

CERTIFICATIESCHEMA VOOR PERSONEELSEISEN VOOR DE KWALIFICATIE VAN PERSONEEL VOOR PERMANENTE VERBINDINGEN (LASSERS, OPERATORS, INSTELLERS & HARDSOLDEERDERS) OVEREENKOMSTIG MET EN-ISO/IEC 17024:2012

Termen en definities

In dit document worden de volgende termen gebruikt:

Aanvrager – persoon die een aanvraag heeft ingediend om tot het certificeringsproces te worden toegelaten.

Kandidaat – aanvrager die aan de gespecificeerde voorwaarden heeft voldaan en tot het certificeringsproces is toegelaten.

Examinator – persoon die bevoegd is om een examen af te nemen en te beoordelen wanneer het examen professioneel oordeel vereist.

Certificeringsproces – activiteiten waarmee een certificatie-instelling vaststelt dat een persoon aan de certificeringseisen voldoet, waaronder aanvraag, beoordeling, certificeringsbesluiten, her certificering en het gebruik van certificaten en logo's/merken.

Beoordeling – proces waarin wordt geëvalueerd in hoeverre een persoon aan de eisen van het certificatieschema voldoet.

Examen – onderdeel van de beoordeling waarmee de competentie van een kandidaat op één of meer manieren wordt gemeten, zoals schriftelijk, mondeling, praktisch en door observatie, zoals vastgelegd in het certificatieschema.

Certificatieschema – competentie- en overige eisen die betrekking hebben op specifieke beroeps- of vak categorieën van personen.

Certificaat – document dat door een certificatie-instelling volgens de bepalingen van deze internationale norm wordt afgegeven en aangeeft dat de genoemde persoon aan de certificeringseisen heeft voldaan.

Certificeringseisen – geheel van gespecificeerde eisen, waaronder de eisen van het schema waaraan moet worden voldaan om certificering vast te stellen of te behouden.

Schema-eigenaar – WELD CERT B.V. is de organisatie die verantwoordelijk is voor het ontwikkelen en onderhouden van een certificatieschema.

Competentie – vermogen om kennis en vaardigheden toe te passen om beoogde resultaten te bereiken.

Belanghebbende – individu, groep of organisatie die wordt beïnvloed door het functioneren van een gecertificeerd persoon of de certificatie-instelling.

Dit document is opgesteld om te voldoen aan de eisen van EN-ISO/IEC 17024:2012, paragraaf 8, "Certificatieschema's".

Voorwoord

Paragraaf 8.1

De in dit schema beschreven certificatiecategorie betreft personeel voor permanente verbindingen en wordt beheerd door Weld Cert B.V. Het schema is bedoeld voor personen die hun kennis en/of competentie binnen hun werkgebied willen aantonen. De scope van de certificering omvat lasser/operator/installer/hardsoldeerder.

Weld Cert B.V. hanteert een kwaliteitsmanagementsysteem (QMS) overeenkomstig EN-ISO/IEC 17024:2012 en treedt op als certificatie-instelling voor persoonscertificatie. Weld Cert B.V. heeft een commissie gevormd met belangrijke belanghebbenden die het certificatieschema hebben beoordeeld en dit jaarlijks zullen blijven beoordelen in overeenstemming met de eisen van de sectoren waarop het schema van toepassing is. De in dit document genoemde normen zijn beoordeeld door erkende commissies zoals ISO en andere beleids- en strategiecommissies voor technische acceptatie. Het schema is opgesteld met inachtneming van de eisen van alle geïdentificeerde belanghebbenden. Er zijn geen overheersende belangen.

Belanghebbende	Focus	Beheersmaatregel
Opdrachtgevers	Gekwalificeerd personeel	Geaccrediteerde certificatie-instelling
Kandidaat	Kwalificatie	Goedgekeurd schema
RvA (nationale accreditatie-instantie van Nederland)	Conformiteit	Kwaliteitsmanagementsysteem & audits
Examinatoren	Professioneel oordeel	P0008 Beheer van prestaties personeel F0023 Database personeel & competentiematrix en P0011 Uitbesteding aan externe geaccrediteerde instanties. (Dit kunnen onderaannemers zijn, bijv. faciliteiten voor niet-destructief en mechanisch onderzoek).

Weld Cert B.V. onderkent de noodzaak van een certificeringsproces waarin alle aanvragers gelijke kansen op succes krijgen. Weld Cert B.V. beschikt over een procedure voor onpartijdigheid, integriteit en vertrouwelijkheid om te waarborgen dat binnen het certificeringsproces belangenconflicten worden voorkomen.

Verantwoordelijkheden

Weld Cert B.V. treedt op als certificatie-instelling en draagt daarom de eindverantwoordelijkheid om te waarborgen dat de eisen voor de kwalificatieproeven, de gekozen beproevingen en de certificering voldoen aan dit schema en de gekozen normen. De eisen voor kwalificatieproeven zijn vastgelegd in de gekozen normen. Het is de verantwoordelijkheid van de kandidaat om, in samenwerking met de werkgever, de norm te kiezen. Dit maakt deel uit van de contractbeoordeling, gevolgd door het offerte- en aanvraagproces.

de volgende gegevens worden in de registratie bewaard:

- Naam;
- Geboorteplaats en geboortedatum;
- E-mailadres;
- Naam van de werkgever;
- Datum van aanvraag.

