

Hitsaajan pätevyyskokeiden valvontaohje

1. Yleistä

Hitsaajan pätevyyskokeet suoritetaan standardin SFS-EN ISO 9606-1 tai 2 tarkoituksenmukaisen osan mukaan.

2. Kokeen valvoja

Pätevyyskokeen valvojana toimii päteväksi todettu henkilö, esim. hitsausinsinööri, hitsausteknikko tai hitsausneuvoja.

3. Tarvikkeet ja mittalaitteet


Pätevyyskokeen valvontaa varten käytetään tarpeen mukaan seuraavia mittalaitteita, tarvikkeita ja asiakirjoja:

- pituusmitta
- työntömitta
- rakotulkki
- kulmamitta
- hitsin mittauslaitteet (esim. a-mitta, muotokampa, jne.)
- kello
- taskulamppu
- pihtimittari (**kelpuutus**)
- kaasunvirtausmittari (**kelpuutus**)
- lämpötilamittari (**kelpuutus**)
- peili
- tyhjä WPS-lomake
- standardit (esim. SFS-käsikirja 66-4)

4. Pätevyyskokeen suoritus

4.1 Ennen kokeen aloittamista suoritetaan seuraavat tehtävät:

- a) Hitsaajan tunnistaminen (esim. ajokortti).
- b) Hitsausohjeen tarkistus ja luovutus hitsaajalle.
- c) Koekappaleen tarkastus
 - perusaine (tunnistaminen)
 - koekappaleen mitat (paksuus, pituus ja halkaisija)
 - railo (WPS:n mukainen)
 - koekappaleen leimaus (hitsaajan leima).
- d) Koekappaleen silloituksen ja hitsausasennon tarkistus.
- e) Hitsausaineiden tunnistaminen (WPS:n mukaisesti).

DATE OF APPROVAL	HYVÄKSYMISPÄIVÄMÄÄRÄ	2017-03-30
SIGNATURE	ALLEKIRJOITUS	

f) Asetusarvojen tarkistus, kuten langansyöttönopeus, kaasunvirtausnopeus.

4.2 Hitsauksen aikana suoritetaan seuraavat tehtävät:

- a) Mitataan hitsausarvot (WPS:n mukaiset), esim.
- virta
 - napaisuus
 - jännite
 - vapaalankapituus (arvio)
 - kuljetusnopeus

ja ne kirjataan tyhjään WPS-lomakkeeseen.

- b) Varmistetaan juuri- ja pintapalon keskeytys.
- c) Mahdolliset korjaustoimenpideluvat (huom. pintapalkokerroksen hitsausvirheitä ei saa poistaa).
- d) Tarkistetaan, että hitsauksen kesto aika on kohtuullinen.
- e) Jos hitsaajalta puuttuu edellytykset kokeen suorittamiseksi keskeytetään pätevyyskoe.

4.3 Hitsauksen jälkeen suoritetaan seuraavat tehtävät

- a) Leimataan koekappale (kokeen valvojan leima).
- b) Teetetään kyseiselle pätevyyskokeelle vaaditut testaukset, esim.
- silmämääräinen tarkastus, **SFS-EN 5817**
 - radiograafinen kuvaus, **SFS-EN ISO 19675-1 ja 2**
 - murtokokeet, **SFS-EN ISO 9017**
 - makrotutkimus, **SFS-EN ISO 17639**
 - taivutuskokeet, **SFS-EN ISO 5173**
 - poikittainen vetokoe, **SFS-EN ISO 4136**

Pätevyyskokeisiin liittyvä rikkova ja rikkomaton aineenkoetus suoritetaan pätevä tarkastajan toimesta.

- c) Varmistetaan tarkastuspöytäkirjoista, että hyväksymisrajat täytetty, esim. **SFS-EN ISO 5817, EN ISO 10042, SFS-EN ISO 10675-1 ja 2**.
- d) Täytetään ja allekirjoitetaan pätevyystodistus. Perusaineen ja hitsausaineiden yksityiskohtaiset tunnuksot on syytä merkitä.

Myönnettyistä pätevyystodistuksista ylläpidetään rekisteriä.

DATE OF APPROVAL	HYVÄKSYMISPÄIVÄMÄÄRÄ	2017-03-30
SIGNATURE	ALLEKIRJOITUS	