


• ONDERZOEK
• ADVIES
• OPLEIDING
• INFOTHEEK

## EN ISO 9606-1 lasserskwalificaties

### Wie mag deze afnemen?


ing. B. Drosbeke, IWE  
Normen-antenne lastechniek

Joining your future. Normen-antenne lastechniek 2024 1


1

## 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 keuringsinstantie? 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.**

Joining your future. Normen-antenne lastechniek 2024 2


2

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

- ▶ Wat betekent nu concreet de voetnoot: "in bepaalde gevallen kan een externe onafhankelijke keurmeester worden vereist":
  - ▶ **Drukvasen** "wetgeving 97/23/CE" §3.1.2 "permanente verbindingen" de certificatie **moet** deze gebeuren door een aangemelde instantie (Notified Body) of door een derde partij (kan dus niet intern) voor de categorieën II, III en IV.

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

### Conditions:

- The welding coordinators must have demonstrated appropriate technical knowledge and skills in the audit.
- The welding coordinators concerned with these responsibilities must be named in the certificate pursuant to EN 15085-2.



3

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

- ▶ Wat betekent nu concreet de voetnoot: "in bepaalde gevallen kan een externe onafhankelijke keurmeester worden vereist":
  - ▶ **Metaalconstructies** "wetgeving CPR 305/2011 en EN1090": De wetgeving en de EN 1090-2 legt niet op dat dit extern moet gebeuren, dus intern kan.  
Indien men echter de kwalificatie laat afnemen door een externe keurmeester, moet men rekening houden met onderstaande:

De lascoördinator is verantwoordelijk voor het proces van het kwalificeren van de lassers/bediensers. Lascoördinatoren mogen als examiner optreden. Indien de kwalificatie wordt uitgevoerd door externe examinatoren/exameninstanties, behoort dit te worden uitgevoerd in overeenstemming met de procedures van EN ISO/IEC 17024 of EN ISO/IEC 17020.

**Klanteneis:** de klant kan ALTIJD in zijn lastenboek eisen, dat de lassers extern, jaarlijks ipv 3 jaarlijks, ... moeten gekwalificeerd worden.



4

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

### Samengevat:

- ▶ Intern certificeren kan **maar let op voor** klanteneisen, drukvaten (verboden intern cat II, III en IV!), spoorwegtoepassingen (EN 15085)
- ▶ De keurmeester:
  - ▶ moet kunnen aantonen dat hij overeenstemming met de van toepassing zijnde norm kan bevestigen = de norm kennen en correct toepassen.
    - ▶ uitvoeren van de proef (afmetingen, wps, start/stop)
    - ▶ de juiste controles 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



5

## 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, mogelijks vraagt hij om een proef te lassen en de resultaten te interpreteren in zijn bijzijn (cfr EN15085)
  - ▶ Vastleggen in het kwaliteitshandboek en/of in een procedure "intern afnemen van lasserskwalificaties"
    - ▶ Minimaal kennisniveau van de (interne) keurmeester die mag certificeren (bijvoorbeeld: IWE, IWT, IWS, RWC-B). Benoem de intern gekwalificeerde personen.
    - ▶ Onafhankelijkheid van de keurmeester tov productie.
    - ▶ Indien alle type lassen (vb. enkel hoeklassen) mogen gekeurd worden.



6

## 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. Deze 2 lassen 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 kwalificatie van de lasser voor een volgende periode van 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, is het volgens annex ZA van ISO 9606-1 niet toegelaten om optie c te gebruiken voor de categorieën II, III en IV.



## 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, mag men voor de categorieën II, III en IV geen gebruik maken van de optie C.



## EN ISO 9606-1: bevestiging geldigheid

- ▶ **Wat zegt de norm "Bevestiging geldigheid"** De kwalificaties van een lasser 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; of optie C: oneindig), deze bevestiging elke 6 maand moet gebeuren.
- ▶ Zorg er dus voor dat je behaalde certificaten effectief gebruikt, want een certificaat waarvan de geldigheid niet bevestigd is gedurende de laatste 6 maand, verliest zijn geldigheid!



**CONTACT**



**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 Lastechiek vzw  
Technologiepark 48 B-9052 Zwijnaarde  
info@bil-ibs.be | www.bil-ibs.be | www.nal-ans.be

Joining your future.

