

Utsänt till: Swahn, Anderdahl, Assarsson, Enqvist, J I Eriksson, K Eriksson, Forslund, P Jansson, C Johansson, Kihlander, Lundin, Mohlkert, Molin, Nordgaard, K Olsson, Sällberg, K Velander, Österberg samt för kännedom till: Pekkari

Protokoll

nr 4

fört vid sammanträde **den 25 maj 2004** hos DNV i Stockholm.

Närvarande:

Prolle Swahn, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl
Sven Assarsson, Kvaerner Power
Jan Forslund, YIT Calor (inbjuden)
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Stefan Sällberg, Nordcert
Karin Velander, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Torbjörn Engqvist
Kenneth Eriksson, ÅF-Kontroll
Petrus Jansson, Cellpipe
Curt Johansson, DNV
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Lars Mohlkert, SAPA Technology
Dennis Nordgaard, Metso Paper Sundsvall
Kajsa Olsson, Metso Paper Sundsvall

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden förklarade mötet öppnat. Dagordningen godkändes.

En kort presentationsrunda genomfördes. Jan Forslund som är kvalitetschef på YIT Calor och står för "9000/729-certifieringen" tillsammans med Lennart K Jansson, samt Stefan Sällberg som ersätter Bertil Hagstad från Nordcert, hälsades välkomna till gruppen.

2. Föregående mötes protokoll nr 3

Ordföranden gick igenom protokollet.

3§. Prolle: "Ingen har uttryckt att det skulle vara ekonomiskt besvärande att vara certifierad."

4§. Kort diskussion om anmärkningen att visuell kontroll inte betraktas som OFP i relation till PED. Stefan ansåg att speciellt inom byggbranschen anses visuell kontroll, eller visuell provning, vara provning och ofta den enda kontroll man gör, varför man bör ha en viss nivå på detta.

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

Dessutom gjordes korrigerings av bilagorna till föregående protokoll avseende kommentarerna till del 1 (Tabell 1, punkt 6) och del 2 (Avsnitt 8.2) under detta möte, se bifogade kommentarsdokument.

3. Erfarenheter av tillämpningen av SS-EN 729 (och ISO 9001:2000 inom svetsområdet) samt implementeringen av SS-EN 729 i Sverige

Prolle menade att det är måttlig efterfrågan på certifiering av kvalitetssystem efter EN 729. Sista året har ca 8 st certifierat och 8 st till beräknas för 2004.

Mathias föreslog en artikel i tidningen Svetsen som belyser problemet ur de perspektiv som diskuterats. Han sammanfattar protokoll och gör ett utkast som cirkuleras på remiss i gruppen.

Två frågor/exempel inskickade av Anders Kihlander, som var förhindrad att medverka, diskuterades (**bifogas**).

Stefan menade att 729-2-certifieringen är en kvalificering för att visa att man är kompetent. Det är inte samma sak som att man alltid tillämpar alla aktiviteter enligt EN 729-2 i samtliga fall.

Arne pekade på bilaga A i EN 729-1 där det anges "välj tillämpliga element".

Även fotnoten i Tabell 1 i del 1 indikerar att lämplig nivå skall tillämpas för aktuell tillverkning. En uppdelning/uppställning som liknar Anders förslag i fråga 1 är lämpligt för ett företag att upprätta. Gruppen var dock, efter en utförlig diskussion, oense och ganska tveksamma till att göra på just detta sätt.

Frågan ställdes om de certifierade företagen (eller de som tillämpar EN 729) har något problem med detta. Nej i allmänhet inte, men huvudproblemet är att det används som argument för att inte implementera EN 729.

Det bestämdes att ta upp detta vid nästa möte då Anders kan ha möjlighet att utveckla exemplen.

Mathias berättade om svar från sekreterarens Polske kollega på en fråga angående incitament för Polska företag att certifiera sig mot EN 729 i så stor skala. Över 250 företag är certifierade i Polen. Han menade att den huvudsakliga drivkraften är marknadens krav där kunden ofta kräver detta av leverantören. Några av faktorerna som påverkar detta är:

- Polska företag måste skaffa sig en försäkran om att bli erkända eftersom man kanske inte i alla lägen har så självklar kvalitetsstatus
- I och med sin ställning som "låglöneland" samt sitt inträde i EU har man i Polen ett fokus på krav utifrån ("externa krav")
- Polska företag har dessutom ett stort och nära samarbete med tyska företag vilka som regel alltid kräver EN 729
- I Polen finns ett flertal aktörer som certifierar Polska företag mot EN 729 så som Polish Ships Register, TÜV, SLV, BSR, Lloyd etc. Dessutom har Polen ett svetsinstitut som utför certifiering i ganska stor omfattning.

Mathias uttryckte förhoppning om att gruppen kunde ta fram en handlingsplan för en utjämnning av skillnaderna gentemot omvärlden avseende införandet av EN 729 i företagen.

Diskussionen fortsätter vid nästa möte.

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

Diskussionen angående det svenska svaret med kommentarer till remissen för prEN ISO 3834 togs upp efter föregående möte och slutfördes. Se **bifogade** (3 st) kommentarsdokument till del 1, 2 och 5.

Den femte delen och dess funktion med möjlighet att byta ut referenser diskuterades ingående. Gruppen uttryckte en viss skepsis inför detta.

Det beslutades att rösta ja på remissen med kommentarer till del 1, 2, 5.

Sekreteraren underströk att man kan inkomma med kommentarer till och med remisstidens utgång den 15 juni.

(Skr.anm. efter e-postkommunikation efter mötet beslöts att rösta nej till del 5 med en utvecklad kommentar, se bifogat kommentaredokument del 5)

5. Krav på kvalitetssystem vid svetsning av tryckkärl (AFS 1999:4 & 2004:XX)

I det förslag till föreskrift (2004:XX - oPED) som nu föreligger, och som med stor sannolikhet träder ikraft 2005-01-01, finns i råden om tillämpning av 10 § följande stycke.

"Vägledning för hur en svetsteknisk produktion bör vara organiserad kan erhållas i standarden EN 729. Den består av en serie standarder som beskriver tre nivåer av kvalitetssystem för svetsproduktion. Den högsta nivån, EN 729-2, är avsedd för företag som tillämpar kvalitetssystem enligt SS-EN ISO 9001 eller SS-EN ISO 9002. Dessa två standarder är identiska med ISO 9001 respektive ISO 9002. Det är viktigt att företaget och den svetsakkunnige noga följer gällande regler för tillverkning och provning av behållare och rörledningar som företaget tillverkar. Vid verifiering av svetsprocedurer och personal har den svetsakkunnige speciellt ansvar för att bedöma vilken provningsomfattning som krävs för att kunna visa att svetsförbanden uppfyller konstruktionsföreskrifterna enligt punkt 3.1.2 i bilaga 1 i föreskrifterna om tryckbärande anordningar."

Blå guiden innehåller riktlinjer om hur kvalitetssystem enligt ISO 9000 skall tillämpas för respektive modul i PED (<http://ped.eurodyn.com>).

(Skr.anm. Arbetsmiljöverket har nu cirkulerat en slutversion av sitt förslag till föreskrift 2004:XX där denna anges träda ikraft 2005-07-01, med en övergångsperiod på ett år)

6. Rapportering angående övrig kvalitetssäkringsstandardisering inom CEN/TC 121

Mathias rapporterade att läget för standarderna för kvalifikationskrav är oförändrat jämfört med föregående protokoll. Tidigare i år har också en ny reviderad version av svetsklasstandarden publicerats som SS-EN ISO 5817:2004. Standarden innehåller en del nyheter, bland annat kvalitetsnivåer för vinkeln på fattningskanten. Standarden gäller nu ända ner från 0,5 mm godstjocklek samt förutom för stål nu även för nickel, titan och dess legeringar.

7. Medlemsfrågor

Inget.

8. Övriga frågor

Inget.

9. Nästa möte

bestämdes till onsdagen **den 27 oktober 2004** hos DNV i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin