

MOET JE EEN BEROEP DOEN OP EEN ERKENDE INSTANTIE OM LASSERS TE LATEN KWALIFICEREN?

MIJN KLANT EIST DAT MIJN LASSERS GECERTIFICEERD ZIJN, IS DAT NUTTIG?

De marktevolutie, nl. van constructies waarbij lasbewerkingen noodzakelijk zijn, vereist meer en meer dat lassers gecertificeerd zijn. Die vereisten worden opgelegd door de uitvoeringsnormen en -codes die steeds meer wettelijke verplichtingen (PED, EN 1090 ...) of contractuele (EN 15085, EN ISO 3834, ASME ...) vormen. De meeste ateliers zijn nog niet gecertificeerd in kwaliteitssystemen, vooral de EN 1090. Wat de klanten eerst eisen, is dat de lassers ten minste gecertificeerd zijn. Die verplichting wordt natuurlijk vooral beschouwd als een administratieve, ja zelfs nutteloze vereiste, aangezien 'mijn lassers goede lassers zijn, ze lassen al twintig jaar!' De termen 'kwalificatie' en 'certificatie' bij lassers betekenen een voortdurende objectieve evaluatie van de geschiktheid van lassers om verbindingen te lassen.

Ing. Renaud Lannoy, BIL – Belgisch Instituut voor Lastechniek

VOORTDURENDE EVALUATIE

Bij het lassen wordt er een beroep gedaan op verschillende zintuigen en een grote handigheid, vooral bij het positielassen. Zoals bij om het even welke sport worden de capaciteiten en het niveau onderhouden door een regelmatige training. Het is dus nuttig om de capaciteiten van de lasser te kunnen verifiëren, vooral als hij niet regelmatig last. Daarom is een 'lasserscertificaat' nooit erg lang geldig: de norm EN ISO 9606 en ASME beperken de geldigheid tot zes maanden, indien de lasser gedurende zes maanden niet gelast heeft!

Natuurlijk is het niet nodig om elke zes maanden opnieuw aan een kwalificatietest te beginnen: de geest van de normen gaat in de richting van een voortdurende evaluatie, want als de lasser regelmatig last volgens de voorwaarden van een certificaat zonder herhaaldelijke non-conformiteiten, is het evident dat de lascoördinator (of de verantwoordelijke van de lasser, bij afwezigheid van een lascoördinator voor de kleine ateliers) de geldig-

heid voor een nieuwe periode van zes maanden zal verlengen. Wat de kwalificatienormen van de lassers ook zijn, ze houden rekening met de evaluatiecapaciteit van de lasser en van de organisatie van het kwaliteitssysteem waarin de lasser werkt: bijvoorbeeld voor de EN ISO 9606-1 (de meest courante voor stalen) biedt ze de lascoördinator de mogelijkheid om te verlengen op drie manieren:

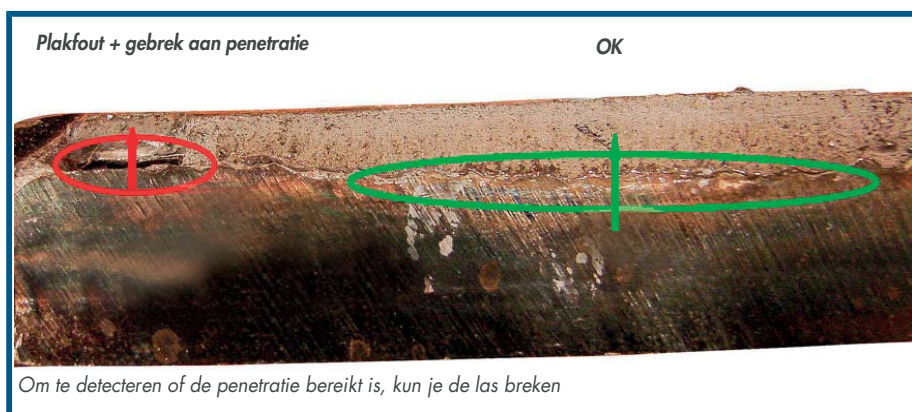
9.3 a: dat is bijvoorbeeld het geval **bij ateliers zonder lascoördinator**, met minder competentie om de kwaliteit van de lassen objectief te evalueren en met producten die gefabriceerd moeten worden en niet onderworpen zijn aan regelmatige niet-destructieve controles. Een herkwalificatietest moet dus absoluut gebeuren na drie jaar. In dat geval zal de validering door een externe instantie gebeuren, aangezien de onderneming niet over de nodige competenties beschikt om de kwalificatielas te evalueren.

9.3 b: dat is erg vaak het geval **bij ateliers die niet over een voldoende laskwaliteitssysteem beschikken**, maar waarvan de producten

regelmatig gecontroleerd worden aan de hand van niet-destructieve controles (bijvoorbeeld een RX-controle bij leidingwerk, ultrasooncontrole van tanks onder druk ...). Het zal dan mogelijk zijn om de geldigheid te verlengen met twee jaar als men beschikt over positieve resultaten van niet-destructieve testen die onlangs geregistreerd zijn van lassen die uitgevoerd zijn binnen het geldigheidsbereik van het certificaat. Als de herkwalificatietest dan nodig is, beschikken die ondernemingen vaak niet over een lascoördinator wiens competenties de kwalificatie van de lassers toelaten. Dan moet er een beroep gedaan worden op een externe instantie.

9.3 c: wanneer de onderneming **beschikt over een kwaliteitssysteem dat beantwoordt aan de vereisten van de EN ISO 3834-3** (niveau van de EN 1090 EXC2, EN 15085 CL2 - CPD tot CPC), bestaat er een systeem dat de uitgevoerde lassen controleert en registreert, en verzekert de aanwezigheid van een lascoördinator de opvolging van de lassers, een training en een voortdurende controle van hun activiteiten. In dat geval vraagt de norm niet om opnieuw aan een kwalificatietest te beginnen en mag de coördinator om de zes maanden de geldigheid voor een onbepaalde duur verlengen vanaf het moment waarop de coördinator er zeker van is (met registratie) dat de lasser regelmatig last binnen het geldigheidsbereik van het certificaat en zonder kwaliteitsproblemen.

De evaluatie van de lassen van de lasserskwalificatie vraagt, in tegenstelling tot de kwalificaties van de lasmethode kwalificatie, noch complex materiaal, noch erg diepgaande kennis. Zodra de verbinding eenvoudig blijft, zoals een hoeklas, is de coördinator in staat om zelf de kwalificatie te evalueren en om het certificaat uit te geven (paragraaf 6.1 van de



norm EN ISO 9606-1: Het lassen van de kwalificatieverbindingen moet uitgevoerd worden in aanwezigheid van de examinator of van de testorganisatie. Alle testen moeten geverifieerd worden door de examinator of de testorganisatie. Voor de EN 15085 duidt het certificaat de naam aan van de coördinator die de kwalificaties zal mogen valideren.

In de meeste gevallen kan de lascoördinator dus zijn lassers kwalificeren, hij zal pas een beroep doen op een externe instantie als hij dat type verbinding niet gewoon is, er dus niet genoeg ervaring mee heeft of wanneer hij niet over het nodige gereedschap beschikt. (de lijst van instanties actief in België kan opgevraagd worden bij het BIL).

Als het risico verbonden aan het gefabriceerde product groot is (tanks onder druk bv., volgens een Europese verplichtende richtlijn) of als de klant het eist via zijn bestek, is de kwalificatie door een derde onafhankelijke en erkende instantie noodzakelijk en verplicht.

OBJECTIEVE EVALUATIE

Het blijft nog altijd moeilijk om een goede las te kunnen valideren: een mooie las is niet altijd een goede las die beantwoordt aan de gevraagde mechanische eigenschappen. Voor een lasmethodekwalificatie zijn het vooral de mechanische eigenschappen van de verbinding die geëvalueerd zullen worden: trekproeven, plooioproeven, ... Voor die maatregelen is er bijzonder materiaal en personeel nodig.

Voor de lassers daarentegen zullen de testen zich vooral richten op de detectie van gebreken inherent aan de geschiktheid: porositeiten, vorm van de lasnaden, penetratie, ...

Bij die controles is er niet noodzakelijk complex materiaal nodig:

1 Het uitzicht van de lasnaad zal visueel gecontroleerd worden. De gebreken en de aanvaardingscriteria staan opgelijst in de normen EN ISO 5817 (stalen-inox-nikkel) of EN ISO 10042 (alu). Wat zijn niveau ook is, een lascoördinator moet ten minste over deze competenties beschikken, hij hoeft niet

VII-gecertificeerd' te zijn. Het leerproces aan de hand van een visuele controle volgens die normen is voorzien in alle niveaus van de coördinator (EWCP-1090-2-B = RWCB, IWVS, IWT en IWE). Het BIL verzekert regelmatig een basistraining van twee dagen die toelaat om de competenties te verzekeren die noodzakelijk zijn voor de bewaking van de 'normale' kwaliteit (EN ISO 3834-3; EN 1090 EXC2; EN 15085 CPC2).

2 Om te detecteren of de penetratie bereikt is, is het mogelijk om de las te breken (test met een ateliervers of zelfs met een goede hefboom). Het uitzicht zal toelaten om te verifiëren of er porositeiten en plakfouten zijn, vooral ter plaatse van de herneming. Het BIL verzekert een training in uw ateliers (een halve dag) om atelierversantwoordelijken en lascoördinatoren te trainen om lasserskwalificatietesten uit te voeren.

Andere configuraties

In bepaalde configuraties kunnen er 'macro'-testen uitgevoerd worden met een zaag, een ponsmachine en een beetje zuur. Plooitesten vragen wat meer competenties, maar het kan ook met een eenvoudige onderhoudsateliervers, met aangepaste tools.

De lasserskwalificaties zijn veeleisend: het is een moeilijk vak en sommige verbindingen vragen een bijzonder leerproces en training. In bedrijven waarvan de lasactiviteiten belangrijk zijn, worden er steeds meer lasscholen gecreëerd. Het zijn kleine afdelingen waar ervaren coaches lassen laten maken aan de hand van hun tips en hun lange ervaring met verbindingen. Die eenheden worden onmisbaar om te kunnen beantwoorden aan laseisen. Het secundair technisch onderwijs kan helaas geen voldoende training van lassers verzekeren, want dat zou veel praktijken vragen. De lasdocenten zijn vaak ex-lassers en zijn zich niet bewust van de kwalitatieve en normatieve evaluatie op dat vlak, zodat er ook geen kennisover-

dracht is van de visuele controle van lassen, het LMB/WPS-lezen en laskwaliteitsvoorzorgen. Om die lacune op te vullen, hebben patronale en sectorale organisaties al veertig jaar bijscholingscentra van lassers op verschillende niveaus: ze laten toe om lassers te sturen voor een of meerdere dagen om met de hulp van een coach hun capaciteit om lassen te maken, bij te scholen, ze beschikken over materiaal voor niet-destructieve controles om direct elke las te kunnen evalueren (VCL, VDAB,...). Sommigen beschikken over de capaciteit om lassers te laten certificeren door erkende onafhankelijke instanties.

Uiteindelijk wordt de lasserskwalificatie een managementtool om regelmatig de geschiktheid te kunnen verifiëren en om de behoefte aan training te kunnen detecteren, zodat lassers de werken kunnen uitvoeren waarvan de normatieve, kwalitatieve en technische vereisten alleen maar kunnen stijgen.

Bovendien wordt de lasser 'gekwalificeerd' voor een type verbinding, met soms een erg beperkte geldigheidsbereik: laspositie, materialen, vorm van de verbinding, procedé ... Van de lascoördinator wordt, zelfs in kleine metaalbouwateliers, dus verwacht dat hij over die kennis beschikt en over de capaciteit om de kosten te beperken die verbonden zijn aan de kwalificaties van lassers.

Het wordt dus noodzakelijk om te beschikken over atelierversantwoordelijken die zich bijscholen om de technische en kwalitatieve

vereisten van de klant te kunnen begrijpen, soms zelfs om met hen te onderhandelen met kennis van zaken en om zijn laspersoneel en -materiaal te beheren. De Opleiding EWCP-1090-2-B (Ex RWCB) beantwoordt perfect aan die behoefte (elf dagen maar, met concrete oefeningen, verdeeld over drie maanden). De volgende BIL-sessie begint op 18 januari 2017.

Deze opleiding biedt de kans om over voldoende kennis te beschikken om de lassers te leren kwalificeren voor eenvoudige verbindingen, en vooral om de basiscapaciteiten voor lascoördinatoren te verwerven, met oog op de EN 1090 EXC2 (CE-markering van producten voor de metaalbouw).

Contact:
peter.mey@bil-ibs.be □



In bepaalde configuraties kunnen er 'macro'-testen uitgevoerd worden met een zaag, een ponsmachine en een beetje zuur, plooitesten vragen wat meer competenties, maar ook een eenvoudige onderhoudsateliervers, met aangepaste tools

