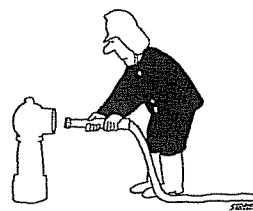




Mathias Lundin, Svetskommissionen

STANDARDSPALTEN

Nypublicerade standarder
Endast på engelska



SS-EN ISO 21952:2008 Tillsatsmaterial för svetsning - Trådelektroder, trådar, stavar och svetsgods för gasbågsvetsning av varmhållfasta stål - Indelning

SS-EN ISO 24598:2007 Tillsatsmaterial för svetsning - Trådelektroder, rörelektroder och elektrod/pulver-kombinationer för pulverbågsvetsning av varmhållfasta stål - Indelning (SS-EN ISO 24598 och 21952 ersätter tillsammans SS-EN 12070)

SS-EN 15085-1 till -5:2007 Järnvägar - Svetsning av järnvägsfordon och komponenter
Del 1: Allmänt

Del 2: Kvalitetskrav och certifiering av svetsande tillverkare

Del 3: Konstruktionskrav

Del 4: Tillverkningskrav

Del 5: Kontroll, provning och dokumentation

SS-EN ISO 11611:2007 Skyddskläder för användning vid svetsarbete och likartat arbete

Företag ställer krav på ISO 3834 hos sina underleverantörer

Fler och fler företag ställer krav på att deras underleverantörer jobbar efter ISO 3834 eller till och med är certifierade. Exempel på sådana är Alstom Power, Siemens Industrial Turbomachinery, Permascand och ABB Power Transformers. Det finns flera orsaker och incitament för detta. Som beställare av svetsade konstruktioner förenklas upphandlingen på ett helt avgörande sätt genom att helt enkelt hänvisa till krav på ISO 3834. Ett antal publicerade och kommande europeiska produktstandarder, till exempel EN 13445, EN 15085 och prEN 1090, refererar i krav till ISO 3834. Företagsledningar inser mer och mer svetsningens strategiska och ekonomiska betydelse och därmed vikten av kvalitetsarbetet.

- Om man följer ISO 9001 ska organisationen identifiera sina kritiska processer, viktiga för att organisationen ska uppnå sina mål, säger **Jörgen Gustavsson på Sandholm Associates**.

- De företag som är certifierade har världens potential och upplevs som seriösa. Företag som inte är certifierade får inte ens en förfrågan från oss, säger **Stefan Wardhoff på Siemens Industrial Turbomachinery**.

- Har man certifikatet behöver man inte diskutera speciellt mycket, menar **Christer Karlsson på Martin Larsen i Palsboda**.

- Motivet för oss att använda och ställa krav på ISO 3834 är att vi inte ser någon framtid med de enklare smidesjobben. Man kan inte tjäna några pengar. Om man satsar på högkvalitativa produkter finns det ingen återvändo, säger **Kjell Anders Johansson på Ljungaverk**.

Som svetsande företag kan man i

framtiden räkna med att en beställare bortser från företag som inte jobbar enligt ISO 3834 eller till och med saknar ett certifikat. De medlemmar i Svetskommissionen som är certifierade är listade under: www.svets.se/iso-3834cert

Man ska absolut inte låta sig skrämmas av att tillämpa standarden. ISO 3834 representerar inget annat än god verkstadsteknisk praxis och används med fördel även i mycket små verksamheter.

ISO 3834 är egentligen mycket enkel. En checklista med moment som, om de är tillämpliga, ska styras upp av rutiner/beskrivningar: Genomgång av krav, Teknisk genomgång, Underleverantörer, Svetsare och operatörer, Tillsyn vid svetsning, Kontrollpersonal, Produktionsutrustning, Underhåll av utrustning, Produktionsplanering, Svetsdatablad (WPS), Godkända svetsprocedurer, Arbetsinstruktioner, Dokumentation, Provning per parti tillsatsmaterial, Förvaring och hantering av tillsatsmaterial, Värmebehandling efter svetsning, Kontroll före, under och efter svetsning, Avvikelse och korrigering av åtgärder, Kalibrering eller validering av utrustning för mätning, kontroll och provning, Identifiering, Spårbarhet, Kvalitetsrapporter

Man kan börja enkelt med att skriva rutiner/beskrivningar för de mest grundläggande momenten, se ISO 3834 del 4. För stöd i upplägget av ett dylikt projekt rekommenderas Handbok 540 Kvalitetssäkring vid svetsning. Ge inte upp innan du har börjat! Du kommer att inse att det är mycket som du redan gör i dag. Ordning och reda frigör resurser. Läs mer om ISO 3834 på www.svets.se/iso3834.

BSK 07

BSK 07 är nu publicerad. De förändringar som detta innebär avseende svetsning överensstämmer i allt väsentligt med det som redovisades i Svetsen nr 2/2007. Man har dock valt att använda benämningen svetsansvarig (inte svetsarbetsledare). Ytterligare detaljer som inte berördes i nämnda artikel:

- Avsnitt 8:14: Man har lagt till att "med jämn övergång förstås en rundad övergång utan skarp fattningskant". För kalsvets har kravet på vinkeln i fattningskant (och mellan svetsar) reducerats till $\geq 100^\circ$.

- Avsnitt 8:2 har kompletterats med att "tillsatsmaterial för svetsning bör förvaras och hanteras i enlighet med tillverkarens rekommendationer" vilket är gängse även enligt ISO 3834.

- I avsnitt 8:43 noteras att svetsprocedurprov kan erfordras för att verifiera bärformåga och seghet. Dessutom anges att "vid delvis genomsvetsat förband i utförande klass GA eller GB bör tillses att övergången mellan fasad fogyta och rätkant smältas upp vid svetsning".

- I avsnitt 9:732 har kompetenskravet renodlats till att OFP av svets "bör utföras av person med kompetens motsvarande vad som krävs för certifiering enligt SS-EN 473:2000+A1:2005". ♦

Se även: www.svets.se/standard

Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon Arbetsgrupp standardisering, AGS, och även som svensk representant eller expert i de europeiska eller internationella grupperna.