

EN ISO 9606-1 lasserskwalificaties

Wie mag deze afnemen?

ing. B. Droesbeke, IWE
Normen-antenne lastechniek

06-02-2015

EN ISO 9606-1: lasserskwalificatie voor (roestvast) staal

- ▶ Wie mag er de **INITIELE** lasproeven afnemen volgens de EN ISO 9606-1:
 - ▶ §6.1: Het lassen van proefstukken moet worden bijgewoond door de keurmeester of keuringsinstantie. De beproevingen moeten worden geverifieerd door de keurmeester of keuringsinstantie.
 - ▶ §9.3: Verlenging moet uitgevoerd worden door een keurmeester/keuringsinstantie
 - ▶ §10: Het certificaat moet uitgereikt worden onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de keurmeester of keuringsinstantie.
- ▶ Maar wat of wie is nu een keurmeester of keuringsinstanties? Volgende definities worden in de EN ISO 9606-1 daarvoor gegeven:
 - ▶ **§3.3 keurmeester** persoon die is aangewezen om de overeenstemming met de van toepassing zijnde norm te bevestigen. OPMERKING: “In bepaalde gevallen kan een externe onafhankelijke keurmeester worden vereist”
 - ▶ **§3.4 keuringsinstantie:** organisatie die is aangewezen om de overeenstemming met de van toepassing zijnde norm te bevestigen. OPMERKING: “In bepaalde gevallen kan een externe onafhankelijke keuringsinstantie worden vereist.”
- ▶ **Dus: de norm zegt dat het in bepaalde gevallen een externe kan/moet zijn, maar een interne keurmeester kan dus ook.**

EN ISO 9606-1: lasserskwalificatie voor (roestvast) staal

- ▶ Wat betekent nu concreet de voetnoot: “in sommige gevallen, in bepaalde gevallen kan een externe onafhankelijke keurmeester worden vereist”:
 - ▶ **Drukvasen** “wetgeving 97/23/CE” §3.1.2 “permanente verbindingen” **moet** deze gebeuren door een aangemelde instantie (Notified Body) of door een derde partij (kan dus niet intern)

De uitvoeringsmethoden en het personeel worden voor drukapparatuur van de categorieën II, III en IV goedgekeurd door een vakkundige derde partij, die naar keuze van de fabrikant kan zijn:

- een aangemelde instantie,
- een door een lidstaat erkende instelling zoals bepaald in artikel 13.

- ▶ **Spoorwegen DVS “1619”**: Procedure for the certification of welding manufacturers for welding railway vehicles and components according to EN 15085-2”: lassers mogen intern gekwalificeerd worden, maar de auditeur verifieert de competenties tijdens de audit! De competente geauditeerde persoon komt op het certificaat

Bemerkungen:

Der Schweißbetrieb ist berechtigt, durch
und Bediener nach DIN EN 1418 zu prüfen.

Schweißer nach DIN EN ISO 9606-1/-2

- ▶ **Metaalconstructies** “wetgeving CPR 305/2011 en EN1090”: De wetgeving of de EN1090 legt geen bijkomende eisen op dat dit extern moet gebeuren, dus **intern kan**.
- ▶ **Klanteneis**: de klant kan **ALTIJD** bijkomende in zijn lastenboek eisen, dat de lassers extern, jaarlijks ipv 3 jaarlijks, ... moeten gekwalificeerd worden

EN ISO 9606-1: lasserskwalificatie voor (roestvast) staal

Samengevat:

- ▶ Intern certificeren kan **maar let op voor** klanteneisen, drukvaten (verboden intern!), spoorwegtoepassingen (EN15085)
- ▶ De keurmeester:
 - ▶ moet kunnen aantonen dat hij overeenstemming met de van toepassing zijnde norm te bevestigen = de norm moet kennen en correct toepassen.
 - ▶ uitvoeren van de proef (afmetingen, wps, start/stop)
 - ▶ de juiste controles moet bepalen (visueel, ultrasoon, breekproef,)
 - ▶ Indien hij de controles zelf uitvoert moet hij kunnen aantonen dat hij de correcte normen toepast, kan interpreteren en ook kan besluiten: “aanvaardbaar en niet aanvaardbaar” (EN ISO 5817)
 - ▶ Een correct certificaat uitschrijven: begrijpen van alle essentiële variabelen
 - ▶ reikt het certificaat uit onder zijn exclusieve verantwoordelijkheid: Indien kan aangetoond worden dat hij een certificaat uitgeschreven heeft terwijl de lasser “onvoldoende” kan lassen, wordt de keurmeester verantwoordelijk gesteld

EN ISO 9606-1: lasserskwalificatie voor (roestvast) staal

- ▶ Bekijk kritisch en evalueer:
 - ▶ Een laskwaliteitssysteem gebaseerd op EN ISO 3834-3 of EN ISO 3834-2 is aangewezen, zoniet noodzakelijk.
 - ▶ Noteer dat bedrijven die gecertificeerd zijn voor EN15085, EN1090 (EXC2, 3 en 4) ook voldoen aan EN ISO3834-3 of EN ISO3834-2 (= verplichting in de norm!)
 - ▶ Tijdens de audit zal de auditeur nakijken indien dit steek houdt, misschien vraagt hij ook om een proef te lassen en de resultaten te interpreteren zijn bijzijn (cfr EN15085)
 - ▶ Vast te leggen in het kwaliteitshandboek en/of in de procedure “intern afnemen van lasserskwalificaties”
 - ▶ Heeft de (interne) keurmeester voldoende kennis en leg een bepaald kennisniveau op wie mag certificeren (bijvoorbeeld: IWE, IWT, IWS, RWC-B). Benoem de intern gekwalificeerde personen
 - ▶ De keurmeester voldoende onafhankelijk is van de productie en voldoende slagkracht heeft binnen het bedrijf.
 - ▶ Indien alle type lassen (vb. enkel hoeklassen) mogen gekeurd worden.

EN ISO 9606-1: geldigheidsduur certificaat

- ▶ Drie opties volgens de norm waarbij je **vooraf je keuze** moet **specifiëren**:
 - ▶ **Optie a**: De lasser moet **om de 3 jaar** opnieuw worden gekwalificeerd.
 - ▶ **Optie b**: Elke 2 jaar moeten er twee lassen worden gemaakt tijdens de laatste 6 maanden van de geldigheidsperiode worden beproefd door middel van radiografisch of ultrasoon onderzoek of destructief onderzoek en worden geregistreerd. De aanvaardbaarheidseisen voor onvolkomenheden moeten overeenkomstig hoofdstuk 7 zijn. De beproevingsresultaten moeten aantonen dat de lasser met inachtneming van de oorspronkelijke lasomstandigheden heeft gewerkt, met uitzondering van de dikte en de uitwendige diameter. Deze proef verlengt de kwalificaties van de lasser voor een volgende 2 jaar.

EN ISO 9606-1: geldigheidsduur certificaat

- ▶ **Optie c:** De kwalificatie van een lasser is geldig zolang deze wordt bevestigd volgens 9.2 en aan de volgende voorwaarden is voldaan:
 - ▶ de lasser werkt **voor dezelfde fabrikant bij wie hij of zij zijn kwalificatie heeft behaald**, en die verantwoordelijk is voor de vervaardiging van het product;
 - ▶ het kwaliteitssysteem van de fabrikant is geverifieerd in overeenstemming met ISO 3834-2 of ISO 3834-3;
 - ▶ de fabrikant kan aantonen dat de lasser lassen van aanvaardbare kwaliteit heeft geproduceerd op basis van toepassingsnormen. De onderzochte lassen moeten de volgende condities bevestigen: laspositie(s), las-type (FW, BW), lassen met smeltbadondersteuning (mb) of zonder (nb).
- ▶ Voor wat betreft het gebruik van optie c binnen de PED, werd in juli 2014, door CEN TC 269 beslissing N001/2014 genomen. Hieronder een uittreksel:

For the application of this standard under the PED for pressure equipment of categories II, III and IV the re-validation in accordance with 9.3 c) of EN ISO 9606-1:2013 or in accordance with 5.3 c) of EN ISO 14732:2013 is permitted, provided that the notified body or recognized third party organisations perform the re-validation. Verification of the quality programme in accordance with EN ISO 3834-2 or EN ISO 3834-3 does not require any certification.

EN ISO 9606-1: geldigheidsduur certificaat

- ▶ Besluit: **Optie A** is waarschijnlijk de gemakkelijkste optie: Dit betekent dat indien gecertificeerd, dit certificaat 3 jaar geldig blijft.
- ▶ Opmerkingen **“Optie C”**: het certificaat is enkel geldig indien de persoon werkt voor dezelfde fabrikant bij wie hij of zij zijn kwalificatie heeft behaald en er dient documentatie te zijn van uitgevoerde lassen. Indien men werkt onder de PED, dient men rekening te houden met de CEN/TC 269 beslissing N001/2014 die op voorgaande slide werd weergegeven.

EN ISO 9606-1: bevestiging geldigheid

- ▶ Wat zegt de norm “Bevestiging geldigheid” De kwalificaties van een lasser voor een proces moeten elke 6 maanden door de persoon die verantwoordelijk is voor laswerkzaamheden of door een keurmeester/keuringsinstantie worden bevestigd. Hierbij wordt bevestigd dat de lasser heeft gewerkt binnen het bereik van de kwalificatie en verlengt de geldigheid van de kwalificatie voor een nieuwe periode van 6 maanden
- ▶ Praktisch betekent dit dat gedurende de geldigheid (optie a: 3jaar; optie b: 2jaar + 2jaar; of optie C: oneindig), deze bevestiging elke 6 maand moet gebeuren.



Ing. Benny Droesbeke, IWE

Project Engineer | Welding Standards

T +32 (0)9 292 14 17

F +32 (0)9 292 14 01

benny.droesbeke@bil-ibs.be

Belgisch Instituut voor Lastechniek vzw
Technologiepark 935, B-9052 Zwijnaarde
info@bil-ibs.be | www.bil-ibs.be | www.nal-ans.be