Wanneer het examen op de locatie van de werkgever wordt uitgevoerd, wordt de examendatum met de werkgever gecommuniceerd. De lasser, operator, insteller of hardsoldeerder is ervoor verantwoordelijk dat de erkenning en acceptatie van door Weld Cert B.V. afgegeven kwalificatiecertificaten geschikt zijn voor de eigen eisen. Beproevingen zoals NDO en mechanische beproevingen worden door Weld Cert B.V. uitbesteed aan goedgekeurde onderaannemers. De certificatie-instelling is verantwoordelijk voor het afgeven van de relevante certificaten overeenkomstig de gekozen norm en blijft eigenaar van het certificaat. Personen die examens voor permanente verbindingen uitvoeren in verband met de eisen van dit document moeten door Weld Cert B.V. zijn goedgekeurd.

Professioneel oordeel

Professioneel oordeel kan worden omschreven als het vermogen om te beoordelen en tot degelijke, objectieve conclusies te komen die niet worden beïnvloed door vooringenomenheid, emotie of omkoping. Een examiner die bevoegd is om een examen af te nemen en te beoordelen waarbij professioneel oordeel vereist is, moet onpartijdigheid aantonen. Objectiviteit betekent dat belangenconflicten niet bestaan of zodanig worden opgelost dat zij de daaropvolgende activiteiten van de certificatie-instelling niet nadelig beïnvloeden. Weld Cert B.V. beschikt over robuuste systemen voor onpartijdigheid, integriteit en vertrouwelijkheid. Examinatoren moeten voor iedere kandidaat die kwalificatie aanvraagt daardoor formulier (F0033) "Certificatie overeenkomst" invullen waarin de onafhankelijkheid tot de kandidaat mede wordt bevestigd. Wanneer verdere actie/onderzoek noodzakelijk is, wordt formulier (F0028) "Overzicht bedreigingen voor onpartijdigheid en risicoanalyse" toegepast.

Beoordeling en validatie van het schema

Dit schema (P0015) wordt jaarlijks door de Technisch Directeur op doeltreffendheid beoordeeld en maakt tevens deel uit van de managementreview. Alle relevante personen en toepasselijke technische deskundigen worden hierbij betrokken, waaronder de schemacommissie met belanghebbenden uit de sectoren die wij bedienen. Wanneer

wijzigingen in het schema of relevante normen worden aangebracht, is aanvullende beoordeling en validatie vereist en worden deze aan alle relevante personen verspreid. Ook wordt jaarlijks een audit van het schema uitgevoerd.

Scope

Paragraaf 8.2(a)

Dit certificatieschema beschrijft de eisen voor de kwalificatie van lassers, operators, instellers en hardsoldeerders die hun competentie binnen hun werkgebied willen aantonen. Weld Cert B.V. certificeert personeel dat permanente verbindingen uitvoert op basis van een vastgelegde specificatie en neemt daarbij de uitgangspunten, examenvereisten en acceptatiecriteria uit erkende industriestandaarden volledig over. Personeel voor permanente verbindingen wordt overeenkomstig de onderstaande normen beproefd en gecertificeerd:

EN-ISO 9606-1: 2017 Kwalificatieproef voor lassers – Smeltlassen – Deel 1: Staal.

EN-ISO 9606-2: 2004 Kwalificatieproef voor lassers – Smeltlassen – Deel 2: Aluminium en aluminiumlegeringen.

EN-EN ISO 9606-3: 1999 Goedkeuringsbeproeving van lassers – Smeltlassen – Deel 3: Koper en koperlegeringen.

EN-ISO 9606-4: 1999 Goedkeuringsbeproeving van lassers – Smeltlassen – Deel 4: Nikkel en nikkellegeringen.

EN-ISO 9606-5: 2000 Goedkeuringsbeproeving van lassers – Smeltlassen – Deel 5: Titanium en titaniumlegeringen, zirkonium en zirkoniumlegeringen. --NIET onder accreditatie--

ASME IX: 2025 Boiler and Pressure Vessel Code.

AWS D1.1: 2025 Constructielascode – Staal

EN-ISO 14732: 2025 Laspersoneel – Kwalificatiebeproeving van lasoperators en lasinstellers voor gemechaniseerd en automatisch lassen van metalen materialen.

EN-ISO 13585: 2024 Hardsolderen – Kwalificatieproef voor hardsoldeerders en hardsoldeeroperators.

Er worden in combinatie met dit certificatieschema geen andere normen gebruikt voor certificering als lasser, operator, insteller of hardsoldeerder.

