

DS/SBC 70-6, Særlige Bestemmelser for Certificering af personer til kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør - Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer.
Del 6: Kontrol af svejseudstyr (1. maj 2017)

1 Formål

Nærværende DS/SBC 70-6 anvendes ved certificering af personer hos virksomheder, der udfører kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør – Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer. Del 6: Kontrol af svejseudstyr.

Certificering kan tildeles enhver person under forudsætning af, at såvel de personrelateret krav og de virksomhedsrelateret krav opfyldes.

2 Referencer

DS/INF 70-6:2010, Plastrør – Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer. Del 6: Kontrol af svejseudstyr.

3 Definitioner

P 17

Certificeringsudvalg navngivet P17, der er nedsat af Dansk Standards direktion til at forvalte certificeringsordningen for plastsvejsere og plastsvejseskoler i henhold til DS 2383 med tilhørende SBC 243 samt certificeringsordningen for kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6 og nærværende DS/SBC 70-6. Forretningsorden og sammensætning af P 17 fremgår på <https://iu.dk/efteruddannelse/svejsepassekretariat/>

SP Sekretariatet

SvejsePas-sekretariatet etableret af arbejdsmarkedets parter til at varetage de administrative funktioner vedrørende Dansk Standards personcertificeringsordninger efter DS 322/SBC 244, DS 2383/SBC 243 og DS/INF 70-6/SBC 70-6

Prækvalifikationslisten

Liste over virksomheder og deres certificerede personer, der har opnået prækvalificering efter DS/INF 70-6 og nærværende SBC. Listen forefindes på <https://iu.dk/efteruddannelse/svejsepassekretariat/>

DS/SBC 70-6 Bilag 1

Bilaget indeholder P 17 udvalgets tolkninger og præciseringer i relation til det tekniske indhold i DS/INF 70-6. Bilaget ajourføres løbende på <https://iu.dk/efteruddannelse/svejsepassekretariat/>

Audit

En systematisk og uafhængig undersøgelse for at bestemme om kvalitetsmanualens aktiviteter og dermed forbundne resultater er i overensstemmelse med nærværende SBC 70-6's kravgrundlag

DS/SBC 70-6, Særlige Bestemmelser for Certificering af personer til kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør - Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer.
Del 6: Kontrol af svejseudstyr (1. maj 2017)

4 Aftale- og kravgrundlag

Certificeringsgrundlaget udgøres af:

- DS/INF 70-6:2010, Plastrør – Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer. Del 6: Kontrol af svejseudstyr.
- Nærværende DS/SBC 70-6, Særlige Bestemmelser for Certificering af personer til kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør - Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer. Del 6: Kontrol af svejseudstyr
- Endvidere anvendes de fortolkninger P 17 Certificeringsudvalget måtte fremkomme med i relation til det tekniske indhold i DS/INF 70-6. Eventuelle fortolkninger indarbejdes i bilag 1 til nærværende DS/SBC 70-6.

5 Certificering

5.1 Anmodning om prækvalifikation efter DS/INF 70-6

Enhver virksomhed kan anmode om prækvalifikation efter DS/INF 70-6. Virksomheden indsender den nødvendige dokumentation om personale og udstyr, der skal være omfattet af prækvalifikationen.

Dokumentationen skal omfatte kopi af bevis for medarbejderens beståelse af et nationalt godkendt plastsvejsekursus samt oversigt over medarbejderens måletekniske erfaringer og deltagelse ved mindst 2 afprøvninger af stuksvejseudstyr indenfor de sidste 12 måneder.

Der skal endvidere fremsendes en beskrivelse af det implementeret kvalitetssikringsystem under hvilken afprøvnings- og kontrolarbejdet vil blive gennemført samt kopi af prøvningsrapport med visning af eget og DS' bomærke.

Når det nødvendige materiale er modtaget vil der blive arrangeret et prækvalifikationsmøde/audit hos ansøgeren for at verificere at kravene er opfyldt.

Ansøgerne afholder alle de nødvendige omkostninger direkte med prøvningsvirksomheden som forestår prækvalifikationsmødet/audit.

5.2 Prækvalifikationsmøde/audit

Ved prækvalifikationsmødet tages udgangspunkt i den eksisterende tjekliste til DS/INF 70-6, der fremgår som bilag 2 af nærværende SBC. Ved mødet verificeres det om specifikationskravene er opfyldt. Der udarbejdes en prøvningsrapport, hvori den anvendte tjekliste og oversigt over fremsendte dokumentation fra virksomheden indgår samt konklusion på prøvningen.

5.3 Opnåelse af prækvalifikation

Når de nødvendige prøvninger er udført med et tilfredsstillende resultat indstiller den udpegede prøvningsvirksomhed den/de personer i den prøvende virksomhed til optagelse i prækvalifikationslisten efter nærværende SBC.

5.4 Løbende overvågning

Frekvensen for ordinært audit er én gang årligt.

Ordinær og eventuelt ekstraordinær audit sker normalt kun anmeldt. Hvis det undtagelsesvis viser sig nødvendigt i forbindelse med ekstraordinært audit, kan dette ske uanmeldt.

DS/SBC 70-6, Særlige Bestemmelser for Certificering af personer til kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør - Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer.
Del 6: Kontrol af svejseudstyr (1. maj 2017)

6 Anvendelse af DS's bomærke

DS bomærke kan anvendes af virksomheder af de personer - der har opnået prækvalifikation og anført i prækvalifikationslisten efter nærværende SBC - i deres prøvningsrapporter over kontrol af stuksvejseudstyr.

Bomærket skal forsynes med underteksten DS/INF 70-6:2010 jf. følgende eksempel.



DS/INF 70-6:2010

Bomærket må kun anvendes af virksomheder, der er anført på prækvalifikationslisten og virksomhedens navn eller logo skal ligeledes fremgå samme sted, hvor Dansk Standards bemærke anvendes.

7 Årsafgift for anvendelse af DS's bomærke og opsigelse af opnået prækvalifikation

En virksomhed, der har opnået prækvalifikation med et antal ansatte personer og er anført i prækvalifikationslisten efter nærværende SBC betaler et årligt gebyr på kr. 2.800 per kvalificeret person per år. Opnås prækvalifikationen indenfor et kalenderår betales kr. 700 per kvalificeret person per resterende kvartal i kalenderåret.

Prækvalifikationen er gældende for en virksomhed så længe betingelserne i pkt. 4 opfyldes og der mindst er en person ansat i firmaet, der har undergået den nødvendige prøvning.

Opsigelse kan findes sted med mindst et kvartals varsel såvel fra den prækvalificeret virksomhed som fra Dansk Standards side.

8 Appel og klager

Behandling af appel og klager kan alene ske efter skriftlig fremsendelse til P 17 gennem SP-sekretariatet. Klagen registreres og der kvitteres for modtagelsen med angivelse af forventede behandlingstid, dersom skriftlig besvarelse ikke kan ske umiddelbart. Efter endt behandling i P 17 udarbejdes et skriftlig svar til klageren.

Anonyme og mundtlige klager behandles ikke;

DS/SBC 70-6, Særlige Bestemmelser for Certificering af personer til kontrol af svejseudstyr i henhold til DS/INF 70-6, Plastrør - Stuksvejsning af polyolefinerørsystemer.

Del 6: Kontrol af svejseudstyr (1. maj 2017)

Bilag 1 - Omhandlende P 17 udvalgets tolkninger og præciseringer i relation til det tekniske indhold i DS/INF 70-6:2010

DS/INF 70-6 afsnit 1.2 Anvendelsesområde:

Ifølge skema 1 er alle svejsemaskiner opdelt i 3 grupper alt efter hvilken dimension de er i stand til at svejse: Udstyrsgruppe 1, $\varnothing 20$ - $\varnothing 160$, udstyrsgruppe 2, $\varnothing 32$ - $\varnothing 160$ og $\varnothing 160$ - $\varnothing 250$ / $\varnothing 315$ og udstyrsgruppe 3, $\varnothing 250$ / $\varnothing 315$ – $\varnothing 450$ / $\varnothing 500$ eller maskiner til større rørdiameter.

DS/INF 70-6 afsnit 1.4.5 Kvalitetskrav:

Temperaturkrav ændres til: "kontrollen foretages ved rumtemperatur min. 16 gr. C" og "Stuksvejsudstyret skal konditioneres således at det har en temperatur på min. 16 gr. C, før kontrollens startes op".

(Besluttet af praktiske årsager med baggrund i at moderne hydraulikolie ikke ændre karakter i temperaturområdet +5 - + 60 gr. C)

DS/INF 70-6 afsnit 1.5 prøvningstyper:

Skema 2 på side 6 omdøbes til skema 3 (skrivefejl)

DS/INF 70-6 afsnit 1.5.4 Manometerkontrol ændres således:

Manometerinddeling ændres til "manometerinddeling/digital visning"

DS/INF 70-6 afsnit 1.5.5 Trykarakteristik tilføjes:

Alternativt sættes op i dataformat, der kan generere de samme data som en optegnet trykarakteristik.

DS/INF 70-6 afsnit 2.1.3 Manometer kontrol:

I skema 4 er angivet klasse 1,6 og klasse 1,0. Dette er værdier i hvilken manometer er opdelt i i henhold til den højagtighed manometeret måler og som skal stå på manometeret. Digitalmanometer skal have 1 bars inddeling.

Det er vigtigt at kontrollere manometerinddelingen så der er sikkerhed for at man kan aflæse de tal man skal bruge sammen med sin trykarakteristik.

DS/INF 70-6 tabel 2

DS/INF 70-6 omtaler brug af stålør eksempelvis i tabel 2. Det tillades at bruge aluminiumør i stedet for.

Bilag 2 – Tjekliste DS/INF 70-6:2010, (se selvstændig fil)