

2017-06-04
D-nr 2053/2017

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 99

fört vid möte **21 mars 2017** hos Dekra i Solna, Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Mikael Bejmar, EFD Induction AB
Per Bengtsson, Aga Gas AB
Tomislav Buzancic, Esab AB
Erik Börjesson, Ringhals AB
Jonas Denzler, Trk-Kvalitetsteknik AB
Malin Ekroth, Dekra Industrial AB
Peter Ekström, Strålsäkerhetsmyndigheten
Håvard Eriksen, OKG AB
Johan Fremling, Force Technology Sweden AB
David Hjertsén, Exova Materials Technology AB
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco Rock Drills AB (från lunch)
Hosse Larizadeh, Svetskommissionen
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp AB
Jonas Kilsmark, Inspecta Sweden AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration AB
Åke Moen, Force Technology Sweden AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Henrik Nöbauer, Caverion Industria Sverige AB
Mattias Olsson, Scania CV AB
Patrik Pettersson, Assemblin VS AB
Mikael Salmi, Elga

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Björn Rundcrantz öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Presentationsrunda genomfördes.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 98)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 27 bilaga protokoll 98)

Noterades att gruppen sedan år 2002 har tagit fram 93 frågor och svar för standarderna för kvalifikationskrav för svetsning.

Inga kommentarer eller synpunkter hade inkommit på fastställda frågor och svar.

Noterades att frågor och svar för ISO 15614-1:2004 behöver granskas och eventuellt modifieras baserat på nya utgåvan som kommer (se ISO/FDIS 15614-1).

Beslutades att dela upp fastställda frågor mellan medlemmarna, så alla får några frågor var för granskning. Mathias skickar ut fördelningen när standarden fastställts och deltagarna återkommer med besked om bekräftelse eller förslag till ändring till nästa möte.

3.2 I förväg insända frågor och svar

- Förslag 1. Förslaget modifierades antogs som A50
Noterade att EN 10204 anger att mellanhanden på anmodan ska tillhandahålla underlaget för provningen av tillsatsmaterialet.
- Förslag 2. Förslaget modifierades antogs som B 29
- Förslag 3. Förslaget antogs som B 30
- Förslag 4. Förslaget antogs som A 51
- Förslag 5. Förslaget modifierades och antogs som B 31
- Förslag 6. Förslaget bordlades
- Förslag 7. Förslaget bordlades
- Förslag 8. Förslaget bordlades

Fastställda frågor och svar nr 28 bifogas (**Bilaga 1**). Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 är markerade som spårade ändringar.

3.3 Övriga frågor och svar

Tolkningsfråga från Storbritannien om byte av tillsatsmaterial finns i dokument ISO/TC 44/SC 10 N 1419, som kommer att behandlas på SC 10s nästa möte. Behandlades inte av AGS 445.

4. Vägledning för procedurkvalificering med SS-EN ISO 15610, 15611 resp. 15612

Inga kommentarer till förändringarna i vägledningarna för ISO 15610 och 15612. Kan finnas anledning att revidera den senare när ny utgåva av ISO 15612 är klar, se nedan.

Konstaterade att vägledningarna svarar på många frågor.

5. CEN/TC 121/SC4 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 – Procedurkontroll

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias gav en kort rapport om aktiviteterna i ISO/TC 44/SC 10.

Föregående möte med SC 10 var 14-15 november 2016 i Toronto Kanada. Nästa möte med SC 10 är 15-16 maj 2017 i Berlin. SC 10/WG 5, som behandlar ISO 15612, har möte 17 maj 2017.

SC 4 senaste möte var 8 december 2016. Inget avseende procedurkvalificering behandlades. Se vidare punkt 6 nedan.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Revision klar. Fastställd 2017-02-01

Beteckning	Titel	Kommentar
ISO/CD 15609-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 1: Bågsvetsning	CD-omr. avsl. 2015-09-10. DIS-omröstning väntas
EN ISO 15612	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom införande av en standardsvetsprocedur	Revision startad. CD-omr. avsl. 2016-03-21. DIS-omröstning avslutad 2016-10-30
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Tillägg fastst. 2012-02-21. Revision: CD avsl 2012-03-20. DIS avsl 2014-02-05. 2nd DIS avsl 2015-07-22 FDIS avslutad 2017-03-15.
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	CD 2012-09-15. DIS 2014-02-26. 2a DIS 2015-01-27. FDIS 2015-12-01. 2a FDIS 2016-08-09. Fastställd 2016-11-04

5.2 EN ISO 15614-1 – diskussion om implementering av ny utgåva

Mathias noterade att han skickat in tre redaktionella kommentarer på ISO/FDIS 15614-1 och visade kort dessa.

Mathias hade cirkulerat kommande Standardspalt i Svetsen nr 2 angående jämförelse mellan kommande och nuvarande utgåva. Noterade ett antal skillnader mellan utgåvorna som diskuterades.

Diskuterade avsnitt 8.5.2.3 Transfer mode och kraven angående vågformstyrning ("waveform controll"). Bestämde att Mathias tar upp detta med ISO/TC 44/SC 10 (nästa möte, se ovan). Hur ska man tillämpa procedurkontroll i förhållande till byte av strömkälla. Måste en verkstad ha samma strömkällor i hela verkstaden? Vad händer om det sker en utveckling över tiden med avseende på vågformstyrning.

Om man frågar en tillverkare av strömkällor sker vågformstyrningen i alla moderna strömkällor. Dessa program utvecklas över tid och är därmed inte kopplat till modell, utan kan variera mellan olika generationer av samma modell med uppgraderade dynamiska egenskaper. Måste man alltså ha samma kretskort för vågformstyrningen?

Diskussion om implementeringen av ny utgåva.

Tidigare kvalificeringar blir inte ogiltiga, men det kommer att finnas användare som vill skriva om sina WPQR.

Man kan förvänta sig en övergång på kring ett år efter fastställandet av ny utgåva. Det är användarna som bestämmer takten.

Man kan även förvänta sig en oklar tidsåtgång för citeringen av den nya utgåvan i Official Journal (EUOJ).

Noterade slutligen att fastställande av ny utgåva väntas i april eller maj, om förslaget godkänns slutomröstningen, vilket är troligt.

5.3 ISO/DIS 15612 (revision) – diskussion om principer

Mathias visade kort kommentarerna som inkommit på DIS-omröstningen, ISO/TC44/SC10/WG5 N0027 ISO/DIS 15612 Comments - CH_proposals.

Kommentarerna ska diskuteras nästa möte med WG 5 i maj.

6. CEN/TC121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

6.1 Lägesrapport för standarder och förslag

Mathias rapporterade kort om aktiviteterna i CEN/TC 121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 11.

SC 11 har inte haft möte sedan 18 maj 2016 i Essen, Tyskland.

Revisionen av ISO 14731 sker i ISO/TC 44/SC 11/WG 2 som har möte 16-17 maj 2017 i Berlin.

SC 4 senaste möte var 8 december 2016. Inget avseende procedurkvalificering behandlades. Se vidare punkt 6 nedan.

SC 11 jobbar också med tolkningsfrågor.

SC 4 senaste möte var 8 december 2016 i Berlin, där huvudpunkten ånyo var hanteringen av EN ISO 9606-1, se nedan.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
SS-EN ISO 9606-1:2013	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Ersatt EN 287-1:2011 Ny omröstning bilaga ZA & ZB väntas. Avvaktar citering i EUOJ
EN ISO 9606-2	Svetsarprovning – Del 2: Aluminium	"Preliminary work item" startat, men ingen aktivitet
EN ISO 9606-3, -4, -5	Svetsarprovning – Del 3: Koppar ... + Del 4: Nickel ... + Del 5: Titan & zirkonium ...	SC 11 avvaktar med revision
SS-EN ISO 14731:2006	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar	WD-omr avsl 2015-11-21 DIS-omröstning avslutad 2016-12-05
EN ISO 15618-1:2016	Svetsarprovning för undervattenssvetsning -Del 1: Svetsdykare för våt övertryckssvetsning	DIS avsl. 2015-11-06. FDIS avsl. 2016-05-17. Fastställd 2016-10-11

6.2 Status för EN ISO 9606-1 revision bilaga ZA och citering i EUOJ

Mathias noterade att det tagits fram ett nytt förslag till bilaga ZA som förväntas gå på omröstning under våren. Det nya förslaget till bilaga ZA respektive diverse kommentarer från CEN-konsulten finns i ISO/TC 44/SC 11 N 366 och 367.

Vidare noterades att situationen angående tillämpningen av ISO 9606-1 för tryckbärande anordningar ändrats i och med att EN 287-1 avförts från listan för PED i Official Journal (EUOJ).

Utdrag angående detta från standardspalten nr 1/2017:

Vid införandet av PED i slutet av 90-talet tillsatte Europeiska Kommissionen en arbetsgrupp, "Working Group Pressure" (WGP), för att genom riktlinjer ("guidelines") säkerställa en enhetlig tillämpning av direktivet inom Europa. Dessa riktlinjer kan nås via http://clients.eceglobal.com/pdf/Directive_PED_2014-68-EU_Guidelines_EN_v2.pdf.

WGP guideline F-06 behandlar hur man gör vid avsaknad av harmoniserad standard. Vid avsaknad av sådan ska tillverkaren hänvisa till ett befintligt dokument, t.ex. för kvalificering av svetsare, svetsoperatörer och lödare. Som nämndes ovan fanns inte EN 287-1 med i senaste utgåvan av EUOJ (augusti 2016) och räknas därmed inte längre som harmoniserad mot direktivet (PED).

Detta har nu Arbetsmiljöverket tagit fasta på och har genom Swedac informerat att man vid sin tillsyn ska utgå från nämnda riktlinje. En anledning är att man vill undvika att det görs nationella tolkningar av direktivets krav, så som just var Europeiska Kommissionen intention med WGP, se ovan.

Detta innebär nu möjligheten att tillämpa EN ISO 9606-1 istället för EN 287-1 vid tillämpning av PED. Notera att detta redan sen tidigare även gäller EN ISO 14732 som ersatt EN 1418 för svetsoperatörsprovning.

Detta innebär att vi kan påskynda övergången till EN ISO 9606-1 och att slutligen helt frånga den indragna EN 287-1.

6.3 ISO/DIS 14731 – diskussion om kommentarer

Noterades att gruppen föregående möte beslutat att AGS 447 tar över hanteringen av ISO 14731.

Kommentarerna på den genomförda DIS-omröstningen finns samlade i ISO/TC 44/SC 11 N 368. Kommentarerna hanteras av ISO/TC 44/SC 11/WG 2 den 16-17 maj 2017 i Berlin. Synpunkter skickas till senast sista april.

7. CEN/TC121/SC 8 "Hårdlödning"

Verksamheten har flyttats från CEN/TC 121/SC 8 till ISO. Där har ISO/TC 44/WG 3 bytts till ISO/TC 44/SC 13 som hade möte 8 juni 2016. CEN/TC 121 har skapat WG 20 som spegelgrupp. Mathias är convener för WG 20.

7.1 SS-EN ISO 13585 "Lödarprovning"

ISO/TC 44 ska, under mötet i juli, ta upp frågan om SC 11 ska överta revisionen av ISO 13585 från SC 13 för att utföra revisionen.

7.2 Pågående revision av SS-EN 13134 "Hårdlödning - Procedurkvalificering" – ISO/WD 17779

Eftersom SC 13 har beslutat att avsluta det projektet ISO/PWI 17779 ska ISO/TC 44, under mötet i juli, ta upp frågan om SC 10 ska ta över projektet.

CEN/TC 121 har beslutat att WG 20 ska ta upp projektet och utföra revisionen som EN, om inte ISO bestämmer att återstarta revisionen omgående.

8. CEN/TC 121/WG 13 & ISO/TC 44/SC 5 "Mekanisk provning"

Status för standarderna för mekanisk provning av svetsar, inga ändringar:

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavslägen och anvisningsriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 5173	EN 910	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – Bockprov	EN ISO 2010 Tillägg fastst. 2011-11-15 Under revision
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 9015-1	EN 1043-1	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 1: Hårdhetsprovning på bågsvetsförband	EN ISO fastställd 2011

ISO 9015-2	EN 1043-2	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 2: Mikrohårdhetsprovning på svetsförband	EN ISO fastst. 2011. DIS avsl 2015-06-19
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning (ISO 9017:2001)	Fastställd SS-EN ISO 9017 augusti 2013
ISO 9018	-	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning av kryss- och överlappsförband	Fastställd 2003 DIS avsl 2015-06-19
ISO 17639	EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar (ISO 17639:2003)	Fastställd SS-EN ISO 17639 augusti 2013
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Är CEN/TR tillsv. Beslut om CEN ISO/TR

CEN TC 121 har beslutat att CEN/TR 12361 ska ersättas och bli CEN ISO/TR 16060, men detta har ännu inte skett.

9. Angående EN 1090-2, PED, 8 §, daterade ref., AFS 2005:2 etc

Diskuterade EN 1090-2 avsnitt 7.5.1.1. Fogberedningen ska vara passande för svetsmetoden. Om svetsmetoden har kvalificerats enligt EN ISO 15614-1, EN ISO 15612 eller EN ISO 15613 ska fogberedningen överensstämja med den som har använts vid kvalificeringen av svetsmetoden. WPS ska ange toleranser för fogberedning och passning.

Konstaterade att den tillämpningen blir mycket svår att kontrollera. Det finns ingen medvetenhet. Ingen som granskar WPSen i förhållande till WPQR avseende detta.

10. Medlemsfrågor och informationsprojekt

Noterades att gruppen saknar representant från Swedac. Borde även finnas fler intresserade från stålbyggnadsföretag. Per Nordgaard föreslog Contiga och Strängbetong.

Noterade att mötena är välbesökta. Diskuterade därför alternativ lokal och möjligheten dela upp gruppen/mötet.

11. Övriga frågor

Föreslogs ta upp punkten frågor och svar sist på agendan.

Mathias meddelade att Svetskommissionen och SIS har tecknat ett tillsvidareavtal.

Mathias meddelade att SIS har bytt system för hantering av kommittéer och arbetsgrupper, och att AGS 445 därmed kommer att heta "AG 05 AGS 445 Kvalifikationskrav för svetsning" i systemet.

12. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **24 oktober 2017** hos Dekra Industrial, Solna, Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin