

AGS 447 – Kvalitetssäkring vid svetsning

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 447
samt för kännedom till: H Broström,
C Ornby, B Pekkari

Protokoll

nr 6

fört vid sammanträde **den 13 april 2005** hos DNV i Stockholm.Närvarande:

Prolle Swahn, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl, Askö
Jan I Eriksson, Atlas Copco Tools
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Stefan Sällberg, Nordcert
Jan Österberg, Swedac

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden förklarade mötet öppnat. Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 5)

Ordföranden gick igenom protokollet.

Punkt 3.2 Lloyd's har köpt Integria => LRQ Integria. Dessa är aktuella för gruppen. Det är dock Lloyd's Register EMEA som är medlemmar. Lloyd's har även köpt Controlas.

Punkt 7 AFS 2005:2 och 3 är fastställda och träder i kraft vid årsskiftet 2005/2006, med en övergångsperiod på 1 år.

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. EN 729 i Sverige

3.1. Erfarenheter av tillämpningen (även ISO 9001:2000 inom svetsområdet)

Ordföranden visade ett certifikat av den typ som DNV utfärdar. Certifikatet hänvisar till ett daterat certifieringsbeslut där detaljerna för certifieringen anges. Certifikatet har en omfattning ("scope") och är giltigt för den eller de produkter som man certifierat.

Detta diskuterades: Det står inte i standarden att systemet skall ha ett "scope". Hur gör till exempel finnarna? TÜV gör så, man anger ett "scope" för certifieringen.

Ordföranden visade vidare hur en "ansökan om certifiering av en svetsprocess enligt SS-EN 729" ser ut.

Där skall anges: typ av produkt, grundmaterial, godstjocklek, formvara, aktuella regelverk etc

DNV Inspection är ensamma om att vara ackrediterade av Swedac för att certifiera mot endast EN 729. DNV Certification har ackrediteringen för kombinationen 729/9000.

Integria, som är uppköpta av Lloyd's Register, har också en ackreditering av Swedac för 729/9000.

Jan Ö menade att "nu måste jag även titta på certifieringsbeslutet, ytterligare dokument att granska".

Prolle visade även ett exempel på ett "certifieringsbeslut". Anger företag, om det är en "initial" eller "review", vilka standarder som tillämpas, "scope", etc.

Företaget kan alltså inte plocka in en ny produkt med nya förutsättningar och hävda att man är certifierad enligt EN 729 för tillverkning av denna produkt.

Prolle: Enligt 15614-1 kan ett företag lämna över en WPS till en underleverantör. Detta är dock ej tillämpligt för tryckbärande anordningar.

Mathias menade att det är okunskapen om kvalificeringsvägarna som ofta är stötestenen när man "väljer bort" EN 729. Mathias visade ansats till en guide för val av kvalificeringsväg för svetsprocedurer.

Prolle berättade att ett par till har lämnat in ansökningar men ingen har blivit godkänd ännu. Listan har inte ändrats sedan sist.

SKI anger "Styrning av svetstekniska processer bör ske genom kvalitetssystem som anpassats till riktlinjerna i Europastandarden EN 729-2"

3.2. Krav på EN 729 vid svetsning av olika produkter

Mathias visade en sammanställning (**bifogas**) med de produktstandarder (samt förslag) som anger krav på EN 729 och hur dessa krav är utformade. Han berättade vidare att han tagit upp detta, och i synnerhet de tilläggskrav som anges i vissa fall, med CEN/TC 121/SC 4.

prEN 1090-2 "Execution of steel structures" (är meningen skall ersätta delar av BSK på sikt) är ute på remiss. Den svenska kommittén skall svara senast i september.

För prEN 1090-1 har remissen avslutats. Här ingick i förslaget liknande krav som för Järnvägsagnar att man skall vara certifierad mot själva standarden, vilket inte är tillåtet enligt CENs regler.

3.3. Öka införandet i svenska företag (aktiviteter, argument, mål etc)

Mathias presenterade ett "erbjudande" från Svetskommissionen om hjälp till företag för att skapa en plattform för införandet av EN 729. Detta är en aktivitet uteslutande menad att öka införandet av EN 729 i Sverige. (*Sekr.anm. en reviderad version bifogas*)

Göran berättade att Force har en pärm som visar systemet och minst 200 företag har varit med på kurs och fått pärmen.

Mathias delade ut ett utkast/förslag till artikel till Svetsen (manusstopp fredag 15/4) som också kommer att utgöra underlag för dokumentation till hans föredrag under Svets 2005 den 27 april i Göteborg. (*Sekr.anm. den publicerade artikeln bifogas*)

Jan L konstaterade att man hört argumenten förr. Man bör skjuta in sig mer på att man får ökad kvalitet och ökad konkurrenskraft. Peka mer på exempel. Måste få fram känslan av att detta är viktigt för företaget. Så de känner "trycket".

Jan Ö menade att det inte finns något generellt krav på EN 729 för svetsning av tryckbärande anordningar enligt PED. EN 13445-4 säger "Svetsverksamheten skall minst uppfylla kraven i EN 729-3:1994."

Jobbar man i modul G behövs inget kvalitetssystem, men då måste anmält organ granska varje produkt. T.ex. modul H och H1 kräver bedömt och godkänt kvalitetssystem, men då sker egenkontroll av produkterna. Har man ett certifierat kvalitetssystem behöver inte varje inblandat anmält organ bedöma och godkänna kvalitetssystemet.

Göran har broschyrer för EN 729 med en tabell över vad som krävs per modul.

Prolle: Det finns inget företag som genomgått en certifiering som har velat avsluta den. Det är heller ingen som gått i konkurs.

Jan L menade att efter att de har blivit certifierade har de fått inköparna att förstå. De har en helt annan inställning när de sätter sig i en förhandling. Det är en styrka att ha 729 att förhandla emot.

Arne menade att ett makroargument är även att bromsa "outsourcing" av svetsning.

Göran tyckte att det borde gå att få EU-pengar för projekt att öka EN 729 i Sverige.

Jan L menade att man bör få ut detta framför allt inom byggsektorn.

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

4.1. Lägesrapport (ISO/TC 44/SC 10/WG 3 N 84, 86, 88, 90 & 92)

Mathias rapporterade att del 1 till 5 är klara för slutomröstning (2 månaders) som väntas när som helst (*Skr.anm. Svar senast 20 september*). En översatt och fastställd SS-EN ISO 3834 väntas ungefär till årsskiftet 2005/2006.

Mathias rapporterade från senaste mötet med ISO/TC 44/SC 10/WG 3. Kommentarer till senaste omröstningen gicks igenom och förändringar beslutades.

Sveriges och andra länders avvisande av del 5 diskuterades. Ordföranden i arbetsgruppen, von Hofe, avslutade denna diskussion med att be alla att, vid slutomröstningen, noga överväga att acceptera en möjlighet för standarden att få global genomslagskraft. "Man får svälja en och annan kamel". Det poängterades att andra referenser än de i del 5 endast får användas om dessa finns i produktstandarder som tillämpas i sin helhet.

Prolle kommenterade att han tyckte det var bra med noten till avsnitt 14.1 "The manufacturer may carry out additional tests without restriction. Reporting of such tests is not required"

Nästa möte med ISO/TC 44/SC 10/WG 3 sker den 16 juni i Düsseldorf. Då kommer endast den tekniska rapporten, del 6 se nedan, att behandlas. Sekreteraren kommer att medverka.

4.2. Genomgång av förslag till riktlinje för implementering – ISO/PDTR 3834-6 (N 80rev1)

Konstaterade att vi har fått olika uppdaterade dokument att lämna synpunkter på.

Standarderna i avsnitt 2 bör vara i nummerordning.

Diskussion angående DIN 18800-7 (tysk stålbyggnadsstandard) ställer krav på "svetskoordinator" beroende på "byggets" storlek.

Diskussion om hur man kan lösa tillsyn vid svetsning och svetsansvarigs juridiska ansvar. Om inte ansvaret är delegerat är VD automatiskt svetsansvarig.

Avsnitt 6.4, angående "Third party". De enda som kan ställa krav på EN 729 är myndighet, kund (kontrakt) eller produktstandard, inte tredje part. Dessutom kan inte ISO 3834 ersätta nationella eller andra myndighetskrav. Kraven kan ju också komma från tillverkaren själv.

Annex A tabell AA1 avsnitt 7 behöver kompletteras med "rutin för kvalificering av personal" samt "valid certificates".

Mathias lovade att sätta sig ner och gör ett förslag till rapporten angående dokumentation. (*Skr.anm. Se avsnitt 2.4 i tidigare distribuerad rapport från detta möte*)

Avsnitt 8 angående val av del/nivå diskuterades.

Prolle menar att det är motsägelsefullt med sista stycket i avsnitt 4 i prEN ISO 3834-2 och sista stycket i avsnitt 8 i pCEN ISO/DTR 3834-6. Behövs ett förtydligande till avsnitt 8 angående hur det "är meningen" att gå till väga, "amend or delete in part 2" eller "choise part 3 or part 4".

4.3. Identifiering av skillnader mellan prEN ISO 3834 och EN 729, etc för artikel i Svetsen

En artikel i Svetsen som går igenom skillnaderna mellan nya och "gamla" standarden planeras till efter SS-EN ISO 3834 publicerats. Några punkter identifierades:

Nytt avsnitt 4 i del 1.

Kravgenomgång respektive teknisk genomgång istället för kontrakts respektive konstruktionsgenomgång. Kravgenomgången är betydligt kortare än den gamla kontraktsgenomgången.

Beskrivning av utrustning är inte lika strängt som tidigare.

Vi återkommer till denna punkt under kommande möten.

5. Rapportering angående övrig kvalitetssäkringsstandardisering inom CEN/TC 121

Mathias rapporterade att läget för standarderna för kvalifikationskrav etc.

Samtliga standarder i EN 288-serien har ersatts med reviderade utgåvor, se tidigare protokoll angående beteckningar, med undantag för del 4 (aluminium). Reviderad utgåva av EN 287-1 har också fastställts. Se vidare nedan:

EN ISO 9606-2	Svetsarprovning - Smältsvetsning – Del 2: Aluminium	Fastställdes den 13 december 2004. Översättning pågår. SS kommer inom kort.
EN ISO 15614-10	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 10: Torr övertryckssvetsning	Fastställdes den 23 februari 2005. SS kommer inom kort.
EN ISO 15614-13	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 13: Stuk- och brännsvetsning	Fastställdes den 23 februari 2005. Beslut om översättning kvastår
EN ISO 15614-2	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 2: Aluminium	ej fastställd ännu

Två artiklar har publicerats i tidningen Svetsen angående skillnader mellan gamla och reviderade utgåvan av EN 287-1 svetsarprovning (nr 4/2004) respektive EN 288-3/EN ISO 15614-1 svetsprocedurkontroll (nr 1/2005).

Vidare några exempel på intressanta händelser

EN ISO 17662	Svetsning - Kalibrering, verifiering och validering av utrustning för svetsning och besläktade förfaranden	Fastställdes den 16 mars 2005. Skall översättas. SS kommer till sommaren.
EN 14532	Tillsatsmaterial vid svetsning – Provningmetoder och kvalitetskrav	Tre delar fastställdes den 24 november 2004. SS kommer inom kort.

EN ISO 17662 innehåller tydligen inte toleranser vilket måste kontrolleras.

6. Medlemsfrågor

Mathias kontaktar Lloyd's samt meddelar Christine Allansson på SIS att Göran och Jan I E ingår i gruppen.

7. Övriga frågor

Mathias menade att när revisionen av EN 729 är klar är AGS 447s formella uppdrag egentligen slutfört. Det behövs dock en grupp som bl a diskuterar EN ISO 3834, tolkningsfrågor, implementering i svensk industri etc. Han föreslog att återuppliva AG 48 Kvalitetsteknik och föra in detta i dess arbetsprogram. Då kan man även vidga "scopet" och samla mer intresse kring gruppen. AGS 447 kvarstår dock vilande och dess frågor behandlas som en punkt på dagordningen i AG 48.

Beslutades preliminärt att framöver söva AGS 447 och flytta över arbetet till AG 48.

8. Nästa möte

bestämdes till onsdagen **den 19 oktober 2005** hos DNV i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin