

2018-10-21
D-nr 2060/2017

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 48/32

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 48) och AGS 447 (nr 32) den **21 mars 2018** hos Kiwa Inspecta i Solna.

Närvarande:

Jonas Kilsmark, Kiwa Inspecta Sweden AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Tomislav Buzancic, Esab AB
Mimmi Bäck, OKG AB
Petrus Jansson, Forsmarks Kraftgrupp AB
Jonas Jinnestrand, Tüv Nofrd Sweden AB
Kjell Anders Johansson, Epiroc Rock Drills AB
Fredrik Larsson, AAA Certification AB
Daniel Mikaelsson, Bromma Stål AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Niklas Nyström, Dekra Industrial AB
Mikael Salmi, Elga AB
Mikaela Sundin Kälvmemark, EuroMaint Rail AB
Thomas Thulin, Kemppi Sverige AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

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

Presentationsrunda genomfördes. Mikaela Sundin Kälvmemark, Niklas Nyström, Mimmi Bäck och Jonas Jinnestrand som medverkade för första gången hälsades särskilt välkomna.

Svetsning av armeringsjärn och diskussion om ISO 17660-1 och -2 tas upp under punkt 4.1. Svetsning av muttrar tas också upp under punkt 4.1.

Dagordningen godkändes därmed.

Noterade att Stefan Helgee, mångårig medlem av gruppen, tyvärr avlidit. Begravning sker 5 april.

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

Protokollet genomgicks och följande noterades:

Punkt 4: Förtydligas att Forsmark införde arbetsplatsprov 2010 och fann 25 % underkända.

Punkt 5.2: Strykes ”30 företag med 4X certifikat”

Protokollet godkändes därmed.

3. Tillämpning av EN ISO 3834

Diskussion erfarenheter av tillämpningen, tolkningsfrågor och införandet i svenska företag:

Noterade att certifiering.nu anger (föregående möte inom parentes):

- 433 (431) certifierade företag vid 487 (491) arbetsställen.
- 345 (334) företag certifierade efter del 2
- 79 (77) st efter del 3
- 14 (14) st efter del 4

Ingår inte företag certifierade av t.ex. Nordcert och TÜV. Nordcert har 36 (34) företag certifierade efter del 2 och 48 (48) st efter del 3.

Uppskattningsvis finns därmed 517 (513) st ISO 3834-certifierade företag i Sverige.

Jonas meddelade att TÜV har 23 certifierade företag i Sverige.

Riktlinjen för anskaffning skickas till gruppen på remiss för kommentarer.

(Skr.anm. Remissen cirkulerades till gruppen 20 mars 2018).

Kjell presenterade sin modell i form av en pyramid för val av del / nivå på 3834. De som ska leverera till Atlas Copco ska ta hänsyn till personsäkerhet, utmattningspåkända konstruktioner, svårsvetsade material etc.

Vägledning även om nivå på kvalificering av procedur. Ställer man krav på 15614-1 blir det dyrare.

Noteras allmänt att läget är tillfredsställande i företag som har ISO 3834, men problem vid revisioner av företag med endast ISO 9000, primärt eftersom den kvalitetsansvarige ofta har låg kompetens avseende svetsning.

Noterar att säkerhetsnivån ökar. Kraven på underleverantörer ökar samtidigt som priserna ska pressas.

”Rätt svetsklass spar pengar ...”

En vägledning är ett bra verktyg för en kvalitetschef att styra sina inköpare.

Beslutade att Mathias uppdaterar ett förslag med input från Kjells presentation.

Tillgången på IWS:are är en begränsning. De som skickar personer på IWS-utbildning blir ofta av med dem. Måste göra en löneöversyn för att behålla IWS:are.

Nyckel aktiviteter för att höja sig: Måste jobba med kompetens, effektivisera produktion för att behålla priset, satsa på automation.

OEM:s krav på prisreduktion sker år efter år. Bolagen kommer aldrig att ge upp det. Utanför Sverige ”erbjuds” 1/5 av lönerna, men automationsgraden är lägre och kompetensen är ojämn eftersom ”folk byter jobb var 3:e månad”.

4. Referens till kvalitetsstandard för svetsning i produktstandarder och tillämpning

4.1 Tillämpning av och certifiering mot EN 1090 - Utförande stålkonstruktioner

Noterade att certifiering.nu anger 452 (470) certifierade företag vid 505 (502) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, Inspecta och Force. Mellan 15 och 18 % av certifierade företag ha ingen svetsning. Tillkommer Nordcert med 102 (98) certifierade företag (i Sverige & där svetsning ingår).

Sammanlagt ca 473 (483) certifierade företag i Sverige där svetsning ingår. Jämför med 517 ISO 3834-certifierade företag ovan.

Dessutom anger certifiering.nu 192 (190) företag med både 3834-2 och 1090-1 samt 73 (74) med både 3834-3 och 1090-1.

TÜV 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

Noterades att detta kanske även gäller 3834. Bör kontrolleras.

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.

Fredrik Larsson tog upp avsnitt 2.5.4 i SBI:s handbok Fästdon och förband, till diskussion, där följande anges:

”Den enda metod som säkert låser förbandet är att svetsa muttern till skruvgängan. En sådan svets bör göras så liten som möjligt för att minimera risken att skada materialet i skruv och mutter.”

Tillåten kolhalten stämmer inte med kraven EN 1090. Påpekas att det är problematiskt. Ska svetsas på obelastad sida. Val av skruv är viktig.

Fredrik presenterade även ISO 17660, som inte är refererad i EN 1090-2 nu men i nästa version. I bilaga i ISO 17660 finns ”informativa krav” på företaget.

GlobeCert är ackrediterade för certifiering av företag mot ISO 17660. På många sätt märklig ackreditering.

Hur hanteras armeringsjärn i om revision av EN 1090-2?

Om man handlar av ett ISO 3834-företag blir det likartat som tidigare, men inte avseende ISO 17660. Fredrik beskrev hur de tänker göra.

Jonas K noterade att det ofta är svårt få tag i materialintyg för armeringsjärn.

Mathias noterade att diskussioner pågår i SC 10 om innehållet och kravnivån i ISO 17660. Följande från Mathias rapport från SC 10:

Noterades att kraven på provning och giltighet ofta anses överdrivna. Dock framgår inte detta av kommentarerna. Beslutades att göra tillägg till förslaget för att reducera kraven, ned till ”hälften” som riktmärke. Detta görs genom att Japan, tillsammans med Finland, Tyskland och Australien tar fram ett nytt förslag till slutet maj då en CIB genomförs. Projektledare är Yoji Nakai.

Noterar att ingen Committee Internal Ballot (CIB) ännu cirkulerats.

Ingjutfningsgods omfattas av EN 1090 idag, men det finns ingen hänvisning till 17660. Noterade att ISO 17660 inte är harmoniserad. Det kommer alltså inget certifieringskrav.

Jonas K noterade att förslaget till EN 1090-2 innehåller en ändring i tabell för tillämpning av ISO 15612, där det är tillåtet att kvalificera svetsning av rostfritt under 355 med ISO 15612.

Noterades att EN 1090-2 ”gäller direkt” vid fastställelse som svensk standard.

Noterades att kraven angående hålltider före provning förtydligats och förenklats i den kommande utgåvan.

4.2 Tillämpning av och certifiering mot EN 15085 - Svetsning av järnvägsfordon

Noterade att certifiering.nu anger 24 (23) certifierade företag vid 46 (45) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, DNV och Kiwa Inspecta. Tillkommer TÜV etc., se www.en15085.net.

4.3 Tillämpning av EN 13445, 13480 etc – Tryckbärande anordningar

Citering av EN ISO 15614-1:2017 i OJEU är oklar. EN ISO 15614-1:2004 är citerad.

5. Svetsstandarder för kvalitetssäkring (AGS 447)

5.1 EN ISO 3834-1 till -6

SC 10 har diskuterat revision av del 1 och avsnitt 6 eftersom ISO 9001 är reviderad. Beslutades att tyskarna tar fram ett förslag till revision av avsnitt 6 i ISO 3834-1. Nästa möte får vi se på ett förslag.

5.2 prEN ISO 14731 Tillsyn vid svetsning – Uppgifter och ansvar

Mathias föredrog från sin cirkulerade rapport från möte med ISO/SC 11/WG 2 i januari i Paris. ISO 14731 revideras för att det inte längre är tillåtet att referera till utbildningsriktlinjerna för IWS, IWT och IWE. WG 2 beslutade att skicka förslaget på CIB vilket inte skett ännu.

5.3 Övrig standardisering för kvalitetsteknik inom CEN/TC 121 & ISO/TC 44

Mathias gick igenom status för aktuella standardprojekt för kvalitet vid svetsning, se **Bilaga 1**.

Mathias beskrev kort angående krav i nya utgåvan av ISO 15614-1 på kvalificering av varje enskild vågform. Noterade att Sverige protesterat mot detta och att ett tillägg är under utveckling för att justera detta.

Citering av ISO 15614-7 är oklar. Fråga ställs till ISO/TC 44/SC 10s sekretariat.

6. Informationsprojekt (inkl. synpunkter fastställda vägledningar)

6.1 Validering av svetsutrustning (Ad-hoc-gruppen)

EN 50504 för validering av svetsutrustning ska ersättas av EN 60974-14 Arc welding equipment - Part 14: Performance verification.

Diskuterade kopplingen till vågformstyrning. Många mäter med amperetänger, men det funkar inte med nya maskiner.

Vägledningen borde omfatta tillvägagångssätt för mätning och beräkning av sträckenergi vid användning av moderna strömkällor.

Det finns en oro över tilltron till att maskinen levererar det man ställt in är överdriven. Validering idag känns mycket osäker.

Det finns påståenden som att "Det finns många maskiner som inte ens klarar standardgradekraven". "Exempel på företag där 75 % av maskinerna inte ens klarar standardgrade". Stämmer verkligen detta?

Hur får vi en större tilltro till svetsparametrarna?

Diskussion om parametrarna som anges i en WPQR eller WPS är inställda eller uppmätta värden.

Fråga till strömkälletillverkare? Hur tillförlitligt är det värde som anges på strömkällan. Hur mäts och beräknas detta? Fråga t.ex. Per Åberg på Esab.

Vägledningen för Validering av svetsutrustning finns publikt tillgänglig via www.svets.se/validering.

6.2 Värmebehandling i samband med svetsning

ITW tillverkar utrustning. Martin utbildar operatörer.

Frågan som uppkommer hela tiden om det inte finns någon certifiering eller utbildningsriktlinje.

En operatörsutbildning bör innehålla förmågan att följa värmebehandlingen i en WPS.

Diskuterade utbildning för värmebehandling i Sverige. Värmebehandling kräver ordentlig kunskap. Det står mycket utrustningar ute hos företagen som inte används p.g.a. saknad kompetens. Man anlitar specialister som underleverantörer.

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

Kollade medlemslista.

8. Övriga frågor

Inga.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till onsdag **den 24 oktober 2018** hos Inspecta i Solna. (preliminärt, eventuellt kolla Malmö med gruppen).

Vid protokollet



Mathias Lundin