

AG 48 - Kvalitetsteknik

VÄGLEDNING VID ANSKAFFNING AV SVETSADE PRODUKTER

Denna riktlinje ("guideline") riktar sig till beställare och marknadsförare av svetsade produkter i syfte att säkerställa att köpare och säljare ("tillverkare") beaktar relevanta krav. Detta för att undvika efterföljande otillfredsställelse eller tvist.

Tillverkning av svetsade produkter kan företrädesvis utföras enligt standarden för kvalitetssäkring, ISO 3834¹, vilken anger följande moment som är viktiga att styra upp:

- Genomgång av krav	- Produktionsplanering	- Värmebehandling efter svetsning
- Teknisk genomgång	- Svetsdatablad (WPS)	- Kontroll före, under och efter svetsning
- Underleverantörer	- Godkända svetsprocedurer	- Avvikelser och korrigerande åtgärder
- Svetsare, operatörer	- Arbetsinstruktioner	- Kalibrering, validering av utrustning
- Tillsyn vid svetsning	- Dokumentation	- Identifiering
- Kontrollpersonal	- Provning per parti tillsatsmaterial	- Spårbarhet
- Produktionsutrustning	- Förvaring och hantering av tillsatsmaterial	- Kvalitetsrapporter
- Underhåll av utrustning		

En beställare av svetsade produkter kan med fördel referera till lämplig nivå av ISO 3834 (del 2, 3 eller 4). Val av lämplig nivå är relaterad till kravnivån för produkten. Finns krav på någon nivå i tillämplig produktstandard? Om inte gör tillverkaren eller beställaren bedömningen m a p, materialval, produktens komplexitet och säkerhetskrav.

Utöver detta eller för komplettering av genomgång av momenten ovan, se checklistan nedan.

Checklista – grundläggande punkter att beakta vid en beställning:

- Lagar, direktiv och föreskrifter – vilka regler som gäller för produkten bör säkerställas. Publikationer på myndigheternas hemsidor beskriver detta.
- Konstruktions och produktionsunderlag – beställaren bör tillse att tillverkaren har (eller tillhandahålla) relevant underlag för produktion så som ritningar etc och att tillverkaren har förstått underlaget. Om det ingår underlag för konstruktion och produktion i köpet bör beställaren värdera detta.
- Acceptanskrav – bör anges för alla i produkten ingående svetsar, gärna med en differentiering beroende på risknivå och dimensioneringskrav ("hög svetsklass kostar"). Referens till lämplig nivå i ISO 5817 (eller motsv.) för respektive diskontinuiteter.
- Tillsyn vid svetsning – hos tillverkaren bör finnas en svetsakkunnig person som har kompetens att utföra tillsyn för den beställda produkten ("svetsansvarig").
- Kvalificering – på vilket sätt svetsare, operatörer, kontrollanter och svetsprocedurer skall kvalificeras bör fastställas på förhand
- Kontroll – metod, omfattning och acceptanskrav för kontroll före, under och efter svetsning bör fastställas på förhand
- Dokumentation – omfattningen av kvalitetsrapporter och protokoll bör fastställas på förhand

¹ SS-EN ISO 3834-1 till -5

2(2)

Kommentar om vidare utveckling av förslaget:

Enligt AG 48 beslut 2007-10-05 skall detta först justeras till en kortare instruktion som publiceras på svets.se, och möjligtvis i Svetsen och andra branschtidningar.

Vidare kan detta utvecklas till en mer omfattande publikation. En kort riktlinje för hur man väljer nivå av ISO 3834 bör tillföras. Ta delar av och hänvisa till Hb 540.