

Bilaga B

Instruktion för tilläggskontrollant vid tillverkning av svetsade ingjutningsgods

Instruktion för tilläggskontrollant vid tillverkning av svetsade ingjutningsgods

1. Allmänt

Denna instruktion avser en kontrollant som anlitas för tilläggskontroll och övergripande tillsyn av tillverkning av ingjutningsgods enligt *Svetsade ingjutningsgods - Anvisningar för dimensionering, utförande och kontroll*, Nordcert publ 2004:3, avsnitt 5.1 f. Jfr *BSK 99* avsnitt 9:22 och 9:5.

Tilläggskontrollanten svarar för att tilläggskontroll utförs enligt tilläggskontrollplan samt i enlighet med *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 6 och övriga tillämpliga regler.

2. Tilläggskontrollantens uppgifter

Tilläggskontrollantens uppgifter är följande:

- a) Bedöma verkstadens förutsättningar för ifrågavarande tillverkning enligt *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 5.1 och *BSK 99* avsnitt 9:322, såvida inte verkstaden är certifierad för ifrågavarande tillverkning.

Om förutsättningarna inte bedöms uppfyllda ska tilläggskontrollanten omgående rapportera till svetsarbetsledaren och vid behov medverka till att erforderliga åtgärder vidtas innan tillverkning startas.

- b) Utföra, bedöma och redovisa tilläggskontrollen enligt tilläggskontrollplan.
- c) Vid konstaterade fel omgående rapportera till uppdragsgivaren / svetsarbetsledaren och vid behov medverka till att erforderliga åtgärder vidtas, utföra ny kontroll efter sådan åtgärd samt efter bedömning utöka kontrollomfattningen enligt reglerna i *Svetsade ingjutningsgods* avsnitt 6.4.

3. Kompetens

Tilläggskontrollanten ska ha dokumenterade kvalifikationer för att granska och kontrollera tillverkningsarbetet enligt regler i *Anvisningarna* avsnitt 5.1 f.

För visuell kontroll gäller fordringar på tilläggskontrollanten enligt SS-EN 970. För ultraljudprovning och magnetpulverprovning fordras kompetens motsvarande kraven för ASNT nivå II för resp metod.

4. Rapportering

Tilläggskontrollanten rapporterar resultat från tilläggskontrollen i protokoll med redovisning av provningsmetod och resultat. För visuell tilläggskontroll av svets tillämpas formulär med detaljeringsnivå enligt bilaga till MNC 1120.