

2012-10-31
Diarienummer 2099/2012

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander, B Pekkari, H Olsson

Protokoll

nr 90

fört vid möte **16 oktober 2012** hos Dekra i Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcranz, AREVA NP Uddcomb (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Per Bengtsson AGA Gas
Magnus Brännbacka, YIT Sverige
Magnus Denzler, TRK-Kvalitetsteknik
Malin Ekroth Willhelmsson, Dekra
Sofia Eliasson, Inspecta
Håvard Eriksen, OKG
David Hjertsén, Exova
Peter Kihlmark, Inspecta
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Lars Källman, Exova
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp
Åke Moen, Force
Thomas Thulin, Kemppi
Karin Velander, Inspecta
Timo Vulli, Esab

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Dagordningen godkändes. Presentationsrunda genomfördes. Magnus Brännbacka anställd på QE-Group, men har ersatt Lennart K Jansson på YIT.

2. Ny ordförande i AGS 445

Karin Velander, som lämnat Dekra för nytt arbetsområde inom Inspecta, har bett att få avlösning som ordförande. Sekreteraren föreslog Björn Rundcrantz som ny ordförande. Närvarande medlemmar i AGS 445 valde enhälligt Björn till ny ordförande för AGS 445.

3. Föregående mötes protokoll (nr 89)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

4. Frågor och svar

4.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 18 bilaga protokoll 89)

Mathias hade tagit upp A05 med SC 10 i maj, men frågan bordlades p.g.a. tidsbrist.

Diskuterade frågan och gruppen är enig om att det är fel att använda två WPQR för att skapa en WPS med så stort giltighetsområde som möjligt. Detta är inte bra styrning. Däremot kan man i vissa fall, t.ex. kälsvets med mekaniska egenskaper eller studsinsvetsning, utnyttja ett procedurprov från ett stumsvetsprov.

Malin tog upp exempel med två WPQR för två rör med olika dimensioner, svetsade med olika metoder. Gruppen ansåg att det inte är tillämpligt att frångå giltighetsområdena för de väsentliga parametrarna i WPQR.

En förutsättning är att det är jämförbart provat. Det är heller inte tillämpligt på "känsliga" material. Det måste vara ett specifikt fall för att kunna göra en bedömning. Svaret kan alltså bara vara generellt och styra in på rätt användning.

A05 reviderades och fastslogs.

Noterade att A19 tar upp liknande frågeställning, varför denna kompletterades med en hänvisning till A05.

4.2 I förväg insända frågor och svar (cirkulerad version 1)

Förslag 1. **Förslaget modifierades och fastställdes som B21**

4.3 Övriga frågor och svar

Diskuterade kort angående fotnoterna i materialtabellen i ISO 15614-1.

Fastställda frågor och svar nr 19 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 till 3.3 är markerade.

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

Gick igenom det i förväg utsända förslaget till vägledning för procedurkvalificering med standardsvetsprocedur (ISO 15612) framtaget av Mathias och Sofia.

Förslaget modifierades med avseende på arbetsgången. Stycke angående utökad användning vid kompletterande provning ströks.

Vägledningen godkändes för publicering och ska följas upp kommande möte (**bifogas**). Mathias gör WPS-mall för ISO 15612.

Diskuterade formuleringar till vägledning för övriga kvalificeringsalternativ. Konstaterade att det antagligen inte kommer att vara någon större tillämpning av 15610, eftersom den bara omfattar grupp stål $\leq$ S275, eller 15611, eftersom den anger krav på provning i produktion (vilket dock förmodligen är ett feltryck). Vi avvaktar därmed med vägledningar för dessa kvalificeringsmetoder.

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

6.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Nästa möte med ISO/TC 44/SC 10 är 17-18 januari 2013 och kommer primärt att avhandla kommentarerna till ISO/CD 15614-7 och -8.

Nästa möte med CEN/TC 121/SC 4 är 12 december i Düsseldorf och kommer bl.a. avhandla ISO/TR 15608 och 20172, samt (se punkt 7.1 nedan) ISO 9606-1 och 14732.

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Revision pågår i CEN/TC 121/SC 4
EN ISO 15609-5	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad – Del 5: Motståndssvetsning	Fastställd 2011-10-24
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laser-båg-hybridsvetsning	DIS godkänd 2010-09-29. Hakat upp sig. Kommentarer behandlade i juni i år. Slutomröstning väntas.
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	CD-omröstning avslutad 2012-03-20. Tillägg fastställt 2012-02-21
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	CD-omröstning avslutad 2012-09-15
EN ISO 15614-8	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor	CD-omröstning avslutad 2012-09-15
EN ISO 15614-13	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 13: Motståndssvetsning - Stuk- och brännsvetsning	Ny utgåva fastställd 2012-07-17
EN ISO 15614-14	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåg-hybridsvetsning av stål, nickel och nickellegeringar	CD godkänd 2010-12-21. DIS godkänd 2011-09-14 (svenskt nej). Kommentarer ska behandlas

6.2 Pågående revision av EN ISO 15614-1

Kommentarerna till ISO/CD 15614-1 som avslutades i maj är behandlade och DIS-omröstning väntas. Revisionen är tidigast färdig under 2014.

6.3 Periodisk översyn av ISO/TR 20172:2009 Welding - Grouping systems for materials - European materials

Noterade att rapporten innehåller fel för t.ex. en del kalldragna rör som har sträckgränser upp mot 600 MPa och som grupperats under 1.1 i ISO/TR 20172

Beslutade att rösta för revision med detta som kommentar.

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

7.1 Lägesrapport för standarder och förslag

Nästa möte med ISO/TC 44/SC 11 är inte bestämt. Kommande projekt blir revision av återstående delar i ISO 9606.

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN 287-1:2011	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Ny utg fastställd 2011-07-14
ISO 9606-1:2012	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Fastställd 2012-07-13. Corr fastställt 2012-09-17
ISO 14732:1998	Svetspersonal – Provning av operatörer för smält-svetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad och automatisk svetsning av metalliska material	EN 1418rev. 2nd DIS-omröstning avslutad 2012-05-22. Slutomröstning väntas

7.2 Hantering av ISO 9606-1 "Svetsarprovning - Stål" ersättande av SS-EN 287-1:2011

ISO 9606-1 väntas på s.k. UAP (5 månader) innan årsskiftet. EN ISO 9606-1 som ersätter EN 287-1 väntas därmed tidigast till sommaren 2013.

(Skr.anm. En tidtabell för detta har nu angetts. Omröstningen på 5 månader kommer att starta 7 februari 2013. En publicering sker enligt den tidtabellen 7 oktober 2013)

8. CEN/TC121/SC 8 "Hårdlödning"

8.1 SS-EN ISO 13585 "Lödarprovning"

SS-EN ISO 13585 fastställdes 2012-06-27.

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

ISO/TC 44/WG 3 tog upp förslaget under möte 5 september. Mathias kunde inte medverka. Engelsman har gjort ett "motförslag".

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

9.1 Periodisk översyn av ISO/TR 17641-3:2005 *Destructive tests on welds in metallic materials- Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 3: Externally loaded tests*

Ingen i gruppen utför provning enligt denna standard. Björn nämnde att Areva gör varmsprickprovning men med egna provningsmetoder.

Beslutade att rösta för att bekräfta för ytterligare 5 år.

10. Angående BSK, EN 1090-2, PED, 8 §, daterade referenser, AFS 2005:2 etc

Mathias rapporterade att han för diskussioner med en ad-hoc-grupp inom MVR för kvalificering av svetsprocedurer under EN 1090. Syftet är att publicera en artikel om förfarandet. MVR har intentionen att öppna möjligheterna för användningen av standardsvetsprocedur respektive provat tillsatsmaterial.

Noterade att även certifieringsorganen ska kunna godkänna det som ad-hoc-gruppen kommer fram till, eftersom de måste följa sina rutiner godkända av myndigheten.

Håvard nämnde att han sett en del tyskar som bygger (EN 1090) på OKG som har hög klass på sitt kvalitetssystem och kvalificeringar, i princip som vilken tryckkärlstillverkare som helst.

Noterade att det som ska CE-märkas är prefabricerade produkter till bärverk och att märkningsrätten fås genom en certifiering mot EN 1090. Man behöver inte vara certifierad för att svetsa på byggen, men EN 1090 gäller likafullt.

Det verkar inte vara några problem att ändra den daterade referensen i EN 13445 till EN 287-1:2011. Det är dock oklart när detta blir formellt utfört.

11. Övriga frågor

Mathias hade inför mötet cirkulerat dokumentet IIW-SC-QUAL-144-12 "Vägledning för personal som bevittnar provläggning vid kvalificering". Gruppen SC-QUAL stoppade dokumentet och bad bl.a. Sverige att diskutera dokumentet i sitt bakgrundnätverk och återkomma med feedback. Utkast till feedback enligt följande:

Generally:

- *As work instruction this document can be essentially improved.*
- *We note that this subject can be seriously complicated for the users by e.g. specifying roles and relationships. The definition of the examiner is simply "person who has been appointed to verify compliance with the applicable standard". We have to keep in mind that this is kept general to fit with the many types of organizations, education systems and industrial cultures worldwide.*
- *To whom is this addressed? The certification bodies gave their own work instructions to follow. There are also courses covering witnessing qualification testing.*
- *Maybe a checklist of the tasks is sufficient (Annex to ISO 14731). Or at least keeping it as general as possible.*
- *It is our opinion that SC-QUAL shall be very thorough when issuing a guide on this subject*

Specifically:

- *It can be interpret that IWS, IWT or IWE is obligatory. Witnessing personnel do not need as an extensive education for a relatively simple task.*
- *First e) "checking the tack welds in the test coupon", then f) "Identification of the welding consumables" is an example of need of tidying.*
- *It is confusing first stating in the introduction "NDT and mechanical testing personnel are not part of this guidance document. The person witnessing welding tests is independent and separate to these particular functions." And then say "Require adequate knowledge of the applicable NDT techniques"*
- *The following is contrary to the scope "Responsible welding coordinators and welding inspectors are expected to have the skills and relevant knowledge to witness welding qualification tests". The scope*

was the knowledge of the witnessing personnel, not the welding coordinators. Also this may not be the assigned task of the responsible welding coordinators.

- *Etc*

AGS 445 ombeds återkomma med eventuella kommentarer till ovanstående till Mathias senast 10 november, varefter det skickas till ordföranden i SC-QUAL.

Informationsprojektplan **bifogas**.

12. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 19 mars 2013** hos Dekra Industrial i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin