

2016-08-30
D-nr 2065/2016

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 48 och AGS 447

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 44/28

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 44) och AGS 447 (nr 27) den **17 mars 2016** hos Inspecta i Stockholm.

Närvarande:

Peter Kihlmark, Inspecta Sweden AB (tf ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering AB
Daniel Mikaelsson, Bromma Stål AB
Eric Lindgren, Hiab
Fredrik Larsson, AAA Certification AB
Håvard Eriksen, OKG AB
Korosh Noujoumi, ÅF Industry AB
Magnus Brännbacka, Caverion Industria Sverige AB
Martin Gredehall, Saab Kockums AB
Matthias Widén, Tetra Pak Processing Components AB
Patrik Pettersson, Imtech VS Teknik AB Västra Frölunda
Per Händemark, Force Technology Sweden AB
Peter Nyström, Dekra Industrial AB
Petrus Jansson, Forsmarks, Kraftgrupp AB
Reijo Hiltunen, Björnbergs Industri AB
Tomislav Buzancic, Esab AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

I frånvaro av ordföranden Sofia Eliasson öppnade tf ordf Peter Kihlmark mötet och hälsade välkommen till Inspecta.

Presentationsrunda genomfördes och dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (AG 48 nr 42/AGS 447 nr 26)

Protokollet genomgicks och följande noterades:

Punkt 4.1: Uppskattningen av certifierade företag EN 1090-1 i Sverige med svetsning ska, per oktober 2015, vara 355, inte 416.

Protokollet godkändes därmed.

3. Tillämpning av EN ISO 3834

Erfarenheter av tillämpningen, tolkningsfrågor och införandet i svenska företag:

Noterade att certifiering.nu anger 268 (245) företag certifierade efter del 2, 70 (67) st efter del 3 och 13 (14) st efter del 4. Sammanlagt 346 (323) företag vid 390 (364) arbetsställen. Ingår inte företag certifierade av t.ex. Nordcert och TÜV. Nordcert har 30 (33) företag certifierade efter del 2 och 35 (40) st efter del 3.

Uppskattningsvis finns därmed 411 (396) st ISO 3834-certifierade företag i Sverige.

Noterades att flera små firmor är mycket intresserade av certifiering, men det sitter långt inne. Det hänger mycket på beställarna som börjar ställa krav.

Eric Lindgren, Hiab, presenterade en konceptidé för hanteringen av svetsprocedurer.

Hiab vill skydda delar av innehållet i sina svetsprocedurer. När man outsourcar behöver man hitta en lösning för att hantera spridningen av tillverkningsunderlaget.

Eric noterade att Hiabs procedurprov innehåller extra utmattningsprovning (12 stavar) samt 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.

Två alternativ framlades:

1. underleverantören gör ett procedurprov enligt den WPS Hiab 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 Sen hänvisa till kundspecifika krav för en del av tillverkningen som inte ingår under certifieringen för ISO 3834-2.

En rekommendation är ändå att underleverantören åtminstone gör arbetsprov på WPSerna.

Denna diskussion läggs till ERFA ISO 3834 (**Bilaga 1**).

4. Referens till kvalitetsstandard för svetsning i produktstandarder och tillämpning

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

Noterade att certifiering.nu anger 371 (338) certifierade företag vid 402 (365) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, Inspecta och Force. Tillkommer Nordcert med 82 (78) certifierade företag (i Sverige & där svetsning ingår). Mellan 15 och 18 % av certifierade företag ha ingen svetsning.

Sammanlagt ca 386 (355) certifierade företag i Sverige (där svetsning ingår).

Dessutom anger certifiering.nu 120 (97) företag med både 3834-2 och 1090-1 samt 66 (63) med både 3834-3 och 1090-1.

Noterade att om beställaren säger att man ska följa EN 1090-2, betyder inte det att man måste vara certifierad (EN 1090-1), t.ex. för konstruktioner under jord eller montage. Det finns dock beställare som oavsett vill se ett certifikat. Detta är dock inte tillämpligt om leverantören inte CE-märker.

Fredrik Larsson tog upp frågan angående huruvida rostfria stål ingår i möjligheten att tillämpa standardsvetsprocedurer i EN 1090-2. Konstaterade att hänvisningen i tabell 12 (footnot a) till ISO 15612 inte omfattar rostfritt utan endast konstruktionsstål $\leq$ S355.

Peter Nyström tog upp frågan om stora stålkonstruktioner och krav på EXC 1 för ganska stora objekt, vilket diskuterades.

Han noterade även ny utgåva Boverkets skrift, se <http://www.boverket.se/sv/om-boverket/publicerat-av-boverket/nyheter/ny-utgava-av-dags-att-ce-marka-barande-konstruktioner-i-stal-och-aluminium/>

Om man söker ”ce märkning” under www.boverket.se, skriver boverket:

Byggproduktförordningen ställer inga krav på legotillverkare som inte säljer i eget namn eller varumärke.

Det är tillverkaren som har ansvaret för tillverkningskontrollen hos legotillverkare.

Byggproduktförordningen ställer inte heller några krav på montörer som utför arbeten på byggarbetsplatser.

Däremot finns utförandekrav i EN 1090-2 för stålkonstruktioner och EN 1090-3 för aluminiumkonstruktioner.

Certifieringsorganen (AO) kräver att underleverantörer (legotillverkare) är 1090-certifierad eller att AO gör bedömning/revision hos respektive (alla) underleverantör.

Gäller detta endast svetsande underleverantörer, eller även för värmebehandling och ytbehandling? Oklart.

Noterar vidare att certifieringsorganen för EN 1090-1 i Sverige är ackrediterade:

- AAA Certification, Nordcert och SP av Swedac
- Inspecta av Finac
- Force av Danac

Swedac kräver att de som är ackrediterade (AO) för EN 1090-1 har, som för andra ackrediteringar, en grupp som samlas för att diskutera harmonisering. Det gäller då i detta fall inte Inspecta och Force. Konstaterar att AG 48 därmed fyller en viss funktion avseende svetsning och att man ”undviker att konkurrera med hur man tolkar standarden ...”

Noterade tidigare diskussion om modifikationer av CE-märkta produkter.

Noterar att det primära syftet med CE-märkningen är att kunna utföra mottagningskontrollen. Modifieringar efter mottagningskontrollen skulle i vissa fall kunna ses som tillverkning om man ändrar byggelementets egenskaper.

Om man modifierar egenskaperna på produkten, blir man då tillverkare?

Noterade att det förekommer att ”man vill se ett certifikat” vid montage. Noterade att 1090-certifiering inte krävs vid montage, men man kan kräva certifiering enligt ISO 3834.

Magnus SSG har gjort ett försök att definiera skiljelinjen mellan EN 1090 och EN 13480 i rörupphängningsdetaljer. Noterade att SSG inte har något tolkningföreträdare, men att det är bra att man gör en ansats. Tittade igenom ansatsen där figurerna kommer från EN 13480-3.

Kommissionen har listat vad som inte ingår t.ex. lyktstolpar. CEN/TC 135 har en lista som är 1,5 år gammalt som Boverket har förkastat.

Boverket anger i ovan refererade skrift:

Exempel på byggprodukter som omfattas av EN 1090-1 är: bärande takplåt, bärande väggreglar, takåsar, fackverk, pelare och balkar för byggnader, cisterner och silos.

Exempel på produkter som inte omfattas av EN 1090-1: kallformade rör, grindar, dörrar, fasadbeklädnadssystem, flaggstänger, smidesgoods, belysningsstolpar, vägutrustning, utfackningsväggar, fristående stålskorstenar, hängare och konsoler för murverk, metallskorstenar och byggnadsställningar.

Boverket har lovat att komma ut med en lista för vad som ingår.

Per H tog upp tabellen i EN 1090-1 bilaga B om att man kan utöka intervallen för revision. Längre revisionsintervall har ännu inte tillämpats av certifieringsorganen. Det är möjligt att göra för serietillverkning, men inte tillämpligt för enstyckstillverkning. Diskussionen lär komma upp igen.

Noterade att Boverkets marknadskontroll startat som ett pilotprojekt. De kommer med en slutrapport under hösten där kontrollerna som utförts utvärderas.

Många kommenterar att ”jobb som gått till ocertifierade leverantörer”. Man ska hänvisa till att anmälan ska göras till Boverket. Ett problem är att anmälaren blir offentlig och därmed riskerar att bli bränd hos kunden som man ställer till problem.

Noterar ökad teknisk kunskap inom byggbranschen. Man hittar dock mer fel jämfört med tidigare p.g.a. ökad kontroll.

ERFA EN 1090 (inklusive frågor och svar) bifogas (**Bilaga 2**).

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

Noterade att certifiering.nu anger 19 (16) certifierade företag vid 35 (41) arbetsställen. Då ingår endast företag från AAA Certification, DNV och Inspecta. Tillkommer TÜV etc. www.en15085.net anger 29 svenska företag som är certifierade av organ som är godkänd.

4.3 Tillämpning av EN 13445, 13480 etc – Tryckbärande anordningar

Angående att SS-EN ISO 9606-1:2013 inte ännu är citerad i Official Journal för 97/23/EG (PED).

Noterar att vi i Sverige tillsvidare godkänner tillämpningen av både 9606-1 och EN 287-1, eftersom att man i princip inte ska behöva upprätthålla två system.

Mathias rapporterade från möte med CEN/TC 121/SC 4 den 16 december i Berlin (rapport cirkulerad till gruppen).

Diskuterade lösning till den situation som uppkommit i om det brev (CEN/TC121/SC4 N0671) som Kommissionen (EC) skickat till CEN angående problem att citera EN ISO 9606-1 i EUOJ som stödjande till PED.

Noterade först och främst att en granskare ansvarar för kvalificeringen, oavsett vilket alternativ 9.3 a), b) eller c) som används. Något som många uppenbarligen missat. Noterade sammanfattningsvis att problemet bygger på missförstånd och/eller okunskap, vilket speglas av lösningsförslaget nedan.

Samtal med representanter från Kommissionen (EC) och dess utskott har lett till att följande ändring av bilaga ZA ska möjliggöra citeringen i EUOJ:

Nuvarande bilaga ZA i EN ISO 9606-1 gör en enkel hänvisning till ”Annex I, 3.1.2 Permanent joining”.

Istället för denna hänvisning citeras texten från PED Annex I, 3.1.2 enligt följande:

For pressure equipment in category II, III and IV the examiner/examining body is a competent third party (a notified body or a recognized third party organization), for both the initial qualification, clause 9.1, and for the revalidation, clause 9.3 of EN ISO 9606-1.

Gjorde även samma för 2009/105/EC för Enkla tryckkärl, bilaga ZB.

Denna ändring går på omröstning (2 månader) inom kort. Citeringen blir möjlig först efter sommaren 2016. Notera dock att utgången är fortsatt osäker.

Det har tillsatts två nya CEN-konsulter som ska godkänna harmoniserade standarder för citering.

EN ISO 9606-1:2013/FprA1:2016 var på omröstning till 21 februari 2016. Inte fastställd ännu.

Tittade kort igenom EN 13445-4:2014/FprA1.

5. Svetsstandarder för kvalitetssäkring (AGS 447)

5.1 EN ISO 3834-1 till -6

Mathias noterade att nationella tillägget SS-EN ISO 3834-5:2005 T1:2007 ej ännu reviderats efter ny utgåva av SS-EN ISO 3834-5 som publicerades 2015-06-21.

Beslutade att revidera det nationella tillägget.

5.2 Övrig standardisering för kvalitetsteknik inom CEN/TC 121 & ISO/TC 44

Standarder för OFP, svetsklasser, kvalificering av personal & procedurer, värmebehandling i samband med svetsning, etc

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 15-16 december 2015 och sekreterarens rapport har cirkulerats till AGS 445.

Nästa möte med SC 10 är 19-20 maj 2016 i Essen. Då fortsätter behandlingen av kommentarerna till ISO/DIS 15614-1.2.

SC 10/WG 5 har inte planerat något möte för behandlingen av kommentarerna till ISO/CD 15612 som är på omröstning till 21 mars.

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**

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

Ad-hoc-gruppen Validering av svetsutrustning hade möte 11 mars där man fastställt en vägledning. Gick igenom och justerade vägledningen.

Beslutade att godkänna publiceringen av denna första utgåva.

Framfördes att Colette är duktiga på validering. Beslutade att skicka vägledningen till Johan Collett för kommentarer.

7. Svetsplan – utformning och innehåll

Bordlades till nästa möte.

8. Informationsprojekt (inkl. synpunkter på fastställda vägledningar: tillsyn, syning, underleverantör etc)

Genomgicks och uppdaterades, bifogas (**Bilaga 4**).

9. Medlemsfrågor

Medlemmarna ombads meddela vilka de saknar i gruppen. Bordlades i övrigt.

10. Övriga frågor

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

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till onsdag **den 19 oktober 2016** hos Inspecta i Solna, Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin