

AGS 447 – Kvalitetssäkring vid svetsning

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 447
samt för kännedom till: H Broström,
C Ornby, B Pekkari

Protokoll

nr 7

fört vid sammanträde **den 19 oktober 2005** hos DNV i Stockholm.

Närvarande:

Prolle Swahn, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Ilie Apolzan, Stora Enso Hylte
Jan I Eriksson, Atlas Copco Tools
Göran Lager, FORCE
Per Larsson, Kvaerner Power
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Stefan Sällberg, Nordcert
Karin Velandar, ÅF-Kontroll

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden förklarade mötet öppnat. Kort presentationsrunda för nya medverkande.

DNV Inspection sålt till finska Inspecta.

Ilie (har hand om underhållsavdelningen) och Per (kvalitetsansvarig för produktion som skall införa 729) som deltog för första gången hälsades välkomna i gruppen.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 6)

Ordföranden gick igenom protokollet. Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. EN 729 i Sverige

3.1. Erfarenheter av tillämpningen (även ISO 9001:2000 inom svetsområdet)

Prolle menade att intresset har ökat angående EN 729 och certifiering mot denna. De som har varit certifierade sedan tidigare har bibehållit sina certifikat. Inga nya certifieringar har dock genomförts av DNV sedan senaste mötet.

Under Svets 2005 i maj kom det upp en fråga om man egentligen kan implementera ett ISO 9000-system i ett svetsande företag utan att ta hänsyn till EN 729. De församlade (Svets 2005) var rörande överens om att EN 729 är nödvändig.

Ilie tog upp frågan angående skillnaden mellan att tillämpa 729 och att vara certifierad. Prolle menade att certifikatet visar att man implementerat systemet fullt ut och upprätthåller det. Det är en oberoende verifiering som genomförs regelbundet.

Huvudanledning till att certifiera diskuterades. Det är dels en marknadsprofilering. Det skall vara ett mervärde med certifiering. Kunden vet att man inte behöver se över mer än det man tycker är viktigast samt att man vet att systemet upprätthålls. Men annars är nog drivkraften att man ser det som ett krav.

Följande korta punkter (fördelar med EN 729) tas upp i Svetskommissionens informationsblad:

- Rationaliseringsvinster – Ordning och reda frigör resurser och skapar värde
- Konkurrensfördelar – Intressera nya kunder och bibehålla konkurrenskraft
- Marknadsfördelar – Skapa marknadsmöjligheter och bibehålla marknadsandelar
- Ökad trovärdighet – Tilltro till företagets förmåga
- Enklare kommunikation med kund – Kvalitetsstyrning enligt internationellt erkänd modell
- Säkrare och effektivare inköp – Enklare att komma överens inför och efter ett avtal
- Framtidssäkring – Satsning på en hållbar modell
- Nödvändig komplettering till kvalitetsledningssystem (ISO 9000 eller motsvarande)

3.2. Krav på EN 729 vid svetsning av olika produkter

Mathias visade en sammanställning (**bifogas**) med de produktstandarder (och standardförslag) som anger krav på EN 729 och hur dessa krav är utformade. Några få standarder och förslag tar upp tilläggskrav m a p svetsning, men de flesta inte. Flera av referenserna till EN 729 är felaktiga, komplicerade eller obegripliga. Mathias hade tagit upp detta med CEN/TC 121/SC 4 (vid möte hösten 2004) i syfte att skapa reda i detta. Sammanställningen hade Mathias gjort för att SC 4 skall få överblick i detta arbete.

Man kan konstatera en trend i att allt fler produktstandarder ställer krav på EN 729.

Angående tillämpning av EN 729 vid tillverkning av tryckbärande anordningar. Man tror anledning till att man väljer modul G (inget krav på kvalitetssystem) med kontroll av varje objekt av ett anmält organ, AO, i så stor utsträckning nog mycket beror på att man använder AO som konsult.

Stefan menade att man på byggsidan, när det gäller stora projekt, som kund vill kontrollera själv oavsett om företaget skulle vara certifierat.

Diskussion angående prEN 1090 och om denna skall bli en produktstandard mot CPD. Stefan rapporterade kort från mötet med CEN/TC 135/WG 1. Man har fått så mycket kommentarer så arbetet nästa kollapsade. Nästa möte är i februari 2006 för att hantera kommentarerna vidare.