Lasser**Paragraaf 8.2(b)**

Dit deel van het certificatieschema beschrijft de eisen voor kwalificatiebeproeving van lassers voor permanente verbindingen. Het bevat technische regels voor een systematische kwalificatieproef van de lasser en maakt uniforme acceptatie van dergelijke kwalificaties mogelijk. Bij de kwalificatie van lassers ligt de nadruk op het vermogen van de lasser om de elektrode, lastoorts of lasbrander handmatig te bedienen en daarmee een las van aanvaardbare kwaliteit te produceren. De in dit deel bedoelde lasprocessen zijn smeltlasprocessen die als handmatig zijn aangeduid. Gemechaniseerde en geautomatiseerde lasprocessen vallen hier niet onder.

De in deze paragraaf behandelde processen zijn hieronder vermeld:

111 – Handmatig booglassen met beklede elektrode (MMA) / Shielded Metal Arc Welding (SMAW).

114 – Booglassen met zelfbeschermende gevulde draad.

121 – Onderpoederlassen met massieve draadelektrode.

125 – Onderpoederlassen met gevulde draadelektrode.

131 – MIG-lassen met massieve draadelektrode.

135 – MAG-lassen / Gas Metal Arc Welding (GMAW) met massieve draadelektrode.

136 – MAG-lassen / Gas Metal Arc Welding (GMAW) met gevulde draadelektrode met fluxkern.

138 – MAG-lassen / Gas Metal Arc Welding (GMAW) met metaalgevulde draadelektrode.

141 – TIG-lassen / Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) (draad/staaf).

142 – TIG-lassen / Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) (autogeen).

143 – TIG-lassen met buisvormig gevuld toevoegmateriaal (draad/staaf).

145 – TIG-lassen met reducerend gas en massief toevoegmateriaal (draad/staaf).

15 – Plasmabooglassen.

311 – Autogeen lassen met oxyacetyleen.

Operator**Paragraaf 8.2(b)**

Dit deel van het certificatieschema beschrijft de eisen voor kwalificatiebeproeving van operators voor permanente verbindingen. Het is bedoeld als basis voor wederzijdse erkenning door examinerende instanties van kwalificaties die betrekking hebben op de competentie van lasoperators in verschillende toepassingsgebieden. Het bevat technische regels voor een systematische kwalificatieproef van operators en maakt uniforme acceptatie van deze kwalificaties mogelijk. Bij de kwalificatie van lasoperators ligt de nadruk op het vermogen van de operator om lasapparatuur voor gemechaniseerd of automatisch lassen in te stellen en daarmee een las van aanvaardbare kwaliteit te produceren.

Operator: persoon die een lasparameter voor gemechaniseerd of automatisch lassen regelt of aanpast.

Automatisch lassen: lassen waarbij alle handelingen tijdens het proces zonder tussenkomst van een lasoperator worden uitgevoerd.

Gemechaniseerd lassen: lassen waarbij de vereiste lascondities door mechanische of elektronische middelen in stand worden gehouden, maar tijdens het proces handmatig kunnen worden aangepast.

De in deze paragraaf behandelde processen zijn hieronder vermeld:

114, 13, 14 & 15 – Beschermd metaalbooglassen.

12 – Onderpoederlassen.

51 – Elektronenbundellassen (EBW).

52 – Laserbundellassen (LBW).

72 – Elektroslaklassen.

4 – Druklassen.

2 – Weerstandlassen.

Insteller

Paragraaf 8.2(b)

Dit deel van het certificatieschema beschrijft de eisen voor kwalificatiebeproeving van instellers voor permanente verbindingen. Het is bedoeld als basis voor wederzijdse erkenning door examinerende instanties van kwalificaties die betrekking hebben op de competentie van lasinstellers in verschillende toepassingsgebieden. Het bevat technische regels voor een systematische kwalificatieproef van de lasinsteller en maakt uniforme acceptatie van deze kwalificaties mogelijk. Bij de kwalificatie van lasinstellers ligt de nadruk op het vermogen van de insteller om lasapparatuur voor gemechaniseerd of automatisch lassen in te stellen en daarmee een las van aanvaardbare kwaliteit te produceren.

Insteller: persoon die lasapparatuur voor gemechaniseerd of automatisch lassen instelt.

De in deze paragraaf behandelde processen zijn hieronder vermeld:

114, 13, 14 & 15 – Beschermd metaalbooglassen.

12 – Onderpoederlassen.

51 – Elektronenbundellassen (EBW).

52 – Laserbundellassen (LBW).

72 – Elektroslaklassen.

4 – Druklassen.

2 – Weerstandlassen.

Hardsoldeerders**Paragraaf 8.2(b)**

Dit deel van het certificatieschema beschrijft de eisen voor kwalificatiebeproeving van hardsoldeerders voor permanente verbindingen. Het bevat technische regels voor een systematische kwalificatieproef van de hardsoldeerder en maakt uniforme acceptatie van dergelijke kwalificaties mogelijk. Bij de kwalificatie van hardsoldeerders ligt de nadruk op het vermogen van de hardsoldeerder om het apparaat waarmee het soldeergebied wordt verwarmd handmatig vast te houden en te bedienen en daarmee een hardsoldeerverbinding van aanvaardbare kwaliteit te produceren. De in dit deel bedoelde hardsoldeerprocessen zijn processen waarbij een gesmolten toevoegmateriaal wordt gebruikt met een liquidustemperatuur boven 450 °C maar onder de solidustemperatuur van het/de basismateriaal/materialen.

De in deze paragraaf behandelde processen zijn hieronder vermeld:

911 – Infraroodhardsolderen.

912 – Vlamhardsolderen, hardsolderen met brander.

913 – Laserbundelhardsolderen.

914 – Elektronenbundelhardsolderen.

916 – Inductiehardsolderen.

918 – Weerstandhardsolderen.

919 – Diffusiehardsolderen.

921 – Ovenhardsolderen.

922 – Vacuümhardsolderen.

923 – Dompelbadhardsolderen.

924 – Zoutbadhardsolderen.

925 – Fluxbadhardsolderen.

926 – Dompelhardsolderen.

Examinator

Paragraaf 8.2(b)

De taken en verantwoordelijkheden van de examiner zijn:

- Toezicht op het examen en de daarbij behorende organisatorische activiteiten;
- Controle van de identiteit van de examenkandidaten;
- Beoordeling van de examenlocatie;
- Controle/verificatie van de essentiële procesvariabelen voor het verbinden;
- middelen en proefstukken;
- Identificeren van de proefstukken;
- Zorgdragen voor een ordelijk verloop tijdens het examen;
- Visuele beoordeling van de praktische examenopdrachten;
- Opstellen van het officiële verslag.

Alle taken, verantwoordelijkheden en werkinstructies zijn vastgelegd in:

F0014 Functieomschrijving Examiner_Inspecteur WI0001 Werkinstructie Beoordeling van WPQ en WPQR P0004 NDO-procedure VT
--

Vereiste competentie

Lassers/operators/instellers/hardsoldeerders

Paragraaf 8.2(c)

Er gelden geen competentie-eisen voor deelname aan een kwalificatieproef voor permanente verbindingen.

Examinator

Paragraaf 8.2(c)

Kwalificatie-examens voor verbindingstechniek worden afgenomen door een examiner die ten minste beschikt over een IWE-, IWT- of IWS-diploma of gelijkwaardig en door WELD CERT B.V. is geautoriseerd (F0023 Database personeel & competentiematrix). Het resultaat van de verbindingproef wordt visueel beoordeeld door een beoordelaar die beschikt over het EN-ISO 9712-certificaat Visual Welding Inspector 2 (VT-w2).

Vaardigheden

Paragraaf 8.2(d).

Alle kandidaten moeten over voldoende fijne motoriek en goed gezichtsvermogen beschikken om de kwalificatieproef voor permanente verbindingen uit te voeren. Dit wordt vastgelegd door de aanvrager op het aanvraagformulier van Weld Cert B.V. (F0020) voor permanente verbindingen. Indien aanpassingen of bijzondere



voorzieningen nodig zijn, moet de kandidaat Weld Cert B.V. hiervan voorafgaand aan de kwalificatie op de hoogte stellen. Kandidaten met bijzondere behoeften in verband met lichamelijke of psychische beperkingen kunnen dit aan WELD CERT B.V. melden. Voorbeelden zijn dyslexie, verminderd gezichtsvermogen, rolstoelafhankelijkheid enz. De kandidaat moet dit uiterlijk bij het maken van de afspraak voor het examen, maar ten minste 1 week vóór het geplande examen, aangeven. In overleg met de kandidaat en examinerator wordt vervolgens naar een oplossing gezocht. Deze wordt vóór het examen aan de kandidaat gecommuniceerd.

Toelatingsvoorwaarden (Lasser)**Paragraaf 8.2(e).**

De kandidaat die kwalificatie aanvraagt, moet zichzelf ervan overtuigen dat hij/zij in staat is alle vereiste aspecten van de toepasselijke code en de hieronder beschreven voorwaarden uit te voeren. Voor het uitvoeren van een kwalificatieproef voor permanente verbindingen (Lasser) gelden de volgende voorwaarden:

- De aanvrager moet aangeven of het examen op de locatie van de opdrachtgever of op een andere locatie plaatsvindt; dit wordt vastgelegd op het aanvraagformulier (F0020). De opdrachtgever moet een geschikte ruimte beschikbaar stellen voor het uitvoeren van een examen voor permanente verbindingen. Dit omvat een afgeschermd ruimte met voldoende verlichting en lasapparatuur in goede staat, voorzien van een geldige NEN 3140-keuringssticker.
- Een ondertekende en volledig ingevulde aanvraag (F0020) & certificatieovereenkomst voor permanente verbindingen (F0033).
- Een vorm van nationaal erkend identiteitsbewijs met foto (bijv. paspoort/rijbewijs).
- Geboortedatum en geboorteplaats.
- Naam en lasser-ID.
- Een schriftelijke instructie in de vorm van een (voorlopige) lasmethodebeschrijving (p)WPS.
- Geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Materiaalgegevensblad van het toevoegmateriaal.

Toelatingsvoorwaarden (Operator)**Paragraaf 8.2(e).**

De kandidaat die kwalificatie aanvraagt, moet zichzelf ervan overtuigen dat hij/zij in staat is alle vereiste aspecten van de toepasselijke code en de hieronder beschreven voorwaarden uit te voeren. Voor het uitvoeren van een kwalificatieproef voor permanente verbindingen (Operator) gelden de volgende voorwaarden:

- De aanvrager moet aangeven of het examen op de locatie van de opdrachtgever of op een andere locatie plaatsvindt; dit wordt vastgelegd op het aanvraagformulier (F0020). De opdrachtgever moet een geschikte ruimte beschikbaar stellen voor het uitvoeren van een examen voor permanente verbindingen. Dit omvat een afgeschermd ruimte met voldoende verlichting en lasapparatuur in goede staat, voorzien van een geldige NEN 3140-keuringssticker.
- Een ondertekende en volledig ingevulde aanvraag (F0020) & certificatieovereenkomst voor permanente verbindingen (F0033).
- Een vorm van nationaal erkend identiteitsbewijs met foto (bijv. paspoort/rijbewijs).
- Geboortedatum en geboorteplaats.
- Naam en operator-ID.
- Een schriftelijke instructie in de vorm van een (voorlopige) lasmethodebeschrijving (p)WPS.
- Geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen.

Toelatingsvoorwaarden (Insteller)**Paragraaf 8.2(e).**

De kandidaat die kwalificatie aanvraagt, moet zichzelf ervan overtuigen dat hij/zij in staat is alle vereiste aspecten van de toepasselijke code en de hieronder beschreven voorwaarden uit te voeren. Voor het uitvoeren van een kwalificatieproef voor permanente verbindingen (Insteller) gelden de volgende voorwaarden:

- De aanvrager moet aangeven of het examen op de locatie van de opdrachtgever of op een andere locatie plaatsvindt; dit wordt vastgelegd op het aanvraagformulier (F0020). De opdrachtgever moet een geschikte ruimte beschikbaar stellen voor het uitvoeren van een examen voor permanente verbindingen. Dit omvat een afgeschermd ruimte met voldoende verlichting en lasapparatuur in goede staat, voorzien van een geldige NEN 3140-keuringssticker.
- Een ondertekende en volledig ingevulde aanvraag (F0020) & certificatieovereenkomst voor permanente verbindingen (F0033).
- Een vorm van nationaal erkend identiteitsbewijs met foto (bijv. paspoort/rijbewijs).
- Geboortedatum en geboorteplaats.
- Naam en insteller-ID.
- Een schriftelijke instructie in de vorm van een (voorlopige) lasmethodebeschrijving (p)WPS.
- Geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen.

Voorwaarden (Hardsoldeerder)**Paragraaf 8.2(e).**

De kandidaat die kwalificatie aanvraagt, moet zichzelf ervan overtuigen dat hij/zij in staat is alle vereiste aspecten van de toepasselijke code en de hieronder beschreven voorwaarden uit te voeren. Voor het uitvoeren van een kwalificatieproef voor permanente verbindingen (Hardsoldeerder) gelden de volgende voorwaarden:

- De aanvrager moet aangeven of het examen op de locatie van de opdrachtgever of op een andere locatie plaatsvindt; dit wordt vastgelegd op het aanvraagformulier (F0020). De opdrachtgever moet een geschikte ruimte beschikbaar stellen voor het uitvoeren van een examen voor permanente verbindingen. Dit omvat een afgeschermd ruimte met voldoende verlichting en hardsoldeerapparatuur in goede staat (bijv. geen scheuren of beschadigingen aan de slangen).
- Een ondertekende en volledig ingevulde aanvraag (F0020) & certificatieovereenkomst voor permanente verbindingen (F0033).
- Een vorm van nationaal erkend identiteitsbewijs met foto (bijv. paspoort/rijbewijs).
- Geboortedatum en geboorteplaats.
- Naam en hardsoldeerder-ID.
- Een schriftelijke instructie in de vorm van een voorlopige hardsoldeermethodebeschrijving (p)BPS.
- Geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen.

Gedragcode**Paragraaf 8.2(f).**

Van alle kandidaten en medewerkers van Weld Cert B.V. wordt verwacht dat zij zich tijdens het certificeringsproces overeenkomstig met dit schema formeel en professioneel gedragen. Kandidaten en medewerkers van Weld Cert B.V. moeten handelen volgens morele beginselen, eerlijkheid, billijkheid, transparantie, integriteit en ethisch gedrag. De kandidaat en medewerker van Weld Cert B.V. mogen tijdens het examenproces niet onder invloed zijn van drugs of alcohol. Indien een kandidaat voorgeschreven medicatie gebruikt die zijn/haar prestaties kan beïnvloeden, moet Weld Cert B.V. hiervan vóór aanvang van het examenproces op de hoogte worden gesteld. Agressief of bedreigend gedrag tegenover een examinerator wordt niet getolereerd. Bij dergelijk gedrag wordt de test beëindigd. Pogingen tot fraude tijdens een test of het misleiden van de examinerator worden niet getolereerd. Na certificering moet de kandidaat Weld Cert B.V. informeren over iedere wezenlijke wijziging in zijn/haar vermogen om een voorgeschreven techniek voor permanente verbindingen uit te voeren overeenkomstig de certificering.

Een kandidaat die onrechtmatig aan een examen deelneemt of vóór, tijdens of na het examen frauduleuze handelingen verricht die met het examen verband houden, kan naar oordeel van de examinerator worden gesanctioneerd.

Sancties zijn:

- De kandidaat wordt uitgesloten van verdere deelname aan het examen;
- De kandidaat wordt geacht niet aan het examen te hebben deelgenomen.
- Het examenwerk wordt niet beoordeeld en er wordt geen resultaat vastgesteld;
- Het resultaat van de kandidaat wordt ingetrokken en eventueel afgegeven certificaten worden ongeldig verklaard.

Het examengeld voor dit examen wordt niet terugbetaald. De kandidaat kan zich wel opnieuw inschrijven voor een nieuw examen. Voor dit nieuwe examen moeten opnieuw examenkosten worden betaald.

Wanneer fraude, poging tot fraude of onregelmatigheden worden vastgesteld, rapporteert de examinerator dit schriftelijk aan de persoon die het certificeringsbesluit neemt door middel van een officieel verslag:

C0009 Proces-verbaal checklist

Criteria voor initiële certificering en hercertificering**Paragraaf 8.3(a).**

De criteria voor initiële certificering worden bepaald door de specifieke norm voor permanente verbindingen die door de aanvrager is gekozen. WELD CERT B.V. is verantwoordelijk voor het waarborgen dat aan de eisen van de door de kandidaat of fabrikant gekozen norm wordt voldaan. De normen zijn bepalend en vereisen geen aanvullende criteria. De certificatie-routes zijn gedefinieerd en weergegeven in BIJLAGE 1. De certificatie-instelling is verantwoordelijk voor het waarborgen dat aan de eisen van de door de kandidaat gekozen norm wordt voldaan. De kandidaat moet één of meer permanente verbindingen binnen de grenzen van de procedure(s) vervaardigen die de verplichte beproevingen volgens de gekozen toepasselijke norm(en) kunnen doorstaan. Zowel voor initiële certificering als voor een herexamen is getuigenis van het vervaardigen van de permanente verbinding(en) en de daaropvolgende beproeving van de proefstukken van de kandidaat vereist.

Weld Cert B.V. voert hercertificering van kandidaten uit na de vooraf bepaalde periode zoals vastgelegd in de gekozen norm. In de tussenliggende periode wordt de certificering door een bevoegde persoon verlengd indien aan de relevante criteria van de norm wordt voldaan.

Geldigheidsduur per toepassingsnorm:**EN-ISO 9606-1: 2017 zie paragraaf 9**

Geldigheid 2 jaar (Optie B met mogelijkheid tot hercertificering) of 3 jaar (Optie A, geen hercertificering mogelijk), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 9.

EN-ISO 9606-2: 2004 zie paragraaf 9

Geldigheid 2 jaar (met mogelijkheid tot hercertificering), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 9.

EN-ISO 9606-3: 1999 zie paragraaf 10

Geldigheid 2 jaar (met mogelijkheid tot hercertificering), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 10.

EN-ISO 9606-4: 1999 zie paragraaf 10

Geldigheid 2 jaar (met mogelijkheid tot hercertificering), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 10.

EN-ISO 9606-5: 2000 zie paragraaf 10 –Niet onder accreditatie–

Geldigheid 2 jaar (met mogelijkheid tot hercertificering), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 10.

EN-ISO 14732 zie paragraaf 6.3

Optie A: Geldigheid 6 jaar – operator/insteller legt elke 6 jaar een nieuwe kwalificatieproef af.

Optie B: Geldigheid 3 jaar – twee productielassen uit de laatste 6 maanden worden beproefd; bij succesvolle beproefing wordt de geldigheid met nog eens 3 jaar verlengd. Elke 6 maanden moet de verantwoordelijke voor lasactiviteiten, de examiner of de examinerende instantie bevestigen dat de lasoperator/insteller binnen het kwalificatiebereik met succes heeft gewerkt gedurende die periode van zes maanden. Als niet aan deze bevestigings-/continuïteitseis wordt voldaan, wordt de kwalificatie ongeldig.

EN-ISO 13585: 2024 zie paragraaf 9.1

Geldigheid 5 jaar (met mogelijkheid tot hercertificering), mits er binnen het kwalificatiebereik voor dat hardsoldeerproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de hardsoldeerder te twijfelen. Hercertificering overeenkomstig paragraaf 9.1.

AWS D1.1:2025 zie paragraaf 6.2.3.1

Geldigheid 2 jaar, mits er voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen.

ASME IX zie paragraaf QW-322 voor lasser/operator

Geldigheid 2 jaar, mits er voor dat lasproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de lasser te twijfelen.

ASME IX zie paragraaf QB-322 voor hardsoldeerders –Niet onder accreditatie–

Geldigheid 2 jaar, mits er voor dat hardsoldeerproces geen onderbreking van meer dan 6 maanden is. De kwalificatie kan ook haar geldigheid verliezen wanneer er een specifieke reden is om aan de bekwaamheid van de hardsoldeerder te twijfelen. Kwalificatiecertificaten worden door Weld Cert B.V. afgegeven overeenkomstig de toegepaste norm.

Certificaten worden afgegeven aan het bedrijf dat op het aanvraagformulier staat vermeld (doorgaans de opdrachtgevende organisatie/fabrikant). De geldigheid van een certificaat kan bij WELD CERT B.V. worden bevestigd door de QR-code op het certificaat te scannen.

Paragraaf 8.3(b). Beoordelingsmethode voor initiële certificering en hercertificering

Praktisch examen

Kandidaten moeten één of meerdere praktische proeven met permanente verbinding(en) uitvoeren die betrekking hebben op hun specifieke vakgebied (Lasser, Operator, Insteller, Hardsoldeerder).

De wijze en duur van het examen moeten voldoen aan de eisen van de relevante kwalificatienorm. De kandidaat voert een las-/hardsoldeerproef uit overeenkomstig de EN-ISO 9606-serie, ASME IX, AWS D1.-serie, EN-ISO 14732 of EN-ISO 13585. Daarna wordt het proefstuk door de examinerator visueel beoordeeld volgens de toepasselijke norm. Ten slotte wordt het proefstuk beproefd overeenkomstig de EN-ISO 9606-serie, ASME IX, AWS D1.serie, EN-ISO 14732 of EN-ISO 13585.

Registratie van documentatie

Voor elk examen worden ten minste de gegevens die vereist zijn volgens de EN-ISO 9606-serie, ASME Section IX, AWS D1.serie, EN-ISO 14732 of EN-ISO 13585 vastgelegd in een certificatedossier, dat indien van toepassing ten minste de volgende gegevens bevat:

- Certificatieovereenkomst (F0033);
- (p)WPS/ (p)BPS;
- Materiaalgegevensblad van het lastoevoegmateriaal;
- Specificatie/identificatie van het werkstukmateriaal;
- Rapport van de visuele inspectie;
- Rapporten van NDO en/of destructief onderzoek;
- Toetsing vakkennis (geslaagd ja/nee of N.v.t.);
- Proces-verbaal examen;
- Examendatum.

Aanwezige documenten

De volgende documenten zijn tijdens het examen beschikbaar:

- De actuele normen;
- Het certificatieschema (P0015), WI0001 "Werkinstructie Beoordeling van WPQ en WPQR" en P0004 "NDO-procedure VT".

Traceerbaarheid van proefstukken

Voor het praktische examen worden gestempelde proefstukken gebruikt. De proefstukken zijn door middel van deze eenduidige identificatie te herleiden tot de oorsprong en het bijbehorende materiaalcertificaat.

Certificatieovereenkomst (F0033)

De certificaathouder en de certificatie-instelling sluiten een certificatieovereenkomst waarin ten minste de verplichtingen van de certificaathouder zijn opgenomen. Gedurende de geldigheidsduur van het certificaat blijft de certificaathouder voldoen aan de eisen van de toepasselijke norm.

Verwerking en registratie van examenresultaten

Door Weld Cert B.V. goedgekeurde examinatoren houden toezicht op alle aspecten van het praktische examen. Het proefstuk wordt eerst door de examiner visueel beoordeeld op conformiteit met de gekozen norm(en). Na succesvolle visuele beoordeling wordt het door de kandidaat vervaardigde proefstuk aangeboden voor verdere beproeving zoals voorgeschreven in de toegepaste code. Dit wordt vooraf bepaald door de gekozen norm en omvat niet-destructief onderzoek (oppervlakte en volumetrisch) of mechanische en metallurgische beproevingen.

Besluiten “geslaagd” of “gezakt” worden uitsluitend genomen op basis van de acceptatiecriteria van de specifieke norm die door de kandidaat is gekozen.

De opdrachtgever wordt uiterlijk twintig (20) werkdagen na de laatste examendatum over de resultaten geïnformeerd door toezending van de relevante documenten.

Paragraaf 8.3(b). Mondeling examen

Kandidaten die kwalificatie als operator of insteller volgens EN-ISO 14732 aanvragen moeten als onderdeel van de normcriteria een mondeling examen afleggen in de vorm van een functionele kennistoets. Het mondelinge examen functionele kennis heeft de vorm van identificeren, demonstreren/uitleggen. Bij mondelinge examens wordt aan iedere kandidaat dezelfde toets afgenomen, zodat consistentie en gelijke kansen op succes worden gewaarborgd. De inhoud van het vragenformulier is opgesteld op basis van de voorgestelde eisen in EN-ISO 14732 Bijlage A en behandelt de daarin genoemde onderwerpen. Het formulier is door de Technisch Directeur gecontroleerd op juistheid en doeltreffendheid en wordt als onderdeel van de jaarlijkse audit bewaakt om dit te blijven waarborgen).

Een door Weld Cert B.V. goedgekeurde examiner neemt het mondelinge examen af. De ingevulde examenchecklist (C0007 Checklist Functioneel mondeling examen EN-ISO 14732) wordt vervolgens door de examiner beoordeeld. Voor mondelinge examens geldt een minimale score van 70%.

De functionele toets wordt uitgevoerd onder productieomstandigheden die door de opdrachtgever beschikbaar worden gesteld, zoals beschreven in de voorwaarden van dit schema voor operator/insteller.

Registraties

Alle registraties, waaronder oorspronkelijke afgeleide gegevens, werkbladen, kalibratiecertificaten, beproevingsrapporten/-certificaten, aanvraagformulieren en ingevulde examenformulieren, worden op een beveiligde locatie minimaal 10 jaar elektronisch bewaard, of indien langer één volledige certificatiecyclus, of zoals vereist op grond van erkenningsregelingen, contractuele, wettelijke of andere verplichtingen.

Toezicht methoden en criteria**Paragraaf 8.3(c).**

Toezicht activiteiten worden bepaald door de gekozen norm. Hoewel Weld Cert B.V. eigenaar van het certificaat blijft, is de gecertificeerde persoon verantwoordelijk voor het onderhouden van het certificaat overeenkomstig de regels en voorschriften van de gekozen norm. Indien het voorgeschreven onderhoud niet wordt uitgevoerd, kan Weld Cert B.V. de geldigheid na de vermelde periode niet verifiëren.

Criteria voor schorsing of intrekking van certificering**Criteria voor wijziging van de scope of het niveau van certificering****Paragraaf 8.3(d&e).**

Weld Cert B.V. behoudt zich het recht voor certificering te schorsen, in te trekken of de scope te beperken wanneer de regels van het schema niet worden nageleefd. Bij de certificering van personeel voor permanente verbindingen zijn meerdere personen betrokken die verschillende fasen van het proces vertegenwoordigen, waaronder het examen, de besluitvorming en het opstellen van het certificaat. In sommige gevallen, hoewel niet vaak, ontstaat een geschil over certificering en kan dit leiden tot schorsing, intrekking of beperking van de scope.

Zie voor meer informatie onze website en de procedure:

P0013 Schorsen, intrekken en beperking van scope certificering

Bij misbruik van certificaten en logo's

Zie de procedure en certificatievoorwaarden voor personen op de website www.weldcert.nl:

F0035 Algemene certificatievoorwaarden en condities voor certificatie van personen NL en EN (Paragraaf 5) P0013 Schorsen, intrekken en beperking van scope certificering

Het is het beleid van Weld Cert B.V. om het gebruik van certificaten, merknamen, merken en logo's te beheersen en op te treden bij misbruik. Weld Cert B.V. erkent de verantwoordelijkheid tegenover alle gecertificeerde personen om ervoor te zorgen dat hun professionele status en geldige integriteit behouden blijven en om frauduleus gebruik en daarmee samenhangende onjuiste voorstellingen van technische competentie zoveel mogelijk te voorkomen. De huidige merknamen en logo's van Weld Cert B.V. zijn uniek voor Weld Cert B.V. De gecertificeerde persoon mag de logo's van Weld Cert B.V. en RvA uitsluitend gebruiken op de afgegeven certificering en mag het certificaat niet op misleidende wijze gebruiken. Het risico op vervalsing is zeer klein dankzij het unieke QR-logo dat is gekoppeld aan onze certificatedatabase voor personen.

Adres

Neem voor meer informatie over de in dit document behandelde kwalificaties contact op met: info@weldcert.nl

Klachten en beroep

Zie de procedure op de website www.weldcert.nl:

P0006 Behandeling van klachten, beroepen en bezwaren

Ter referentie

Een klacht is een uiting van ontevredenheid, anders dan een beroep, door een persoon of organisatie aan een certificatie-instelling over de activiteiten van die instelling, waarop een reactie wordt verwacht.

Een beroep is een verzoek van de aanbieder van het onderwerp van certificering aan de certificatie-instelling om een door die instelling genomen beslissing met betrekking tot dat onderwerp te heroverwegen. Onderzoeken die door het bedrijf worden uitgevoerd zullen niet leiden tot verlies van onpartijdigheid of discriminerende maatregelen jegens klanten.



BIJLAGE 1 - Toegang tot certificering en schema

Weld Cert B.V. zal als certificatie-instelling de toegang tot haar certificatieschema niet beperken en heeft het zonder verzoek openbaar toegankelijk gemaakt. De criteria voor certificering zijn in dit document opgenomen. Dit certificatieschema en de certificering zijn niet afhankelijk van lidmaatschap van een vereniging of groep door de kandidaat. Weld Cert B.V. zal geen procedures toepassen die de toegang voor aanvragers en kandidaten op oneerlijke wijze belemmeren of beperken.

Zie voor de certificatieroute voor permanente verbindingen www.weldcert.nl:

- P0001 Orderacceptatie en facturering
- P0002sv Examen/inspectie & afgifte van een kwalificatie/procedure voor permanente verbindingen