

Protokoll

nr 86

fört vid sammanträde **den 12 oktober 2010** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velandar, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Johan Bergsland, CCI Valve Technology
Sofia Eliasson, Inspecta
Håvard Eriksen, OKG
David Hjertsén, Exova
Lennart K Jansson, YIT
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Lars Källman, Exova
Göran Lager, FORCE
Åke Moen, FORCE
Björn Rundcranz, AREVA NP Uddcomb
Prolle Swahn, Inspecta

1. Sammanträdets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Presentationsrunda genomfördes
Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 85)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 13 bilaga protokoll 84)

Ordföranden tar fram förslag till ändring av C06 och C07 till nästa möte.

Sofia tar fram ett förslag till fråga & svar motsvarande C09 men för rörledningar till nästa möte. Kollar även working party guideline,

http://ec.europa.eu/enterprise/sectors/pressure-and-gas/documents/ped/guidelines/index_en.htm

3.2. I förväg insända frågor och svar (version 1)

Förslag 1. **Förslaget fastställdes** med utan modifieringar som A28

Förslag 2. **Förslaget fastställdes** med modifieringar som B17

Förslag 3. **Förslaget avvisades.**

Fastställda frågor och svar nr 15 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 rödmarkerade.

3.3. Övriga frågor och svar

Diskuterade svetsläge PA för roterande rör. Konstaterade att produktionssvetsläget egentligen är PF då man placerar smältan "klockan ett till halv två".

Diskuterade kort om gränsen för sträckenergi, $\pm 25\%$, gäller för varje sträng. Följande fråga & svar lades till som A 29.

Vilket intervall kan man utnyttja för sträckenergin vid tillämpning av EN ISO 15614-1:2004?

Svar: Giltigheten för WPQR är enligt standarden mellan 0,75 x lägsta nivån och 1,25 x högsta nivån för sträckenergin som används i provet. Den svetsansvarige ska specificera ett lämpligt intervall för respektive sträng på WPSen. Den svetsansvarige ansvarar för bedömningen från fall till fall.

4. CEN/TC 121/SC1 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 – Procedurkontroll

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15609-5	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 5: Motståndssvetsning	DIS-omröstning avslutas 2010-11-03
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laserbåg-hybridsvetsning	DIS-omröstning avslutades 2010-09-29
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Revisionen fortgår, se punkt 4.2 samt rapport fr ISO/TC 44/SC 10 ¹ WD-omröstning avsl. 2010-08-31 Corrigendum beslutat!
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	"Systematic review" avslutad 2010-09-15, se punkt 4.3
EN ISO 15614-14	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåg-hybridsvetsning av stål, nickel och nickellegeringar	Nytt projekt i ISO/TC 44/SC 10 (N 970) Omröstning avsl. 2010-12-21

4.2. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 N 949, 973)

Svenska kommentarer till senaste förslaget ISO/WD 15614-1 (N 949) berördes kort (se även detaljer i sekreterarens rapport¹). Även samlade kommentarer N 973 berördes kort (**bifogas**). Eventuella synpunkter till Mathias före 16 november.

Kommentarerna ska behandlas på nästa möte med ISO/TC 44/SC 10 den 22-23 november 2010.

4.3. Systematisk översyn av EN ISO 15614-7 Påsvetsning

Systematisk översyn av EN ISO 15614-7 Påsvetsning avslutades 2010-09-15. Svenskt svar bekräfta. Inget röstningsresultat föreligger. Formellt beslut tas nästa möte med SC 10.

5. CEN/TC121/SC 2 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

Senaste mötet med ISO/TC 44/SC 11 den 22-23 mars.

Revisionen av EN 287-1 som ISO/WD 9606-1 "Svetsarprovning" fortgår, se vidare punkt 5.2.

¹ Sekreterarens rapport från möte med ISO/TC 44/SC 10 den 14-15 januari cirkulerades till gruppen den 25 januari

Revisionen av ISO 14732 "Prövning av operatörer" har startat, se vidare punkt 5.3.

Resultatet av "systematic review" för ISO 14731 "Tillsyn" antyder att standarden kommer att bekräftas för ytterligare 5 år. 3 länder röstade för revision. Formellt beslut tas av SC 11 nästa möte.

Nästa möte med SC 11 är den 25-26 oktober då enbart revisionen av ISO 14731 behandlas.

