

SEMINARIO

La figura del coordinatore di saldatura

Introduzione

- La figura del CDS riveste un ruolo cruciale nella realizzazione di prodotti saldati.
- La figura è richiamata in molti sistemi di gestione e norme di prodotto:
 - En 3834, EN 15085
 - EN 1090



Introduzione



Le sue mansioni e responsabilità devono essere chiaramente espresse nella struttura aziendale.

- Nomina
- Mansionario

In alcuni schemi è richiesta l'indipendenza «decisionale» rispetto alla proprietà.

La norma EN ISO 14731

Norma UNI EN ISO 14731:2007 : Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità

Allegato B costituisce una guida alle attività che un CDS deve eseguire a seconda della complessità della struttura da saldare



Welding coordination is the sole responsibility of the manufacturer.

5.3 Responsibilities

Identification of the assigned responsibilities:

- Position in the manufacturing organization and responsibilities.
- The extent of authorization to accept by signing on behalf of the manufacturing organization for e.g. procedure specification, supervision reports, as needed in order to fulfil the assigned tasks.
- The extent of authorization to carry out the assigned tasks.

Tre livelli di CDS

6.2.2 Comprehensive technical knowledge

Welding coordination personnel with full technical knowledge according to 6.1 for planning, executing, supervisory and testing of all tasks and responsibilities in welding fabrication (see annex A).

6.2.3 Specific technical knowledge

Welding coordination personnel where technical knowledge is sufficient for planning, executing, supervisory and testing of the tasks and responsibilities in welding fabrication within a selective or limited technical field (see annex A).

6.2.4 Basic technical knowledge

Welding coordination personnel where technical knowledge is sufficient for planning, executing, supervisory and testing of the tasks and responsibilities within a limited technical field involving only simple welded constructions (see annex A).

Panoramica allegato B

Riesame del contratto

- Capacità, per quanto riguarda la saldatura e le attività connesse, dell'organizzazione di fabbricazione.

Riesame del progetto

- Norme di saldatura applicabili
- Posizione dei giunti in relazione ai requisiti del progetto
- Accessibilità per la saldatura, l'ispezione e i controlli
- Particolari dei giunti di saldatura
- Requisiti di qualità e di accettabilità delle saldature

Panoramica allegato B

Materiali

- Metallo base
 - Saldabilità del metallo base
 - Eventuali requisiti supplementari delle specifiche di acquisto del materiale, incluso il tipo di certificato del materiale
 - Identificazione, conservazione e movimentazione del metallo base
 - Rintracciabilità
- Materiali d'apporto
 - Compatibilità
 - Condizioni di fornitura
 - Eventuali requisiti supplementari delle specifiche di acquisto dei materiali d'apporto, incluso il tipo di certificato dei materiali d'apporto
 - Identificazione, conservazione e movimentazione dei materiali d'apporto

Subfornitura

- Idoneità di eventuali subfornitori

Pianificazione della produzione

- Idoneità delle specifiche di procedura di saldatura (WPS) e dei verbali di procedura di saldatura (WPAR)
- Istruzioni di lavoro
- Attrezzature di fissaggio per la saldatura
- Idoneità e validità delle qualificazioni dei saldatori
- Sequenze di saldatura e di montaggio della struttura
- Requisiti delle prove sui talloni di saldatura di produzione
- Requisiti dei controlli di saldatura
- Condizioni ambientali
- Salute e sicurezza

Panoramica allegato B

Apparecchiature

- Idoneità delle apparecchiature di saldatura ed ausiliarie
- Approvvigionamento, identificazione e movimentazione di mezzi ausiliari e di apparecchiature
- Salute e sicurezza

Operazioni di saldatura

- Attività preliminari
 - Emissione delle istruzioni di lavoro
 - Preparazione, assiematura e pulitura dei giunti
 - Preparazione dei talloni di saldatura di produzione
 - Idoneità della zona di lavoro, incluse le condizioni ambientali

Panoramica allegato B

Operazioni di saldatura

- Saldatura
 - Scelta dei saldatori e delle istruzioni ai medesimi
 - Uso o funzionamento delle apparecchiature e degli accessori
 - Materiali d'apporto di saldatura e materiali ausiliari
 - Impiego della puntatura
 - Impiego dei parametri del processo di saldatura
 - Effettuazione di eventuali controlli intermedi
 - Impiego e metodo di preriscaldamento e post-riscaldamento
 - Sequenza di saldatura
 - Trattamento dopo saldatura



Panoramica allegato B

Prove e controlli

- Esame visivo
 - Completezza delle saldature
 - Dimensioni delle saldature
 - Forma, dimensioni e tolleranze dei componenti saldati
 - Aspetto del giunto

Prove distruttive e non distruttive

- Impiego delle prove distruttive e non distruttive
- Prove speciali



Accettazione delle saldature

- Valutazione dei risultati delle ispezioni e dei controlli
- Riparazioni delle saldature
- Nuova valutazione delle saldature riparate
- Azioni correttive

Documentazione

- Preparazione e conservazione della documentazione necessaria (incluse le attività di subfornitura)

Chi può svolgere il ruolo di CDS

- Serve un mix di conoscenze, formazione e appropriata esperienza di fabbricazione.
- Il mercato propone alcune figure consigliate.
- In alcuni schemi (sistema o prodotto) è compito dell'ODC valutare le competenze del candidato CDS in riferimento al campo di applicazione del suo ruolo.

EFW (European Welding Federation)

- Coordinamento (IWE, IWT, IWS ed IWP)
- Ispezione (IWI-C, IWI-S ed IWI-P)

CSWIP Certification Scheme

- Level 1: 3.0 Visual Welding Inspector
- Level 2: 3.1 Welding Inspector
- Level 3: 3.2 Senior Welding Inspector



Altre soluzioni

Faleminderit

Michelangelo
Industrial Division

Domenico Miele

Cell. + 39 3201844908

Mail: d.miele@michelangeloservice.it



www.michelangeloservice.it



Michelangelo Formazione



Michelangelo Industrial Division

Michelangelo
Industrial Division