

**Ansökan om certifiering
som
Brunnsborrhare****Sökande****Arbetsadress****Ev. faktura adress**

Namn:

Adress:

Postadress:

Telefon:

Telefax:

E-post:

Person nr: Ref: Org. nr:

Ansökan femårigt certifikatBehörighet Ansvarig brunnborrare (AB) Brunnsborrhare (B) (sätt kryss i lämplig ruta)

För att få ett certifikat krävs att den sökande uppfyller de krav som anges i kravspecifikation för brunnborrare som SGU (Sveriges Geologiska Undersökning) har fastställt.

Till ansökan bifogas (mer information på nästa sida):

- tentamensintyg från tentamen i juridik för brunnborrare. (Endast sökande på behörighetsnivå AB)
- tentamensintyg från tentamen i praktisk hydrogeologi för brunnborrare.
- intyg från avlagda svets prov samt intyg om svetsprovets äkthet.
- kursintyg från kurs i "Heta arbeten"
- kursintyg från kurs i "Säkerhet på väg" f.d. "Arbete på väg"
- arbetsintyg/betyg som styrker praktisk erfarenhet i tillräcklig omfattning inom brunnborring.
- kopia av ansvars- och miljöansvarsförsäkring. (ansvarsbelopp minst 5 000 000).

Rapporteringskyldighet

Enligt lag skall alla brunnar rapporteras till SGU (Sveriges Geologiska Undersökning).

För att underlätta Din rapportering har SITAC utarbetat ett system för detta. Innan årsdagen för beslutet om Ditt certifikat skickar SITAC en rapporteringsblankett till Dig där Du anger antalet brunnar du har rapporterat till SGU samt ev. fortbildning eller annan verksamhet. Även år utan verksamhet skall rapporteras för att behålla sitt certifikat. Årsrapporteringsblankett samt kopia av försäkringsbevis skall skickas till SITAC före årsdagen för utfärdandet av certifikatet. Utebliven årsrapportering medför att certifikatet automatiskt upphör att gälla.

Övrigt

När vi utfärdar en certifiering erbjuder vi kunden att publicera uppgifter om sin certifiering på vår hemsida. För att kunna göra det behöver vi, enligt personuppgiftslagen (populärt kallad datalagen), ett medgivande från Dig.

Listan innehåller uppgifter om certifikatsnummer, för- och efternamn och de kontaktuppgifter som finns angivna under arbetsadress.

Kryssa i om du önskar finnas med i SITACs förteckning på hemsidan.

Kryssa i om du EJ önskar finnas med i SITACs förteckning på hemsidan.

Med stöd av bifogade handlingar ansöker jag om certifiering som brunnborrare.

.....
Ort och datum.....
Sökandens underskrift**Vänd!****Ansökan sänds till: SITAC, Box 553, 371 23 KARLSKRONA Tel.: 010-516 63 00, Fax: 0455-206 88**

Ansökan om certifiering som brunnsborrare och ansvarig brunnsborrare:

Allmänt:

Om du har för avsikt att så småningom certifiera dig som Ansvarig Brunnsborrare (AB) men saknar praktisk erfarenhet, tänk på att ett certifikat kan uppdateras från Brunnsborrare till Ansvarig Brunnsborrare under femårsperioden. Se i så fall till att dina övriga kompetenser, t.ex. kunskap om juridik och praktisk hydrogeologi har rätt nivå.

Handlingar som skall bifogas till ansökan:

Tentamensintyg

Ansvarig Brunnsborrare (AB): Av intygen skall framgå att sökande har genomfört tentamen i ”juridik för brunnsborrare” och ”praktiskt hydrogeologi för brunnsborrare” med godkända resultat.

Brunnsborrare (B): Behöver endast bifoga ett intyg från godkänd tentamen i ”hydrogeologi och juridik för brunnsborrare”. Intygen skall vara från av SITAC godkänt utbildningsföretag.

Intyg om godkänt svetsprov och övervakningsintyg

En svetsplan för foderrörssvetsning finns på SITAC:s hemsida. Där förklaras förberedelser och tillvägagångssätt ingående.

Svetsprovet skall övervakas, vilket innebär att någon skall intyga att provet utförs av rätt person. Innan svetsprovet skickas in till Inspecta, märks det av den som utför övervakningen. Denne skall också skriva ett intyg till SITAC, som styrker vem det är som lagt svetsen. Personen som övervakar provet får inte ha någon anknytning till den person som utför svetsprovet eller det företag där han/hon är anställd. Är det några tveksamheter om övervakningen så får ni ta kontakt med SITAC.

Om man vill ha svetsprovet bedömt mot de branschspecifika kraven för brunnsborrare skall provet sändas Inspecta, som finns på ett antal orter i Sverige. Blanketten som skall skickas tillsammans med svetsprovet finns för nerladdning på SITAC:s hemsida.

Har du frågor till Inspecta angående svetsprovet kan du kontakta Prolle Swahn på tel: 08-50 11 30 55.

Om du är licensierad svetsare för område som innefattar kravet brunnsborrare behöver du inte avlägga nytt svetsprov. Redovisa din licens. Är du osäker på huruvida din licens täcker in kravet kan du skicka in en kopia av den till SITAC för en bedömning.

Sökande för behörighet Ansvarig Brunnsborrare (AB) behöver inte avlägga svetsprov, men det skall i så fall finnas någon inom samma företag som gjort ett godkänt svetsprov eller har licens.

Kursintyg

Kursintyg från kurser i ”Säkerhet på väg” (f.d. ”Arbete på väg”) och ”Heta arbeten”. Kurserna skall vara anordnade av Vägverket respektive Räddningsverket eller av dessa godkända utbildare.

Arbetsintyg

Sökande av behörighet som Ansvarig Brunnsborrare (AB) skall styrka 3 års praktiskt erfarenhet som brunnsborrare i arbetsledande- eller ansvarigs ställning, där företaget skall ha utfört minst 30 brunnar/år under tre år den senaste 5-årsperioden eller arbete inom meriterande område i väsentlig omfattning den senaste 5-årsperioden. Detta skall styrkas med intyg från arbetsgivare, uppdragsgivare, samarbetspartner eller myndighet.

Sökande av behörighet som Brunnsborrare (B) skall styrka 18 månaders praktiskt erfarenhet som brunnsborrare samt redovisa medverkan vid minst 45 brunnar eller redovisa medverkan vid minst 150 borrhningar. Alternativt verksamhet inom meriterande område i väsentlig omfattning den senaste 5-årsperioden. Intygen skall vara från arbetsgivare, uppdragsgivare, samarbetspartner eller myndighet.

Ansvarsförsäkring

Kopia av sökandes företags ansvars- och miljöansvarsförsäkring (minst 5 000 000 SEK)

För mer information se vår hemsida www.sitac.se

**Ansökan om prövning av svetsare enligt
SGU's certifieringsregler för brunnsborrhare**



Kontaktman mot Inspecta

Företagsnamn och org. nr:

Adress och telefon:

Ansöker härmed om certifiering för: personal enligt bilaga

.....
svetsarens namn

.....
födelsedatum och ort

Provinformation

rörets materialkvalitet

.....
beteckning på tillsatsmaterialet

Provningsdatum

Metod för identifiering

Bevitnat av

namn, titel och tel. nr. för den som bevitnat svetsningen
av angiven svetsare enligt SITAC's svetsplan för foderrörssvetsning

Vi har tagit del av **Inspectas Regler för prövning av personal** (se följande sida) och förbinder oss att följa dessa regler liksom övriga bestämmelser som Inspecta kan meddela oss rörande prövningen eller användningen av intyget.

Om vår ansökan accepteras förbinder vi oss således att:

- överlämna det utfärdade intyget till svetsaren.
- ej använda intyget för andra områden än de som omfattas av prövningen.
- ej ställa ersättningskrav på Inspecta beroende på att intyg ej utfärdats eller på intygets utformning.
- betala de kostnader som är förbundna med prövningen.
- parterna emellan svara för alla anspråk, av vad slag de vara må, som tredje man må rikta mot Inspecta till följd av intygets utfärdande eller dess innehåll.

Inspectas Allmänna leveransvillkor samt Inspectas instruktion *Prövning av svetsare enligt SGU's Certifieringsregler för brunnsborrhare* gäller.

.....
Sökandens underskrift

.....
Ort/Datum

.....
Namnförtydligande

Inspecta bekräftar härmed ovan specificerade uppdrag

Inspecta kontor: Inspecta uppdragsnr:

Inspecta kontaktperson: Datum:

Foto

Om så önskas kan intyget kompletteras med foto (samma som för pass/körkort).

Inspectas regler för prövning av personal

Sökandes skyldigheter

Beställare av prövningen förbinder sig att:

- utse en kontaktperson som representerar beställaren
- tillhandahålla sådan dokumentation och information som Inspecta finner nödvändig för arbetets utförande
- till Inspecta anmäla förändringar som kan utgöra grund för en ny bedömning
- omgående upphöra med alla referenser till intyget i händelse av att intyget dras in.

Inspectas skyldigheter

Inspecta förbinder sig att

- utföra intyg enligt dessa regler
- meddela intygsinnehavaren alla klagomål som kommer till Inspectas kännedom beträffande intyget eller intygets användning.

Intyget

Intyget är Inspectas egendom. Inspecta kan med omedelbar verkan dra in intyget om det kan konstateras att de förutsättningar som låg till grund för utfärdandet eller intygets användande inte uppfyllts.

Skäl för indragning kan vara att:

- intyget utnyttjas på ett sätt som inte var avsett
- reglerna mot vilket prövningen skett har väsentligt förändrats
- beställaren har lämnat oriktiga eller ofullständiga uppgifter till Inspecta i samband med prövningen.

Indragning av intyg meddelas till intygsinnehavaren och SITAC.

Överklagande av certifieringsbeslut

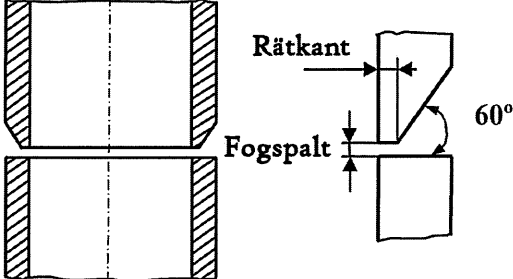
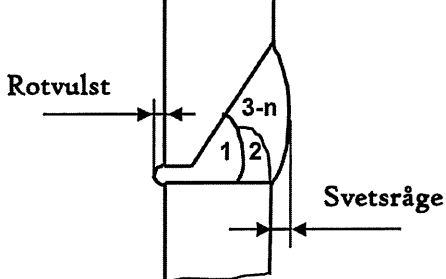
Inspectas beslut kan överklagas av kunden. Överklagandet skall inkomma till Inspecta senast inom sex veckor efter att kunden fått del av beslutet och adresseras till:

Inspecta Sweden AB

Quality and Technical Support

Box 30 100

104 25 Stockholm

Svetsmetod	111 – Manuell metallbågs svetsning	
Fogtyp	<ul style="list-style-type: none"> • Halv V-fog • Rätkant ≥ 1.5 mm • Fogvikel 60° • Fogspalt ≥ 2 mm 	Se figur 1.
Rördimensioner	Diameter: 139 mm, 168 mm, 193 mm. Tjocklek: 5.0 mm, 5.4 mm, 5.6 mm.	
Svetsläge	PC – Liggande vertikalt (Röret stående)	Se figur 1.
Material	DIN 1626 St 37.0, DIN 1626 St 52.0, EN 10217 P235TR1, EN 10219 S355J2H	
Elektrodtypep	Vacuumförpackade basiska normalutbyteselektroder. Elektrodklass: EN 499 E 42 4/5 B 32/42 H5 (exempel på elektroder: se baksidan).	
Fogberedning	Minst 2 mm fogspalt för att minska risken för rotfel. Se figur 1. Var noga med att undvika kantförskjutning. Rören är normalt fasade i ena ändan av leverantör. Saknas denna fas måste röret fasas med slipmaskin.	
Elektroddimension	<ul style="list-style-type: none"> • Rotsträng och häftning: 2.0 eller 2.5 mm. • Fyllnadssträngar: 2.0 mm, 2.5 mm eller 3.2 mm. 	
Figur 1: Fogberedning		
Figur 2: Svetsföljd		
Häftning	Förvärm rören till minst $+50^\circ\text{C}$ om utomhustemperaturen är under $+5^\circ\text{C}$. Detta för att undvika härdning och för att ta bort fukt som annars kan orsaka porer.	
Före svetsning	Förvärm rören till minst $+50^\circ\text{C}$ om utomhustemperaturen är under $+5^\circ\text{C}$. Använd temperaturkrita eller termometer.	
Under svetsning	Slipa bort häftorna. Var noga med att slagga av samt slipa start och stopp, detta för att undvika rotfel (ofullständig inträngning) samt bindfel. Borsta mellan varje sträng. Max tillåten pendling: 3 ggr elektroddiametern.	
Svetsföljd samt svetsdata	<ul style="list-style-type: none"> • Planera svetsförloppet enligt figur 2 så att svetsen byggs med en rotsträng. Elektroddiameter 2.0 eller 2.5 mm. • Fyll upp svetsfogen med två eller fler strängar efter rotsträngen. Elektroddiameter 2.0 mm, 2.5 mm eller 3.2 mm. • Strömstyrka enligt elektrod tillverkarens rekommendationer. 	
Efter svetsning	<ul style="list-style-type: none"> • Visuell kontroll av operatör. • Svetsråge och rotvulst skall vara så låga som möjligt. • Svetsråge >2 mm skall slipas ned så att den blir max 2 mm hög. Slipning skall ske så att slippåren går längs med rörens längdriktning, annars kan sprickor uppstå när röret belastas. 	
Hantering av tillsatsmaterial	Belagda elektroder drar åt sig fukt. Fuktiga elektroder kan försämra svetsens mekaniska egenskaper och ökar risken för porositet. Därför skall enbart vacuumförpackade elektroder användas. Elektroden skall förvaras skyddade från regn och vatten under arbetets gång. Elektroder i bruten förpackning måste förbrukas inom 8 timmar eller torkas om enligt tillverkarens rekommendationer.	

EXEMPEL PÅ LÄMPLIGA ELEKTRODER

<u>Fabrikat</u>	<u>Beteckning</u>	<u>Elektrodklass</u>
ELGA	P 48M	EN 499 E 42 4 B 42 H5
	P 48S	EN 499 E 42 4 B 42 H5
ESAB	OK 48.00	EN 499 E 42 4 B 42 H5
	OK 48.04	EN 499 E 42 4 B 32 H5
	OK 48.05	EN 499 E 42 4 B 42 H5
ETC	PH 58	EN 499 E 42 4 B 32 H5
	PH 35S DRY	EN 499 E 42 5 B 32 H5
	PH 55H	EN 499 E 42 5 B 32 H5
LINCOLN ELECTRIC	Baso G SRP	EN 499 E 42 4 B 32 H5
OERLIKON	SUPERCITO	EN 499 E 42 4 B 42 H5
THYSSEN	Union 7018	EN 499 E 42 4 B 32 H5