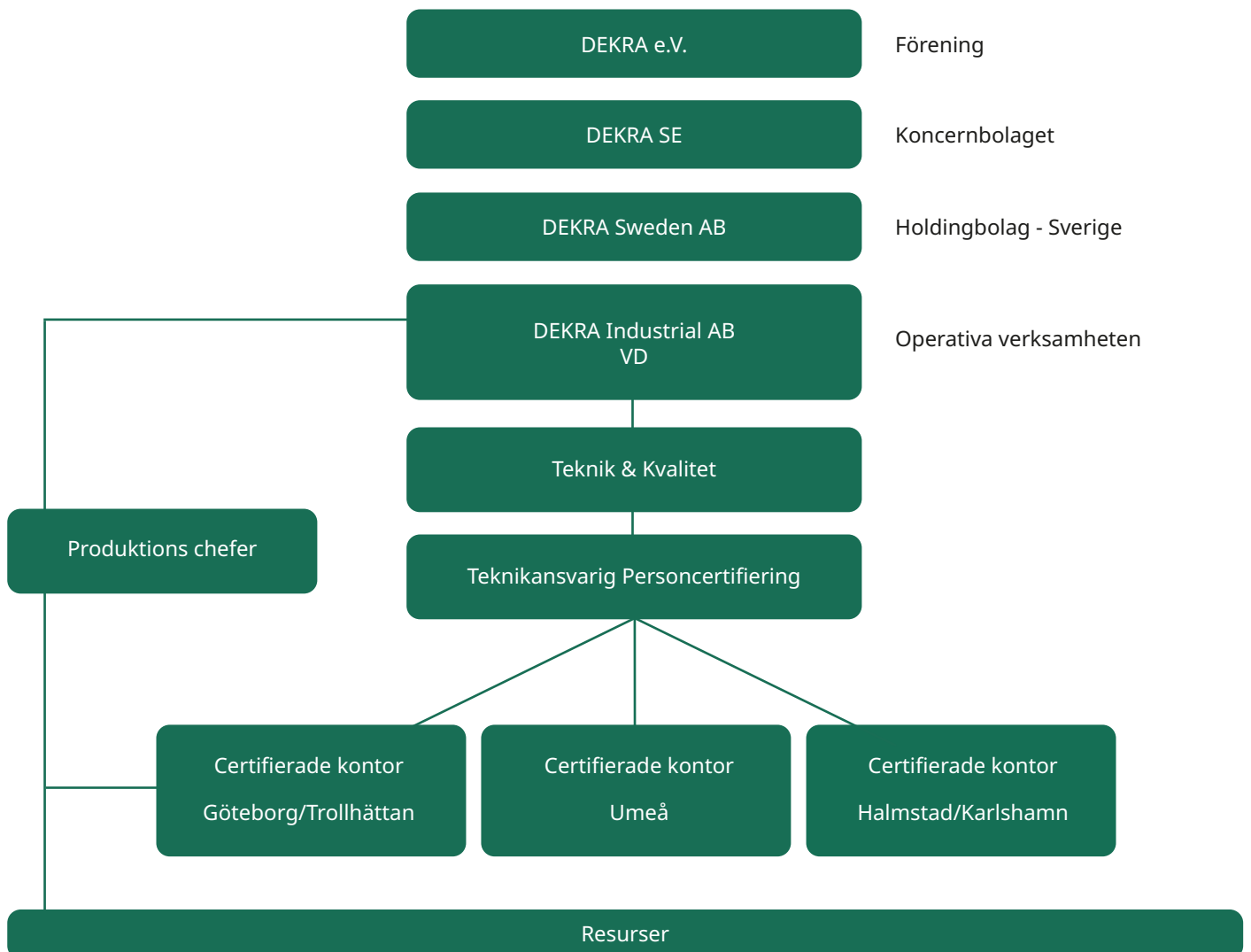


Certifiering av: Svetsare, Svetsoperatör, Maskinställare & Lödare

DEKRA Industrial AB är 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 ISO 9606-1, -2, -3, -4, -5, svetsoperatör/ maskinställare enligt SS-EN ISO 14732 samt lödare enligt 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. Alternativt kan certifieringsunderlagen skapas i det webbaserade programmet weldBase. 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 ISO 9606, 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 ISO 14732:

- Namn på 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 återropa certifieringen i den omfattning till vilken certifieringen har beviljats
- Inte använda certifieringen på så sätt att certifieringsorganet misskrediteras
- Inte återropa 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 klargöra 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 (Granskare). 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 ISO 9606-2, -3, -4, -5 gäller i två år. Certifikat enligt ISO 9606-1 kan svetsaren välja 2 år (går att förlänga) eller 3 år (går inte att förlänga). Certifikat för operatör/maskinställare ISO 14732 här gäller certifikatet i 3 år (förlängning efter 3 år) eller 6 år (nycertifiering efter 6 år). Certifikat för lödare enligt ISO 13585 gäller i 3 år. 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 ISO 9606-1, SS-EN ISO 9606-2

- Giltigheten kan förlängas i tvåårsperioder efter prövning 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 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

- Giltigheten kan förlängas i tvåårsperioder efter prövning 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, till exempel dokumentation över radiografering, ultraljudprovning, brytprovning vad avser senaste halvåret skall visa att svetsaren har uppfyllt ställda krav.

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, till exempel dokumentation från volumetriskt provning från senaste 6-månadersperioden skall registreras tillsammans med intyget.

ISO 14732:

- Giltigheten kan förlängas i treperioder efter prövning 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.
- 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.
- Acceptansnivåer ska

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 ursprungsutfärdaren 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 databas över svetsare, svetsoperatör/maskinställare eller lödare med giltiga certifikat.

Följande uppgifter redovisas i databasen:

- 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 den certifierade inte har följt fordringarna i standarden samt att den certifierade 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

<https://www.dekra.se/sv/industrial-synpunkter/>

DEKRA Industrial AB
Box 13007, 402 51 Göteborg

010-455 10 00
kontakt.industrial.se@dekra.com

www.dekra.se

DEKRA är en av världens ledande expertorganisationer inom säkerhet. Företaget har för närvarande verksamhet i 60 länder i Väst- och Östeuropa samt i USA, Brasilien, Nord- och Sydafrika, Israel, Japan och Kina. Mer än 46 000 medarbetare arbetar med att säkerställa långsiktig säkerhet, kvalitet och att skydda vår miljö.

DEKRA Industrial AB tar ej ansvar för eventuella fel.

