

2019-03-10
D-nr 2017/2019

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 49/33

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 49) och AG 07/AGS 447 (nr 33) den
24 oktober 2018 hos Kiwa Inspecta.

Närvarande:

Jonas Kilsmark, Kiwa Inspecta Sweden AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Stefan Andersson, Tetra Pak Processing Components AB
Tomislav Buzancic, Esab AB
Mimmi Bäck, OKG AB
Martin Engman, Winteria AB
Reijo Hiltunen, Björnbergs Industri AB
Per Händemark, FORCE Technology Sweden AB
Daniel Mikaelsson, Bromma Stål AB
Åke Moen, FORCE Technology Sweden AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Korosh Noujoumi, ÅF Infrastructure AB
Mattias Olsson, Scania CV AB
Björn Rundcrantz, ÅF Industry AB
Mikael Salmi, Elga AB
Peter Siltberg, FORCE Technology Sweden AB
Fredrik Tuveesson, Westinghouse Electric Sweden AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Jonas Kilsmark öppnade mötet och hälsade alla välkomna till Kiwa Inspecta.

Presentationsrunda genomfördes. Martin Engman, Winteria AB, och Stefan Andersson, Tetra Pak Processing Components AB som medverkade för första gången hälsades särskilt välkomna.

Noterade att gruppen är en mötesplats för kontakt mellan tillverkare, kontrollorgan, myndigheter, och andra standardanvändare.

Ordföranden talade kort om dagordningen som har omarbetats av honom.

Ordföranden förklarade att tanken med punkten 9 Erfarenheter av tillämpning och/eller tolkningsfrågor, är att medlemmarna skickar in frågor i förväg, likt i AGS 445.

Han noterar att punkt 4 avhandlar AGS 447, som primärt ansvarar för ISO 3834 och övriga standarder för kvalitetssäkring för svetsning. Tidigare möten har även rapportering om status övriga kvalitetsstandarder för svetsning tagits upp under denna punkt. AGS 447 ansvarar dock inte för dessa eller för produktstandarder som t.ex. EN 1090, EN 15085, 13445 etc (se cirkulerade dagordningen)

Eftersom ”erfarenheter från tillämpning av krav på svetsning i produktstandarder” är borttagen kan möjliga frågor om detta tas upp under övrigt.

Under övrigt tas även informationsprojekt (inkl. synpunkter på fastställda vägledningar) och medlemsfrågor.

2. Föregående mötes protokoll (AG 48 nr 47 / AGS 447 nr 31)

Protokollet genomgicks och följande noterades:

Punkt 4.1 ej 355 i slutgiltiga utgåvan, se nedan.

Protokollet godkändes därmed och lades till handlingarna.

3. Statistik certifierade företag – Mathias Lundin - ISO 3834, EN 1090, EN 15085

ISO 3834-certifierade företag i Sverige ...

Certifiering.nu anger (föregående möte inom parentes):

- 429 (433) certifierade företag vid 484 (487) arbetsställen.
- 332 (344) företag certifierade efter del 2
- 84 (79) st efter del 3
- 13 (14) st efter del 4

Nordcert och TÜV ingår inte i certifiering.nu.

Nordcert har 80 (84) certifierade företag, 34 (36) efter del 2 och 46 (48) st efter del 3.

TÜV har 23 certifierade företag (ingen indelning, ingen ny siffra sedan förra mötet)

Uppskattningsvis finns därmed 532 (517) st ISO 3834-certifierade företag i Sverige.

EN 1090-certifierade företag i Sverige, där svetsning ingår ...

Certifiering.nu anger 466 (452) certifierade företag vid 520 (505) arbetsställen.

Då ingår endast företag från AAA Certification, Inspecta och Force. För uppskattningsvis 82 % ingår svetsning (15-18 % av cert. företag har ingen svetsning).

Rise Certifiering (tidigare SP Certifiering) ingår numera i certifiering.nu både för 3834 och 1090.

Tillkommer Nordcert med 96 (102) certifierade företag (i Sverige där svetsning ingår).

Sammanlagt ca 478 (473) certifierade företag i Sverige där svetsning ingår. Jämför med 532 ISO 3834-certifierade företag ovan.

Dessutom anger certifiering.nu 187 (192) företag med både 3834-2 och 1090-1 samt 79 (73) med både 3834-3 och 1090-1.

TÜV Nord gör ingen certifiering enligt EN 1090-1.

DNV har flyttat sin ackreditering för 1090-1 från Sverige till Norge. Deras företag publiceras inte på certifiering.nu

Noterade att ca hälften av EN 1090-certifierade företag med svetsning också har ISO 3834-certifiering, vilket är en minskad andel jämfört med tidigare. Diskuterade minskningen som förvisso är ganska stor.

Följande kommenterades angående ISO 3834 och EN 1090:

Nordcert har ackreditering för att ställa ut 1090-2-certifikat för företag som utför montage. Noterade att om man vill ha ett certifierat företag för montagesvetsning finns även möjlighet att välja ett 3834-certifierat företag.

Noterade att många som utför rörsvetsning "har ISO 3834". Vanligaste är att man "har ISO 3834 först sen EN 1090". I början tog dock många bäge.

Man har numera börjat skriva in krav i sina underlag att alla stålarbeten. Uppdragsgivarna är inte med i matchen. Vet inte vad man ställer krav på.

”Dålig kunskap” förekommer. Lösningen är att beställarna implementerar / också jobbar efter ISO 3834. T.ex. har en rutin för och en checklista när man besöker UL.

EN 15085 - Svetsning av järnvägsfordon

Noterade att certifiering.nu anger 24 (23) certifierade företag vid 47 (45) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, DNV och Kiwa Inspecta. Tillkommer TÜV etc., se www.en15085.net.

De flesta certifierade är underleverantörer som tillverkar enklare komponenter och delkomponenter.

4. Information om förändringar gällande standardisering för kvalitetssäkring vid svetsning (AGS 447)

4.1 Fastställda standarder sedan föregående möte - EN 1090-2:2018 - ISO 15612:2018

Noterades att EN 1090 inte är AGS 447s ansvar utan hanteras av SIS/TK 188.

Noterades att båda rubricerade standarder fastställts under 2018.

Diskuterade förändringarna i den nya utgåvan av ISO 15612.

Noterade att det är en viktig del av kvalificeringen att göra en pWPS och att ISO 15607 kräver detta som ett första steg för samtliga kvalificeringsmetoder. Detta har också varit ett huvudargument från Sveriges sida i revisionen av ISO 15612.

Bedömdes i diskussionen att majoriteten av alla svetsdatablad vid tillämpning av EN 1090-2 är kvalificerade enligt ISO 15612, ”minst 60-70 %”.

Det värsta är att de som ”köper ISO 15612” är de som inte har kunskapen.

Noterades exemplet med S355 som vid en och samma tjocklek kan finna en kvalitet som behöver förhöjd arbetstemperatur och en annan som inte behöver det.

I nya utgåvan av ISO 15612 står det att ”organisationen ska” ställa ut svetsdatabladet och i ISO 15607 står det att för standardsvetsprocedur ska granskaren ställa ut svetsdatabladet.

ISO 15607 hör förvisso till AGS 445 men det beslutades att cirkulera senaste förslaget av ISO/DIS15607 till AGS 447 (**ISO/TC 44/SC 10 N 1519, bilaga 1**).

Samma sak gäller och beslutades för ISO/PWI 17779 för procedurkvalificering för hårdlödning (**ISO/TC 44/SC 11/WG 3 N 21, bilaga 2**)

4.2 Standarder som är på slutomröstning - ISO 15614-1:2017+A1+A2+A3

Konstaterade att tilläggsförslaget ISO 15614-1:2018/DAmD1 är under omröstning som leder till direkt till fastställelse om omröstningen ger godkänt resultat.

Noterades att det dock inte benämns som slutomröstning.

Tilläggsförslagen ISO 15614-1:2018/DAmD2 respektive 3 är på s.k. ”commette consultation” och alltså inte på omröstning för fastställelse.

Frågan uppkom ifall ISO 15614-1 kommer citeras i OJEU med eller utan tillägg? Det är bra om man kan citera först när tilläggen är på plats.

4.3 Standarder som är under revidering - Förslag: ISO 9606 - all parts combined - ISO 3834-1 uppdatering av kapitel 6 - ISO 14731-uppdatering av bilaga A, tidsplan? - ISO/DIS 15609-1 - ISO/DTR 20172 och ISO/DTR 20173

Noterade att AGS 447 är ansvarig för ISO 3834-1, men övriga rubricerade standarder och förslag är under AGS 445s ansvar.

ISO 14731 bilaga A kommer att tas bort helt och ersättas med kravtext (normativ text) i standarden.

ISO/TC 44/SC 11/WG 2 möte 10 september 2018 där Mathias inte kunde medverka. Där fastställdes en utgåva för slutomröstning (FDIS) som går på omröstning under hösten.

4.4 Status på övriga standardiseringsprojekt

Status för övriga aktuella standardprojekt för kvalitet vid svetsning, se **Bilaga 3**.

5. Syning/Visuell kontroll med digitala hjälpmedel

Martin Engman, Winteria, presenterade avsyning och mätning av svetsar med stöd av ett digitaliserat system (**Bilaga 4**)

Ursprunget till tekniken var ett examensarbete på Volvo CE som gick ut på att mäta fattningskanten. Hårdvaran är en standard laserlinjescanner. Kostnaden för en sådan idag är ca 100 kkr. Examensarbetet har lett till en kommersiell produkt.

Mätnoggrannhet svårt att visa avseende svetsning. Mycket hög noggrannhet kan uppnås på radieblock.

Mjukvaran som analyserar data som är själva produkten.

Hårdvaran finns i handhållen variant men förekommer främst för montering på automatiserad utrustning.

Det vore intressant med en Round Robin med ett antal personer som är VT 2.

6. Fastställande av ERFA ISO 3834 (Se utskickat material) - Behöver något läggas till eller ändras?

Utkast till ett erfarenhetsdokument (ERFA) för tillämpning av ISO 3834 har tidigare diskuterats av och cirkulerats i gruppen.

Kommentar till notering 2017-03-22 om byte av teknisk ledning. Man kan skriva om en WPQR för att göra den giltig under ny teknisk ledning.

Kompletterade ERFA ISO 3834 med detta (**Bilaga 5**)

Finns inget förslag till avsnitt 6 i 3834-1 ännu, så som utlovats. Det som tyskarna skulle ta fram.

7. Fastställande av ERFA EN 1090 (Se utskickat material) - Behöver något läggas till eller ändras?

Utkast till ett erfarenhetsdokument (ERFA) för tillämpning av EN 1090 har tidigare diskuterats av och cirkulerats i gruppen.

Noterade att det är kravet på CE-märkning som styr kravet på certifiering.

Boverket har lista på "not covered by EN 1090:2009". Finns via europeiska

<http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/5744/attachments/1/translations/en/renditions/native>

Tyvärr finns inte listan kvar, men SBI har fortfarande en publicerad inofficiell översättning gjord av Pro Development daterad september 2014.

http://sbi.se/uploads/source/files/Nyheter/Vad%20t%C3%A4cks%20inte%20av%20EN%201090-1_.pdf

Slutrapporten från Boverkets marknadskontroll finns publicerad via

<https://www.boverket.se/contentassets/9706e2d2d11c4043a191c3fdd07a280b/slutrapp-ort---barande-stalprodukter-2017.pdf>

Begreppen totalentreprenad och utförande entreprenad diskuterades

Begreppet "Förteckning över utförandekrav" diskuterades.

ERFA om häftsvetsning, fråga 6, diskuterades.

8. Fastställande av "riktlinjer för anskaffning av svetsade produkter" (Se utskickat material)

Diskuterade värdet av denna riktlinje. Hör med Kjell Johansson om han har någon input att bistå med, t.ex. pyramiden som han visat tidigare för gruppen.

Bordlade till nästa gång.

9. Erfarenheter av tillämpning och/eller tolkningsfrågor

Generella tolkningsfrågor diskuterades, utöver de som ingår i ERFA 3834 respektive 1090.

Ordföranden uttryckte att fortsättningsvis förväntas frågor och svar i förväg inför mötet.

Reijo tog upp angående att ISO 5817 inte tar upp avseende missfärgning på insidan av rostfria rör efter svetsning. Kan vara godkänd RT men svart på insidan. Svetsar bör bedömas efter färgatlas.

ISO 5817 tar förvisso upp detta, men man kan inte generellt säga att "missfärgning" av roten ger underkänt. Det beror på applikationen. Det ska anges i applikationskrav.

1.24 Härdningsgrad i ISO 5817 anger att "godkännande beror på tillämpning, t.ex. material, korrosionsskydd".

Följande referenser nämndes i sammanhanget: "Bilaga 3 i TBM, Tekniska Bestämmelser för Mekaniska anordningar" respektive "Extract from Force Technology Report 1337-3-en.

Röntgen tar inte det. Man måste ha annan kontroll i kontrollplanen, t.ex. fiberoptik. Det borde finnas en motsvarande ISO standard till "1337-3-en". Om det skulle stå i AMA skulle det vara klockrent.

Det är inte aktuellt med uppdatering av ISO 5817. Detta får hänföras till tilläggskrav i produktstandard.

Jämför målning och t.ex. 1.23 Svetssprut i ISO 5817.

Det finns alltså ingen horisontell standard för missfärgning/oxidationsgrad för rostfria svetsar.

Diskussion om detta fångas upp av svetsarprovning. Diskussion om svetsarprovning i förhållande till utbildad svetsare.

Ett uppslag om ändringarna i 1090-2 i tidningen Stålbyggnad.

10. Övriga frågor

Informationsprojekt (inkl. synpunkter på fastställda vägledningar) och medlemsfrågor bordlades.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till onsdag **den 13 mars 2019** preliminärt hos Kiwa Inspectas nya lokaler i Stockholm.

OBS! Ändrat till Dekras lokaler i Solna.

Vid protokollet



Mathias Lundin