

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 1 (ny numrering)

fört vid sammanträde **den 13 mars 2003** hos Svetskommissionen i Stockholm.

Närvarande:

Ture Svedlund, Alvis Hägglunds (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Prolle Swahn, DNV
Stefan Sällberg (istället för Bertil Hagstad)
Karin Velander (istället för Kenneth Eriksson)
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 och deltagarna presenterade sig.

Sekreteraren beskrev kort mål och syfte med sammankallandet av gruppen:

1. Informera om bakgrund och läge för revisionen av EN 729 (ISO 3834)
2. Identifiera ett svenskt förhållningssätt för att skapa en grund för svensk inverkan för en bättre standard
3. Analysera varför inte EN 729 har fått det genomslag i Sverige som den fått i andra länder, särskilt avseende certifiering. Vad står vi inför för risker i form av minskade affärsmöjligheter och konkurrensförmåga? Diskutera aktiviteter för att intensifiera engagemanget och få "alla" (verks-
stadsföretag, certifieringsorgan etc) att se affärsmöjligheter

Det beslöts att följa dagordningen med ovanstående i minnet.

Protokollet från mötet får nummer ett eftersom det inte tidigare numrerats

Deltagarna presenterade sig.

2. Tidigare möten (protokoll 98-03-31)

2§. (5 stycket sid 3) Rekommendation från EA att göra certifiering mot ISO 9000 + EN 729 gäller inte längre.

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Erfarenheter av tillämpningen av SS-EN 729 (samt ISO 9000 inom svetsområdet)

Ture utvecklade hur man löst kvalitetsledningen inom Alvis Hägglund. Man är certifierade efter och följer ISO 9000. Man har däremot inte implementerat EN 729 i någon större utsträckning i verksamheten eftersom man anser det vara ett merjobb jämfört med att lösa kvalitetssäkringen för varje aktivitet m.h.a. ISO 9000.

Gruppen konstaterade dock vikten av att EN 729 implementeras inte minst för små och medelstora företag eftersom det är ett enkelt sätt att styra upp verksamheten samt ett konkurrensmedel.

Se vidare diskussionen under punkt 5 och 6.

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

Stefan frågade hur EN 729 harmoniserar mot PED.

En tillverkare måste ha ett kvalitetssystem som är bedömt och godtaget av ett anmält organ. Det finns alltså inga krav på ett certifierat kvalitetssystem (återkommande revisioner).

CPD (Construction Product Direktive, Byggproduktdirektivet, beskriver hur man godkänner en leverantör.

5. Implementeringen av SS-EN 729 i Sverige

Implementeringen av EN 729 går långsamt i Sverige jämfört med andra länder. Man ser en möjlig fara i detta genom att konkurrenssituationen. Endast ett tiotal företag har certifierade system. Om man jämför med andra länder är detta mindre än en tiondel, Finland (ca 130), Rumänien (ca 100) etc. Gamla siffror från Tyskland och Storbritannien pekar på att standarden fått stor utbredning.

Något som många skyller på när man väljer att inte tillämpa EN 729 är missförståndet att man måste tillämpa en nivå (ex. eN 729-2) genom hela organisationen.

"Vi har tillverkning av tryckbärande detaljer och behöver därmed nivån efter del 2, men vi har också enklare smidesdetaljer där del 4 är tillämpligt och del 2 alldeles för dyrt"

Man konstaterade att det är självklart att man kan ha ett 729-2-certifikat och ändå ha delar av tillverkningen utan t.ex. WPSer. Gränsdragningen kan väl vara osäker och behöver kanske klargöras av cert.orgnet.

(Skr.anm. Hur ser certifieringsföretagen på detta? Täcker ett 729-2-certifikat även tillämpning av t.ex. 729-4 inom organisationen?)

Prolle uttryckte att det är förvånansvärt att man inte kommit längre med implementeringen i Sverige. Vanligt är att man har ett certifierat 9001-system och tvingas därmed hantera sina speciella processer. Kanske man använder 729 men man bryr sig inte om att certifiera detta.

Stefan menade att ca 1/4 av stålbyggnadsföretagen som SBS certifierat är det mot 9001 med utgångspunkt från BSK. EN 729 saknar element för byggbranschen. I BRO finns det krav på 729. Det normala på byggsidan idag är ett certifikat mot BSK (SBS) samt en utsedd extern kontrollant. Det som är bra i BSK är att man skall ha en dialog mellan konstruktör och svetsansvarig angående svetsplaner. Kommer det byggelement utomlandsifrån, t.ex Polen eller Finland, är det 729.

Varför är inte tryckkärlstillverkarna certifierade mot 729? Vilka är ackrediterade att certifiera mot 729 (sekreteraren kollar www.swedac.se)?

(Skr. anm. Det gick inte att söka efter detta på Swedacs hemsida. De som veteligen är ackrediterade är DNV, ÅF-Kontroll, Integria och FORSE (Danmark).)

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

Sekreteraren gav en bakgrund till revisionen som utförs i ISO/TC 44/SC 10/WG 3 (N-numrerade dokument nedan är denna arbetsgrupps). Samma år som EN 729 kom ut publicerades även ISO 3834 med identiskt samma innehåll, och vilken nu är föremål för revision. Revisionen sker huvudsakligen m.a.p. fyra huvudmål:

1. Att nå överensstämmelse med en ny ISO 9001:2000
2. Att eventuellt föra in ytterligare processer/metoder förutom smältsvetsning i samma standard t.ex. motståndssvetsning (det enda i nuvarande förslag), lödning, limning, mekanisk sammanfogning, termisk sprutning, korrosion etc.
3. Att lösa globaliseringsproblemet där ISO 3834 för närvarande refererar till standarder för de olika aktiviteterna som inte används globalt i tillräcklig utsträckning.
4. Att göra standarden bättre

6.1. Diskussion angående globaliseringsproblemet, del 5 (N 31.2 & 33rev, 44)

Sekreteraren förklarade skillnaderna i filosofi mellan många länder. I Europa har vi ett utvecklat system med svetsstandarder som är applicerbara oavsett produkt. I t.ex. USA har man däremot standardiserat aktiviteterna för svetsning per produkt. Detta är svårt att nå konsensus kring. USA har dessutom ingen tradition att implementera ISO-standarder (i princip inga på svetsområdet) vilket gör att de kämpar för att inte hamna på efterkälken gentemot bl.a. Europa m.a.p. tillämpningen av ISO-standarder. USA menar att man skulle förlora mycket mark på att t.ex. behöva kvalificera om alla svetsare mot en standard som redan tillämpas i Europa.

Man har därför utvecklat ett förslag med en femte del till standarden (ISO 3834) som innehåller alla referenser. Denna del är meningen att kunna implementeras med nationella eller regionala referenser.

Även om detta inte är en önskvärd slutgiltig lösning är det ett sätt att få alla att gå åt samma håll. Gruppen frågade sig: Var drar man gränsen om det är en likvärdig standard? Vem gör denna bedömning? Skall det finnas en eller flera listor/standards för samma aktivitet i en nationell/regional standard (del 5)? Kan ett amerikanskt företag ha ett 3834-system med nationella referenser som kan bli godtaget av ett europeiskt anmält organ? Hur löser man tvist i detta system (del 5)?

Ture berättade att man på den militära (MIL-standards, USA) redan har tagit ett beslut att frångå ett objektorienterat system.

Gruppen konstaterade att grundtanken med ett globalt system är tilltalande som ett sätt att få alla att gå åt samma håll. Idén med del 5 kan vara ett medel för att slutligen enas. Man konstaterar att globaliseringsproblemet är olika beroende på produkt, t.ex. fordon kontra tryckkärl. Det är dock bra med ett ramverk.

Gruppen uttryckte slutligen viss skepsis mot idén att kunna använda nationella referenser eftersom "faran är att man urvattnar systemet fullständigt". Är det en ISO-standard bör den vara enhetlig. Kanske bättre med en NAD. Det är viktigt att få klarhet i ovanstående frågeställningar. Man poängterade vikten av att listan (del 5) endast bör innehålla en referens per aktivitet.

6.2. Anpassningen till ISO 9000:2000 (N 46)

2000-versionen har mer kundfokus och uttrycker hur man säkerställer att man har "kundnöjdhet". Den är också mer processororienterad (det är huvudprocesserna som är värdeskapande) samt tydligare m.a.p. ledningsansvar och fördelning av resurser. Den är också omskriven för att vara kompatibel med ISO 14000 (miljöledningssystem). "Speciella processer" är dock inte förändrat i någon större utsträckning.

De olika nivåerna i 1994-versionen (representerat av 9001-hög, 9002-medel och 9003-låg) är borttagna. 2000-versionen har endast en del som beskriver "allt" och där man tar bort det som inte är tillämpligt, t.ex. konstruktion.

Skall vi ha olika nivåer i ISO 3834 (729)? Folk har vant sig vid ett system i olika nivåer. AV hänvisar till nivå i sina regler om dispens och även i det nya AFS-förslaget för oPED. I praktiken är det heller inte någon större skillnad mellan del 2 och 3.

(Skr. anm. Mötet med ISO/TC 44/SC 10/WG 3 i april beslutade att hålla kvar vid de olika nivåerna.)

Krav på underleverantör är önskvärt. Man bör skilja mellan underleverantör och underentreprenör (skillnad på engelska?). Detta behandlas bra i del 2. Stefan tyckte dock att just detta fungerar dåligt på byggsidan.

6.3. Genomgång av förslagen så här långt, del 3 avvaktas med (N 41, 42, 45)

Ture menade att de tre första raderna i del 1 tabell 1 borde stå på ett ställe för att vara kompatibel med 9001. Prolle menade dock att man kan använda 729 "stand alone". Hur gör man då med avvikelser? Hur följer man kvalitén för att se om man blivit bättre eller sämre? Avsnitt 4 stipulerar inblandning av 9001 för att kunna tillämpa sitt system. Hur går det ihop med "stand alone"? Man behöver 9001 i hyllan för att kunna titta på för att uppfylla avsnitt 4.

Skillnaden mellan "document" och "record" måste förklaras. Det är fråga om ett dokument med t.ex. en instruktion samt å andra sidan ett protokoll på att det är utfört.

Man måste klart beskriva skillnaden mellan en planerad och en oavsiktlig avvikelse. Se kap 16: Man måste kunna använda en produkt som avviker, men man måste tala om det.

Diskussion om motståndssvetsning (*Skr. anm. Efter beslut i WG 3 i april täcker förslaget endast smältsvetsning.*).

Avsnitt 9.5, andra strecksatsen, skall vara ampmeters.

Avsnitt 9.2, tredje strecksatsen från slutet skall vara "heat treatment" – "to be consistant".

Korrigerar tabell 4.2 och 4.3 i del 5.

Avsnitt 4.7, rubriken stämmer inte med scopet för 17662.

6.4. Samanställning av svensk hållning inför ISO/TC 44/SC 10/WG 3 möte 7-8 april

Se rapporten från möte med ISO/TC 44/SC 10/WG 3 i april.

7. Rapportering angående övrig kvalitetssäkringsstandardisering inom CEN/TC 121

Sekreteraren beskrev systemet och läget för procedurkontroll. prEN ISO 15607, 15610, 15611, 15613 och 15614-1 (ersätter EN 288-1, 288-5, 288-6, 288-8 respektive 288-3) är alla på formell slutomröstning med slutdatum 31 mars.

8. Medlemsfrågor

Bert Edén har gått i pension och ersätts av någon från Volvo CE som inte ännu utsetts.

Staffan Carlsson, Karlstad Svets & Materialkontroll, har begärt utträde.

Torbjörn Engqvist, f.d. Intergria och numera konsult, hänvisar till någon på Integria för vidare medverkan i gruppen.

Mats Molin; Forsmark, som inte kunde medverka i mötet ersätter Jan Lindblad i gruppen.

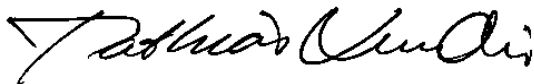
9. Övriga frågor

Inga

10. Nästa möte

bestämdes till tisdagen **den 26 augusti 2003** hos Svetskommissionen

Vid protokollet



Mathias Lundin