För prEN 1090-1 avslutades omröstningen i våras. Ingår liknande formuleringar som i förslaget för järnvägsvagnar (prEN 15085) om att man skall vara certifierad mot själva standarden (EN 1090)

För prEN 1090-2 avslutades omröstningen i oktober.

3.3. Öka införandet i svenska företag (aktiviteter, argument, mål etc)

Annons om erbjudandet om hjälp med nulägesanalys fanns med i Svetsen nr 3/2005.

Handboken 540 "Kvalitetssäkring vid svetsning bör revideras efter de nya standarderna, se vidare punkt 4.3 nedan.

Det diskuterades om behovet av en mindre grupp för att identifiera orsaker till att det är så trögt och kartlägga incitament. Besluts att Mathias tar en diskussion med Prolle och Göran om detta och lägger upp ett kort förslag till handlingsplan med målsättningar till nästa gång.

Det gäller även att skapa förståelse för mervärdet med certifiering genom en tydlig information.

Ilie tog upp frågan om certifiering kontra bedömning av system. Skillnaden diskuterades.

Måste få beställare att stätta kraven. Ilie berättar att man har planer på att ställa krav på EN 729. Finns även många andra exempel på företag som gör detta eller planerar att göra detta. Forsmark har detta krav.

Drivkraften i östeuropeiska länder diskuterades.

Argumentet att ingen gått i konkurs måste vara positiv som incitament för en företagsledning. Små företag har inga resurser att utveckla ett system utan ser det som jobbigt och byråkratiskt.

Man kan konstatera att vi inte ligger lika efter vad gäller diplomerad personal som certifierade företag.

4. Revideringen av SS-EN 729 (prEN ISO 3834)

4.1. Lägesrapport

Mathias rapporterade att inkomna kommentarer och synpunkter ledde, efter överläggningar med ordföranden, till svenskt svar på slutomröstningen för prEN ISO 3834 enligt nedan. Slutomröstningen som avslutades den 28 september godkändes dock med resultat enligt nedan (25 länder röstade).

prEN ISO 3834	Svenskt svar	Resultat slutomröstning
del 1	ja utan kommentarer	godkänd (3 emot, Norge, USA & Österrike)
del 2	nej med bifogade kommentarer	godkänd (2 emot, Sverige & Österrike)
del 3	nej med bifogade kommentarer	godkänd (2 emot, Sverige & Österrike)
del 4	ja utan kommentarer	godkänd (1 emot, Österrike)
del 5	nej med bifogade kommentarer	godkänd (5 emot, Danmark, Norge, Sverige, USA & Österrike)

Beräknas publiceras som EN ISO vid årsskiftet och som SS-EN ISO i mars/april 2006.

Mathias rapporterade vidare från mötet med ISO/TC 44/SC 10/WG 3 den 16 juni i Düsseldorf. Huvudsakligen diskuterades del 6, se nästa punkt. Han hade inte medverkat i det senaste mötet den 9 september.

4.2. Genomgång av förslag till riktlinje för implementering – ISO/PDTR 3834-6 (N 100)

Denna del är teknisk rapport och inte bindande i förhållande till standarden. Dock blir den naturligtvis bindande om t.ex. en kund refererar till texten och ställer detta som krav.

Mathias tog upp och beskrev avsnittet angående dokumentation.

Prolle pekade på avsnitt 6 och skrivningen angående olika nivåer som han tyckte var bra.

I avsnitt 4.3 anges också tydligt att inköpare och användare kan ställa som krav att tillverkaren visar sin kompetens m h a EN ISO 3834.

Mathias berättade att översättning av del 6 troligen inte kommer att ske, främst p g a att handbok 540 finns, se nedan. Rapporten är dock nyttig att läsa och som underlag för boken.

Medlemmarna i gruppen kan höra av sig med synpunkter till Mathias.

4.3. Uppdatering av Handbok 540

Förslag till SIS Förlag att omarbeta handboken och till detta anlita Anders Kihlander som författare. Gruppen kan fungera som "remissinstans". Som underlag föreslås gamla handboken, prEN ISO 3834-6 samt sammanfattning av förändringar, se punkt 4.4.

4.4. Identifiering av skillnader mellan prEN ISO 3834 och EN 729, etc för artikel i Svetsen

En genomgång av del 1 och 2 ansågs lämpligt att göra vilket inleddes.

