

Vid årsskiftet 2006/2007 drogs den gamla standarden SS-EN 287-2:1992/A1:1997 in och ersattes med ovanstående. Vid tvåårsförlängning av certifikat enligt den gamla standarden kan dessa uppgraderas till certifikat enligt den nya standarden under förutsättning att nedanstående beaktas.

Det är en hel del nyheter som påverkar Er som svetsare/företag. Vi delar upp informationen i nedanstående delar.

## Tvåårsförlängning

För att kunna förlänga ett certifikat ytterligare två år krävs som tidigare 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 volymetriskt provade under den senaste 6-månadersperioden (röntgen, ultraljud, bryt/bockprovning).
- ▶ Svetsarna ska uppfylla acceptansregler enligt SS-EN ISO 9606-2:2005 för svetsprov och acceptansstandard för produkten om proverna tas ur produktion.
- ▶ De två svetsarna som används vid förlängningen ska motsvara det ursprungliga provets svårighetsgrad, förutom tjocklek och rördiameter. (Exempelvis vid förlängning av ett H-L045-prov kan två stycken H-L045 provas alternativt ett PC och ett PF rörprov.)

## Nya krav som påverkar tvåårsförlängningen

De nyheter som påverkar förlängningen är bl a:

- ▶ För TIG-svetsning, 141, fordrar en ändring från likström till växelström eller omvänt en ny svetsarprovning.
- ▶ Om ursprungsprovet svetsats med tillsatsmaterial blir giltigheten med och utan tillsats. Är det svetsat utan tillsats blir giltigheten utan.
- ▶ Svetsning med tillsatsmaterial typ AlMg kvalificerar AlSi men inte omvänt.

- ▶ För svetsmetod 131 fordrar en ökning av heliuminnehållet i skyddsgasen med mer än 50 % en ny svetsarprovning.
- ▶ Vi kan skriva ut multipelcertifikat d.v.s. två eller flera tidigare certifikat kan skrivas ihop till ett, om nedanstående förutsättningar är uppfyllda:
  - 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.

## Övriga nyheter

För att få en fullständig uppfattning om alla nyheter hänvisas till standarden. Denna är sammanfattad i vårt informationsblad "Svetsarcertifiering SS-EN ISO 9606-2:2005". Några nyheter beskrivs nedan:

- ▶ Nya giltighetsområden för svetsmetoder enligt ovan
- ▶ Materialgruppsindelning följer CR ISO 15608
- ▶ Ny tillsatsmaterialindelning
- ▶ Nya giltighetsområden för rördiametrar
- ▶ Nya giltighetsområden för tjocklek kälsvets
- ▶ Nya giltighetsområden för svetslägen
- ▶ Nya giltighetsområden för detaljer för svetsprov stumsvets
- ▶ Nya giltighetsområden lagerantal kälsvets

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.