



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



NY STANDARD SVETSARPRÖVNING ERSÄTTER EN 287-1

ISO 9606-1 är på omröstning och ska enligt tidtabellen publiceras i oktober. Efter publiceringen kommer det dock att dröja innan den fullt ut ersatt EN 287-1 hos användarna. Jag vill påminna om några detaljer kring övergången.

1. Det är användarna som bestämmer när övergången ska ske, inte den som publicerar standarden.
2. Det kan också styras av att referens i kontrakt eller tillämpad produktstandard är daterad, alltså angiven till t.ex. EN 287-1:2011. Då måste man avvakta till kontraktet eller produktstandard man är bunden av uppdateras.
3. Det kan också styras av tröghet i ändring av rutiner, dataprogram eller ritningar, hos användaren, kunden eller kontrollorganet om man anlitar ett sådant.
4. Standarder för kvalifikationskrav för svetsning anger i allmänhet tydligt att kvalificeringen inte görs o giltig av publiceringen av en ny utgåva. I princip kan man fortsätta att förlänga existerande intyg, om man inte är bunden av andra krav.
5. Dessutom styr standardens tillgänglighet. Om man refererar till en indragen standard kan den vara svår för din motpart att få tag i.
6. Slutligen kan man förvänta sig att det allmänna

erkännandet av standarden styr. Alltså, även om tillämpningen är frivillig och man är obunden av krav i överordnade dokument kan man råka ut för en motpart som inte erkänner den indragna standarden.

Det finns alltså inget datum för när övergång från EN 287-1 till den nya utgåvan EN ISO 9606-1 sker. En god gissning är dock att de flesta gör detta kring mitten av 2014 (6–9 månader efter publiceringen).

TILLÄMPNING AV STANDARD SVETS-PROCEDUR

Tillämpningen av standard svetsprocedur har aktualiserats. Principen är att utnyttja någon annans provning (WPQR) för att verifiera sitt eget framtagna produktionsunderlag (WPS). Svetskommissionens arbetsgrupp *AG 48 Kvalitetsteknik*, som bland annat behandlar de aktiviteter som ISO 3834 ställer upp krav för, har tagit fram en vägledning om detta. Förutom att ange tillämpningsområde och en arbetsgång tar vägledningen fasta på ett antal viktiga förutsättningar, bl.a. följande.

Det är tillverkaren som ansvarar och gör svetsproceduren till en standard svetsprocedur, inte den som står för underlaget i form av WPQR. Tillverkaren måste ha tillräckliga kunskaper för att upprätta en pWPS och bedöma tillämpligheten, och dessutom

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

SS-EN ISO 15012-1:2013 Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden – Krav, provning och märkning av utrustningar för filtrering av luft – Del 1: Provning av avskiljningsförmåga för svetsrök

SS-EN ISO 17636-1:2013 Oförstörande provning av svetsar – Radiografisk provning – Del 1: Röntgen- och gammastrålnings-teknik med film

SS-EN ISO 17636-2:2013 Oförstörande provning av svetsar – Radiografisk provning – Del 2: Röntgen- och gammastrålnings-teknik med digitala detektorer

Nyligen fastställda standarder (på svenska)

SS-EN ISO 13585:2012 Hårdlödning – Provning av lödare och operatörer för hårdlödning

förstå att man kan utarbeta flera svetsdatablad (WPS:er) utifrån ett svetsprocedurprotokoll (WPQR).

Oavsett med vilken metod svetsdatabladet kvalificerats är det viktigt att inse att svetsdatabladet är en instruktion till en svetsare. Dessutom en anvisning för en specifik tillverkning. Det är inte meningen att ett svetsdatablad ska ha samma giltighetsområde som en WPQR!

Enligt SS-EN ISO 3834-2 ansvarar tillverkaren för att framställa tillämpligt produktionsunderlag. Detta är inte granskarens ansvar. Granskarens ansvar är endast att verifiera överensstämmelse med, i detta fall, SS-EN ISO 15612. En WPS är ett kvalitetsdokument som ingår i ett kvalitets-

system, tillsammans med annan kvalitetsdokumentation, och är alltid kopplad till en specifik tillverkare och dennes specifika produktion. Vem som är tillverkare ska alltid framgå av WPS:en. I övrigt hänvisas till vägledningen.

FRÅGA & SVAR OM UTBILDNINGSNIVÅ FÖR TILLSYN VID SVETSNING

Eftersom det inkommer en del frågor om teknisk kunskap för tillsyn vid svetsning har jag skrivit artikeln *Personal för tillsyn och teknisk kunskap* för att sammanfatta. Artikeln är avstämd med AG 48. Det finns inte möjlighet att täcka in alla frågeställningar varför det finns anledning att återkomma till ämnet.

VILL DU VETA MER?

Mer information om svetsstandard finns på www.svets.se/standard. Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon Arbetsgrupp standardisering, AGS, och även som svensk representant eller expert i de europeiska eller internationella grupperna. Detta ger god kunskap och påverkningsmöjligheter med tillgång till standarder, förslag och ett kunnigt nätverk.