

2017-06-06
D-nr 2054/2017

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 46/30

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 46) och AGS 447 (nr 30) den **22 mars 2017** hos Inspecta i Stockholm.

Närvarande:

Sofia Eliasson, Inspecta Sweden AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Tomislav Buzancic, Esab AB
Gunnar Engblom, AAA Certification AB
Håvard Eriksen, OKG AB
Per Händemark, Force Technology Sweden AB
Petrus Jansson, Forsmarks Kraftgrupp AB
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco Rock Drills AB
Hosse Larizadeh, Svetskommissionen
Åke Moen, Force Technology Sweden AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Peter Nyström, Dekra Industrial AB
Henrik Nöbauer, Caverion Industria Sverige AB
Patrik Pettersson, Assemblin VS AB
Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering AB
Mikael Salmi Elga AB, ITW Welding
Måns Sjölander, SIS
Peter Siltberg, Force Technology Sweden AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Sofia Eliasson öppnade mötet och hälsade alla välkomna till Inspecta.

Presentationsrunda genomfördes.

Kommentarer efter omröstningen för ISO/DIS 14731 för tillsyn vid svetsning tas upp under ny punkt 5.2.

Mathias noterade att AGS 447 (se punkt 5 nedan) kommer att betecknas AG 07 i framtiden, för att passa SIS system. Men AGS 447 kommer att framgå av titeln.

Dagordningen godkändes därmed.

2. Föregående mötes protokoll (AG 48 nr 45 / AGS 447 nr 29)

Protokollet genomgicks och godkändes.

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):

- 422 (374) certifierade företag vid 478 (427) arbetsställen.
- 334 (292) företag certifierade efter del 2

- 78 (74) st efter del 3
- 14 (12) st efter del 4

Ingår inte företag certifierade av t.ex. Nordcert och TÜV. Nordcert har 33 (33) företag certifierade efter del 2 och 43 (39) st efter del 3.

Uppskattningsvis finns därmed 498 (446) st ISO 3834-certifierade företag i Sverige.

Konstaterade att många fler tillämpar ISO 3834 än som är certifierade.

Diskuterade erfarenheter av ISO 3834, t.ex. eventuella problem vid revision.

Konstaterade att ISO 3834 borde förtydligas angående validering av svetsutrustning. Man gör det lite mer avancerat än det borde vara.

Diskuterade angående att styrning med svetsdatablad. Man "tvingas" låsa fast sig vid fabrikat på tillsatsmaterial och även strömkällor (se kommande utgåva ISO 15614-1). Arbetsprover som i EN 15085 är en bra lösning. Man gör provläggning under pågående jobb, för komplettering av kvalificering av procedur respektive personal.

Diskuterade "vem som äger WPQR" vid omstrukturering av företaget. Det företaget (tillverkaren) som betalat som äger WPQRen. Förutsättningen är att WPQRen tillämpas under "samma tekniska ledning". Man kan alltså i princip inte köpa ett företag och tillämpa dess WPQR utan väsentliga delar av dess tekniska ledning.

Diskuterade "samma tekniska ledning" i detta sammanhang. Eftersom enskild personal naturligtvis är utbytbar förstås detta som "likvärdig(!) teknisk ledning". Man kan byta delar men inte hela. Gränsdragningen blir en bedömning.

Diskuterade att inhyrd personal, svetsare, ofta inte får tillräcklig information. Om man hyr in personal måste de bli en del och få del av kvalitetssystemet. Ofta inte svetsansvarig som hyr in, men svetsansvarig måste ha koll. Tips är att upprätta en checklista för inhyrning av personal. I avsnitt 7.2 finns stöd i att ha en rutin för inhyrning av personal. Företagen litar på uthyrningsfirman och missar ofta att kontrollera svetsarna eller stämma av med svetsansvarig. Inhyrningarna tillkommer ju även ofta när det är panik, så det ska gå fort.

Kostnader för tolkning och översättning av tillverkningsunderlag tillkommer ofta nuförtiden.

Det är dock inte meningen att ISO 3834 ska ta upp ett krav på att en sådan rutin ska finnas. Det är företaget själv som ska bestämma vilka rutiner man behöver.

Ofta är ledningssystemen och rutinerna ganska statiska, ändras inte genom åren. Det är en av flera anledningar att tillsätta en internrevisor. Detta är ett krav i ISO 9001, men inte i ISO 3834-2. Det tas dock upp i ISO 3834-6 som rekommendation.

Per H tog upp frågan om företag som följer ISO 3834 men som har kunder som inte ställer några krav. Man kör ofta detta vid sidan av systemet. Diskuterade om företaget har rätt att göra så om man är certifierad.

Om produkten faller inom ramen för certifieringen ska man minst uppfylla del 4. Man ska göra en kravgenomgång och en teknisk genomgång. Då ska man inte nöja sig med att konstatera att kunden inte ställer några krav.

Den vanliga anledningen som framhålls för att "köra utanför systemet" är att man inte vill göra svetsarprovning för alla svetsare.

