

DIN EN ISO 14731



ICS 25.160.01

Einsprüche bis 2016-12-14
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 14731:2006-12

Entwurf

**Schweißaufsicht –
Aufgaben und Verantwortung (ISO/DIS 14731:2016);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 14731:2016**

Welding coordination –
Tasks and responsibilities (ISO/DIS 14731:2016);
German and English version prEN ISO 14731:2016

Coordination en soudage –
Tâches et responsabilités (ISO/DIS 14731:2016);
Version allemande et anglaise prEN ISO 14731:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-10-14 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 36 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 14731:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ (Sekretariat AFNOR, Frankreich) in Zusammenarbeit mit dem Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-02 AA „Qualifizierung von Personal für das Schweißen und verwandte Verfahren (DVS AG Q 5)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 14731 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument normativ zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 3834-1	siehe	DIN EN ISO 3834-1
ISO 3834-2	siehe	DIN EN ISO 3834-2
ISO 3834-3	siehe	DIN EN ISO 3834-3
ISO 3834-4	siehe	DIN EN ISO 3834-4
ISO 3834-5	siehe	DIN EN ISO 3834-5

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14731:2006-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich gekürzt;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Begriffe aktualisiert und überarbeitet;
- d) Abschnitte 4, 5 und 6 neu strukturiert;
- e) Anhang A gestrichen;
- f) Literaturhinweise überarbeitet.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 3834-1, Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 1: Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen

DIN EN ISO 3834-2, Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen

DIN EN ISO 3834-3, Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 3: Standard-Qualitätsanforderungen

DIN EN ISO 3834-4, Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 4: Elementare Qualitätsanforderungen

DIN EN ISO 3834-5, Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 5: Dokumente, deren Anforderungen erfüllt werden müssen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen nach ISO 3834-2, ISO 3834-3 oder ISO 3834-4 nachzuweisen

— Leerseite —

Schweißaufsicht — Aufgaben und Verantwortung (ISO/DIS 14731:2016)

Coordination en soudage — Tâches et responsabilités (ISO/DIS 14731:2016)

Welding coordination — Tasks and responsibilities (ISO/DIS 14731:2016)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Aufgaben und Verantwortung	7
4.1 Qualitätsbezogene Aufgaben	7
4.2 Festlegung der Aufgaben und der Verantwortung	8
5 Arbeitsbeschreibung	8
5.1 Allgemeines	8
5.2 Aufgaben	9
5.3 Verantwortung	9
6 Technische Kenntnisse	9
Anhang A (informativ) Wesentliche zu bewertende Punkte bei der Beurteilung von verantwortlichen Schweißaufsichtspersonen	11
Anhang B (normativ) Wesentliche mit dem Schweißen verbundene Aufgaben, die zu berücksichtigen sind, sofern zutreffend	12
Literaturhinweise	17

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 14731:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 14731:2006 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 14731:2016 wurde vom CEN als prEN ISO 14731:2016 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterausschuss SC 11, *Qualification requirements for welding and allied processes personnel*.

Diese dritte Ausgabe ersetzt die zweite Ausgabe (ISO 14731:2006), die technisch überarbeitet wurde.

Anfragen zur offiziellen Auslegung eines bestimmten Aspektes dieser Internationalen Norm sollten über Ihr nationales Normungsinstitut an das Sekretariat des ISO/TC 44/SC 11 gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung der Normungsinstitute ist unter www.iso.org zu finden.

Einleitung

Schweißen ist ein spezieller Prozess, für den eine Abstimmung der schweißtechnischen Tätigkeiten erforderlich ist, um Vertrauen in die schweißtechnische Fertigung und in die zuverlässige Durchführung im Betrieb sicherzustellen.

Die Aufgaben und Verantwortung des Personals, das die mit der Schweißtechnik verbundenen Tätigkeiten beeinflusst, z. B. Planung, Ausführung, Überwachung und Güteprüfung, sind eindeutig festzulegen.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die qualitätsbezogene Verantwortung und die Aufgaben, einschließlich der Koordinierung der schweißtechnischen Tätigkeiten, fest.

ANMERKUNG Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, festzustellen, ob zusätzliche Spezialkenntnisse von Parametern wie Betriebsmitteln, Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung, Werkstoffen und Produkten für ihn erforderlich sind.

In gesetzlichen Anforderungen, Anwendungsstandards und Vertragsvorgaben werden möglicherweise auftragsspezifische Schulungen und Prüfungen definiert, um die erforderlichen Kenntnisse der relevanten Branchenstandards, Normen, Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung, Betriebsmittel und Abnahmekriterien für die geprüften Produkte sicherzustellen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 3834-1, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 1: Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements*

ISO 3834-2, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 2: Comprehensive quality requirements*

ISO 3834-3, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 3: Standard quality requirements*

ISO 3834-4, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 4: Elementary quality requirements*

ISO 3834-5, *Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4*

ISO/TR 25901-1:2016, *Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: General terms*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO/TR 25901-1 und die folgenden Begriffe.

3.1

Herstellungsorganisation

<Schweißen> Schweißwerkstätten und -baustellen, die demselben technischen Management und Qualitätsmanagement unterstehen

[QUELLE: ISO/TR 25901:2016, 2.5.27]

3.2

schweißtechnische Koordinierungsaufgaben

Koordinierung der Ausführungen bei der Herstellung von Schweißungen und für die mit dem Schweißen zusammenhängenden Tätigkeiten

[QUELLE: ISO/TR 25901:2016, 2.5.1]

3.3

Schweißaufsichtsperson

Person, die verantwortlich und fähig ist, schweißtechnische Koordinierungsaufgaben auszuüben

Anmerkung 1 zum Begriff: Von der Herstellungsorganisation zur Wahrnehmung von schweißtechnischen Koordinierungsaufgaben benannt. Schweißtechnische Koordinierungsaufgaben können im Team bearbeitet werden, wobei mehreren Schweißaufsichtspersonen unterschiedliche Aufgaben zugeteilt werden.

[QUELLE: ISO/TR 25901:2016, 2.5.23]

3.4

verantwortliche Schweißaufsichtsperson (VSP)

von der Herstellungsorganisation benannte Schweißaufsichtsperson, die über die schweißtechnischen Fachkenntnisse sowie die Kenntnisse der Normen verfügt, die für das hergestellte Produktangebot erforderlich sind, die ausreichend kompetent zum Treffen von Entscheidungen und zum Unterzeichnen von Dokumenten ist, die Auswirkungen auf die Produktqualität haben, und die die Gesamtverantwortung für die Überwachung der Schweißaktivitäten und das Ergreifen von Maßnahmen trägt, wenn Schweißvorgänge nicht ordnungsgemäß ausgeführt wurden

Anmerkung 1 zum Begriff: Eine Herstellungsorganisation darf mehrere Personen als VSP benennen.

3.5

Schweißgüteprüfung

Beurteilung der Konformität der mit dem Schweißen in Verbindung stehenden Vorgänge durch Beobachtung und Beurteilung, soweit zutreffend unterstützt durch Messungen und Prüfungen

Anmerkung 1 zum Begriff: Schweißgüteprüfung ist ein Teil der schweißtechnischen Koordinierungsaufgaben.

[QUELLE: ISO/TR 25901:2016, 2.5.2]

3.6

Güteprüfer

entweder von der Herstellungsorganisation oder einem Dritten benannte Person, die verantwortlich und fähig ist, eine Güteprüfung durchzuführen

Anmerkung 1 zum Begriff: Personal, das zerstörungsfreie Prüfungen durchführt, z. B. Prüfung der Maßhaltigkeit, Prüfung des hydrostatischen Drucks, Dichtheitsprüfungen, Unterdruckprüfungen usw., kann Teil des Güteprüfteams sein, ist aber nicht das einzige als Güteprüfer benannte Personal.

4 Aufgaben und Verantwortung

4.1 Qualitätsbezogene Aufgaben

Anhang B ist von der Herstellungsorganisation als Leitfaden für die Festlegung der qualitätsbezogenen Aufgaben und der Verantwortung des Personals für schweißtechnische Koordinierungsaufgaben zu verwenden. Er darf für besondere Anwendungen ergänzt werden. Es müssen nicht alle Bestandteile notwendigerweise für alle Herstellungsorganisationen oder Qualitätsmanagementsysteme gelten, und eine Auswahl sollte nach Bedarf getroffen werden. Wenn z. B. keine zerstörende Prüfung oder keine Wärmebehandlung nach dem Schweißen durchgeführt wird, sind A.14 c) und A.15) nicht anwendbar.

Schweißtechnische Koordinierungsaufgaben können durch eine oder mehrere Personen ausgeführt werden.