

2017-01-22
D-nr 2006/2017

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 45/29

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 45) och AGS 447 (nr 29) den **19 oktober 2016** hos Inspecta i Stockholm.

Närvarande:

Sofia Eliasson, Inspecta Sweden AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Anders Brorson, Exova Materials Technology AB
Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering AB
Daniel Mikaelsson, Bromma Stål AB
Fredrik Larsson, AAA Certification AB
Håvard Eriksen, OKG AB
Kjell Johansson, Atlas Copco Rock Drills AB
Lina Nyblom, SAPA AB (Technology)
Martin Gredehall, Saab Kockums AB
Matthias Widén, Tetra Pak Processing Components AB
Mattias Olsson, Scania CV AB
Mikael Bejmar, EFD Induction AB
Måns Sjölander, SIS
Patrik Pettersson, Assemblin VS AB
Per Bengtsson, AGA Gas AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Peter Nyström, DEKRA Industrial AB
Petrus Jansson, Forsmarks Kraftgrupp AB
Thomas Thulin, Kemppi Sverige AB
Tomislav Buzancic, ESAB AB
Åke J Moen, FORCE Technology Sweden AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

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

Presentationsrunda genomfördes.

Mathias noterade att kommentarer till ISO/DIS 14731 för tillsyn vid svetsning tas upp under ny punkt 6.2.

Dagordningen godkändes därmed.

2. Föregående mötes protokoll (AG 48 nr 44 / AGS 447 nr 28)

Protokollet genomgicks och följande noterades:

Punkt 2: Föregående protokoll förra mötet var nr 43 resp. 27.

Punkt 4.1: Noterades att alla underleverantörer ska bedömmas vid en certifiering. Men det finns inget krav på att underleverantörer ska vara certifierade. Alla kan bli certifierade som har ett SC-system.

Punkt 4.1: Diskuterade frågan "om man modifierar egenskaperna på produkten, blir man då tillverkare?". Det som utförs, modifieras, utanför verkstaden kan inte ingå under CE-märkningen, och den som gör det kan då inte ses som tillverkare även om

egenskaperna förändras. Observera dock att kraven i EN 1090-2 fortfarande gäller. Vad som är en tillverkare beskrivs i CPR, och det kan även omfatta en importör/distributör.

Protokollet godkändes därmed.

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

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

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

4. Tillämpning av EN ISO 3834

Diskussion erfarenheter av tillämpningen, tolkningsfrågor och införandet i svenska företag:

Noterade att certifiering.nu anger (föregående möte inom parentes):

- 374 (346) certifierade företag vid 427 (390) arbetsställen.
- 292 (268) företag certifierade efter del 2
- 74 (70) st efter del 3
- 12 (13) st efter del 4

Ingår inte företag certifierade av t.ex. Nordcert och TÜV. Nordcert har 33 (30) företag certifierade efter del 2 och 39 (35) st efter del 3.

Uppskattningsvis finns därmed 446 (411) st ISO 3834-certifierade företag i Sverige.

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

Noterades att förståelse för svetsprocedurer ofta är ett problem, men detta blir bättre när man jobbat ett tag med kvalitetssystemet. Man köper mindre och mindre standardsvetsprocedurer, och gör kvalificeringen mer själva. Noterade att detta är glädjande eftersom det är ökad kompetens vi strävar efter.

Idag är de företag som nycertifieras mindre och har inte jobbat med kvalitetssystem tidigare. Det är skillnad jämfört med tidigare då företagen hade mer erfarenhet av kvalitetssystem.

Noterade i EN 1090 att även om man gjort en egen WPQR måste man prova WPSen med utökad provning för de fem första förbanden. Konstaterades att det är viktigt att företagen får göra detta själv.

SCA har på gång ett gemensamt styrdokument för svetsning tillsammans med LKAB, Smurfit Kappa och Boliden.

Beredning och kontroll före svetsning är något som också brister. Viktigt att göra arbetsprover. När man plockar ut en WPS från en WPQR som ju täcker flera lägen behöver ju denna provsvetsas, för att se att t.ex. svetsläget funkar.

Noterade också att kontroll under svetsning sällan fungerar tillfredsställande. Att parametrarna är rätt, mellansträngstemperatur etc.

Noterade att värdet av avvikelser och korrigerande åtgärder inte är lika självklart hos mindre företag. Det är i allmänhet en "hårdare miljö" och "kompisarna skulle hacka på den som gjort fel".

Mindre företag ser inte heller samma värde i användning av WPSer för att styra produktionen. Det uppfattas ofta att man måste ha dokumentet för att det krävs.

Ibland noteras även slarv med den tekniska genomgången. När man inte fått svar på alla frågor i checklistan, går man vidare ändå, och svetsansvarig blir ibland inte inkopplad.

Svetsansvarig agerar ibland ”målvalt” när ledningen intervjuas under revisionen.

Syftet med revisionen (dyr, vill ha något för pengarna) är ju att hitta avvikelserna (bristerna).

Mattias noterade att de praktiserar att vid tre upptäckta fel under 12 månader får svetsaren stopp. Får komma tillbaka efter utbildning.

Delar av diskussionen läggs till ERFA ISO 3834 (**Bilaga 1**).

5. Referens till kvalitetsstandard för svetsning i produktstandarder och tillämpning

*5.1 Tillämpning av och certifiering mot EN 1090 - Utförande stålkonstruktioner**

Noterade att certifiering.nu anger 393 (371) certifierade företag vid 433 (402) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, Inspecta och Force. Mellan 15 och 18 % av certifierade företag ha ingen svetsning. Tillkommer Nordcert med 88 (82) certifierade företag (i Sverige & där svetsning ingår).

Sammanlagt ca 386 (355) certifierade företag i Sverige (där svetsning ingår). Jämför med 446 ISO 3834-certifierade företag ovan.

Dessutom anger certifiering.nu 137 (120) företag med både 3834-2 och 1090-1 samt 69 (66) med både 3834-3 och 1090-1.

Fredrik noterade att 80 % av AAAs EN 1090-kunder har 15 anställda eller färre.

Noterade att det fortfarande är mycket nycertifiering. Vad är den fortsatta drivkraften?

Boverkets marknadskontrollprojekt diskuterades. Ingen rapport är tillgänglig än. Inga reprimander eller straffavgifter till någon.

Vem får vara certifierad och inte? Om man sätter byggprodukter på marknaden ska man vara certifierad, men reglerna säger inte att man inte får vara certifierad.

Fredrik berättade att MVR startat ett samarbete kring EN 1090. De hade ett möte dagen före AG 48 (”igår”).

Björn Uppfält, MVR, är medverkar i CEN/TC 135 som har tagit fram en lista vad som ingår under EN 1090. Sverige har sagt ja till den. Några saker är i konflikt med FAQ, t.ex. avseende räckan.

Måns Sjölander, som är ansvarig projektledare på SIS för SIS-TK 188 som ansvarar för Eurokoderna och EN 1090-serien, berättade om status för de olika standardiseringsprojekten i CEN/TC 135 (**Bilaga 2**).

prCEN/TR 17052 publicering väntas januari 2017 innehåller listan över vilka EN 1090-1 omfattar, respektive inte omfattar. TC 135 anser att fler produkter ska omfattas av EN 1090-1 än vad EU-kommissionen tycker.

prEN 1090-1 är underkänd av CEN-konsulten. Planerad publicering december 2018, men det kan bli svårt att hålla.

Kommentarerna på första omröstningen för revisionen av EN 1090-2 är hanterade och en ”2nd enquiry” för prEN 1090-2 är beslutad och väntas i januari 2017. Publicering väntas i maj 2018.

1090-3 aluminium kommer på remiss under 2017. Publicering beräknas till december 2018.

Noterade även EN 1090-4 tunnplåtsplåtsprofiler stål, respektive 1090-5 aluminium för vilka publicering väntas 2017.

Noterade att rostfritt upp till 355 omfattas av tabell 12 i prEN 1090-2.

Inget av ovanstående diskussion läggs till ERFA EN 1090.

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

Noterade att certifiering.nu anger 20 (19) certifierade företag vid 35 (35) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, DNV och Inspecta. Tillkommer TÜV etc. www.en15085.net anger 44 (29) svenska företag som är certifierade av organ som är godkänd.

Revision pågår av EN 15085-serien. Ny del 6 som omfattar underhåll är på gång. Både revision och ny del 6 dröjer.

ECWVRV ska träffas 15-16 november Warszawa. De är skeptiska till 9.3c) i EN ISO 9606-1. Men man kan tillämpa ISO 9606-1 under EN 15085 utan inskränkningar.

5.3 Tillämpning av EN 13445, 13480 etc – Tryckbärande anordningar

Mathias noterade att intyg (och certifikat) där gamla AFSen anges inte är ogiltiga. De är giltiga till dess att giltighetstiden går ut om sådan finns. Ett nytt utfärdat intyg, ska där angivelse av AFS är tillämpligt, anges med nya AFSen.

Mathias berättade vidare angående att EN ISO 9606-1:2013 ännu inte är citerad i Official Journal (EUOJ) för 2014/68/EU (PED). En lösning för detta som överenskommits under våren havererade. CEN-konsulten godkände inte lösningen. Möte för att komma till en lösning är bestämt till 8-9 december.

(Skr.anm. En ny version av bilaga ZA är godkänd av CEN-konsulten vilket kan leda till citering i EUOJ under våren. Man ska dock notera att mycket ännu kan hända på vägen dit)

6. Svetsstandarder för kvalitetssäkring (AGS 447)

6.1 EN ISO 3834-1 till -6

Mathias noterade att AGS 447 fattat beslut om revision av nationella tillägget SS-EN ISO 3834-5:2005 T1:2007 efter ny utgåva av SS-EN ISO 3834-5 som publicerades 2015-06-21. Detta är dock inte nödvändigt eftersom ISO 3834-5 nu anger alla relevanta referenser.

Beslut 1. AGS 447 beslutade att dra in det nationella tillägget SS-EN ISO 3834-5:2005 T1:2007.

(Skr.anm: SS-EN ISO 3834-5:2005 T1:2007 är indragen)

6.2 prEN ISO 14731 Tillsyn vid svetsning – Uppgifter och ansvar

PrEN ISO 14731 är på teknisk omröstning (DIS) till 26 december. Förslaget hade berörts kort vid gårdagens möte med AGS 445 där några kommentarer initierats. Förslaget som överförts till AGS 447 gicks igenom och ytterligare kommentarer diskuterades.

Diskuterade hur man kan organisera tillsyn och begreppet huvudansvarig för tillsyn (RWC).

Gruppen ombads skicka in ytterligare kommentarer till Mathias före 15 december.

6.3 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, morståndssvetsning FSW etc.

CEN/TC 121: Extrainsatt möte 9 december i Berlin. Mathias medverkar.

ISO/TC 44: Nästa möte 17-18 november i Toronto, Kanada. Mathias medverkar.
Noterades att standarden EN 11970 för svetsprocedurkontroll för gjutgods avser färdigsvetsning som utförs av gjutna produkter i gjuteriet.

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**

Föregående möte med SC 10 var 31/8-1/9 2016. Nästa möte med SC 10 är 14-15 november i Toronto. Mathias medverkar.

SC 10/WG 5 har inte planerat något möte för behandlingen av kommentarerna till ISO/DIS 15612 som är på omröstning till 30 oktober.

PrEN ISO 15614-1 är klar för slutomröstning, ej påbörjad. Publicering våren 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**

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

Mathias noterade att medlem i Ad-hoc-gruppen (Henrik Karlsson, Elektrokyl) anmärkt att kontrollorganen borde underkänna valideringar som utförts med tångamperemeter och svetsbåge som last. Borde underkänna valideringar som är utförda utan motstånd som last. Jag lovade att ta upp detta i AG 48, med kontrollorganen/certifieringsorganen.

Beslut 2. AG 48 beslutade att göra vägledningen för Validering av svetsutrustning publikt tillgänglig via svets.se (www.svets.se/validering)

8. Värmebehandling i samband med svetsning

Noterade att standarderna ISO 17663 för kvalitetskrav för värmebehandling samt ISO/TR 14745 för värmebehandlingsparametrar (tider och temperaturer för olika material). Bordlades i övrigt till nästa möte.

9. Övriga frågor

Mathias noterade att ett avtal mellan SIS och Svetskommissionen om svetsstandardiseringen är klart.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till onsdag **den 22 mars 2017** hos Inspecta i Solna, Stockholm.

Vid protokollet

Mathias Lundin