



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



□□ STATUS FÖR IMPLEMENTERINGEN AV EN 1090

För närvarande finns ca 300 EN 1090-certifierade företag i Sverige (där svetsning ingår), att jämföra med att det ca 330 ISO 3834-certifierade företag (källa: certifiering.nu och nordcert.se).

Notera att det finns fler EN 1090-certifierade företag än de ca 300, men mellan 17 och 20 % av de certifierade företagen har ingen svetsning (dessutom redovisar källorna även norska och finska företag). En ytterligare intressant iakttagelse är att nästan hälften (47 %) av företagen med EN 1090-certifikat även har ett ISO 3834-certifikat.

I branschen görs en uppskattning att behovet är något mer än ett tusen EN 1090-certifierade företag i landet. I dagsläget är det knappt en tredjedel.

Enligt EN 1090-2 kommer företaget inte undan att ha minst en person knuten till företaget med lägst grundläggande teknisk kunskap enligt ISO 14731, alltså lägsta kompetens motsvarande IWS. Det finns idag 1650 IWS-diplominnehavare varav uppskattningsvis 1100-1200 är tillgängliga för marknaden.

Vi gör uppskattningen att det redan idag behövs ytterligare ca 1000 personer med IWS-diplom för att täcka behovet i verkstadsindustrin, stålbyggnadsbranschen och svetsutbildningen (alltså inte endast avseende EN 1090). Det stora, och i det närmaste akuta, be-

hovet gör att det utbildas fler IWS:are än någonsin just nu. Det är tydligt att både uppstyningen av ett företags rutiner och medverkan av en formellt svetskunnig person är ett lyft för företaget, som ökar både möjligheten att göra rätt och att konkurrera.

Om man frågar certifieringsorganen vad de stöter på för vanliga avvikelser handlar det faktiskt om ganska enkla saker, som t.ex. att det saknas en rutin för hantering av tillsatsmaterial, eller att den som finns inte följs.

De flesta frågor som kommer till Svetskommissionen och som handlar om svetsning med krav enligt EN 1090 är företrädesvis enkla och mycket besvaras av det som står under www.svets.se/1090.

Det som är svårt att bena ut är ofta gränsdragningen. Omfattas mina produkter av krav på CE-märkning? Det finns listor över vad som är undantaget, hos sbi.se eller svets.se/1090, men de är i förändring.

En enkel fråga man kan ställa sig är "om stålkomponenten tas bort, påverkas då byggnadsverkets stabilitet?". Om svaret är ja ska komponenten vara CE-märkt.

□□ CHECKLISTA EN 1090

Här är en checklista med frågor som du kan ställa för att kontrollera om din produkt är föremål för krav på CE-märkning.

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

SS-EN ISO 14373:2015 Motståndssvetsning – Förfarande vid punktsvetsning av obelagda och belagda lågkolhaltiga stål

SS-EN ISO 23277:2015 Oförstörande provning av svetsar – Penetrantprovning av svetsar – Acceptansnivåer

SS-EN ISO 23278:2015 Oförstörande provning av svetsar – Magnetpulverprovning av svetsar – Acceptansnivåer

SS-EN ISO 14323:2015 Motståndssvetsning – Mekanisk provning av svetsar – Provstycken och procedur för slagsprovning av skjuvprovstavar och kryssdragprovning för punkt- och presssvetsar

SS-EN ISO 10447:2015 Motståndssvetsning – Fläk- och mejselprovning av punkt- och presssvetsar

Fastställda standarder (svensk utgåva)

SS-EN ISO 9692-1:2013 Svetsning och besläktade förfaranden – Rekommendationer för svetsfogar – Del 1: Manuell metallbågs-svetsning, gasmetallbågs-svetsning, gassvetsning, TIG-svetsning och strålsvetsning av stål

SS-EN ISO 2553:2014 Svetsning och tillhörande processer – Beteckningar på ritningar – Svets- och lödförband

SS-EN ISO 5817:2014 Svetsning – Smältsvetsförband i stål, nickel, titan och deras legeringar (strålsvetsning undantagen) – Kvalitetsnivåer för diskontinuiteter och formavvikelser

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

Om någon av de sju första frågorna besvaras med nej eller de tre sista besvaras med ja, gäller inte EN 1090-1.

Är komponenten:

1. metallisk?
2. prefabricerad (alltså tillverkad utanför byggsplatsen)?
3. satt på marknaden?
4. en byggprodukt?
5. lastbärande?

6. del av permanent konstruktion?
7. beräknad/dimensionerad enligt Eurokoder?
8. speciellt nämnd som en del i prestandadeklaration (DoP) i annat regelverk (t.ex. maskin-, tryckkärls- eller lågspänningsdirektivet)?
9. direkt kopplad till annat regelverk/direktiv?
10. undantagen i omfattningen i EN 1090?

□ 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.

Det är aldrig försent att certifiera sin verksamhet så att man har möjlighet att CE-märka sina byggprodukter.

De som ännu inte gjort detta kan räkna med att förr eller senare hamna i situationen att byggnadsverket inte passerar kontroll, och därmed få handskas med de juridiska påföljderna. Alternativt att fångas upp av Boverkets marknads-kontroll som tilldömer påföljd.

Men den största anledningen till att lyfta sin verksamhet med rutiner och kompetens är ju att man tjänar pengar och blir konkurrenskraftig. Vi kan

konstatera att detta inte är ett så stort projekt som många, särskilt mindre företag tror.

En kvalitetsrevisor är till för att hjälpa organisationen, och certifieringsorganen uttalar också att deras utgångspunkt är att stödja och skapa ett mervärde för företaget. Detta är något att ta fasta på vid revisionen.

Jag har inte hört någon som uttryckt att de ångrar sig eller har haft annat än positiv erfarenhet av att certifiera sin verksamhet mot EN 1090 och/eller ISO 3834.

□ CE-MÄRKNING OCH EN 1090

Från 1 juli 2014 ska verkstäder och entreprenörer CE-märka bärande komponenter och byggsatser i stål som de tillverkar och levererar till en byggarbetsplats CE-märka dessa. Den som ansvarar för CE-märkningen av en svetsade bärverksdelar i stål måste ha en märkningsrätt som i princip fås genom ett certifiering enligt EN 1090-1 av ett anmält organ (anmälda organ medlemmar i Svetskommissionen).

Om inte byggprodukten är CE-märkt när den levereras till en byggarbetsplats måste kravens uppfyllande verifieras genom utökad mottagningskontroll inklusive provning av fristående sakkunnig som är certifierad enligt regler från Boverket.

Kvalitetssäkring för svetsning av byggprodukter sker i huvudsak enligt normala krav för svetsning som beskrivs av ISO 3834. Så som för andra produktområden beskrivs några särskilda tilläggskrav för svetsning som är specifika för produkten i s.k. produktstandarder. kvalificeringsmetoder för svetsprocedurer. www.svets.se/1090