

AG 48 - Kvalitetsteknik

2016-03-17

D-nr 2006/2017

Bilaga – AG 48 Protokoll nr 45

ERFA ISO 3834 - Erfarenhetsdokument

Detta är en sammanställning gjord av AG 48 över utvalda erfarenheter och slutsatser som dragits i arbetsgruppens diskussioner. Angivna datum nedan avser mötesdatum för fastställande.

1. Nivå på teknisk kunskap – förhållande till nivå på kvalitetssystem (2014-10-21)

Kräver ISO 3834-2, med omfattande kvalitetskrav, omfattande teknisk kunskap för tillsyn vid svetsning?

Svar: Det anges inte i ISO 3834-2 att omfattande teknisk kunskap för tillsyn krävs. Det finns alltså inte någon koppling till nivå på kvalitetssystemet, däremot en koppling till produkternas nivå på komplexitet och säkerhet. ISO 14731 anger att nivån ska väljas beroende på "the nature and/or complexity of the production".

AG 48 kan inte ställa upp en rekommendation, vägledning eller ramar för exakt vilken nivå som ska väljas. Detta måste bedömmas beroende på helheten och från fall till fall.

2. Ledningens medverkan i revisioner (2014-10-21)

AG 48 anser att ledningen ska medverka i, åtminstone del av, revisionen av ISO 3834 (certifiering). Ledningen bör också medverka i årlig/regelbunden genomgång.

3. Internrevisioner (2015-03-26)

Varken EN 1090 eller ISO 3834 tar upp internrevisioner eller ledningens genomgång. Man bör därför ha ett system där ISO 3834 "pratar med" ISO 9000.

En kvalitetschef sitter ofta i ledningsgruppen, men en svetsansvarig mer sällan.

AG 48 rekommenderar att man gör en återkommande internrevision för sitt ISO 3834-system.

4. Avvikelse och korrigerande åtgärder (2015-03-26)

Kulturen kring hantering av avvikelser är avgörande för hur systemet fungerar. Har man en kultur där avvikelser inte rapporteras eller utnyttjas skadar det kvalitetsarbetet.

AG 48 rekommenderar att man särskilt uppmärksammar attityden till avvikelser i sitt kvalitetsarbete.

5. Beställare vill skydda delar av innehållet i sina svetsprocedurer (2016-03-17)

Hur gör en tillverkare som vill skydda delar av innehållet i sina svetsprocedurer när denne anlitar en underleverantör?

När tillverkaren outsourcar kan man behöva en lösning för att hantera spridningen av tillverkningsunderlaget. Tillverkarens procedurprov kan t.ex. innehålla extra utmattningsprovning eller extra variabler så som pistolvinklar etc.

Frågan är hur man kan förse underleverantörer med WPSer utan att överföra underlaget (WPQR). Det handlar förvisso även om att sänka kostnaderna för underleverantören genom inte kräva att repetera provningen. Men för certifiering ISO 3834-2 behöver underleverantören kunna visa WPQR.

Två alternativ framlades:

1. underleverantören gör ett procedurprov enligt den WPS som tillverkaren tillhandahållit så att underleverantören har en WPQR att visa upp för en revisor. Om inte underleverantören gör ett procedurprov blir det en ansvarsfråga som blir knepig att lösa.
2. kräva ISO 3834-4 av leverantören och sedan lägga på de tilläggskrav man vill. För revisorn får leverantören visa annan del av tillverkningen, andra WPQR, för att certifiera ISO 3834-2. Sen kan beställaren hänvisa till kundspecifika krav för en del av tillverkningen som inte ingår under certifieringen för ISO 3834-2.

En rekommendation är att underleverantören åtminstone gör arbetsprov på WPSerna.

Noteringar om erfarenheter från revisioner:

2016-10-19: 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.

2016-10-19: 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.

2016-10-19: 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.

2016-10-19: Noterade också att kontroll under svetsning sällan fungerar tillfredsställande. Att parametrarna är rätt, mellansträngstemperatur etc.

2016-10-19: 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".

2016-10-19: 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.

2016-10-19: Ibland noteras även slarv med den tekniska genomgången. När man inte fått svar på alla frågor i checklistan, går man vidare ändå. Svetsansvarig kanske inte ens blir inkopplad.