



SLOVENSKI STANDARD SIST EN ISO 14731:2019

01-oktober-2019

Nadomešča:
SIST EN ISO 14731:2007

Koordinacija varilnih del - Naloge in odgovornosti (ISO 14731:2019)

Welding coordination - Tasks and responsibilities (ISO 14731:2019)

Schweißaufsicht - Aufgaben und Verantwortung (ISO 14731:2019)

Coordination en soudage - Tâches et responsabilités (ISO 14731:2019)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 14731:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019>

ICS:

25.160.10 Varilni postopki in varjenje Welding processes

SIST EN ISO 14731:2019

en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 14731:2019](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN ISO 14731

März 2019

ICS 25.160.01

Ersatz für EN ISO 14731:2006

Deutsche Fassung

**Schweißaufsicht - Aufgaben und Verantwortung (ISO
14731:2019)**

Welding coordination - Tasks and responsibilities (ISO
14731:2019)

Coordination en soudage - Tâches et responsabilités
(ISO 14731:2019)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 28. Februar 2019 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim CEN-CENELEC-Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019>



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
Vorwort	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Aufgaben und Verantwortung.....	8
4.1 Mit der Schweißqualität zusammenhängende Aufgaben.....	8
4.2 Festlegung der Aufgaben und der Verantwortung.....	8
5 Arbeitsbeschreibung.....	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Aufgaben	9
5.3 Verantwortung und Umfang der Befugnisse	9
6 Technische Kenntnisse und Kompetenz.....	9
6.1 Allgemeines.....	9
6.2 Kompetenzniveaus für das Schweißaufsichtspersonal.....	9
6.2.1 Allgemeines.....	9
6.2.2 Umfassendes Niveau (en: comprehensive).....	9
6.2.3 Spezifisches Niveau (en: specific).....	10
6.2.4 Basis Niveau (en: basic).....	10
Anhang A (informativ) Beurteilung des Schweißaufsichtspersonals	11
Anhang B (normativ) Wesentliche schweißtechnische und mit dem Schweißen verbundene Aufgaben, die zu berücksichtigen sind, sofern zutreffend	12
Literaturhinweise.....	17

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14731:2019) 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 von DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis September 2019, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 2019 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN ISO 14731:2006.

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Serbien, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

ITh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 14731:2019 wurde von CEN als EN ISO 14731:2019 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

[SIST EN ISO 14731:2019
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019)

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO 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 staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) 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. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten 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 erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterkomitee SC 11, *Qualification requirements for welding and allied processes personnel* erarbeitet.

Rückmeldungen, Fragen oder Anfragen zu offiziellen Auslegungen der Inhalte dieses Dokuments sollten über das jeweilige nationale Normungsinstitut an das Sekretariat des ISO/TC 44/SC 11 gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden. Offiziellen Auslegungen, wenn es diese gibt, sind zu finden unter <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

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

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- die informative Verweisung auf IIW wurde aufgrund wettbewerbsrechtlicher Vorschriften gestrichen;
- Anhang A behandelt nun die Beurteilung des Schweißaufsichtspersonals;
- der Begriff verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP) wurde gestrichen;
- das Konzept der Kompetenzniveaus (Levels) (siehe Abschnitt 6) wurde aufgenommen;
- ein neuer Unterabschnitt B.20 wurde hinzugefügt, um Gesundheit, Sicherheit und Umwelt zu behandeln.

Einleitung

Validierung und Verifizierung beim Schweißen erfordert Fachkräfte zur Durchführung der Schweißaufsicht, um Vertrauen in die Qualität der Schweißverbindungen zu schaffen und um eine verlässliche Arbeitsleistung während der Produktion sicherzustellen.

Die Aufgaben und Verantwortung des Schweißaufsichtspersonals, das die mit der Schweißtechnik verbundenen Tätigkeiten beeinflusst (z. B. Planung, Ausführung, Überwachung und Inspektion) sind eindeutig festzulegen.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 14731:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3978671a-3284-4d66-99a6-fb7a214368d3/sist-en-iso-14731-2019>

EN ISO 14731:2019 (D)**1 Anwendungsbereich**

Dieses Dokument legt die wesentlichen mit der Schweißqualität zusammenhängenden Aufgaben und die Verantwortung, die die Schweißaufsicht umfasst, fest.

Als Beurteilungsgrundsatz nach diesem Dokument gilt, dass das Schweißaufsichtspersonal für die ihm zugewiesenen schweißtechnischen Aufgaben kompetent sein muss.

Es wird davon ausgegangen, dass das Schweißaufsichtspersonal die erforderliche Ausbildung, die erforderlichen Qualifikationen und Erfahrung hat und vom Hersteller benannt ist.

Rechtsvorschriften, Anwendungsstandards und Verträge können besondere Anforderungen für das Schweißaufsichtspersonal ergeben. Im Übrigen ist es die Verantwortung des Herstellers, die Anforderungen nach diesem Dokument festzulegen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 (alle Teile), *Quality requirements for fusion welding of metallic materials*

ISO/TR 25901-1, *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.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>

3.1 Hersteller
Organisation, die schweißtechnische und mit dem Schweißen verbundene Tätigkeiten, die demselben technischen Management und Qualitätsmanagement unterstehen, durchführt

Anmerkung 1 zum Begriff: Schweißtechnische und mit dem Schweißen verbundene Tätigkeiten dürfen in Schweißwerkstätten oder -baustellen durchgeführt werden, der Hersteller bleibt jedoch für die schweißtechnische Fertigung verantwortlich.

3.2 Schweißaufsicht
Koordination der Ausführungen bei der Herstellung von Schweißungen und für die mit dem Schweißen zusammenhängenden Tätigkeiten

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißaufsicht kann einer Person oder einem Team zugewiesen werden.

3.3**Schweißaufsichtspersonal****Schweißaufsichtsperson**

Person oder Personengruppe, die festgelegte schweißtechnische Koordinierungsaufgaben ausübt

Anmerkung 1 zum Begriff: Vom *Hersteller* (3.1) darf unterschiedliches Personal für verschiedene schweißtechnische und mit dem Schweißen verbundene Aufgaben benannt werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Eine Qualifikation und/oder praktische Erfahrung kann erforderlich sein.

3.4**Schweißinspektion**

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißinspektion ist Teil der schweißtechnischen Koordinierungsaufgaben.

3.5**Fertigkeit**

Fähigkeit, Kenntnisse anzuwenden und Erfahrungen einzusetzen, um Aufgaben auszuführen und Probleme zu lösen

Anmerkung 1 zum Begriff: Fertigkeiten werden als kognitive Fertigkeiten (logisches, intuitives und kreatives Denken) oder als praktische Fertigkeiten (Geschicklichkeit und Anwendung von Methoden, Materialien, Werkzeugen und Instrumenten) beschrieben.

[Angepasst an die Empfehlung des Europäischen Rates 2017/C 189/03, Anhang I, (g)] [1]

3.6**Kenntnisse**

Ergebnis der Verarbeitung von Information, die Gesamtheit der Fakten, Grundsätze, Theorie und Praxis in einem Arbeits- oder Lernbereich, durch Lernen (Theorie- und/oder Faktenwissen)

[Angepasst an die Empfehlung des Europäischen Rates 2017/C 189/03, Anhang I, (f)] [1]

3.7**Qualifikation**

<Personal> formales Ergebnis eines Beurteilungs- und Validierungsprozesses, um festzustellen, dass die Lernergebnisse einer Person einem vorgegebenen Programm entsprechen

[Angepasst an die Empfehlung des Europäischen Rates 2017/C 189/03, Anhang I, (a)] [1]

3.8**Kompetenz**

nachgewiesene Fähigkeit, wirksam Kenntnisse, Erfahrungen sowie persönliche, soziale und methodische Fähigkeiten in vielen Arbeitssituationen und für die berufliche und persönliche Entwicklung zu nutzen

[Angepasst an die Empfehlung des Europäischen Rates 2017/C 189/03, Anhang I, (i)] [1]

3.9**Verantwortung**

vom *Hersteller* (3.1) infolge der beruflichen Kompetenz zugewiesene Verantwortung, Aufgaben, Verpflichtungen und damit verbundene Rechte