



Kvalitetsstyrning vid svetsning - ISO 3834

Svetsande tillverkare ställs allt oftare inför kravet att arbeten skall utföras enligt någon av standarderna i ISO 3834-serien. Dessa standarder är idag av central betydelse för en svetsande verksamhet, då såväl befintliga som kommande Europeiska produktstandarder kopplar till ISO 3834 när det kommer till svetsning.

Ett företag som organiserat sin svetsverksamhet utifrån någon av nivåerna i ISO 3834, har därmed lätt att komplettera med produktspecifika delar och på så vis nå nya marknadssegment.

Utbildningsmål

Att ge deltagarna kunskap i vad som särskiljer de olika nivåerna (delarna) av ISO 3834. Tekniska och ekonomiska aspekter på att tillämpa olika nivåer. En genomlysning av samtliga kravelement i ISO 3834-2 (omfattande krav). Dessutom ges en översikt av vilka väsentliga delar som tillkommer vid en anpassning mot EN 1090 (Stålbyggnad) och EN 15085 (Järnvägsfordon). Som kurslitteratur används SIS handbok 540, skriven av kursledaren.

Målgrupp

Kursen riktar sig till företagsledare, svets- och kvalitetsansvariga, produktions- och svetstekniker. Utbildningen är även lämplig för inköpare av svetsade produkter som vill fördjupa sin kunskap kring ISO 3834.

Kursprogram

09.30–10.00 Registrering och kaffe

10.00–10.10 **Introduktion**

10.10–10.45 **Vilka produktstandarder och regelverk ställer krav på styrning enligt ISO 3834**

En översikt av de produktstandarder och regelverk som knyter an till ISO 3834. Nivåer och tilläggskrav.

10.45–11.15 **Kvalitetsstyrning på rätt nivå !**

En översikt av skillnaderna mellan del-2, -3, -4, tekniska skillnader och kostnadsaspekter
Matriser för att kvalitetsstyrning på "rätt nivå"., Exempel från olika verksamheter lyfts fram.

11.15–12.00 **De olika kravelementen**

Genomgång i ISO 3834-2. Här lyfts även möjligheter till att effektivisera och reducera kostnader fram.

- Genomgång av kravbild och tekniska förutsättningar – en nyckelaktivitet!
Tillämpning av checklistor.

- Utvärdering av underleverantörer -

Svetsansvariges roll. (kompetenskrav, uppgifter / fördelning, "inhyrd svetsansvarig"

- Svetsarprovning (Översiktlig genomgång av standarden för svetsarprovning)

- Personal för kontroll och provning -

Produktionsutrustning (förebyggande underhåll, planering) - Kvalificering av och produktionsstyrning med svetsdatablad

(En översiktlig genomgång av de olika standardiserade alternativen för kvalificering av svetsprocedurer)

- Förvaring, hantering av material och tillsatsmaterial

- Rutiner för efterföljande värmebehandling

- Kontroll och

provning (kontrollstrategi, planering, verifiering) - Hantering av avvikelser och korrigerande åtgärder

- Kalibrering / validering av svets- och svetsrelaterad utrustning

- Identitet, spårbarhet och kvalitetsdokument

12.00–13.00 **Lunch**

13.00–14.40 - Forts.

14.40–15.00 **Kaffe**

15.00–15.30 – Forts

15.30–16.30 **En översikt av de krav som tillkommer vid en anpassning mot EN 1090 och EN 15085**

Både standarden för svetsning av stålkonstruktioner (EN 1090) och järnvägsfordon (EN 15085) kopplar till olika delar av ISO 3834. Här ges en översikt av de väsentligaste kraven som tillkommer vid en anpassning mot dessa

Kursdatum och plats för genomförande kommer inom kort, men anmäl gärna ert intresse nu så skickas info direkt till er via mail !