



AGS 447 – Kvalitetssäkring vid svetsning

2018/04
2004-02-22

Utsänt till: Svedlund, Assarsson, Enqvist, K Eriksson,
Hagstad, C Johansson, Kihlander, Lundin, Mohlkert, Mo-
lin, Nordgaard, Swahn, Österberg samt för kännedom till:
Pekkari

Protokoll

nr 2

fört vid sammanträde **den 26 augusti 2003** hos Svetskommissionen i Stockholm.

Närvarande:

Ture Svedlund, Alvis Hägglunds (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Prolle Swahn, DNV
Stefan Sällberg (istället för Bertil Hagstad)
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Kenneth Eriksson, ÅF-Kontroll
Bertil Hagstad, Nordcert AB
Curt Johansson, DNV
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Lars Mohlkert, SAPA Technology
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Dennis Nordgaard, Metso Paper Sundsvall

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden välkomnade alla till mötet. Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll nr 1 (ny numrering)

Kommentar: I vilket land organet är ackrediterat i spelar ingen roll för hur de kan operera i andra länder.

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

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

Under denna punkt diskuterades

- Genomgång av förslagen så här långt (**N 52 till 56**)
- Globaliseringsproblemet, del 5
- Anpassningen till ISO 9000
- Samanställning av svenska kommentarer/hållning inför ISO/TC 44/SC 10/WG 3 möte 8-9 september i Berlin

Genomgång av förslagen och röstningsresultat på CD-omröstningen.

Del 1:

Danskarnas kommentar angående miljö diskuterades. Man får akta sig att blanda ihop 9000 och 14000.

Kanadas kommentar diskuterades. Det kan vara att skjuta över målet. Om bilden skall vara med skall den vara "informativ" med förklaring om att detta är ett enskilt övergripande system. Om man behöver detta så tillämpar man i alla fall 9000.

I övrigt var inte kommentarerna något att anmärka på.

I scopet (avsnittet "Omfattning") skall man lägga till "... fusion welding ...".

Del 2:

Norrmännen menar att arkiveringstiden bör ökas från 5 till 10 år. Mötet höll inte med om detta eftersom andra krav oftast kommer in (produktstandarder/direktiv) och styr arkiveringstiden.

Skillnaden mellan organisation och tillverkare diskuterades med avseende på Kanadas kommentar. Vem bär ansvaret för kravens relevans och för att uppfylla kraven. Mötet menade att dock man bör hålla sig till så få begrepp som möjligt. Om 9000 har definierat ett samlingsbegrepp är det lämpligt att använda det, vilket är emot det kanadensiska förslaget.

Postadress/Postal address	Besöksadress/Office address	Telefon/Telephone	Telefax	E-mail	Bankgiro
Svetskommissionen				svetskom@svets.se	711-2154
Box 5073	Grev Turegatan 12A	Nat. 08-791 29 00	Nat. 08-679 94 04	Web location	Postgiro
S-102 42 Stockholm	Stockholm, Sweden	Int. +46-8-791 29 00	Int. +46-8-679 94 04	www.svets.se	53917-1

Mötet menade att man bör behålla en enklare uppställning av utrustning. Man kommer inte åt problemet med en lista över lastkapacitet för alla kranar, som Kanada föreslår. Man behöver ju inte ange vad man har för storlek på dörröppningar etc. Föreslå att man tydliggör kopplingen mellan kontraktsgenomgången och avsnitt 9.2. Tillägg till 5.1, andra stycket, första meningen "... capacity and capability ...".

Avsnitt 5.1, andra stycket, sista meningen, "... any previous quotation ..." diskuterades. Man menade att "any" skall strykas och det bara skall stå "... previous quotation ..." med anspelning på den offert som föreligger. En tidigare offert för en tidigare affär är inte intressant i sammanhanget.

Del 3:

Inget utöver kommentarerna till del 2.

Del 4:

Eventuell provning utan kvalificerad personal diskuterades. Den svenska kommentaren till del 4 går ut på att man i denna del skall kunna göra enklare provning utan att ha kvalificerad personal, t.ex. visuell kontroll eller ett enkelt brytprov för att verifiera sin process. Svetsarens avsyning räknas inte in i "provning".

Del 5 och globaliseringsproblemet:

Mathias repeterade grundidén. Avsnitt 3 beskriver att, om annan standard än den i del 5 tillämpas (nationell eller regional förändring av del 5), måste denna också refereras till i tillämpad produktstandard. Tillverkaren måste dessutom verifiera teknisk ekvivalens för respektive standard som tillämpas för respektive aktivitet.

Att tillföra en bilaga ZA borde klara av problemet med att kanske ett europeiskt anmält organ skulle kunna godkänna en amerikansk tillverkare som genom användning av ASME IX för kvalifikation hävdar överensstämmelse med ISO 3834.

Det är just standarderna för kvalifikationskrav vid svetsning som är den stora stötestenen när det gäller införandet av ett ISO-system för svetsning i USA. Om detta, del 5, lyckas så blir det fler ISO-standarder som implementeras världen över eftersom man i alla fall tillämpar de som man inte brår om. T.ex. OFP, mekanisk provning, svetsansvarig, kalibrering och validering.

Övrigt:

När vilken del är tillämplig samt vad som kan läggas till och tas bort diskuterades. Man kan enligt ordalydelsen i avsnitt 4 i del 2 och 3 antingen välja en underliggande del **eller ta bort och lägga till aktiviteter efter vad som är tillämpligt**.

Kommentarer till mötet med ISO/TC 44/SC 10/WG 3:

Mathias sammanställer kommentarer enligt ovan och skickar till Carl-Gustaf Lindewald som får ta upp detta eftersom Mathias inte kan delta på nästa möte med ISO/TC 44/SC 10/WG 3 p.g.a. föräldradledighet.

4. Erfarenheter av tillämpningen av SS-EN 729 (samt ISO 9000 inom svetsområdet) samt implementeringen av SS-EN 729 i Sverige

Statistiken för antalet certifierade företag i Sverige diskuterades. Som tidigare diskuterats är man orolig för att förlora konkurrensfördelar samt att missa den förbättring av verksamheten det innebär att implementera 729 och att genomgå en certifiering. Vad man kan göra är att skriva brev till aktuella företag, skriva artiklar till tidningen Svetsen, missionera på kurser etc. Man menade dock att företagen just nu har tillräckligt mycket förändringar ändå och att vi avvaktar med någon större offensiv.

Mathias fortsätter med kartläggningen av certifierade företag i Sverige med tips från mötesdiskussionen.

Man kan ha genomgående egenkontroll och ändå ha ett certifierat system enligt EN 729. Detta är ett område där det råder informationsbrist och som diskuterades. Gränsen mellan när det är tillämpligt med egenkontroll och tredjepartsinblandning är ganska given. Om man tar svetsarprovning som exempel är det tillämpligt med kontroll och utfärdande av intyg av tredje part om:

- man har myndighets- eller produktkrav – "tredjepartskontroll"
- man t.ex. har flera olika kunder där personalens kompetens upprepas i kontraktsgenomgång eller där kundkrav föreligger – "tredjepartskontroll"
- man saknar kompetens för att utföra aktiviteten – "tredjepartskontroll"

I övrigt kan man tillämpa egenkontroll i den utsträckning man anser tillämpligt.

Exempelscenario: Den svetsansvarige på företaget övervakar provläggning, bedömer resultatet visuellt, skickar på röntgen till ett ackrediterat labb (eftersom han inte har egna faciliteter eller kompetens), utför och bedömer resultat från brytprov eller bockprov, sammanställer resultat och utfärdar svetsarprövningsintyg enligt SS-EN 287-1 (t.ex. med företagets egen logo).

Denna möjlighet är det förvånansvärt få som känner till och utövar.

5. Krav på kvalitetssystem vid svetsning av tryckkärl (AFS 1999:4 & 2003-XX)

Förslaget till AFSen för "oPED", som beräknas komma ut vid årsskiftet 2003/2004, säger

"Vägledning för hur en svetsteknisk produktion bör vara organiserad kan erhållas i standarden EN 729. Den består av en serie standarder som beskriver tre nivåer av kvalitetssystem för svetsproduktion. Den högsta nivån, EN 729-2, är avsedd för företag som tillämpar kvalitetssystem enligt SS-EN ISO 9001 eller SS-EN ISO 9002. Dessa två standarder är identiska med ISO 9001 respektive ISO 9002, vilka är utgivna som svensk standard och med svensk översättning."

vilket diskuterades. Dessa referenser, 9001 och 9002, är inte aktuella. EN 729 beskriver också att del 2 bör användas då ett system enligt ISO 9000 är tillämpligt. Inget om detta finns med i det nya förslaget.

(Skr. anm. ikraftsättning av ovan nämnda AFS är enligt färskt besked uppskjutet till 2005-01-01)

6. Rapportering angående övrig kvalitetssäkringsstandardisering inom CEN/TC 121

Sekretariatet för TC 121 övergår från DS till DIN från årsskiftet.

Mathias berättade om läget för procedurkontrollstandarderna. prEN ISO 15607, 15610, 15611, 15613 och 15614-1 (ersätter EN 288-1, 288-5, 288-6, 288-8 respektive 288-3) är alla godkända vid formell slutomröstning men ej publicerade ännu. Detta skulle ha skett före sommaren. Fler förslag följer på dessa, t.ex. procedurkontroll för titan, zirkonium, koppar, påsvetsning, färdigsvetsning av aluminiumgjutgods etc.

Indrag av SS 06 52 01 beräknas ske i samband med publiceringen av den nya AFSen för "oPED". Frågan om hur man gör med §8 i PED diskuterades. Där står att god teknisk praxis skall tillämpas vilket kan hänföras till SS 06 52 01 i Sverige. Ur standardiseringssynpunkt finns det inga hinder att använda en indragen standard. Ett problem är att man också utanför tryckkärl, t.ex. bygg, också använder SS 06 52 01. Man får dock räkna med en upprepning allteftersom efter standardens indragning.

(Skr. anm. SS 06 52 01 skulle egentligen ha dragits in vid publiceringen av SS-EN 287 för att inte bryta mot CENs regler. Detta har inte gjorts med hänvisning till nationella lagkrav. När dessa lagkrav förändras med avseende på svetsarprövning måste vi dra in standarden för att uppfylla vårt kontrakt med CEN.)

7. Medlemsfrågor

Mathias fortsätter att försöka rekrytera fler tillämpare av 729 till gruppen.

8. Övriga frågor

Inga.

9. Nästa möte

bestämde till torsdagen **den 25 mars 2004** hos Svetskommissionen

Vid protokollet



Mathias Lundin