



Informasjon til kandidat som søker Personell sertifisering i følgende områder:

NS EN ISO 9606-1 Godkjenning av sveisere - Smeltesveising - Stål
NS-EN ISO 9606-2 Godkjenning av sveisere - Smeltesveising - Aluminium og aluminiumlegeringer
NS-EN ISO 9606-3 Godkjenning av sveisere - Smeltesveising - Kobber og kobberlegeringer
NS-EN ISO 9606-4 Godkjenning av sveisere - Smeltesveising - Nikkel og nikkellegeringer
NS-EN ISO 9606-5 Godkjenning av sveisere - Smeltesveising - Titan og titanlegeringer, zirkonium og zirkoniumlegeringer
NS-EN ISO 14732 Godkjenning av sveiseoperatører for smeltesveising og maskinstillere for motstandssveising ved fullmekanisert og automatisk sveising av metalliske materialer
NS-EN ISO 13585 Hardlodding - Godkjenning av loddere
ASME IX Sveisere, maskinstillere og loddere
AWS Sveisere, maskinstillere og loddere
NS 415-1 Driftsinspektør
NS-EN ISO 9712/Nordtest Ikke-destruktiv prøving (NDT)
Strålevernsertifisering av personer innen industriell radiografi. DSA-hefte 1.
Norsk Gassnorm - Sertifisering av gassteknikere og faglig ledere
FG-750 Automatisk brannalarm anlegg
FG-900 Automatiske slukkesystemer
Kjelanlegg for damp- og hetvannsystemer: Godkjenning av kjelpassere, kjeloperatører

Eksamensregler:

Kandidater som kommer for sent kan bli nektet å ta eksamen denne dag.

Kandidatene har ikke lov til å snakke med hverandre under eksamen i eksamensrommet, og det er ikke lov å snakke om den pågående eksamen i pauser.

PC, mobiltelefon, klokke eller annet utstyr med internettilgang, leveres inn før eksamen starter, og fås tilbake etter at eksamensbesvarelse er innlevert.

Kandidaten kan be forklaring på en oppgave hvis spørsmålet ikke forstås.

Mer info vil bli gitt på eksamensdagen.

Praktiske opplysninger ved prøving av sveisere og maskinstillere:

Sveiseren skal få anledning til å fjerne mindre uregelmessigheter unntatt på topplaget med sliping osv.

Reparasjoner er ikke tillatt. Sliping inni rør er ikke tillatt.

Definisjoner:

Mindre uregelmessigheter:

- Punktvis konveksitet/ujevnhet på sveiselarver/lag.
- Tillatelse fra eksaminator skal innhentes

Reparasjon:

- Sliping på sveisens overflate (Topplaget)
- Slipe vekk sveiselarver for så å legge ny.
- Slipe opp deler av bunnstreng for så å legge ny.

Vanlig sliping:

Sveiser kan slipe start/stopp for hver larve og slipe for å fjerne sprut, men slipemerker skal ikke være synlig på sveisens overflate når topplaget anses å være ferdig. Innhenting av tillatelse fra eksaminator til dette er ikke nødvendig da dette er en vanlig arbeidsrutine.

Stopp/start:

Prøvestykket skal sveises slik at det blir minst en stopp/start i rotstrengen og i topplaget, og skal befinne seg i området som kontrolleres.

Gjelder alle prøvingskandidater:

Om du skulle ha behov for tilrettelegging pga spesielle behov (handicap, dysleksi etc), er det viktig at dette kommer fram allerede i søknadsprosessen, slik at det kan tilrettelegges.

Hvis kandidaten eller andre ikke vil rette seg etter de ovenfor nevnte punkter eller tolkninger, skal eksaminatoren stoppe prøvingen. Prøvingen er da å betrakte som **ikke bestått**.

Det gjøres oppmerksom på at kandidaten har mulighet til å klage på gjennomføringen av eksamen, eller anke på resultatet av bedømmingen, dette kan utføres skriftlig på: <http://www.sertifisering.no/Personellsertifisering>

Det gjøres også oppmerksom på at det er Kiwa Teknologisk Institutt Sertifisering som har eierekap til sertifikatet. Sertifikatet må derfor ikke brukes på villedende måte, eller på en slik måte at Kiwa TI-Sertifisering kan settes i vanry.

Lykke til med prøvingen!



Information to candidates that applies for Personnel certification if the following schemes:

NS EN ISO 9606-1 Qualification test of welders – Fusion welding – Part 1: Steels
NS-EN ISO 9606-2 Approval testing of welders – Fusion welding – Part 2: Aluminium and aluminium alloys
NS-EN ISO 9606-3 Approval testing of welders – Fusion welding – Part 3: Copper and copper alloys
NS-EN ISO 9606-4 Approval testing of welders – Fusion welding – Part 4: Nickel and nickel alloys
NS-EN ISO 9606-5 Approval testing of welders – Fusion welding – Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys
NS-EN ISO 14732 Welding personnel – Approval testing of welding operators for fusion welding and resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials
NS-EN ISO 13585 Brazing – Brazing approval
ASME IX Welders, welding operators and brazing approval
AWS Welders, welding operators and brazing approval
NS 415-In-service inspectors
NS-EN ISO 9712/Nordtest Non-destructive testing (NDT)
Radiation protection certification of industrial radiographers. DSA-hefte 1.
Norsk Gassnorm - Certification of gas technicians and technical manager
FG-750 Automatic fire alarm system
FG-900 Automatic extinguishing Systems
Boiler systems for steam and hot water systems: Approval of boiler guardian / operators

Examination rules:

Candidates which do not show up on time, will not have the possibility to take the test, this day.

Candidates are not allowed to speak to each other during the exam or during breaks in the exam.

Any device with internet connection must be delivered in before the exam starts and will be returned when the exam have been performed.

The candidate can ask for guidance to a question in the exam if the question is not understandable

More information will be given on the day of exam.

Practical information at examination of welders and weld setters for mechanizing:

The welder shall have the opportunity to remove minor irregularities, with exception on the cap with grinding etc. Repairs are not allowed. Grinding tubes inside are not allowed.

Definitions:

Minor irregularities:

- Punctual convexity/roughness at lines/layers of weld.
- Permission from the examiner shall be procured.

Repairs:

- Grinding on weld surface (Final cap)
- Grind off the lines of welding and add a new line.
- Grind parts of the root of and add a new root pass.

Common grinding:

The welder can grind start/stop at every layer, and remove spatter, however the marks of grinding are not to be visual at the weld surface when the cap is consider finished. Permission from the examiner for this is not necessary when this is a common work routine.

Stop/start:

The test piece shall have at least one stop and re-start in the root pass and cap. It shall be identified in the inspection length.

Concerning all test candidates:

If you are in need of any facilitation due to special need (handicap, dyslexia etc) it is important that this is given upfront so it will be possible to make the right preparations

If the candidate does not follow the instructions above, then the examiner are allowed stop the examination. The test is then to be considered as **not acceptable**.

Please notice that the candidate has the opportunity to complain to the exam process or appeal at the result of the evaluation, however this shall be done in written at: <http://www.sertifisering.no/Personellsertifisering>

The certificate is the property of Kiwa Teknologisk Institutt Sertifisering and shall maintain sole ownership of the certificate. The certificate must not be used in a misleading manner or in such a manner as to bring Kiwa TI-Sertifisering into disrepute, or use the certificate.

Best of luck with the testing!