



Inspekt Alfatest AB
Gubbhögsgatan 6
261 51 Landskrona

Procedur 3.1

Certifieringsregler, Personcertifiering av Svetsare och Svetsoperatörer

Rev. 1.0

Revisionsdatum: 2024-06-19

Granskad av: Thomas Korff
Thomas Korff (Aug 12, 2024 12:44 GMT+2)

Godkänd av: Jonas Jinnestränd
Jonas Jinnestränd (Aug 12, 2024 12:54 GMT+2)

1 Omfattning

Dessa Certifieringsregler beskriver Inspekt AlfaTest AB (Inspekt) verksamhet inom personcertifiering mot följande standarder;

- EN ISO 14732:2013 Svetsare, operatör och maskinställare
- EN ISO 9606-1:2012 Svetsare, stål
- EN ISO 9606-2:2004 Svetsare, aluminium

Certifieringen baseras på en opartisk och objektiv bedömning av provläggning mot ovan standarder som tillsammans med dessa certifieringsregler utgör standarderna det underlag mot vilket certifikat utställs.

Certifiering utförs inom ramarna för Inspekts ackreditering mot ISO/IEC 17024 och som anmält organ mot PED då så är tillämpligt.

2 Särskilda behov och uppförandekod

Om särskilda behov föreligger kommer Inspekt om möjligt beakta dessa. Särskilda behov som beaktas är t.ex. lässvårigheter, språkförståelse, nedsatt syn, rörelsehinder mm. Om särskilda behov föreligger skall dessa framgå i dokumentet "Ansökan om certifiering" som överlämnas till Inspekt i samband med ansökan.

3 Ansökan

Innan certifiering skall en ansökan om certifiering fyllas i och signeras av den personen avses certifieras.

4 Arbetsbeskrivning

Certifiering med tillhörande övervakning är en systematisk och oberoende granskning med syfte att avgöra om genomförande och resultat överensstämmer med aktuell standard och dess krav.

Processens beskrivs övergripande genom flödet:



- Inspekt utser en svetsövervakare som granskar ansökan och bedömer denna avseende omfattning och möjligheten för certifiering mot aktuell standard.
- Svetsövervakaren övervakar provningen och bedömer utfört prov utifrån kraven i aktuell standard.
- Efter avslutad och godkänt prov sammanställs underlaget och svetsövervakaren lämnar en rekommendation om Certifiering till certifieraren
- Certifieraren granskar underlaget, vid godkännande fattas ett certifieringsbeslut och ett certifikat utfärdas enligt den sökta omfattningen.

5 Genomförande av svetsprov, Certifikatets giltighet och förlängningar

5.1 Allmänt

Inspekt är den juridiska ägaren av ett certifikat. Ett Certifikat får endast användas och åberopas inom dess giltighetsområde.

Certifikatsinnehavaren är för varaktigheten av certifikatets giltighetstid skyldig att förse Inspekt med all relevant information som kan påverka det utfärdade certifikatets giltighet.

Certifikatet får endast användas i sin fulla och oavkortade form.

Inspekt kommer om det efterfrågas av tredje part, alltid ange ett certifikats aktuella status (giltigt, tillbakadraget eller upphävt).

5.2 Genomförande av svetsprov

Inspekt tillämpar kraven i gällande standarder, i vissa fall är dessa krav öppna för tolkningar. Dessa certifieringsregler fastställer därmed Inspekts ställningstaganden och förtydliganden av standardens krav.

5.2.1 Kombinationsprov

EN ISO 9606-1 tabell 1 fastställer kraven och certifikatsomfattningen för ett kombinationsprov. En kombination av 2 olika svetsmetoder ger ett certifikat vars giltighet baseras på svetsgodstjockleken för respektive metod samt sammanslagningen av dessa.

5.2.2 Kompletterande kälsvetsprov

Genom ett kompletterande kälsvetsprov kan strumsvetsar även kvalificera för kälsvetsar. Det kompletterande provet skall läggas i minimum 10 mm godstjocklek, eller, om tunnare, samma godstjocklek som stumsvetsprovet. Det kompletterande provet svetsas med enkelsträng, svetsläge PB och valideras genom visuell kontroll samt brytprov. Svetsarprovningen ges en giltighet motsvarande stumsvetsprovet i svetsläge PA samt PB.

5.2.3 Droppövergång

Droppövergång kvalificeras var för sig enligt kraven i ISO 9606, en kombination av olika droppövergångar ger dock täckning för samtliga inkluderande typer enligt kraven i ISO 9606 kapitel 5.2.

5.2.4 Grundmaterial

Certifikatens giltighetsområde baseras på tillsatsmaterialets klassificering enligt ISO 9606 tabell 2, grundmaterialet är ingen styrande parameter för certifikatets giltighetsområde utan skall anses lämpligt.

För certifikat utfärdade av Inspekt som mot PED anmält organ bedöms lämpliga material vara en materialkombination för vilka svetsens mekaniska egenskaper fastställts genom en WPQR mot tillämplig ISO standard.

För övriga certifikat (ej PED) prövas lämpligheten i samband med svetsarprovningens förstörande och oförstörande provning.

5.2.5 Reparationer och omprov

Vid provläggning har svetsaren rätt att reparera mindre svetsdefekter genom slipning och reparations svetsning i ringa omfattning. Reparationer i toppsträngen är endast tillåtet i området för start och stopp. Svetsövervakaren skall godkänna samtliga reparationer innan de genomförs.

Vid underkänt prov har svetsaren rätt att genomföra ett omprov utan ytterligare och mellanliggande träning eller utbildning.

5.2.6 Överensstämmelse med (p)WPS

Vid provläggning granskas svetsningens överensstämmelse med underliggande (p)WPS, Samtliga variabler och värden skall överensstämma. Vid svetsning mot en pWPS tillåts dock aktuell svetsdata variera +/-25% jämfört pWPS, sträckenergin skall dock vara inom givet intervall.

Vid provläggning mot kvalificerad WPS (godkänd WPQR finns) skall aktuell svetsdata överensstämma med WPSens värden.

5.3 Förlängning

Inför en förlängning av certifikatet kontrollerar Inspekt att alla förutsättningar och krav som ställs i aktuell standard är uppfyllda, eventuell provning skall genomföras av ett ackrediterat laboratorie.

5.3.1 Svetsarprovning enligt EN ISO 9606

Certifikatet har normalt en giltighet av 2 år och kan efter provning förlängas i 2-årsperioder. Om certifikatet utfärdats enligt EN ISO 9606-1 är certifikatet antingen förlängningsbart i 2-årsperioder eller giltigt i 3 år utan möjlighet till förlängning. För att certifikatet skall vara giltigt skall svetsarens arbetsgivare var 6:e månad bekräfta att svetsaren arbetat inom certifikatets giltighetsområde med godtagbart resultat.

5.3.1.1 Vid förlängning kontrolleras

Att arbetsgivaren var 6:e månad bekräftat att svetsaren arbetat inom certifikatets giltighetsområde med godtagbart resultat. Det skall finnas minst 3 signaturer på intyget vid förlängningstillfället.

- Protokoll på volymetrisk provning (stumsvets), bryt- eller makroprov (kälsvets) utfört på två svetsar utförda under de senaste sex månaderna av giltighetstiden. För EN ISO 9606 del 2, 3, 4 och 5 räcker det med provning från en svets. Svetsproven skall ligga inom certifikatets giltighetsområde och ha liknande svårighetsgrad som ursprungsprovet.
- Protokoll för provning av kompletterande kälsvets finns (gäller endast EN ISO 9606-1) då en svets skall bryt- eller makroprovas.

Dokumentation som visar att prov som lades för förlängning skall återge de ursprungliga provningsbetingelserna, Svårighetsgraden skall vara likvärdig. Godstjocklek och ytterdiameter får variera inom intygets giltighetsområde.

Normalt bifogas den (p)WPS som används vid provläggningen där det framgår hur provet är svetsat. Detta gäller även det kompletterande kälsvetsprovet.

5.3.2 Operatörer och maskinställare enligt EN ISO 14732

Certifikatet har en giltighet i antingen 3 år, som efter prövning kan förlängas i 3-årsperioder, eller en giltighet i 6 år och som inte kan förlängas. För att certifikatet skall vara giltigt skall svetsarens arbetsgivare var 6:e månad bekräfta att svetsaren arbetat inom certifikatets giltighetsområde med godtagbart resultat.

Vid en förlängning kontrolleras:

- Att arbetsgivaren var 6:e månad bekräftat att svetsaren arbetat inom certifikatets giltighetsområde med godtagbart resultat. Det skall finnas minst 5 signaturer på intyget vid förlängningstillfället.
- Protokoll på volymetrisk provning (stumsvets), bryt- eller makroprov (kålsvets) utfört på två svetsar utförda under de senaste sex månaderna av giltighetstiden. Svetsproven skall ligga inom certifikatets giltighetsområde och ha liknande svårighetsgrad som ursprungsprovet.
- WPS eller pWPS skall finnas om det inte framgår att svetsbetingelserna varit samma vid föregående provläggning.

6 Övertag av certifikat från annat certifieringsorgan

Vid övertag av ett certifikat från annat ackrediterat/anmält certifieringsorgan prövas ifall certifikatet direkt kan övertas alternativt om en ny certifieringsprocess behöver genomföras och då i vilket steg och till vilken omfattning denna ska företas.

För att säkerställa att gällande kravdokument och denna certifieringsordning uppfylls skall de tekniska förutsättningarna och certifikatens innehåll granskas. Efter övertagande utfärdas ett nytt certifikat av Inspekt.

7 Tillfällig eller permanent upphävning av certifikat

Ett certifikat kan upphävas tillfälligt eller permanent. Upphävning av ett certifikat kan ske om förutsättningarna som ligger till grund för certifikatets giltighet förändras så att kraven inte längre kan anses vara uppfyllda.

Exempel på skäl för tillbakadragning kan vara:

- Certifikatets giltighet löper ut
- Otillbörligt utnyttjande eller missbrukande av certifikat eller Inspekts varumärke.
- Kunden försummar sina finansiella åtaganden mot Inspekt.
- Standarder och/eller processer har ändrats i den omfattningen att certifikat inte längre kan anses vara giltigt.
- Andra omständigheter framkommer som påverkar certifikatets giltighet (t.ex. om certifikatet utfärdats på felaktiga grunder).

Efter att certifikatet är upphävt skall all användning av certifikatet upphöra. Detta inkluderar allt material som hänvisar till det aktuella certifikatet.

Upphävning av ett certifikat (av annat skäl än att dess giltighet löper ut) tillkännages genom e-post med läsbekräftelse. Brevet anger skäl för upphävningen samt de eventuella villkor som skall uppfyllas för att återkalla ett tillfälligt upphävt certifikat med den tidsfrist som gäller i det specifika fallet.

8 Sekretess och intressekonflikter

Inspekt är ansvarig för att garantera sekretess, opartiskhet och oberoende för varje person som arbetar på uppdrag av Inspekt. Insamlade och kommunicerade uppgifter behandlas som konfidentiell information enligt Inspekts Quality Management Manual.

Från kunden levererade dokument som saknar krav på arkivering kommer efter uppdragets avslutande returneras eller förstöras.

För situationer där kunden kräver undertecknande av ett enskilt sekretessavtal skall detta upprättas mellan Inspekt och kunden.

I följande fall skall sekretessprinciperna undantas.

- Swedac äger rätten att inom ramarna för sitt uppdrag granska certifieringsuppdrag med tillhörande dokumentation.
- Rättsliga krav där Inspekt är skyldiga att förse myndigheter med information om genomförda uppdrag, om så är möjligt informeras certifikatinnehavaren den information som delgetts.

- Inspekt är skyldiga att informera Swedac om avslag, begränsningar tillfälliga och slutgiltiga återkallelser av certifikat samt förser årligen myndigheten med en sammanställning över utfärdade certifikat i rollen som mot PED anmält organ.
- Vid förfrågan från ett annat mot PED anmält organ för utfärdande av svetsarprovningar angående ett certifikats giltighet är Inspekt skyldiga att informera det frågande organet om certifikatets status.

9 Arkivering

Dokumentationen som ligger till grund för utställande av certifikat arkiveras under certifikatets giltighetstid, PED certifikat arkiveras i 10 år.

10 Ändringar

Förändringar av denna certifieringsordning görs tillgängliga genom Inspekts hemsida. Ändringar som kan påverka ett certifikats giltighet informeras certifikatsinnehavaren och hanteras genom ett förnyat prov.

11 Klagomål eller överklagan om beslut om certifiering

Om du har ett klagomål gällande vårt arbete, ett certifikat utställt av oss eller upplever att våra tjänster inte lever upp till era förväntningar, kontakta oss!

Beskriv gärna händelsen så detaljerat som möjligt i mejl till oss info@alfatest.se, det går självklart bra att vara anonym men, med dina kontaktuppgifter blir ärendet enklare att utreda och återkoppla resultatet av vår utredning. Du kan också nå oss per telefon +46(0)42212899 om du föredrar en muntlig dialog.

Klagomål mot Inspekts agerande respektive överklagan av Inspekts beslut hanteras enligt vårt ledningssystem som en avvikelse, en händelse vi tar på största möjliga alvar och vill utreda för att förbättra vårt arbete och våra kunderrelationer. Hur vi bedriver arbetet styrs enligt vårt kvalitetsledningssystemets rutiner som sammanfattas i nedanstående process schema.

