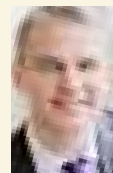




STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



□□ EN 1090 – STATUS OCH TIPS

Minns ni millenniebuggen, år 2000? Den 1 juli i år har vi passerat ett nytt "magiskt datum" då övergångsbestämmelserna avseende bärverksdelar för stålbyggnad upphört.

I korhet ska lastbärande produkter, eller bärverksdelar, för stålbyggnad ha en prestandadeklaration och CE-märkas för att få ingå i ett byggnadsverk.

För att få en märkningsrätt ska de företag som utför detta ha ett FPC-system (Factory Production Control – tillverkningskontroll) som uppfyller EN 1090-1 och certifierats av ett anmält organ.

De företag som legotillverkar delar som ska ingå i produkter som CE-märks av någon annan ska inte CE-märka dessa produkter, men ska tillhandahålla tillräcklig information för prestandadeklarationen.

Nu i augusti räknar vi till knappt 250 certifierade företag mot EN 1090-1, och ytterligare några företag är certifierade utan svetsning. I mars i år var siffran ungefär

hälften. Antalet certifierade företag är därmed på samma nivå för EN 1090-1 och ISO 3834.

När man frågar certifieringsorganen vilka hinder och anmärkningar som är mest centrala för företagen som genomgår certifiering är svaren egentligen ganska positiva.

Det som tydligt är den höga häcken att ta sig över är det första beslutet att inleda projektet för införandet av kvalitetssystemet och certifiering av detta. Men att lösa sådant som teknisk kunskap för tillsyn, validering av svetsutrustning och procedurkvalificering lyckas företagen ganska väl med. Konstigt nog rör den vanligaste anmärkningen elektrodhanteringen.

Det är viktigt att konstatera att det inte är försent att inleda ett projekt för certifiering, men att man på sikt får ställa in sig på att lägga ner om man låter bli. Att åtminstone kunna ge en prestandadeklaration är ett viktigt steg för de som nu vill fortsätta inom branschen. Ju närmare man är en certifiering desto mindre problem får man.

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

ISO/TR 13392:2014 Health and safety in welding and allied processes – Arc welding fume components

SS-EN ISO 15614-12:2014 Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material – Svetsprocedurkontroll – Del 12: Punkt-, söm- och presssvetsning

ISO 13469:2014 Mechanical joining – Form-fit blind rivets and (lock) bolt joints – Specifications and qualification of testing procedures

SS-EN ISO 14114:2014 Svetsutrustning – Gassvetsning – Centralanläggningar för acetylen – Allmänna krav

SS-EN ISO 14555:2014 Svetsning – Bågbultsvetsning av metalliska material

SS-EN 60974-3 Bågsvetsutrustning – Del 3: Bågtändningsdon

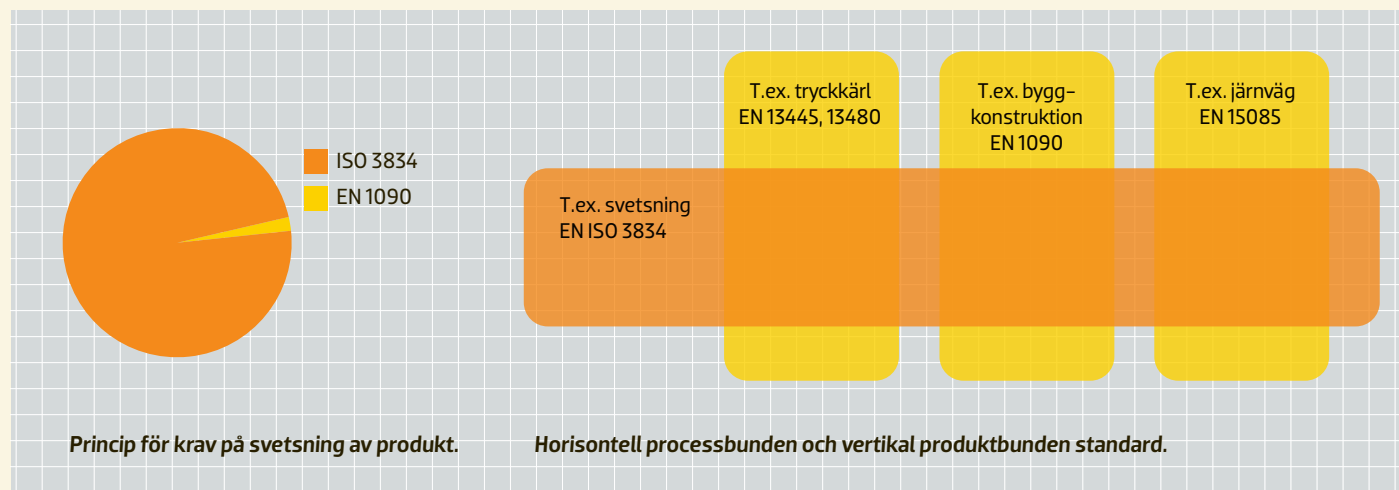
SS-EN 14700:2014 Tillsatsmaterial för svetsning – Påsvetsning

SS-EN ISO 12671:2014 Termisk sprutning – Termiskt sprutade skikt – Ritningsbeteckningar

Det man kan förvänta sig i närtid om man inte tillhandahåller prestandadeklaration etc. är projekt som hakar upp sig hos kontrollansvariga och byggnadsnämnder. På sikt kan man förvänta sig viten och framförallt att man blir bortsorterad som leverantör.

Tillgången på personal för tillsyn vid svetsning, för att uppfylla kraven på teknisk kunskap i t.ex. EN 1090-2, är

tyvärr fortfarande en brist. Svetskommissionen har i mer än två decennier jobbat stenhårt för att svensk industri ska uppfylla krav på teknisk kunskap för tillsyn vid svetsning. Idag finns över 2 200 diplomnehavare, varav 1 700 IWS. Det är mycket positivt att takten på senare tid har ökat betydligt för dessa utbildningar.



Två saker är viktiga att notera avseende tillsyn vid svetsning. I EN 1090-2 sker hänvisningen angående teknisk kunskap utan omskrivning till ISO 14731, vilket medför att den sammantagna kompetensen ska motsvara den nivå som beskrivs i utbildningsriktlinjerna för IWS, IWT respektive IWE. Men man ska också notera att tillsyn vid svetsning är en aktivitet, och kravet på teknisk kunskap kan omfatta mer än en person, alltså den sammantagna kompetensen. Den svenska översättningen av EN 1090-2 är missvisande så tillvida att man kan få intrycket att det är en persons tekniska kunskap som avses. I den engelska versionen anges personal för tillsyn, vilket är plural och det som också tillämpas i ISO 3834.

De företag som har stor del svetsning och som även utför vissa jobb som inte medför

krav på EN 1090 råder jag att be certifieringsorganet att revisionen även omfattar ISO 3834 med lämplig nivå. Detta medför ett mycket ringa merarbete och extra kostnad. Det medför dock en stor fördel avseende möjligheterna att slippa bli bortsorterad som leverantör. För ett svetsande företag ger detta en avgörande fördel vid alla kundkontakter och beställningar. Tala med ditt certifieringsorgan.

Svetsstandarder beskriver svetsning oavsett produkt och produktstandarder och kontrakt hänvisar till svetsstandarder med tillägg endast för det som är produktspecifikt.

Svetsande företag/tillverkare som har ett kvalitetssystem som uppfyller kraven i ISO 3834 uppfyller majoriteten av alla krav som ställs avseende svetsning, där det finns krav på svetsning i produktstandarder eller från kund. Detta illus-

□ □ MER OM STANDARDER

Mer om diplomutbildningar finns under www.svets.se/utbildning.

För dig som redan är yrkesverksam har vi på Svetskommissionen kortare kurser. En aktuell kurs är SS-EN 1090-2 Regelverk och svetsning. Den hittar du under www.svets.se/kurs

De medlemmar i Svetskommissionen som är ackrediterade (+ anmälda) för certifiering finns listade under www.svets.se/godkannanden.

Information om regler för svetsning av stålbyggnad finns under www.svets.se/bygg.

Hos Boverket, www.boverket.se, och hos SBI, www.sbi.se, finns mer information.

treras i tårtdiagrammet med exemplet EN 1090. De krav på svetsning som normalt är specifika för produkten (gult) är t.ex. provningsomfattning, acceptanskrav, nivå på teknisk kunskap för tillsyn vid svetsning och kvalificeringsmetod för svetsprocedurer.

□ STANDARD ERSÄTTER INTE UTBILDNING, SUNDA BEDÖMNINGAR OCH GOD TEKNISK PRAXIS

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.

DEKRA - experter på svets

- ▶ Vägledning till ISO 3834- och EN 1090-certifiering
- ▶ Kvalificering av svetsprocedur
- ▶ Svetsrådgivning
- ▶ Materialteknik
- ▶ Certifiering av svetsare
- ▶ Processoptimering
- ▶ Oförstörande provning
- ▶ Utbildning inom alla områden

DEKRA verkar för ökad säkerhet inom en rad branscher via oberoende besiktning, provning och certifiering. DEKRA finns på 32 orter i Sverige och är Europas ledande företag inom teknisk kontroll med 31 000 medarbetare i 50 länder.

 **DEKRA**
On the safe side.