

Svetscertifiering enligt EN 1418 för maskinell svetsning, sid 1 av 2

Allmänt:

Metodbladet är ett hjälpmedel som kortfattat förklarar vad man måste ta hänsyn till inför en certifiering enligt SS-EN 1418. Kompletterande upplysningar finns i standarden.

Tillämpning:

Standarden är tillämplig för godkännande av svetsoperatörer för smältsvetsning och maskinställare för motståndssvetsning, för helmekaniserad och automatiska svetsmetoder, för svetsning i metalliska material.

Standarden är ej tillämplig för:

Personal som uteslutande programmerar svetsenhet.

Personal som enbart sköter drift av svetsenhet.

Personal som utför motståndssvetsning under helt styrda förhållande.

Godkännande:

Svetsoperatören/maskinställare för motståndssvetsning skall godkännas enligt en av följande metoder:

Godkännande baserat på svetsprocedurprovning

Godkännande baserat på utfallssvetsprovning.

Godkännande baserat på undersökning av prov ur produktionen. Proven skall granskas enligt de kontraktslutande parternas fordringar

Godkännande baserat på funktionsprovning. Funktionsprovning skall innefatta:

- Att känna till korrelationer mellan parameteravvikelser och svetsresultat
- 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.

Varje svetsmetod skall dessutom kompletteras med ett obligatoriskt kunskapsprov om funktionen på aktuell svetsenhet.

Ett frivilligt kunskapsprov i svetsteknik kan som komplement utföras av svetsoperatören.

TRK Kontrolladministration AB

Tärningholmsgatan 9, 217 51 MALMÖ
Tfn. 040-26 09 24 Mail: info@trkab.se

www.trkab.se

Svetscertifiering enligt EN 1418 för maskinell svetsning, sid 2 av 2

Förändringar som kräver nytt godkännande:

- Svetsning med eller utan båg- och /eller fogsensor
- Ändring från ensträngs- till flersträngssvetsning
- Ändring av robottyp och -system innefattande numerisk styrning
- Ändring av andra för använda metoder väsentliga variabler.

Giltighetstid för godkännande:

Giltigheten börjar med dagen för svetsningen av aktuellt provstycke förutsatt att fordrad provning utfaller med tillfredställande resultat. Certifikatet är giltigt i 2 år förutsatt att:

Svetsoperatören med rimlig kontinuitet är sysselsatt med svetsarbete. Ett avbrott på högst 6 månader är tillåtet.

Det skall inte finnas något särskilt skäl att ifrågasätta deras kunskap.

Med hänsyn till ovanstående kan arbetsgivaren underteckna certifikatet med 6 månaders intervall.

Förlängning:

Den på certifikatet angivna giltighetstiden kan förlängas, av TRK Kontrolladministration AB, i tvåårsperioder, inom det ursprungliga området för godkännande, om villkor enligt giltighetstid ovan är uppfyllda samt:

Svetsarna i produktion har fordrad kvalitet.

Provningsresultat, t ex halvårsvis dokumentation av radiografisk eller ultraljudprovning eller rapporter från bryt eller fläkprovning eller mejselprovning enligt ISO 10447 skall arkiveras till sammans med intygen om godkännande.

TRK Kontrolladministration AB skall verifiera överensstämmelse med ovannämnda villkor och underteckna förlängning av certifikaten.

TRK Kontrolladministration AB

Tärningholmsgatan 9, 217 51 MALMÖ
Tfn. 040-26 09 24 Mail: info@trkab.se

www.trkab.se