

EN 719 – welding coordination



Opgaver og ansvarsforhold

Aktiviteter med tilknytning til kvalitet.

Tabel 1 skal bruges som en vejledning til at tildele opgaver og ansvarsforhold med tilknytning til kvalitet til svejsekoordineringspersonale. Den kan suppleres for specielle anvendelser. Ikke alle emner vil nødvendigvis vedrøre alle fremstillingsorganisationer eller kravene til kvalitetssystem, og en passende udvælgelse bør foretages; hvor der fx ikke er nogen destruktiv eller ikke-destruktiv prøvning, er nr.1.8.2 i tabel 1 ikke anvendelig.

Specifikation af opgaver og ansvarsforhold

Hver enkelt aktivitet i tabel 1 kan være tilknyttet et antal opgaver og ansvarsforhold som:

- specificering eller forberedelse;
- koordinering;
- styring;
- inspektion, check eller bevidning.

Når svejsekoordinering udføres af et antal af personer, skal opgaver og ansvarsforhold tildeles hver enkelt person.

Fremstillingsvirksomheden skal udnævne mindst en bemyndiget svejsekoordinator.

Svejsekoordinering anses for at være den fremstillende organisations ansvar.

For nogle aktiviteter kan koordineringsopgaver og ansvarsforhold varetages af underleverandører.

Underleverandør aktiviteter skal forblive under svejsekoordinering i overensstemmelse med denne standard.

Tabel 1- Aktiviteter med tilknytning til svejsning, som skal tages i betragtning, hvor det er passende.

Nr.	Aktiviteter
1.1	Kontraktgennemgang - Kapabilitet med hensyn til svejsning og tilknyttede aktiviteter i den fremstillende organisation
1.2	Konstruktionsgennemgang - Relevante svejsestandarder - Placering af samlingerne i sammenhæng med konstruktionskraverne - Tilgængeligheden for svejsning, inspektion og prøvning - Detaljer for svejsesamlingerne - Kvalitets- og acceptkrav til svejsesømme
1.3	Materialer
1.3.1	Grundmaterialer - Grundmaterialets svejseligheder - Ethvert supplerende krav i indkøbsspecifikationerne for materialet, inklusiv typen af materiale certifikat - Identifikation, håndtering og opbevaring af grundmateriale - Sporbarhed
1.3.2	Tilsatsmaterialer - Forenelighed - Leverings betingelser - Ethvert supplerende krav i indkøbsspecifikationerne for tilsatsmaterialer, inklusiv typen af certifikat for tilsats materialer. - Identifikation, håndtering og opbevaring af tilsatsmaterialer.
1.4	Underleverance - Enhver Underleverandørs egnethed

1.5	Produktionsplanlægning <ul style="list-style-type: none"> - Egnethed af svejsspecifikationer (WPS) og godkendelser (WPAR) - Arbejdsinstrukser - Svejseopstilling og fiksturer - Egnethed og gyldighed af svejsernes godkendelser - Svejse- og samlingsrækkefølger for konstruktionen - Krav vedrørende produktionsproslashver - Krav vedrørende svejseinspektion - Omgivelsernes beskaffenhed - Sundhed og sikkerhed
1.6	Udstyr <ul style="list-style-type: none"> - Svejseudstyr og tilhørende udstyrs egnethed - Forsyning af hjælpemidler af udstyr, identificering og håndtering - Sundhed og sikkerhed
1.7	Svejsarbejder
1.7.1	Forudgående aktiviteter <ul style="list-style-type: none"> - Udsendelse af arbejdes instrukser - Fugetildannelse, placering og afrensning - Forberedelse af produktionsvejseprøver - Arbejdsstedets egnethed inklusiv omgivelserne
1.7.2	Svejsning <ul style="list-style-type: none"> - Udpegning og instruktion af svejsere - Brug eller funktion af udstyr og hjælpeværktøj - Tilsatsmaterialer til svejsning og hjælpemidler - Anvendelse af hæftesvejsning - Anvendelse af svejseproces-parametre - Anvendelse af enhver prøvning undervejs - Anvendelse og metode for forvarmning og varmebehandling efter svejsning - Svejserækkefølge - Varmebehandling efter svejsning
1.8	Prøvning
1.8.1	Visuel undersøgelse <ul style="list-style-type: none"> - Færdiggørelse af alle svejsninger - Svejsningernes dimensioner - De svejste komponenters form, dimensioner og tolerancer - Svejsesamlingernes udseende
1.8.2	Destruktiv og ikke-destruktiv prøvning <ul style="list-style-type: none"> - Anvendelse af destruktiv og ikke-destruktiv prøvning - Særlige prøvninger
1.9	Accept af svejninger <ul style="list-style-type: none"> - Bedømmelse af inspektions- og prøvningsresultater - Svejsereparationer - Genvurdering af reparerede svejssømme - Korrigerende handlinger
1.10	Dokumentation <ul style="list-style-type: none"> - Udfærdigelse og vedligehold af de nødvendige registreringer (inklusiv underleverandøraktiviteter)

Dette er kun et udvalg af standarden og **BOGESO** påtager sig ingen ansvar for brug og anvendelse af denne publikation