



Lasser lasmethodekwalificatie

Als u aan drukvaten, installatieleidingen, transportleidingen of opslagtanks last, moet dit gebeuren door een lasser die door de voorgeschreven instantie goedgekeurd is. Het laswerk moet worden uitgevoerd volgens een door een voorgeschreven instantie goedgekeurde lasmethode.

Goedkeuring van de lasser en lasmethode

U laat een lasser een las leggen in een proefplaat of -pijp. Dit dient te gebeuren in bijzijn van een onafhankelijke deskundige. Als de las gereed is, wordt de las in de proefplaat of -pijp visueel onderzocht door de deskundige. Daarna wordt de las in de proefplaat of -pijp onderzocht d.m.v. niet-destructieve onderzoeken. Na goedkeuring wordt de proefplaat of -pijp, indien noodzakelijk destructief onderzocht in een onafhankelijk laboratorium. Welke onderzoeken er worden aangevoerd is vastgelegd in de te volgen norm/code. Als alle onderzoek met een goed gevolg zijn afgerond zal de onafhankelijke deskundige (wij als EU-CBI) een bewijs van goedkeuring uitgeven.

Meest voorkomen normen

De meest voorkomende normen bij de kwalificatie van lassen zijn:

- Lasserkwalificaties: EN-9606, ASME IX en AWS D1.1
- Lasmethodekwalificaties: EN-15614 en ASME
- Soldeervaardigheidscertificaat: ISO 13585

Lasser-goedkeuring of lasmethode-goedkeuring verkrijgen

In de richtlijn voor drukapparatuur staat voorgeschreven dat de lasmethode en de lasser goedgekeurd moet zijn door een vakkundige derde partij. Een vakkundige derde partij kan zijn een aangemelde instantie. Vincotte Nederland is een aangemelde instantie. Wij kunnen u behulpzaam zijn bij het verkrijgen van de lasser-goedkeuring en/of de lasmethode-goedkeuring.

Vincotte Nederland voert naast lasser en lasmethode-goedkeuringen ook een scala aan andere inspecties op drukapparatuur uit. Neem via onderstaand contactformulier direct contact op voor meer informatie.