

Certifieringsregler för personcertifiering av svetsare, svetsoperatörer, maskinställare och lödare

1. OMFATTNING

Kiwa Sweden AB utför personcertifiering av svetsare, svetsoperatörer, maskinställare och lödare i enlighet med följande standarder:

SS-EN ISO 9606-1 Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 1: Stål

SS-EN ISO 9606-2 Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 2: Aluminium och aluminiumlegeringar

SS-EN ISO 9606-3 Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 3: Koppar och kopparlegeringar

SS-EN ISO 9606-4 Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 4: Nickel och nickellegeringar

SS-EN ISO 9606-5 Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 5: Titan och titanlegeringar, zirkonium och zirkoniumlegeringar

SS-EN ISO 14732 Svetspersonal – Provning av operatörer för helmekaniserad svetsning och maskinställare för helmekaniserad och automatiserad svetsning av metalliska material

TDOK 2014:0587 Svetsarprovning - Svetsning av räler och rälskomponenter

SS-EN ISO 13585 Hårdlödning – Provning av lödare och operatörer för hårdlödning

SS-EN 287-6 Svetsarprovning – Smältsvetsning – Del 6: Gjutjärn

Kiwa är ett anmält organ (Notified Body, Nobo). Inom EU är NoBo en tredje part som ackrediterats av en medlemsstat för att bedöma om en produkt som ska lanseras på marknaden uppfyller särskilda standarder. Överensstämmelsebedömning kan inkludera inspektion och undersökning av en produkt, dess design, samt tillverkningsmiljön och processerna som hör till.

Kiwa Sweden AB är anmält organ (NB 0409) enligt tryckkärlsdirektivet, PED 2014/68/EU.

2. CERTIFIERINGSPROCESSEN

Certifieringen kan genomföras på det egna företaget, svetsskolan eller hos oss i någon av Kiwas Welding Studios.

2.1 Ansökan om certifiering

En ansökan om certifiering måste upprättas av personen som skall certifieras. I ansökan registreras all information om certifiering såsom vilken standard, typ av intyg och provningsdetaljer. Ansökan signeras av sökande vilket innebär att personen intygar att hen har tagit del av och godkänner certifieringsreglerna.

2.2 Provläggning

Innan påbörjad provläggning granskar vår kontrollant tillverkningsinstruktionen mot gällande krav och märker provbitarna för spårbarhet. Kontrollanten övervakar provläggningen och ser till att kraven i aktuell standard efterföljs. Beroende på standard utförs även obligatoriskt alternativt frivilligt kunskapsprov i samband med provläggningen.

2.3 Provning

Då provläggning är klar utför kontrollanten en visuell kontroll av provet. Uppfylls kraven utförs eventuell förstörande provning på plats, alternativt tas proverna med för oförstörande provning eller förstörande provning. Provningsomfattning beror på standard och typ av prov.

Vad händer om du blir underkänd vid provläggningen?

Om du under provläggning eller efter provning inte uppfyller standardens krav har du

Certifieringsregler för personcertifiering av svetsare, svetsoperatörer, maskinställare och lödare

möjlighet till ett nytt försök. Klarar du det inte på andra försöket måste du träna innan nytt certifieringstillfälle bokas in.

2.4 *Certifikat*

Efter att provningen är utförd med ett godkänt resultat sammanställs certifieringsunderlaget och bedömning utförs av Kiwa personal som ej varit delaktig i provläggningen. Om allt är i enlighet med ställda krav ställs certifikat ut till sökande. Certifikatets giltighetstid bestäms av respektive standard och eventuellt val av typ av intyg. Intyget distribueras till arbetsgivaren som delar ut det till berörda personer vid behov. Skulle arbetsgivaren inte dela ut intygen kan certifierade alltid begära ut det från oss då vi i enlighet med ISO17024 är ägare av intygen och certifierad person har rätt att ta del av intyget.

2.5 *Giltighetstid för certifikat*

Certifikat enligt ISO 9606-1 och ISO 14732 har möjligheten att ej vara förlängningsbara. Då är giltighetstiden 3 respektive 6 år utan möjlighet att förlänga.

Certifikat enligt ISO 9606, ISO 14732 och EN 287-6 som har möjligheten att förlängas är giltiga i två år (tre år för ISO 14732), förutsatt att svetsaren/svetsoperatören upprätthållit sin kompetens och inte gjort uppehåll mer än 6 månader.

Certifikat enligt ISO 13585 är förlängningsbara och giltiga i 3 eller 5 år från provläggningsdatumet beroende på årsutgåva. Skall certifikatet vara PED godkänd är det 3 års giltighet då denna standard är harmoniserad mot PED.

Certifikat enligt TDOK 2014:0587 är förlängningsbara och giltiga i 3 år från provläggningsdatumet.

2.6 *Förlängning/Omvalidering av certifikat*

Beroende på standard och typ av intyg kan intyget vid slutet av dess giltighetstid förlängas (omvalideras). Arbetsgivaren ansöker om omvalidering av intyget. Vid en omvalidering behöver inte Kiwa övervaka provläggning. Vi granskar underlaget till omvalidering och uppfylls standardens krav förlängs giltighetstiden ytterligare en period. ISO 9606-1 och ISO 14732 har intygstyper som ej är förlängningsbara medan alla i övrigt går att förlänga med olika intervall, två, tre eller fem år.

Intyg utställda av annat certifieringsorgan kan vid en förlängning/omvalidering övertas. Separat ansökan om övertag måste fyllas i och bifogas omvalidering för att övertagande skall vara möjligt. Bedömning om övertagande är möjligt görs från fall till fall.

För att förlänga giltighetstiden ytterligare skall följande bifogas ansökan om förlängning:

- Intyg där din arbetsgivare var 6:e månad har bekräftat att du har arbetat inom certifikatets giltighetsområde med godtagbart resultat. För TDOK gäller istället ett års intervall.
- För ISO 9606-1 skall protokoll på volymetrisk provning (stumsvets), bryt- eller makroprov (kälsvets) utfört på två svetsförband utförda under de sista sex månaderna av giltighetstiden. För ISO 9606 del 2, 3, 4 och 5 räcker det med provning från ett svetsförband. Svetsproven skall ligga inom certifikatets giltighetsområde och ha liknande svårighetsgrad som ursprungsprovet. För ISO 13585 krävs endast ett protokoll från

Certifieringsregler för personcertifiering av svetsare, svetsoperatörer, maskinställare och lödare

volymetrisk eller mekanisk provning från ett lödförband, utfört under de sista sex månaderna av giltighetstiden. Lödprovet skall ligga inom certifikatets giltighetsområde.

- För förlängning av intyg med kompletterande kälsvetsprov krävs ett protokoll för provning där en svets skall bryt- eller makroprovas (gäller endast ISO 9606-1).
- För TDOK skall det bifogas protokoll på 10 eller 5 utförda produktionsskarvar beroende på svetsmetod och ett OFP protokoll för varje år intyget är giltigt. Var sjätte år måste även teoriprov skrivas om och tid måste bokas hos Kiwa.
- För SS-EN 287-6 skall protokoll på volymetrisk provning eller förstörande provning utfört på två svetsförband utförda under de sista sex månaderna av giltighetstiden. Provningsen skall vara utförd på svetsprov som utförts likt ursprungsprovet.

2.7 Indragning av certifikat

Om förutsättningarna som ligger till grund för certifikatets giltighet inte längre uppfylls kan Kiwa 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 Kiwa 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 Kiwa har misskrediterats eller har refererat till certifiering som har upphört att gälla.

2.8 Klagomål och överklagande

Se Kiwas Särskilda försäljnings- och leveransvillkor.

3. ARKIVERING

Dokumentation och rapporter arkiveras digitalt i svetsarkivet.

Utrustning hanteras i Q3 där även valideringsintyg arkiveras.

4. REVISIONSHISTORIK

Revision	Datum	Utfärdare/Reviderare	Förändring
0	2024-01-17	Jonas Kilsmark	Skapande av revisionsstyrt dokument för publika certifieringsregler
1	2024-11-22	Jonas Henrikson	Uppdaterat för att ISO 13585:2024, under kapitel 2.5. Uppdaterat med SS-EN 287-6 och dess krav under kapitel 1; 2.5 och 2.6