

Procedurkvalificering

DEKRA Industrial AB är ackrediterat av SWEDAC som kontrollorgan enligt kraven i ISO/IEC 17020.

Dessutom är vi ett "anmält organ" inom EU och kan bedöma och godta procedurer mot kraven i AFS 1999:4/PED tryckkärlsdirektivet.

Svetsprocedurkontroll där oförstörande och förstörande provning görs på svetsprov:

- ▶ SS-EN ISO 15613: Utfallsprovning (ersätter EN 288-8)
- ▶ SS-EN ISO 15614-1: Båg- och gassvetsning av stål och nickel (ersätter EN 288-3)
- ▶ SS-EN ISO 15614-2: Bågsvetsning av aluminium (ersätter EN 288-4)
- ▶ SS-EN ISO 15614-3: Smältsvetsning av olegerat och låglegerat gjutjärn
- ▶ SS-EN ISO 15614-4: Färdigsvetsning av aluminium-gjutgods
- ▶ SS-EN ISO 15614-5: Bågsvetsning av titan, zirkonium och dess legeringar
- ▶ SS-EN ISO 15614-6: Båg- och gassvetsning av koppar och dess legeringar
- ▶ SS-EN ISO 15614-7: Påsvetsning
- ▶ SS-EN ISO 15614-8: Insvetsning av tuber i tubplattor
- ▶ SS-EN ISO 15614-11: Elektronstrålesvetsning och lasersvetsning
- ▶ SS-EN ISO 15614-12: Punkt-, söm- och presssvetsning
- ▶ SS-EN 13134: Hårdlödning
- ▶ SS-EN ISO 14555: Bultsvetsning

Godkännande genom:

- ▶ SS-EN ISO 15610: Användning av provade tillsatsmaterial (ersätter EN 288-5)
- ▶ SS-EN ISO 15611: Tidigare erfarenhet (ersätter EN 288-6)
- ▶ SS-EN ISO 15612: Standardsvetsprocedur (ersätter EN 288-7)

Tilläggskrav enligt:

- ▶ PED (harmoniserade produktstandarder)
- ▶ AD 2000-Merkblatt
- ▶ NORSOK M-101-Stålbyggnad, M-601-Rörledningar
- ▶ ASME, sektion IX
- ▶ Kundenspecifika krav
- ▶ Stålkonstruktioner (SS-EN 1090-2)

Information om hur kvalificeringen utförs finns i standarderna.

Vi är med och övervakar svetsningen. Innan övervakningen ska Ni ta fram följande dokument:

- ▶ Ett preliminärt svetsdatablad, pWPS
- ▶ Materialcertifikat för grundmaterialen
- ▶ Materialcertifikat för tillsatsmaterialen

Det är viktigt att välja material mot de krav som finns på produkten. Exempelvis om proceduren ska gälla för tryckkärl ska godtagna tryckkärlsmaterial användas.

En svetsprocedurkvalificering, WPAR/WPQR, gäller obegränsad tid, under förutsättning att Ni använder de parametrar som anges på svetsdatabladet.

En WPAR/WPQR gäller svetsning i verkstäder eller platser under samma tekniska och kvalitetsmässiga kontroll av tillverkaren.

DEKRA Industrial AB, tidigare ÅF-Kontroll, verkar för ökad säkerhet inom en rad branscher via oberoende besiktning, provning och certifiering. DEKRA finns på 30 orter i Sverige och är Europas ledande företag inom teknisk kontroll med 27 000 medarbetare i 50 länder.

DEKRA Industrial AB

Kvarnbergsgatan 2, Box 1551, 401 51 Göteborg
Tel 010-455 10 00
info@dekra-industrial.se

www.dekra.se

DEKRA Industrial AB ansvarar ej för eventuella fel i denna text

 **DEKRA**
On the safe side.