

## Reglement voor certificatie Lasinspecteur

### CK1.07 (R501.01 rev 000, 18-03-2015) Reglement Certificatie van Vakbekwaamheid

#### 1. ALGEMEEN

Het NIL kan, onder NIL voorwaarden van dit reglement, aan lasinspecteurs een certificaat van Vakbekwaamheid toekennen.

Het certificaat en de bijbehorende certificatie overeenkomst hebben een beperkte geldigheidsduur. Deze geldigheidsduur kan worden verlengd als is voldaan aan de hiervoor geldende voorwaarden.

#### 2. TOEPASSINGSGEBIED

Het NIL certificatieschema voor Lasinspecteurs is gebaseerd op onderstaande regelgeving/normen:

EFW-IAB 041 International Welding Inspection Personnel, Minimum Requirements for the Education, Examination and Qualification

NEN-EN-ISO 17637(nl) Niet-destructief onderzoek van lassen – Visueel onderzoek van gesmolte lasverbindingen

NEN-EN-ISO 9712(nl) Niet-destructief onderzoek - Kwalificatie en certificatie van

NDO-personeel: Visueel onderzoek (VT)

BEWIJSVOERING	VERANTWOORDELIJKHEID
<ul style="list-style-type: none"> <li>• WERKGEVERSVERKLARING (In overeenstemming met ISO 14731)</li> <li>• AANTONEN VAN DE HUIDIGE COMPETENTIE ALS LASINSPECTEUR</li> <li>• Aantonen VAN kennis en vaardigheden DOOR DE lasinspecteur</li> <li>• WERKGEVER</li> </ul>	↑ Ondersteuning <ul style="list-style-type: none"> <li>• NIL GECERTIFICEERD LASINSPECTEUR (In grote mate in overeenkomstig IIW IWIP Guidelines)</li> </ul> Ondersteuning ↑ <ul style="list-style-type: none"> <li>• IIW (IWIP) DIPLOMA</li> </ul>

**Tabel 1: Model van het certificatieschema**

*Het model van het dit reglement is in tabel 1 weergegeven. Met nadruk moet worden opgemerkt dat de werkgever de enige entiteit is die een werkgeversverklaring van de aanvrager kan verstrekken: Het NIL kan alleen, als onafhankelijke certificatie-instelling (third party) helpen en ondersteunen in dit certificatieproces op een manier die werkgevers en klanten van de werkgevers overtuigt.*

#### 3. DOELSTELLING

Het certificaat garandeert dat gecertificeerde lasinspecteurs, op de respectievelijke niveaus *IWI-B*, *IWI-S* en *IWI-C*, hetzelfde minimum niveau van kennis en vaardigheid bezitten (harmonisatie). Deze regeling omvat de certificering van het lasinspectiepersoneel die in het bezit zijn van één van de drie (3) niveaus van het International Welding Inspection Personnel (IWIP) diploma, verstrekt door het NIL (zie tabel 2).

#### 4. TITEL VAN HET CERTIFICAAT

Aan gecertificeerde personen wordt een van de volgende certificatie titels toegekend, volgens onderstaande niveaus:

Titel van het NIL certificaat	Bijbehorend IIW Diploma (EWF-IAB 041)
NIL Certified Comprehensive Welding Inspector (CCWI)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• International Welding Inspector- Comprehensive (IWI-C)</li> <li>• EWI / IWI level 1 of level 2 (IWIE en IWIT)</li> </ul>
NIL Certified Senior Welding Inspector (CSWI)	International Welding Inspector - Standard (IWI-S)
NIL Certified Welding Inspector (CWI)	International Welding Inspector – Basic (IWI-B)

**Tabel 2: IIW Diploma's en NIL Certificatie**

De toekenning wordt bevestigd door het verstrekken van een NIL certificaat aan de betrokken persoon. De geldigheidsduur van het certificaat is drie (3) jaar en kan tweemaal worden verlengd met een volgende periode van drie (3) jaar. Na iedere tweede verlengingsperiode (9) jaar wordt een nieuwe aanvraag vereist en de kandidaat moet een examen, zoals bepaald door het Certificatiecommissie, afleggen.

#### 4.1 Publicatie van het certificaat

De naam van de certificaathouder, het certificaatnummer, de uitgifte datum en de vervaldatum van het certificaat worden na goedkeuring automatisch gepubliceerd in de Certificatie database op de NIL website.

### 5. ATTEST VOOR GEZICHTSVERMOGEN

Van de aanvrager voor het NIL certificaat Lasinspecteur zal worden geëist aan te tonen dat de kandidaats gezichtsvermogen voldoende is om de inspectietaken uit te kunnen voeren. Als de aanvrager een attest voor gezichtsvermogen meestuurt, mag deze niet ouder zijn dan 12 maanden.

De kandidaat moet in staat te zijn om, met blote- of gecorrigeerde ogen, met ten minste één oog lettertypen N4 Times Roman of Jaeger J1 op een afstand van niet minder dan 30 cm af te kunnen lezen op een standaard leeskaart.

### 6. VOORWAARDEN VOOR TOEKENNING EN VERLENGING VAN EEN CERTIFICAAT

Het NIL Certificatie Schema voor lasinspectiepersoneel is gebaseerd op vier basisvoorwaarden.

#### 6.1 Kennis en vaardigheid

De aanvrager moet in het bezit te zijn van één van de IIW / EWF diploma's die door het NIL verstrekt zijn, zie tabel 2.

*Opmerking:*

*De verstrekte IIW diploma's zijn geldig voor het leven. Er is geen controle op de 'diplomahouder' of hij/zij kennis heeft bijgehouden en of hij/zij nog betrokken is in de lastechniek, dit in tegenstelling tot het persoonscertificaat.*

#### 6.2 Ervaring

De aanvrager moet aan kunnen tonen, volgens de twee (2) onderstaande punten, te hebben gewerkt en nog werkt op specifieke lasinspectietaken op het niveau van betreffende certificaat. Om dit aan te tonen moet hij/zij:

- beschikken over minimaal twee (2) jaar ervaring in de periode van drie jaar voorafgaand aan de certificering op het betreffende niveau in lasinspectie (tabel 2). Dit moet men aan tonen aan de hand van een werkgeversverklaring,
- bewijs leveren van specifieke lasinspectie ervaring op het betreffende niveau. De lijst in bijlage 1 is bedoeld als een leidraad voor de soorten activiteiten die deel uit kunnen maken van de functie Lasinspecteur, zie 6 "Verificatie van rapportage en ervaring" in de toelichting bij het aanvraagformulier CK2.17 (F501.01-02)

*Opmerking:*

*Als de aanvrager niet over de benodigde ervaring beschikt zoals onder 6.2 beschreven, kan hij/zij op een later tijdstip,*

wanneer wel aan de ervaringseisen kan worden voldaan, alsnog een aanvraag voor certificatie indienen.

### 6.3 Kennis op peil houden

Aantonen dat hij/zij bij blijft met de las- en inspectietechniek; dat betekent, het op peil houden van zijn/haar kennis en vaardigheden, zie bijlage 3 van dit reglement.

Aan de hand van het overlegde bewijsmateriaal en de wijze waarop de certificaathouder aantoont zijn kennis up-to-date te hebben gehouden, worden per onderwerp punten toegekend. Om in aanmerking te komen voor het certificaat moet ten minste aan de volgende puntenscore worden voldaan over een periode van 3 jaar:

NIL Certified Comprehensive Welding Inspector (CCWI)	40 punten
NIL Certified Senior Welding Inspector (CSWI)	35 punten
NIL Certified Welding Inspector (CWI)	25 punten

### 6.4 Certificatieovereenkomst

De certificaathouder verplicht zich door het ondertekenen van de certificatieovereenkomst met het NIL zijn kennis aantoonbaar op peil te houden en steeds aan te tonen werkzaam te zijn als Lasinspecteur. Gedragsregels met betrekking tot certificering zijn vastgelegd in de Certificatieovereenkomst in CK2.19 (M501.01-01).

## 7. CERTIFICERINGSTRAJECT

### 7.1 Informatiepakket

Op verzoek van de aanvrager verstrekt het NIL bureau een informatiepakket voor de aanvraag voor toekenning van het certificaat:

- Aanvraagformulier CK2.17 (F501.01-02) voor toekenning van het eerste certificaat voor lasinspecteur. Aanvraagformulier F501.01-04 voor het verlengen van het certificaat voor lasinspecteur (optioneel).
- Voorbeeld Verklaring van het gezichtsvermogen CK2.18 (F501.01-03)
- De brochure "Certificatie van de NIL Lasinspecteur"
- Model werkgeversverklaring CK2.20 (M501.01-02)
- Certificatie overeenkomst in tweevoud CK2.19 (M501.01-01)

### 7.2 Bewijsmateriaal

De volgende originelen documenten dienen per post naar het NIL te worden opgestuurd:

- Het volledig ingevulde aanvraagformulier F505.00-01, met opgave van de vereiste diploma's en vergezelt van kopieën van de documenten waaruit blijkt dat kennis en vaardigheden op peil zijn gehouden.
- Getekende verklaring van de optometrist.
- Een originele werkgeversverklaring als bewijs dat de aanvrager werkzaam is in het werkveld van de lasinspectie en op het niveau van het certificaat. De werkgeversverklaring moet ondertekend zijn door de personeelsfunctionaris van het bedrijf en op briefpapier van de werkgever conform het meegeleverde NIL model werkgeversverklaring. Als de aanvrager als ZZP 'er werkzaam is, moet hij/zij een recente inschrijving bij de Kamer van Koophandel vergezelt van opdrachtgeversverklaring(en) of getekende offerte(s) meesturen.
- Als de aanvrager in de laatste drie (3) jaar van werkgevers is veranderd, moet de aanvrager een origineel getuigschrift/werkgeversverklaring van zijn vorige werkgever(s) mee te sturen.
- Door de aanvrager ingevulde en ondertekende Certificatieovereenkomsten (in tweevoud).

### 7.3 Facturatie

Bij ontvangst van de aanvraag zal het NIL de aanvrager een factuur voor het gehele certificatietraject sturen. Na betaling wordt de aanvraag in behandeling genomen.

## 7.4 Dossier

Na dat de factuur is voldaan, wordt door de NIL administratie een dossier van de aanvrager aangelegd en de aanvraag op compleetheid gecontroleerd. Als de aanvraag compleet is, zal deze worden voorgelegd aan de Certificatiecommissie van personen. In geval van twijfel kan de Certificatiecommissie de aanvrager oproepen voor een interview.

## 7.5 Beoordeling

De onafhankelijke 'Certificatiecommissie voor personen' beoordeelt de certificatieaanvragen en adviseert de directeur van het NIL over alle te nemen besluiten met betrekking tot toekenning, verlenging, schorsing en of intrekken van het certificaat voor de lasinspecteur.

## 7.6 Besluitvorming

De directeur van het NIL neemt het advies van de Certificatiecommissie in overweging of neemt het advies over. De directeur kan met reden omkleed en in overleg met de Certificatiecommissie in voorkomende gevallen besluiten van het advies af te wijken.

## 7.7 Administratie

Als de aanvraag gehonoreerd wordt met het NIL Certificaat van de Lasinspecteur, ontvangt aanvrager het certificaat en wordt het certificaat in de certificatedatabase van de NIL website gepubliceerd.

## 8. Verlenging van het certificaat

Het toezicht, dat het NIL op de certificaathouders uitoefent, bestaat uit een onderzoek naar de relevante activiteiten van de certificaathouder van de afgelopen 3 jaar, (zie ook de paragrafen 6.2 en 6.3). Een jaarlijkse steekproef, op elk niveau, van gecertificeerde personen behoort tot de mogelijkheden.

### 8.1 Verlengingsvoorwaarden

De volgende verlengingsvoorwaarden zijn van kracht:

- De certificaathouder moet wederom een certificatieovereenkomst tekenen voor de volgende periode, zie paragraaf 6.4 van dit document.
- Het bewijsmateriaal moet de periode bestrijken van uitreikingsdatum tot en met de vervaldatum van het certificaat voor Lasinspecteur.
- De certificaathouder kan, bij enige twijfel over de aangeleverde bewijsstukken, door de Certificatiecommissie opgeroepen worden voor een interview.
- Voor verlengingsaanvragen ingediend na de vervaldatum van het certificaat zal het NIL naast de kosten voor verlengen extra administratiekosten in rekening brengen.
- Voor verlengingsaanvragen ingediend meer dan 2 maanden na de vervaldatum van het certificaat, zal een nieuwe aanvraag ingediend moeten worden conform het toekennen van een certificaat.
- Als te late indiening van de verlengingsaanvraag door overmacht niet mogelijk was, dat ter beoordeling van de Certificatiecommissie, zal het NIL gedurende de periode tot de daadwerkelijke verlenging de publicatie op de NIL website handhaven.
- Verlengingsaanvragen, ingediend vóór de vervaldatum blijven in ieder geval geldig tot de Certificatiecommissie deze aanvraag behandeld heeft.

## 9. Eigendom van het certificaat

Door het NIL, via deze certificatie regeling, uitgegeven certificaten, blijven eigendom van het NIL.

## 10. Intrekken en opschorten van certificaten

Een certificaat wordt tussentijds ingetrokken en de certificatieovereenkomst beëindigd als de certificaathouder:

- aangeeft dat hij niet langer werkzaam is op het gebied waarop het certificaat betrekking heeft;
- het certificaat misbruikt of een klacht tegen hem/haar krijgt toegewezen;
- intrekking vindt plaats op advies van de certificatiecommissie door de NIL directeur en wordt schriftelijk aan de certificaathouder meegedeeld. Het intrekken van het certificaat, wordt met opgaaf van reden gepubliceerd.

### 11. Bezwaar en beroep

Als een aanvrager of certificaathouder bij het toekennen of verlengen van een certificaat zich onrechtvaardig behandeld voelt, kan hij op grond van het KK1.04 (Q201.00-00) REGLEMENT VAN BEZWAAR EN BEROEP, bezwaar aantekenen bij de manager Certificatie van het NIL. Als de aanvrager of houder van een certificaat zich niet kan verenigen met de uitspraak van de manager Certificatie van het NIL kan hij zich richten tot een door het Bestuur in te stellen onafhankelijke Beroepscommissie.

### 12. Klachten

Een partij, die gebruik maakt van de diensten van een certificaathouder en die meent, door de kwaliteit van het werk van de certificaathouder te zijn benadeeld, kan hierover bij het NIL een klacht indienen conform Reglement Klachten.

Als de klacht gerechtvaardigd is kan het NIL op gepaste en rechtvaardige wijze optreden tegen certificaathouder(s).

### 13 Referentie

- *IAB-347*: IIW Scheme for Certification of Welding Inspectors – Rules for Implementation of IIW Scheme for Certification of Welding Inspectors
- *IAB-041*: International Welding Inspection Personnel – Minimum requirements for the education, examination and qualification.
- Interne Procedure voor beoordeling van aanvragen P501.01-01

### BIJLAGE 1 (NL)

<p><b>Kwalificatie van de lasprocedures</b></p> <p>- met betrekking tot de kwalificatie van de lasprocedures, wordt de methode en het bereik van kwalificatie beschouwd.</p>
<p><b>Welding procedure specifications</b></p> <p>- met betrekking tot het Welding Procedure Specifications, wordt het bereik van kwalificatie beschouwd.</p>
<p><b>Lastoevoegmaterialen</b></p> <p>- compatibiliteit</p> <p>- leveringsvoorwaarden</p> <p>- alle aanvullende eisen in de lastoevoegmateriaal inkoopspecificaties, met inbegrip van het soort inspectie document voor lastoevoegmateriaal</p> <p>- de opslag en behandeling van lastoevoegmaterialen</p>
<p><b>Materialen</b></p> <p>- alle aanvullende eisen in de materiaal inkoopspecificaties, met inbegrip van het soort inspectie</p>

document voor het materiaal
- de opslag en behandeling traceerbaarheid van moedermateriaal
<b>Inspectie en testen voor het lassen</b>
- de geschiktheid en de geldigheid van lassers- en machinelasserskwalificatie certificaten
- de geschiktheid van de Welding Procedure Specifications
- de identiteit van de moeder materiaal
- de identiteit van lastoevoegmaterialen
- lasnaadvoorbereiding (bijvoorbeeld vorm en afmetingen)
- opspannen, lasmallen en hechten
- Eventuele speciale vereisten in de Welding Procedure Specification (bijv. preventie van vervorming)
- de geschiktheid van werkomstandigheden voor het lassen, met inbegrip van het milieu.
<b>Inspectie en beproeving tijdens lassen</b>
- essentiële lassen parameters (bijvoorbeeld lasstroom, boog spanning en loopsnelheid)
- de voorverwarming/interpass temperatuur
- de reiniging en vorm van runs en lagen van lasmetaal
- gutsen
- de lasvolgorde
- het juiste gebruik en de behandeling van lastoevoegmaterialen
- controle van vervorming
- elke tussenliggende onderzoek (bijvoorbeeld controleren afmetingen)
<b>Inspectie en beproeving na het lassen</b>
- het gebruik van visuele inspectie (voor de volledigheid van lassen, lasafmetingen, lasvorm)
- het gebruik van niet destructief onderzoek (NDO)
- het gebruik van destructieve testen
- De vorm, tolerantie en afmetingen van de constructie
- de resultaten en registers voor na bewerkingen (bijvoorbeeld warmte behandeling na het lassen, veroudering)
<b>Warmtebehandeling na het lassen</b>
- Met betrekking tot warmtebehandeling na het lassen, prestaties overeenkomstig de specificatie worden beschouwd.
<b>Non-conformiteit en corrigerende maatregelen</b>
- Met betrekking tot afwijkingen en correctieve acties, de nodige maatregelen en de acties (bijvoorbeeld lasreparaties, herbeoordeling van gerepareerde lassen, corrigerende maatregelen) worden beschouwd.
<b>Kalibratie en validatie van meet, inspectie- en testapparatuur</b>
- Met betrekking tot de kalibratie en validatie van meet-, inspectie- en testapparatuur, de nodige methoden en acties worden beschouwd.
<b>Identificatie en traceerbaarheid</b>
- de identificatie van productie plannen
- de identificatie van routing kaarten
- de identificatie van las locaties in constructies
- de identificatie van niet-destructieve onderzoeken procedures en personeel
- de identificatie van de lastoevoegmateriaal (bijvoorbeeld aanduiding, handelsnaam, fabrikant van lastoevoegmateriaal en batch of codenummer)
- de identificatie en/of de traceerbaarheid van moedermateriaal (bijvoorbeeld type, code nummer)
- de identificatie van de locatie van de reparaties
- de identificatie van de locatie van tijdelijke bijlagen
- traceerbaarheid voor volledig gemechaniseerde en automatische las eenheden voor specifieke lassen
- traceerbaarheid van lasser en lasbedieners aan specifieke lassen
- traceerbaarheid van welding procedure specificaties aan specifieke lassen.
<b>Kwaliteitsrapporten</b>
- Beschouwen van kwaliteitsrapporten, inclusief de voorbereiding en het onderhoud van de benodigde gegevens (met inbegrip van uitbestede activiteiten).

Andere activiteiten kunnen ook acceptabel zijn.

Het is de verantwoordelijkheid van de aanvrager een nauwkeurige opsomming te geven van zijn/haar scope van

activiteiten en verantwoordelijkheden in de aanvraag voor certificatie bij het NIL.

## BIJLAGE 1 (ENG)

<p><b>Qualification of the welding procedures</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consideration of the method of qualification of welding procedures</li> </ul>
<p><b>Welding procedure specifications</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consideration of the range of qualification of welding procedure specifications</li> </ul>
<p><b>Welding consumables</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compatibility</li> <li>- Delivery conditions</li> <li>- Any supplementary requirements in the welding consumable purchasing specifications, including the type of welding consumable inspection document</li> <li>- The storage and handling of welding consumables</li> </ul>
<p><b>Materials</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Any supplementary requirements in the material purchasing specifications, including the type of inspection document for the material</li> <li>- The storage and handling of parent material traceability</li> </ul>
<p><b>Inspection and testing before welding</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The suitability and validity of welders' and welding operators' qualification certificates</li> <li>- The suitability of the welding procedure specification</li> <li>- The identity of the parent material</li> <li>- The identity of welding consumables</li> <li>- Joint preparation (e.g. shape and dimensions)</li> <li>- Fit-up, jiggling and tacking</li> <li>- Any special requirements in the welding procedure specification (e.g. prevention of distortion)</li> <li>- The suitability of working conditions for welding, including the environment.</li> </ul>
<p><b>Inspection and testing during welding</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Essential welding parameters (e.g. welding current, arc voltage and travel speed)</li> <li>- The preheating/interpass temperature</li> <li>- The cleaning and shape of runs and layers of weld metal</li> <li>- Back gouging</li> <li>- The welding sequence</li> <li>- The correct use and handling of welding consumables</li> <li>- Control of distortion</li> <li>- Any intermediate examination (e.g. checking dimensions)</li> </ul>
<p><b>Inspection and testing after welding</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The use of visual inspection (for completeness of welding, weld dimensions, shape)</li> <li>- The use of non-destructive testing</li> <li>- The use of destructive testing</li> <li>- The form, shape, tolerance and dimensions of the construction</li> <li>- The results and records of post-operations (e.g. post-weld heat treatment, ageing)</li> </ul>
<p><b>Post-weld heat treatment</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Review of the performance of post-weld heat treatment in accordance with the specification</li> </ul>
<p><b>Non-conformance and corrective actions</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The consideration of the necessary measures and actions with respect to non-conformance and corrective actions (e.g. weld repairs, re-assessment of repaired welds, corrective actions)</li> </ul>
<p><b>Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The consideration of the necessary methods and actions for calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment.</li> </ul>
<p><b>Identification and traceability</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The identification of production plans</li> <li>- The identification of routing cards</li> <li>- The identification of weld locations in construction</li> <li>- The identification of non-destructive testing procedures and personnel</li> <li>- The identification of the welding consumable (e.g. designation, trade name, manufacturer of</li> </ul>

consumables and batch or cast numbers) - The identification and/or traceability of parent material (e.g. type, cast number) - The identification of the location of repairs - The identification of the location of temporary attachments - Traceability for fully mechanized and automatic welding units to specific welds - Traceability of welder and welding operators to specific welds - Traceability of welding procedure specifications to specific welds.
<b>Quality records</b> - Consideration of quality records, including the preparation and maintenance of the necessary records (including subcontracted activities).

Other activities may be acceptable.

It is the applicant's responsibility to give an accurate account of his/her scope of responsibilities and activities in the application to the NIL Certification.

## BIJLAGE 2 (NL)

Lasinspectie activiteiten			
No.	NIL Certified Welding Inspector (CWI)	NIL Certified Senior Welding Inspector (CSWI)	NIL Certified Comprehensive Welding Inspector (CCWI)
1	Planning en controle van gegevens	Planning en controle van gegevens	Planning en controle van gegevens
2	Interpretatie van regelgeving en normen en gebruik .	Interpretatie van regelgeving en normen en gebruik .	Interpretatie van regelgeving en normen en gebruik .
3	Verificatie van ontwerptekeningen en van lassymbolen.	Verificatie en naleving van ontwerptekeningen en van lassymbolen.	Verificatie en naleving van ontwerptekeningen en van lassymbolen.
4	Veiligheid in laswerkomgeving tijdens inspectie	Veiligheid in laswerkomgeving tijdens inspectie	Veiligheid in laswerkomgeving tijdens inspectie
5	Bevestiging van de identiteit van moedermateriaal	Bevestiging van de identiteit van moedermateriaal	Bevestiging van de identiteit van moedermateriaal
6	Lasprocessen	Lasprocessen	Lasprocessen
7	Bevestiging van de identiteit van lastoevoegmateriaal	Bevestiging van de identiteit van lastoevoegmateriaal	Bevestiging van de identiteit van lastoevoegmateriaal
8	Verificatie van de beschikbaarheid en toepassing in de productie van Welding Procedure Specification.	Verificatie van de naleving, beschikbaarheid en toepassing in de productie van Welding Procedure Specification	Verificatie van de naleving, beschikbaarheid en toepassing in de productie van Welding Procedure Specification
	Verificatie dat voorverwarming wordt toegepast in overeenstemming met opgegeven procedures.	Verificatie dat voorverwarming wordt toegepast in overeenstemming met opgegeven procedures.	Verificatie dat voorverwarming wordt toegepast in overeenstemming met opgegeven procedures.
			Opstellen en goedkeuren van Welding Procedure Specifications (WPS)
9	Verificatie van laspersoneel beschikbaarheid van kwalificatie en geldigheid	Verificatie van laspersoneel beschikbaarheid kwalificatie en geldigheid, naleving bij	Verificatie van laspersoneel beschikbaarheid kwalificatie en geldigheid, naleving bij



	daarvan.	toepassing in productie.	toepassing in productie.
			Opstellen van en goedkeuren van Lasserskwalificaties
10	Visuele inspectie en metingen vóór het lassen om afmetingen en opspannen te controleren, en of lasvoorbereidingen in overeenstemming zijn met technische tekeningen.	Visuele inspectie en metingen vóór het lassen om afmetingen en opspannen te controleren, en of lasvoorbereidingen in overeenstemming zijn met technische tekeningen.	Visuele inspectie en metingen vóór het lassen om afmetingen en opspannen te controleren, en of lasvoorbereidingen in overeenstemming zijn met technische tekeningen.
10	Lastoezicht gedurende het lassen om te controleren of de opgegeven Welding Procedure Specificaties wordt nageleefd.	Lastoezicht gedurende het lassen om te controleren of de opgegeven Welding Procedure Specificaties wordt nageleefd.	Lastoezicht gedurende het lassen om te controleren of de opgegeven Welding Procedure Specificaties wordt nageleefd.
10	Visuele inspectie en meting na het lassen van voltooide lassen tegen de eisen van de specificatie en ontwerptekeningen.	Visuele inspectie en meting na het lassen van voltooide lassen tegen de eisen van de specificatie en ontwerptekeningen.	Visuele inspectie en meting na het lassen van voltooide lassen tegen de eisen van de specificatie en ontwerptekeningen.
11	Verificatie van de voltooiing van destructief testen indien nodig.	Verificatie van de voltooiing en naleving van destructief testen indien nodig.	Verificatie van de voltooiing en naleving van destructief testen indien nodig.
12	Verificatie van de voltooiing van Niet Destructief Onderzoek.	Verificatie van de voltooiing en naleving van Niet Destructief Onderzoek.	Verificatie van de voltooiing en naleving van Niet Destructief Onderzoek.
13	Defect identificatie, aanvaarding/afwijzing en oorzaak onderzoek.	Defect identificatie, aanvaarding/afwijzing en oorzaak onderzoek.	Defect identificatie, aanvaarding/afwijzing en oorzaak onderzoek.
14	Verificatie van beschikbaarheid van documentatie (ITPs, procedures, rapporten)	Verificatie van naleving van beschikbaarheid van documentatie (ITPs, procedures, rapporten)	Verificatie van naleving van beschikbaarheid van documentatie (ITPs, procedures, rapporten)
14		Opstellen van inspectierapporten.	Opstellen en goedkeuren van inspectierapporten.
15		Toezicht op Certified Welding Inspectors (CWI) en stagiairs.	Toezicht op Certified Welding Inspectors (CWI), Certified Senior Welding Inspectors (CSWI) en stagiairs.
16		Verificatie dat warmtebehandeling procedure en records in overeenstemming zijn met de specificatie-eisen.	Verificatie dat warmtebehandeling procedure en records in overeenstemming zijn met de specificatie-eisen.
17		Verificatie van de naleving van de certificering.	Verificatie en definitieve acceptatie van de naleving van de certificering.
18			Ontwerp en implementatie van kwaliteitszorg programma's.

Aanbevolen activiteiten per certificatie niveau

Opmerking:

Bovenstaande nummers corresponderen met de nummers in § 5 'Uitvoering lasinspectie van formulier F501.01-02

## BIJLAGE 2 (ENG)

<b>Welding Inspection Activities</b>			
<b>No.</b>	<b>NIL Certified Welding Inspector (CWI)</b>	<b>NIL Certified Senior Welding Inspector (CSWI)</b>	<b>NIL Certified Comprehensive Welding Inspector (CCWI)</b>
1	Planning and control of records	Planning and control of records	Planning and control of records
2	Codes and standards – Interpretation and use	Codes and standards – Interpretation and use	Codes and standards – Interpretation and use
3	Verification of engineering drawings and weld symbols	Verification and compliance of engineering drawings and weld symbols	Verification and compliance of engineering drawings and weld symbols
4	Safety in inspection	Safety in inspection	Safety in inspection
5	Confirmation of parent material identity	Confirmation of parent material identity	Confirmation of parent material identity
6	Welding processes	Welding processes	Welding processes
7	Confirmation of consumables identity	Confirmation of consumables identity	Confirmation of consumables identity
8	Verification of the availability and application in production of approved Welding Procedure Specifications	Verification of the compliance, availability and application in production of approved Welding Procedure Specifications	Verification of the compliance, availability and application in production of approved Welding Procedure Specifications
	Verification that preheating is applied in accordance with specified procedures	Verification that preheating is applied in accordance with specified procedures	Verification that preheating is applied in accordance with specified procedures
			Preparation and approval of Welding Procedure Specifications
9	Verification of Welding Personnel Qualification availability and validity	Verification of Welding Personnel Qualification compliance, availability, application in production, and validity	Verification of Welding Personnel Qualification compliance, availability, application in production, and validity
			Preparation of and approval of Welding Personnel Qualification
10	VT and measurement before welding to verify dimensions, fit-up, and weld preparations are in accordance with engineering drawings.	VT and measurement before welding to verify dimensions, fit-up, and weld preparations are in accordance with engineering drawings.	VT and measurement before welding to verify dimensions, fit-up, and weld preparations are in accordance with engineering drawings.
10	In-process welding surveillance to verify compliance with specified Welding Procedure Specifications	In-process welding surveillance to verify compliance with specified Welding Procedure Specifications	In-process welding surveillance to verify compliance with specified Welding Procedure Specifications
10	Post weld VT and measurement of completed welds against specification and engineering drawing requirements	Post weld VT and measurement of completed welds against specification and engineering drawing requirements	Post weld VT and measurement of completed welds against specification and engineering drawing requirements
11	Verification of the completion of destructive testing where required	Verification of the compliance and completion of destructive testing where required	Verification of the compliance and completion of destructive testing where required
12	Verification of the completion of Non-destructive Testing	Verification of the completion and compliance of Non-destructive Testing	Verification of the completion and compliance of Non-destructive Testing

13	Defect identification, acceptance/rejection and cause investigation	Defect identification, acceptance/rejection and cause investigation	Defect identification, acceptance/rejection and cause investigation
14	Verification of documentation availability (ITPs, procedures, reports	Verification of compliance of documentation (ITPs, procedures, reports	Verification of compliance of documentation (ITPs, procedures, reports
14		Preparation of Inspection Reports	Preparation and approval of Inspection Reports
15		Supervision of Certified Welding Inspectors and Trainees	Supervision of Certified Welding Inspectors, Certified Senior Welding Inspectors and Trainees
16		Verification that heat treatment procedures and records are in accordance with specification requirements	Verification that heat treatment procedures and records are in accordance with specification requirements
17		Verification of Certification of Compliance	Verification and final acceptance of Certification of Compliance
18			Design and implementation of quality assurance programmes

Recommended activities per certification level

Note:

Above numbers correspond with the numbers of § 5 'Uitvoering lasinspectie' in form F501.01-02

### BIJLAGE 3 (NL)

No.	ONDERWERPEN M.B.T. HET OP PEIL HOUDEN VAN DE KENNIS T.B.V. HET CERTIFICAAT VAN VAKBEKWAAMHEID PERIODE VOOR DE LASINSPECTEUR	PUNTEN
	Het ontwikkelen van cursusstof op het gebied van de lastechniek of het schrijven en publiceren van een artikel.	Minimaal 10 Maximaal 15
1	Punten ter beoordeling van de Commissie Actieve presentatie op seminars, symposia, workshops, alsmede het publiceren daarvan over lasinspecties. Het lezen van diverse lastechnische Vaktijdschriften. Beursbezoeken op het gebied van de lastechniek/inspectie	Per jaar 10 Per 3 jaar 5 Per jaar 5
2	Het volgen van volledige externe cursussen met betrekking tot de lasinspectie. Punten ter beoordeling van de Commissie	Per 3 jaar Minimaal 15 Maximaal 30
3	Het volgen van één of meer interne bedrijfs cursussen met betrekking tot de lastechniek. Het volgen van voorlichtingsdagen, Workshops, etc. op het gebied van de lasinspectie. Het aantoonbaar deelnemen in een (inter)nationale of regionale overlegstructuur in relatie tot de NIL organisatie zoals TC's, bestuur lasgroepen, HVO- en kader examencommissie, etc.	Per 3 jaar 5 Per deelname 5
4	De minimale aanwezigheid in één commissie of in combinatie met een andere commissie moet minimaal 2 keer per jaar zijn. Daartoe moet de certificaathouder, die lid is van een dergelijke overlegstructuur, het voorblad van de verslagen, waarop de aanwezigheid wordt vermeld, als bewijsstuk mee te sturen. Naast het dagelijks werk in de lastechniek, doceren op een opleidingsinstituut m.b.t. de lasinspectie:	Per jaar 15

- docent intern bij de werkgever, geen onderdeel van dagelijks werk. Aantonen aan de hand van een lesrooster, presentielijst cursisten	Per jaar	10
	Per jaar	10
- docent extern van zijn werkgever		
Docenten intern en extern dienen aan de hand van een opdracht en/of aanstellingsbrief van het bedrijf of opleidingsinstelling aan te tonen dat ze docent zijn.		
Het jaarlijks bijwonen van min. 2 avonden lastechnische lezingen van Lasgroepen. Daarnaast zal voorlichting / informatie van b.v. toeleveranciers e.d. met betrekking tot de lastechniek ook worden gehonoreerd.		
De certificaathouder moet door middel van een verklaring, waarop het onderwerp is omschreven, van b.v. de toeleverancier of anderszins aan te tonen dat hij langs deze weg kennis heeft vergaard.	Per deelname	2,5
Door certificaataanvrager relevant geachte zaken ter beoordeling van de Certificatiecommissie. Punten ter beoordeling van de Commissie	Per jaar	Maximaal 10

Bovenstaande nummers corresponderen met de nummers van § 3 'Kennisonderhoud' van formulier F501.01-02

- 1) Zelfstudie
- 2) Opleiding/cursus
- 3) In house training (werkgever)
- 4) Anders