

## Svetsarprovning - Nycertifiering och förlängning SS-EN 287-1:2011

### Nycertifiering

Vid nycertifiering övervakas svetsningen av en svetsövervakare från DEKRA Industrial AB. Övervakaren kontrollerar att svetsaren kan följa ett svetsdatablad, WPS eller pWPS. Därefter utför övervakaren visuell kontroll och om denna godkänns görs erforderlig provning av svetsen. Därefter granskas underlaget och om detta är i sin ordning utfärdas ett certifikat (svetsarprovningssintyg).

Om mer än ett provstycke svetsas kan ett certifikat utfärdas som kombinerar giltighetsområdena för de enskilda provstyckena, t ex ett litet och ett stort rör.

Inför övervakningen ska följande tas fram:

- ▶ Svetsdatablad (WPS). Om pWPS används skall denna granskas i förväg.
- ▶ Materialcertifikat för grundmaterialet eller spårbart chargenummer.

### Tvåårsförlängning

Vid tvåårsförlängning av ett certifikat är syftet att svetsaren ska återskapa de ursprungliga betingelserna för provet, med undantag för tjocklek och diameter (som dock ska vara inom det ursprungliga giltighetsområdet). Övriga parametrar ska vara desamma som för ursprungsprovet; svetsmetod, formvara, stum- eller kälfgog, materialgrupp, tillsatsmaterial, svetsläge (se dock nedan), detaljer om svetsning såsom svetsat från en sida eller båda sidorna.

För att kunna förlänga ett certifikat ytterligare två år krävs att företagets svetsansvarig/arbetsledare har 6-månadersförlängt intyget under certifikatets giltighet. Dessutom kräver standarden att:

- ▶ All dokumentation ska vara spårbar till svetsaren och den/de WPS:er som använts.
- ▶ Två svetsar ska vara volumetriskt provade under den senaste 6-månadersperioden (röntgen, ultraljud, bryt-/bockprovning).
- ▶ Svetsarna ska uppfylla acceptansregler enligt SS-EN 287-1:2011 för svetsprov och acceptansstandard för produkten om proverna tas ur produktion.
- ▶ När en svetsare har kvalificerats genom ett stumsvetsprov kan ytterligare ett kälsvetsprov svetsas i plåttjocklek  $\geq 10$  mm, med ett lager i svetsläge PB. Detta för att få giltighet även för kälsvets, om behov finns.

### Några tips:

- ▶ När det gäller svetsläge kan ett H-L045-prov förlängas med två stycken H-L045-prov alternativt ett PC- och ett PH-rörprov.
- ▶ Vi kan skriva ut multipelcertifikat d.v.s. två eller flera tidigare certifikat kan skrivas ihop till ett certifikat om en av nedanstående förutsättningar är uppfyllda samt att övriga väsentliga parametrar är lika:
  - Olika diametrar och tjocklekar för rör
  - Olika svetslägen för rör med samma diameter och tjocklek
  - Olika svetslägen för plåt med samma godstjocklek
  - Olika tjocklekar för plåt med samma svetsläge.

Vid förlängning av ett multipelcertifikat räcker det att lämna in ett prov inom giltighetsområdet från vardera ursprungsprov, d.v.s. totalt två stycken prov.

DEKRA Industrial AB, tidigare ÅF-Kontroll, verkar för ökad säkerhet inom en rad branscher via oberoende besiktning, provning och certifiering. DEKRA finns på 30 orter i Sverige och är Europas ledande företag inom teknisk kontroll med 27 000 medarbetare i 50 länder.

**DEKRA Industrial AB**  
Box 13007, 402 51 Göteborg  
Tel 010-455 10 00  
info@dekra-industrial.se

[www.dekra.se](http://www.dekra.se)

DEKRA Industrial AB ansvarar ej för eventuella fel i denna text.

 **DEKRA**  
On the safe side.