Väsentliga slutsatser under denna punkt på mötena samlas i ERFA ISO 3834, som uppdateras och bifogas (**Bilaga 1**).

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 460 (393) certifierade företag vid 502 (433) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, Inspecta och Force. Mellan 15 och 18 % av certifierade företag ha ingen svetsning. Tillkommer Nordcert med 91 (88) certifierade företag (i Sverige & där svetsning ingår).

Sammanlagt ca 468 (410) certifierade företag i Sverige där svetsning ingår. Jämför med 498 ISO 3834-certifierade företag ovan.

Dessutom anger certifiering.nu 179 (137) företag med både 3834-2 och 1090-1 samt 74 (69) med både 3834-3 och 1090-1.

Status för revisionen av prEN 1090-2: Teknisk omröstning (remiss) pågår och svarstiden går ut sista mars. TC 135 behandlar kommentarerna på kommande möten och slutomröstning beräknad till ca februari 2018.

Diskuterade EN 1090-2 avsnitt 7.5.7 Häftsvetsning. Är det ok att göra korta häftor som man slipar bort? Svar nej. Avsnitt 7.5.7 anger att häftor måste vara minst 4t av den tjockaste plåten eller min 50 mm långa, om inte kortare häftor kan visas tillfredsställande. Även om häftorna tas bort måste de vara 50 mm. Notera att man inte kan visa att liten häfta funkar genom ett litet provstycke, p.g.a. bl.a. annan inspänningsgrad. Häftor ska följa en WPS.

Fogutformning avsnitt 7.5.1.1 diskuterades. I nuvarande utgåva anges krav att fogutformningen inte får avvika mot WPS, men detta är ändrat i förslaget prEN 1090-2.

Hålltid före provning, tabell 23 i förslaget prEN 1090-2, diskuterades. Kraven har begränsats i förslaget.

Exempel pålningsrör, S460, t12, D168,3: Enligt nuvarande tabell krävs 16 timmar väntetid före provning, men i förslaget krävs ingen väntetid för $t < 20$ mm. Man har även tagit bort kopplingen till sträckenergin Q i tabell 23 jämfört nuvarande.

Det finns ingen differentiering m.a.p. EXC, så man kan inte välja EXC 1 för att minska eller komma undan hålltid.

Man får heller inget för att man väljer rätt/bättre material, har kvalitetsstyrning etc.

Avsnitt 6.4.4. Skurna ytor diskuterades. Kravet på HV 380 borttaget för $< S460$.

I nuvarande utgåva finns krav på hårdhet hos fria kanter ytor. I förslaget är detta ändrat till "Processes that are likely to produce local hardness shall have their capability checked". Plasma ger i allmänhet större avkylning på grund av den högre hastigheten och kan därmed ha högre risk för hårdhetsökning jämfört med andra skärmetoder.

Noterade sänkta krav på skärkvalitet i prEN1090-2.

Väsentliga slutsatser under denna punkt på mötena samlas i ERFA EN 1090, som uppdateras och bifogas (**Bilaga 2**).

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

Noterade att certifiering.nu anger 21 (20) certifierade företag vid 43 (35) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, DNV och Inspecta. Tillkommer TÜV etc. www.en15085.net anger 43 (44) certifikat för svenska företag som är certifierade av organ som är godkända.

Revision pågår men denna kommer att ta tid.

Certifieringskravet kommer att tas bort, eftersom detta inte får ingå i standard (EN eller ISO). Finns inga myndighetskrav, men i TSD-förordningen finns en icke normativ hänvisning till EN 15085 och krav på certifiering.

ECM (Entity in Charge of Maintenance) gäller för underhåll av godsvagnar pekar på TSD.

4.3 Tillämpning av EN 13445, 13480 etc – Tryckbärande anordningar

Noterade att EN ISO 9606-1 ej ännu citerats i EUOJ, men att ändå kan tillämpas under PED med hänvisning till WGP F-06. Eftersom EN 287-1 inte längre är citerad i EUOJ medges tillämpningen enligt F-06, vilket också sanktionerats av Swedac.

Intyg enligt EN 287-1 kan förlängas till intyg enligt EN ISO 9606-1. Man måste då välja 9.3 b). Om man vill tillämpa 9.3 a) måste man lägga nytt prov.

Noterade att ny utgåva av EN ISO 15614-1 väntas till sommaren. Tillägg till produktstandarderna avseende den nya utgåvan kan förväntas. Dessutom kan man förvänta sig att citering i EUOJ tar viss tid, dock förhoppningsvis inte så som för EN ISO 9606-1.

5. Svetsstandarder för kvalitetssäkring (AGS 447)

5.1 EN ISO 3834-1 till -6

Ingen revision av någon av delarna till ISO 3834 planeras.

5.2 prEN ISO 14731 Tillsyn vid svetsning – Uppgifter och ansvar

PrEN ISO 14731 var på teknisk omröstning (DIS) till 26 december 2016. Kommentarer finns i ISO/TC 44/SC 11 N0368.

