

2013-10-24
D-nr 2078/2013
Bilaga – Protokoll 2013-10-24

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
Bertil Pekkari

Arbetsdokument – Erfarenheter, frågor och svar – EN 1090

Denna vägledning samlar erfarenheter om svetsning under EN 1090 som diskuterats i AG 48, samt ett avsnitt med frågor och svar.

1. Allmänt

- Största hindren? Problem att bekosta kvalificeringen av svetsprocedurer samt kompetensen hos svetsansvariga. Det är detta som leder till att det drar ut på tiden för många.
- Det tar erfarenhetsmässigt mellan 3 månader och två år att bli certifierad beroende på hur mycket företaget satsar.
- Något som skulle hjälpa är beskrivning av vad som ska utföras, omfattning och kostnader. Många blir istället skrämde vilket kanske är kontraproduktivt. Ta fram tillgängliga standardsvetsprocedurer skulle hjälpa.
- Noterar att det enligt EN 1090 inte finns några krav på granskning av svetsning på byggplatser.
- Noterar att det är många företag som inte är medvetna om att de har krav på sig att certifiera sig mot EN 1090.
- EN 1090 omfattar inte svetsning av armeringsjärn

2. Procedurkvalificering

- Noterade att företrädare för byggbranschen diskuterar sätt att mildra omställningen till att verifiera sin svetsning med procedurkvalificering. Farhågan är att många stålbyggare skulle få svårt att konkurrera och därmed behöva lägga ner.
- Konstaterade att de anmälda organen måste kunna godkänna förfarandet och att det inte kan handla om att helt frånga standardens (EN 1090) krav. Då är alternativet istället att verka för en nationell anpassning, alternativt en revision.
- Certifieringsorganens representanter tycker att det blir svårt att frånga kraven på procedurkontroll för EXC 3, eftersom det är tydligt i standarden, tabell 12. Dock råder enighet om att det är onödigt att upprepa procedurkontroll för de enklare materialen hos varje tillverkare. Alltså, borde kunna stå Xb för de alternativa kvalificeringsmetoderna även för EXC 3.
- Se vidare vägledningar för EN ISO 15610 och 15612 för kvalificering med provat tillsatsmaterial respektive standardsvetsprocedur.

3. Tillsyn vid svetsning och teknisk kunskap

- EN 1090-2 avsnitt 7.4.3 är felöversatt. I den engelska versionen framgår det tydligt att kraven berör "welding coordination personell" (plural) som omfattar hela aktiviteten, medan den svenska översättningen anger "svetsansvarig" (singular) som person. Detta kan leda till fundamentalt feltänk.
- Ytterligare info finns i AG 48s vägledning för tillsyn vid svetsning.

4. Checklista – rutiner som ska upprättas vid tillämpning av EN1090

- Befattningsbeskrivningar som utöver tillsyn vid svetsning beskriver kunskap och befogenheter för alla som påverkar kvalitén.
- Man ska ha kontroll på (med rutiner) andra processer, så som t.ex. skärning, håltagning.
- Rutin för upprätthållande av svetsprocedurer enligt särskilda krav i EN 1090.
- Rutin för extra ofp (dubbla omfattningen) vid användning av en nykvalificerad procedur. Dessutom, de fem första förbanden ska också uppfylla svetsklass B när en ny procedur används.
- Rutin för vilken typ av kvalificering av svetsprocedurer som används.

5. Frågor och svar om EN 1090 (förslag!)

Första frågan: EN 1090-2 avsnitt 6.4 tar upp krav för klippning, nibbling och termisk skärning. Hur hanterar man andra skärmetoder? Dessutom, om man väljer att slipa alla skurna ytor, gäller ändå kraven som vid skärning med antal provstycken etc?

Diskuterade/noterade: Om man slipar ytan är den ju inte längre en skuren yta. Men även om man använder andra skärmetoder eller slipar ytorna behöver man kontrollera kvalitén. Frågan om man är tvingad att ta ut fyra provstycken om ytan är slipad efter skärning kvarstår. Noterar att om det finns hårdhetskrav måste hårdheten mätas med HV10. Det är inte rimligt att göra mot den skurna ytan. Om man gör det mot ett tvärsnitt kommer man åt att mäta HV10 ganska nära den skurna ytan, men inte ända ut där den största värmepåverkan skett.

Andra frågan: EN 1090-2 avsnitt 6.6.3 anger krav för håltagning. Om man slipar håltanterna, gäller ändå kraven på provning som anges?

Diskuterade/noterade: I princip samma som ovan. Det är dock bara en parameter man kommer åt med slipning, inte vinkelavvikelsen. Det är ju dessutom det bästa att inte behöva slipa.

Tredje frågan: Ska svetsande underleverantör granskas vid en certifiering enligt EN 1090?

Diskuterade/noterade: Självklart ska själva aktiviteten "hantering av underleverantör" granskas, men frågan är om det är rimligt att certifieringsorganet ska besöka varje underleverantör för att bedöma dem särskilt och på plats. Noterar att det senare skulle försvåra en upphandling, offertförfarande. Möjligtvis står det mer i det s.k. position paper som tas fram av de europeiska anmälda organen. Dessutom kan Swedac ha input om detta.