

Bilaga A

Instruktion för svetsarbetsledare vid tillverkning av svetsade ingjutningsgods

Instruktion för svetsarbetsledare vid tillverkning av svetsade ingjutningsgods

1. Allmänt

Denna instruktion avser en svetsarbetsledare som leder och övervakar tillverkning av svetsade ingjutningsgods enligt *Svetsade ingjutningsgods - Anvisningar för dimensionering, utförande och kontroll*, Nordcert publ 2004:3, avsnitt 4.1 c. Jfr även *BBK 04* avsnitt 8.3.2.5 samt *BSK 99* avsnitt 8:11 och 9:6.

Svetsarbetsledaren svarar för att kontroll utförs enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 6.

2. Svetsarbetsledarens uppgifter

De konkreta uppgifterna är följande:

- a) Tillse att verkstadens förutsättningar svarar mot kraven för ifrågavarande tillverkning enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 4.1 och *BSK 99* avsnitt 9:322.

Om förutsättningarna inte bedöms uppfylla ska svetsarbetsledaren tillse att erforderliga åtgärder vidtas innan tillverkning startas.

- b) Medverka till att en tilläggskontrollplan blir upprättad av konstruktören, om sådan saknas i konstruktionsredovisningen vid tillverkningens början.
- c) Medverka till att metodprov upprättas enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 5.5 om tidigare erfarenhet saknas.
- d) Tillse att erforderliga skriftliga och muntliga instruktioner för arbetenas utförande finns.
- e) Utöva fortlöpande tillsyn över tillverkningen och grundkontrollen av ingjutningsgods. Härvid ska bl a verifieras att stålmaterial är kontrollerat enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 6.2, att omfattningen och dokumentationen av grundkontrollen svarar mot reglerna i avsnitt 6.3 samt att samtliga berörda svetsare har gällande svetsarbehörighet enligt avsnitt 5.4.
- f) Tillse att tilläggskontroll blir utförd enligt tilläggskontrollplan.

- g) Vid konstaterade fel omedelbart initiera erforderliga åtgärder, innefattande direkta felavhjälpande åtgärder, utökning av kontrollomfattningen och ändring av rutiner för undvikande av upprepning.
- h) Sammanställa och underteckna kontrollredovisning och kontrollintyg.

Med fortlöpande tillsyn enligt punkt e avses att svetsarbetsledaren ska finnas tillgänglig på verkstaden i erforderlig utsträckning med hänsyn till produktionens omfattning och svårighetsgrad.

3. Kompetens

Svetsarbetsledaren ska ha dokumenterade kvalifikationer enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 5.1 c.