

Kvalitetssäkring vid svetsning - EN ISO 3834

- Övertyga internt

Information från Svetskommissionen

SVETSKOMMISSIONEN

- branschorganisation i frontlinjen

- Främjar fogningstekniken sedan 1931
- Ca 400 medlemsföretag
- Informations- och kunskapsspridning
- Nätverk, >600 experter, 30-tal AG
- Internationellt nätverk, IIW, EWF, ISO ...
- Säkerställer god utbildning alla nivåer
- Branschföreträdare i forskningsfrågor
- Huvudansvar för svetsstandardiseringen
- Nationell kunskapsresurs



SS-EN ISO 3834 – inget märkvärdigt

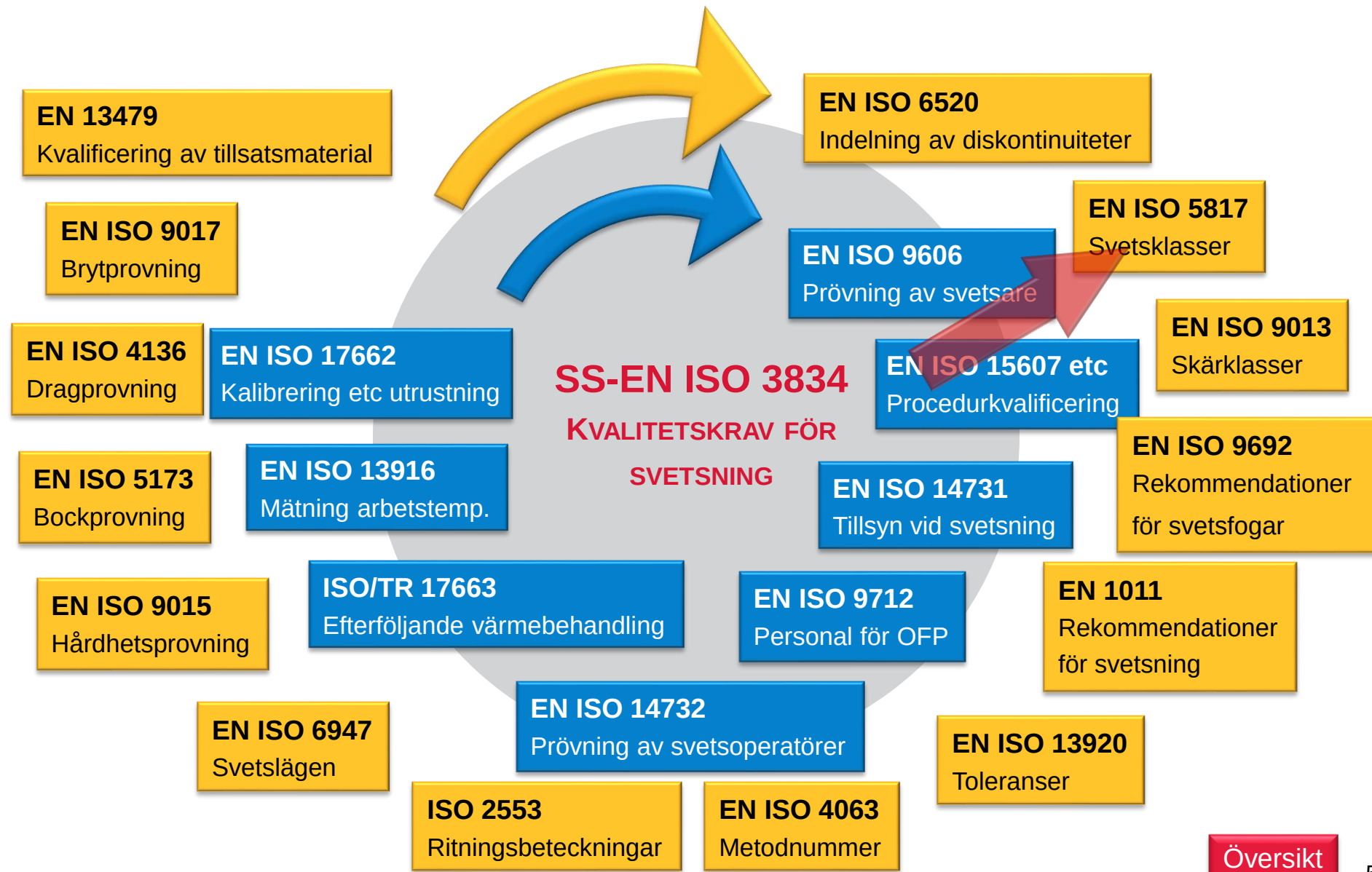
- Sunt förnuft och god verkstadspraxis
- EN CHECKLISTA
- Tar upp respektive aktivitet som ska styras upp i en svetsande verksamhet

Som medlem i Svetskommissionen har du stöd i
VERKTYGSLÅDA FÖR SVETSANSVARIGA
(www.svets.se/toolbox)

Moment att styra upp = Uppgifter

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

ISO 3834 – navet i verksamheten



ISO 3834 – Jämförelse nivå

Moment	Del/Nivå	SS-EN ISO 3834-2 Omfattande kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-3 Normala kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-4 Enkla kvalitetskrav
Genomgång av krav		genomgång krävs		
		redovisande dokument krävs	redovisande dokument kan krävas	redovisande dokument krävs inte
Teknisk genomgång		genomgång krävs		
		redovisande dokument krävs	redovisande dokument kan krävas	redovisande dokument krävs inte
Underleverantör		behandlas som leverantör för de speciella produkterna, tjänsterna och/eller aktiviteter som ingår i underleveransen. Det slutliga ansvaret för kvaliteten kvarstår hos tillverkaren.		
Svetsare & operatör		kvalificering krävs		
Tillsyn vid svetsning		krävs		inget speciellt krav
Kontrollpersonal		kvalificering krävs		
Utrustning för produktion och provning		lämplig och tillgänglig enligt krav för förberedelse, processutförande, provning, transport, lyft i kombination med säkerhetsutrustning och skyddskläder		

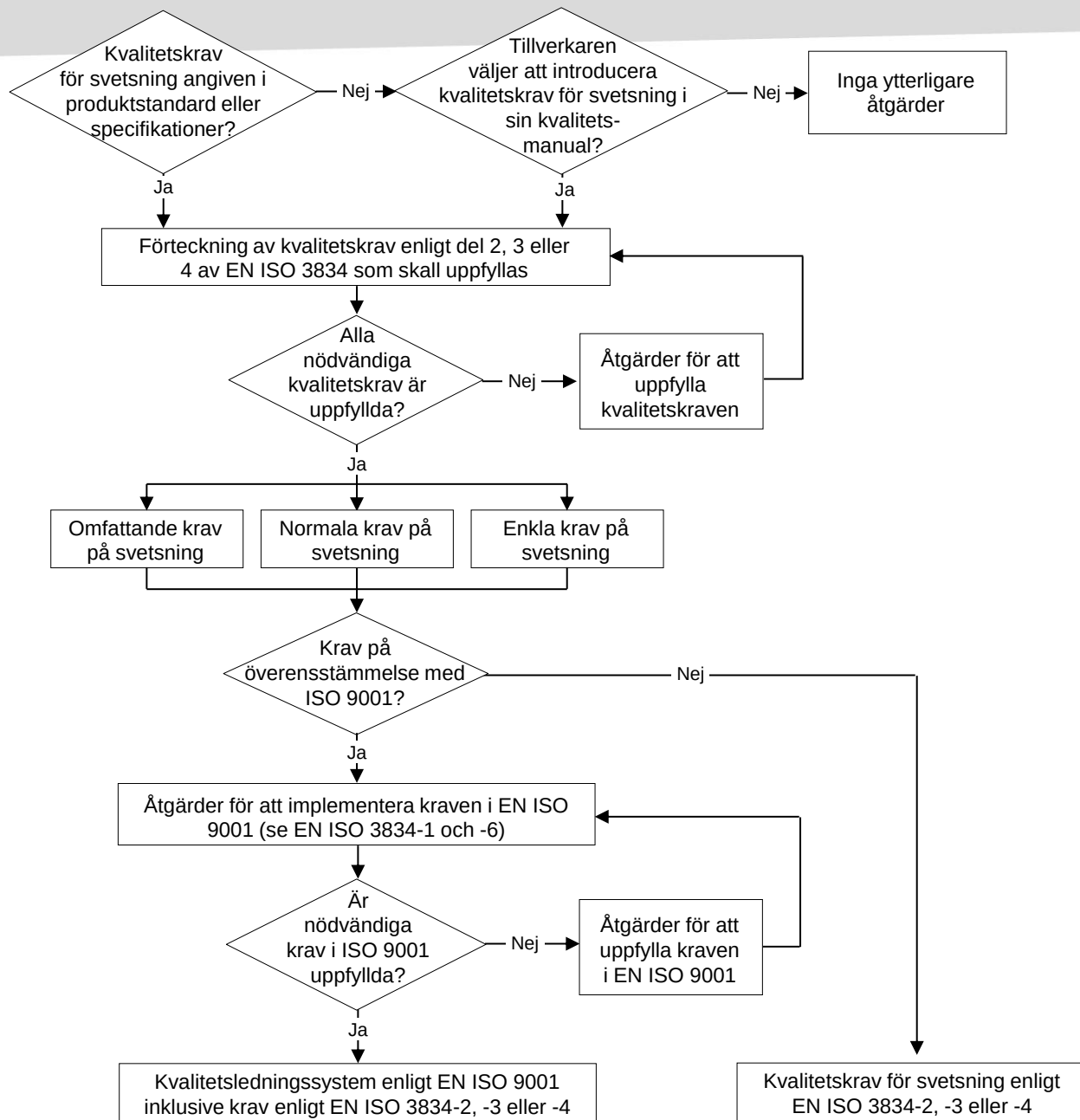
ISO 3834 – Jämförelse nivå

Moment	Del/Nivå	SS-EN ISO 3834-2 Omfattande kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-3 Normala kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-4 Enkla kvalitetskrav
Underhåll av utrustning		krävs för att bestämma, bevara och erhålla överensstämmelse med produktkraven		ingen speciellt krav
		dokumenterade planer & redovisande dokument krävs	redovisande dokument rekommenderas	
Beskrivning av utrustning		förteckning krävs		ingen speciellt krav
Produktionsplanering		krävs		ingen speciellt krav
		dokumenterade planer och redovisande dokument krävs	dokumenterade planer och redovisande dokument rekommenderas	
Svetsdatablad (WPS)		krävs		ingen speciellt krav
Kvalificering av svetsprocedurer		krävs		ingen speciellt krav
Provning per parti av tillsatsmaterial		om det krävs	ingen speciellt krav	
Förvaring och hantering av tillsatsmaterial		en procedur krävs enligt leverantörens rekommendationer		enligt leverantörens rekommendationer

ISO 3834 – Jämförelse nivå

Moment	Del/Nivå	SS-EN ISO 3834-2 Omfattande kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-3 Normala kvalitetskrav	SS-EN ISO 3834-4 Enkla kvalitetskrav
Förvaring av grundmaterial		skydd krävs mot inverkan av miljön; identifiering skall bevaras under lagringen		inget speciellt krav
Värmebehandling efter svetsning		bekräftelse att kraven enligt produktstandard eller specifikationer är uppfyllda		inget speciellt krav
		procedur, protokoll och spårbarhet av protokollet till produkten krävs	inget speciellt krav	inget speciellt krav
Kontroll och provning före, under och efter svetsning		krävs		om det krävs
Avvikelser och korrigerande åtgärder		åtgäder för styrningen införs procedurer för reparation och/eller korrigering krävs		åtgäder för styrningen införs
Kalibrering eller validering av utrustning för mätning, kontroll och provning		krävs	om det krävs	inget speciellt krav
Identifiering		om det krävs		inget speciellt krav
Spårbarhet				
Kvalitetsrapporter		om det krävs		

Val av nivå



Varför ISO 3834? Fördelar

Minskade kostnader

- Att göra rätt från början minimerar kvalitetsbrist och reklamationer

Rationaliseringsvinster

- Ordning och reda frigör resurser och skapar värde

Konkurrensfördelar

- Intressera nya kunder och bibehålla marknadsandelar

Ökad trovärdighet

- Tilltro till företagets förmåga

Enklare kommunikation med kund

- Kvalitetsstyrning enligt internationellt erkänd modell

Säkrare och effektivare inköp

- Enklare att komma överens inför och efter ett avtal

Certifiering

- Inget krav i standard(en)
- Standarden kan tillämpas fullt ut utan certifiering!
- I vissa fall lämpligt och också förhållandevis enkelt
- En genomgång av ett ackrediterat organ
- Certifieringsbeslutet anger detaljer – t.ex. vilken del av tillverkningen

Certifiering

- Mervärde? - Ökad tilltro till företagets förmåga -
Årlig uppföljning (=> kan minska revisionsintervall)
- Man agerar med självklarhet på marknaden -
Användbart i direkt marknadsföring - Ger också en
plats på kartan – Tryckbärande anordningar: Man
slipper drabbas av andra organ som ifrågasätter
systemet
- Av Svetskommissionens medlemmar utför
Inspecta, FORCE Technology (via FORCE,
Danmark), ÅF Kontroll (via TÜV Nord), AAA och
Lloyd's Register (via LRQA Integria) certifiering mot
ISO 3834

Slut

Välkommen att medverka i Svetskommissionens arbete med aktiviteterna i

ISO 3834 – www.svets.se/ag48