Kommentarerna genomgick summariskt och några detaljer kopplat till förslaget noterades.

Mathias bad om eventuella ytterligare synpunkter för 10 maj.

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

Under denna punkt behandlas standarder för OFP, svetsklasser, kvalificering av personal & procedurer, värmebehandling i samband med svetsning, etc. Ej standarder för tillsatsmaterial, termisk sprutning, hälsa och säkerhet, motståndssvetsning FSW etc.

Kommitté	Föregående möte	Nästa möte
CEN/TC 121	9 dec 2016 Berlin	4 april 2017 Berlin*
CEN/TC 121/SC 4:	8 dec 2016 Berlin	6 dec 2017 Berlin*
ISO/TC 44	17-18 nov 2016 Toronto	8-9 juli 2017 Harbin, Kina*
ISO/TC 44/SC 10	14-15 nov 2016 Toronto	15 maj 2017 Berlin*
ISO/TC 44/SC 10/WG 5		15 maj 2017 Berlin*
ISO/TC 44/SC 11		16 maj 2017 Berlin *
ISO/TC 44/SC 11/WG 2		17 maj 2017 Berlin *
ISO/TC 44/SC 13 Hårdlödning	9 juni 2016	27 september 2017 i D-dorf* (i anslutn. mässan)

*Mathias medverkar.

a) Kvalifikationskrav (CEN/TC 121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 10 respektive SC 11)

Mathias gav en kort lägesrapport för viktiga projekt i arbetsprogrammen, se **Bilaga 3**. Se ovan angående möten med SC 4, 10 och 11.

PrEN ISO 15614-1, slutomröstning avslutad 15 mars. Publicering väntas maj 2017.

b) OFP av svetsar

Mathias gav en kort lägesrapport för viktiga projekt i arbetsprogrammen, se **Bilaga 3**

c) Mekanisk provning

Mathias gav en kort lägesrapport för viktiga projekt i arbetsprogrammen, se **Bilaga 3**

d) Övriga aktuella eller centrala kvalitetsstandarder för svetsning

Mathias gav en kort lägesrapport för viktiga projekt i arbetsprogrammen, se **Bilaga 3**

Mathias cirkulerar ISO/TR 20273 till gruppen.

6. Validering av svetsutrustning (Ad-hoc-gruppen)

Mathias rapporterade att ett nytt ISO-förslag har tagits fram som ska ersätta EN 50504. Ad-hoc-gruppens kommentarer är förmedlade till SEK/TK 26 som är svensk bakgrundskommitté och som Martin Svensson, Esab, leder.

Diskuterade kort möjlig certifiering eller auktorisering av ”validerare”. Det finns en vilja hos validerarna att vara auktoriserade. Detta är dock långsökt. Det är inte skapa ett nytt system för detta.

Noterde att det inte finns några rapporterade tillbud eller skadefall som går att härleda till bristande validering av strömkällor.

Enligt beslut i AG 48 förra mötet ligger vägledningen för Validering av svetsutrustning publikt tillgänglig via svets.se (www.svets.se/validering)

7. Värmebehandling i samband med svetsning

Utbildning av operatörer i Sverige? Finns ingen sådan utbildning i Sverige. Det finns en riktlinje. Finnarna har haft utbildningen. De som är enbart värmebehandlingsföretag efterlyser en sådan utbildning.

Tapio har kontaktat Bergsskolan i Filipstad för att starta utbildning enligt riktlinjen. Mathias tar upp frågan med Elisabeth Egerblom som är ansvarig för det europeiska och internationella utbildningssystemet för personal för svetsning och besläktade förfaranden i Sverige.

Frågan är hur många operatörer det skulle handla om och om det därmed ”lönar sig”.

Vägledning för upphandling av värmebehandling diskuterades. Måste uppfylla ISO 17663. Henrik har tagit fram en egen checklista. Kollar validering av maskiner (protokoll), kvalitetssystem (ISO 9001), kvalificering av personal etc.

Tapios företag ProHeat (tidigare Heatmaster) är certifierad enligt ISO 17663 (ingen ackreditering). Alla Tapios operatörer har den internationella utbildningen till någon del.

Finns även Anders Dettermark, Termotech Kilsta, 0586-381 20 Industrivägen 12, Karlskoga.

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

Informationsprojektplan genomförs. Inga uppdateringar genomfördes. Biläggs därför inte. Se föregående protokoll.

Michaela Sundin Källemark har tagit över efter Stefan Helge på Euromaint.

Mathias ställde frågan vem man saknar i gruppen. Medlemmarna ombads meddela Mathias vilka de saknar i gruppen.

9. Övriga frågor

Inga.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till onsdag **den 25 oktober 2017**** hos Inspecta i Solna, Stockholm.

****OBS! Ändras troligen till dagen före 24 oktober. Byte datum med AGS 445.**

Vid protokollet



Mathias Lundin