Del 1:

Flödesschemat (Bilaga A) är flyttat till guidelinen (del 6).

Delar av "scopet" flyttat till avsnitt 4, dock samma innehåll.

Termen sub-contractor tillagd.

Nytt i avsnitt 5 i jämförelse med tidigare avsnitt 4 => koppling till ISO 9000 m a p nivå är borttagen. Tillägg angående val av nivå m a p säkerhetsnivå, komplexitet, olika material.

Nytt avsnitt 6 som beskriver avsnitt i ISO 9001:2000 som skall beaktas som ett komplement till EN ISO 3834 när man skall bygga ett kvalitetsledningssystem för svetsning.

Diskussion: Pedagogisk svaghet att EN 729 (ISO 3834) inte är en standard för ett fullständigt kvalitetssystem för ett svetsande företag. Endast en checklista med aktiviteter som ska styras upp m a p svetsning när man skapar ett kvalitetssystem.

Diskussion om relevansen i listan under avsnitt 6.

Del 2:

Kravgenomgång respektive teknisk genomgång istället för kontrakts respektive konstruktionsgenomgång. Kravgenomgången är betydligt kortare än den gamla kontraktsgenomgången.

Beskrivning av utrustning är inte lika strängt som tidigare.

Det fortsatta arbetet med jämförelsen delades upp mellan medlemmarna i gruppen

Avsnitt i		Rubrik	Gör jämförelsen
3834-2	729-2		
5	4	Review of requirements and technical review	Göran
6	5	Sub-contracting	Per & Ilie
7	6	Welding personnel	Prolle
8	7	Inspection and testing personnel	Mats
9	8	Equipment	Mathias
10	9	Welding and related activities	Karin
11	10	Welding consumables	Mathias
12	11	Storage of parent materials	Prolle
13	12	Post-weld heat treatment	Göran
14	13	Inspection and testing before welding	Stefan
15	14	Non-conformance and corrective actions	Jan
16	15	Calibration and validation of measuring, inspection and testing	Mathias
17	16	Identification and traceability	Prolle
18	17	Quality records	Göran

Det beslutades även att alla tittar på avsnitt 3 i del 5.

Medlemmarna sammanställer skillnaderna så kortfattat som möjligt i ett mail till Mathias senast den 9 november.

Vi återkommer till jämförelsen vid nästa möte.

5. Rapportering angående övrig kvalitetssäkringsstandardisering inom CEN/TC 121

Mathias gick igenom status för standarderna för kvalifikationskrav vid svetsning.

SS-EN 287-1	Svetsarprovning - Smältsvetsning – Del 1: Stål	Tillägg prA2 under omröstning
SS-EN ISO 9606-2	Svetsarprovning - Smältsvetsning – Del 2: Aluminium	Fastställd som SS på svenska.
SS-EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Båg- och gassvetsning av stål och bågsvetsning av nickel och nickellegeringar	Omröstning för tillägg prA1, liknande som för EN 287-1, väntas inom kort
SS-EN ISO 15614-2	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 2: Aluminium	Fastställd som SS på svenska.
prEN ISO 15614-3	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 3: Smält- och trycksvetsning av olegerat och låglegerat gjutjärn	Omröstning (remiss) pågår till 2006-02-01
prEN ISO 15614-4	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods	Fastställd som SS på engelska.
prEN ISO 15614-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 6: Bågsvetsning av koppar och dess legeringar	Slutomröstning väntas inom kort
SS-EN ISO 15614-10	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 10: Torr övertryckssvetsning	Fastställd som SS på engelska.
SS-EN ISO 15614-13	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 13: Stuk- och brännsvetsning	Fastställd som SS på engelska.

6. Medlemsfrågor

Någon från fordonsindustrin som ställer krav på underleverantörer, t.ex. Hans Broström. Myndigheterna, Vägverket, Banverket. Lloyd's är kontaktade och är intresserade.

Medlemslistan **bifogas**.

7. Övriga frågor

Inga.

8. Nästa möte

bestämde till onsdagen den 26 april 2006 hos DNV (Inspecta Sweden AB) i Stockholm.

OBS! SENARE ÄNDRAT TILL FREDAGEN DEN 5 MAJ 2006, SAMMA PLATS

Vid protokollet



Mathias Lundin