringsunderlaget skall innehålla följande uppgifter:

Svetsare/lödare enligt SS-EN 287, SS-EN ISO 9606, ISO 14732, SS-EN 13133, ISO 13585:

- Namn på svetsaren/lödaren
- Födelsedatum, födelseort, anställningsnummer alternativt svetsar-id
- Arbetsgivarens namn, adress, telefonnummer samt kontaktperson
- Foto på svetsare/lödare (ej obligatoriskt)
- Uppgift om pWPS/WPS/pBPS/BPS
- Uppgift om teoretiskt prov skall genomföras

Operatör/maskinställare enligt SS-EN 1418 och ISO 14732:

- Namn på operatör/maskinställare för motståndssvetsning
- Födelsedatum, födelseort, anställningsnummer alternativt svetsar id
- Arbetsgivarens namn, adress, telefonnummer samt kontaktperson
- Foto på operatören/maskinställaren(ej obligatoriskt)
- Uppgift om WPS
- Uppgift om svetsmetod, om svetsstation, om fogsensor, om flersträngs- alternativt ensträngsteknik

- Uppgift på avsedd metod för godkännande
- Önskemål om teoretiskt prov i svetsteknik (bilaga A) skall genomföras

Svetsaren/operatören/lödaren skall skriva på ett avtal där denne försäkrar att:

- Endast åberopa certifieringen i den omfattning till vilken certifieringen har beviljats
- Inte använda certifieringen på så sätt att certifieringsorganet misskrediteras
- Inte åberopa certifieringen efter upphävande
- Inte använda certifieringen på ett missledande sätt
- Inte har erhållit någon utbildning eller någon annan aktivitet från DEKRA Industrial AB som skulle kunna påverka opartiskheten.
- omgående informera DEKRA om förutsättningar för att upprätthålla certifieringen förändras.

En bedömning görs av de uppgifter som lämnats i certifieringsunderlaget för att klarlägga att de är fullständiga.

PRÖVNING

DEKRA Industrial utser en övervakare som övervakar provningen för att bedöma att kraven i ovanstående standarder är uppfyllda. Svetsaren/operatören/lödaren svetsar/löder upp ett provstycke efter en svetsprocedurspecifikation (pWPS eller WPS) /lödprocedurspecifikation (pBPS eller BPS) under övervakning. Svetsaren har möjlighet att prova sina teoretiska kunskaper, men det är inte obligatoriskt.

CERTIFIERING

När provningen är slutförd och alla protokoll och intyg från granskningen och provningen är klara ser övervakaren till att underlaget lämnas till enheten certifiering av svetsare. Där fattas beslut om certifiering av personen om kraven i ovanstående standarder är uppfyllda. Svetsaren/operatören/lödaren erhåller efter godkänt resultat ett certifikat som är personligt. DEKRA Industrial är enda ägare till certifikatet.

GILTIGHET AV CERTIFIKAT

Certifikat enligt SS-EN 287, SS-EN 1418, ISO 14732, ISO 9606-2, -3, -4, -5 gäller i två år. Certifikat för lödare enligt SS-EN 13133 samt ISO 14732 gäller certifikatet i 3 år. Certifikat enligt ISO 9606-1 kan svetsaren välja 2 år eller 3år.

Certifikatet gäller under förutsättning att den svetsansvarige eller ansvarig personal hos arbetsgivaren kan bekräfta att svetsaren/lödaren har arbetat inom området för den ursprungliga kvalificeringen. Detta skall bekräftas var sjätte månad. Dessa krav framgår av standarderna.

FÖRLÄNGNING AV CERTIFIKAT

SS-EN 287-1 respektive SS-EN ISO 9606-1, SS-EN ISO 9606-2

Giltigheten kan förlängas i tvåårsperioder efter provning om kraven för detta är uppfyllt enligt standarderna.

För denna förlängning krävs att:

- Svetsaren har verkat inom området för gällande certifikat med rimlig kontinuitet. Detta skall framgå av signaturer av svetsansvarig/ansvarig personal på certifikatet.
- All dokumentation och bevis som använts för att stödja förlängning är spårbar till svetsaren och anger den WPS som har använts i produktionen eller svetsprovet.
- Bevis som använts för att stödja förlängning skall vara av volumetriskt slag (radiografering eller ultraljudprovning) eller mekanisk provning (bryt- eller bockprovning) gjord på två svetsar under de föregående sex månaderna. Bevis rörande förlängning behöver bevaras i minst två år.
- Svetsarna skall uppfylla de acceptansgränser för diskontinuiteter och formavvikelser som anges i avsnitt 7 i SS-EN 287-1, ISO 9606-1, -2, vid produktionsprov kan andra krav ha angetts.
- Provningsresultaten skall visa att svetsaren har återskapat de ursprungliga betingelserna för provet med undantag för tjocklek och ytterdiameter.

SS-EN ISO 9606-3,-4, -5, SS-EN 1418 och ISO 14732

- Giltigheten kan förlängas i tvåårsperioder efter provning om kraven för detta är uppfyllt enligt standarderna. För denna förlängning krävs att:
- Svetsaren har verkat inom området för gällande certifikat med rimlig kontinuitet. Detta skall framgå av signaturer av arbetsgivare/ansvarig personal på certifikatet.
- Produktionssvetsarna utförda av svetsaren motsvarar fordrad kvalitet
- Provningsprotokoll, t ex dokumentation över radiografering, ultraljudprovning, brytprovning vad avser senaste halvåret skall visa att svetsaren har uppfyllt ställda krav.

SS-EN 13133 och ISO 13585:

- Giltigheten kan förlängas i treårsperioder förutsatt att vart och ett av följande villkor enligt nedan är uppfyllda:
- Produktionslödningarna utförda av lödaren motsvarar fordrad kvalitet
- Provningsprotokoll, t.ex. dokumentation från volymetrisk provning från senaste 6-månadersperioden skall registreras tillsammans med intyget.

ÖVERTAGANDE AV CERTIFIKAT FRÅN ANNAT CERTIFIERINGSORGAN

Ett övertagande av ett certifikat från ett annat certifieringsorgan kan ske under förutsättning att personen (svetsaren, svetsoperatören/maskinställaren eller lödaren) och/eller företaget är känt för DEKRA Industrial sedan tidigare. Övertagande av certifikat från annat certifieringsorgan innebär att DEKRA Industrial från och med att certifikatet utfärdas i DEKRA Industrials namn övertar ansvaret för övervakningen.

ANSÖKAN BYTE AV CERTIFIERINGSORGAN

Ansökan om byte av certifieringsorgan görs på blankett ”Ansökan byte av certifieringsorgan”. Blanketten inlämnas till DEKRA Industrial som vidarebefordrar ansökan till enheten certifiering av svetsare.

Ansökan skall minst innehålla följande uppgifter:

- Namn på personen
- Födelsedatum, födelseort, svetsarens ID
- Arbetsgivarens namn, adress och telefonnummer samt kontaktperson
- Uppgift om teoretiskt prov skall genomföras
- Foto på personen (ej obligatoriskt)
- Originalcertifikat bifogas
- Provningsprotokoll från senaste halvåret bifogas

Ansökan granskas av behörig person på enheten certifiering av svetsare. Om ansökan är fullständig informeras ursprungsföretaget om att ansökan om att byta certifieringsorgan inkommit samt frågar om det inkommit några klagomål mot den sökande. Om nej på frågan tar DEKRA över ansvaret för certifieringen.

FÖRTECKNING

DEKRA Industrial tillhandahåller en förteckning över svetsare, svetsoperatör/maskinställare eller lödare med giltiga certifikat.

Följande uppgifter redovisas i förteckningen:

- Referensnummer
- Personens namn
- Beteckning
- Giltighetsdatum
- Provningsstandard

INDRAGNING

Om förutsättningarna som ligger till grund för certifikatets giltighet inte längre uppfylls kan DEKRA Industrial dra in certifikatet. Skälen till indragning kan vara att certifikatet används för annan verksamhet än den som certifikatet gäller för. Det kan också vara så att oriktiga uppgifter lämnats till DEKRA Industrial i samband med certifieringen. Andra skäl kan vara att svetsaren inte har följt fordringarna i standarden, eller när det gäller lödarprovning inte följt kravspecifikationen ”Certifieringsprocedur”, att svetsaren på något sätt använt certifiering på så sätt att DEKRA Industrial har misskrediterats eller har refererat till certifiering som har upphört att gälla.

KLAGOMÅL OCH ÖVERKLAGNINGAR

Klagomål eller överklagan på DEKRA Industrials hantering av certifieringsverksamheten kanaliseras till Teknikansvarig – Material & Svets (Personcertifiering), Solna alternativt DEKRA Kvalitetsansvarig, Solna, Hemvärnsgatan 11B, 171 26 Solna, växel 010-455 10000.

Erhållande av klagomål eller överklagan ska bekräftas av DEKRA till den klagande inom 10 arbetsdagar. Bedömning och utredning av klagomålet kommer att genomföras av från uppdraget oberoende personal, normalt Teknikansvarig och Kvalitetsansvarig i samråd med DEKRA certifieringsråd. Resultatet av analys och utredning samt beslut om åtgärd handläggs i DEKRA certifieringsråd och delges den klagande för möjlighet till yttrande så snart som möjligt.

YTTERLIGARE UPPLYSNINGAR

Ytterligare upplysningar lämnas av Teknikansvarig – Svets (Personcertifiering), Ulla Zetterberg Anehorn, DEKRA Industrial AB, Besöksadress: Hemvärnsgatan 11B, SE-171 54 Solna | Postadress: P.O. Box 1357, SE-171 26 Solna, Direkt: +46 10 455 10 65 | Mobil: + 46 76 765 44 64 | ulla.anehorn@dekra.com