Noterar även att modifierad version av EN 287-1, som behandlades förra AGS 445-mötet och som finns i CEN/TC 121/SC 2 N 459. Omröstning väntas. Förändringarna omfattar bl.a.:

- möjligheterna för svetsaren att slipa start och stopp
- hänvisning till ny utgåva av ISO 6947 Svetslägen, och i förlängningen
- prov i plåt giltighet för rör > 500 mm för alla svetslägen enligt tabellen
- borttagning av temporärt rotstöd och råge i samband med OFP

5.2. Revisionen av EN 287-1 "Svetsarprövning - Stål" – **Svenskt svar på ISO/CD 9606-1**

Kommentarerna till ISO/CD 9606-1 behandlades av SC 11 den 22-23 mars 2010, se detaljer i sekreterarens rapport². DIS-omröstning beslutades (=> remiss) som väntas i slutet av oktober. Förslaget hade cirkulerats inför mötet med AGS 445.

Följande noterades särskilt vid en kort genomgång av förslaget.

Transfermode har lagts till som väsentlig parameter. Kortbåge täcker alla andra bågtyper men inte vice versa.

Svetslägen har ändrats med avseende på PC. Dessutom har justering gjorts med avseende på PH och PJ.

Diskuterade angående förändringarna av giltighet för intyg. Att "date of evaluation" i praktiken är samma som "date of welding" eftersom en del av utvärderingen sker i samband med svetsning.

Gruppen skickar sina kommentarer till Mathias enligt kommande remiss.

5.3. Revision av ISO 14732 "Prövning av svetsoperatörer" att ersätta EN 1418 (N 225 & 226)

ISO/TC 44/SC 11 beslutade senaste mötet att begära in kommentarer till den nuvarande versionen av ISO 14731. Förfrågan om kommentarer cirkulerades till AGS 445. Omröstningen avslutades 31 augusti. Mathias gick kort igenom kommentarerna.

Följande noterades:

Acceptanskrav och krav på provning bör tillföras (svensk kommentar på avsnitt 4.2.4).

Giltigheten bör också vara liknande den i ISO 9606, tre alternativ varav första med 3 års giltighet. Mathias kontaktar Carl-Gustaf Lindewald om att framföra detta.

Dessutom cirkulerades ett nytt förslag (draft) med det tidigare tyska och franska förslagen kombinerat. Detta helt mot beslutet i SC 11. Förslaget berördes kort.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

6.1. Svenskt förslag till revision av SS-EN 13133 "Lödarprövning"

Kommentarerna till prEN ISO 13585 behandlades på möte med CEN/TC 121/SC 8/WG 1 den 26 maj hos Svetskommissionen i Stockholm. Sekreteraren är "convenor" för WG 1. En andra DIS-omröstning (2 månader) beslutades vilken startade i slutet av september. Mötet för behandling av nya kommentarer blir flyttat till december eller januari (hos SVK).

² Sekreterarens rapport från mötet med ISO/TC 44/SC 11 den 22-23 mars cirkulerades till gruppen den 24 mars

Det nya förslaget som cirkulerades till gruppen i juni gicks igenom kort. Diskuterade giltighet för flödesriktning. Noterade att förändringar av tjocklekar bör göras så det stämmer med vad man normalt anger i mm. Noterade också att förslaget stämmer ganska väl med ISO 17345 "lödarpövning för aero space", där man sneglat på det svenska förslaget.

Gruppen skickar vidare kommentarer till Mathias enligt pågående remiss.

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

Flera standarder för mekanisk provning undergår omröstning för implementering av för EN motsvarande ISO-standarder som EN ISO. Detta leder till byte av beteckning men inga tekniska förändringar, se tabellen nedan.

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavslägen och anvisningsriktning	UAP pågår
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	UAP pågår
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	UAP pågår
ISO 9015-1	EN 1043-1	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 1: Hårdhetsprovning på bågsvetsförband	UAP pågår
ISO 9015-2	EN 1043-2	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 2: Mikrohårdhetsprovning på svetsförband	UAP pågår
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning	Kvarstår som EN tills vidare
ISO 17639	SS-EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar	Kvarstår som EN tills vidare
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Förstörande provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Kvarstår som CEN/TR tillsv.

Mathias nämnde även

ISO/DIS 17654 Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – Motståndssvetsning – Tryckprovning av sömsvetsar

DIS-omröstning avslutas 2010-10-27. Förslaget hanteras av AGS 450 Motståndssvetsning.

8. Angående PED, 8 §, daterade referenser, AFS 2005:2, BSK, etc

Diskuterade kvalifikationskraven i EN 1090-2 för stålkonstruktioner. Särskilda krav finns för när respektive kvalificeringsväg för svetsprocedurer är tillåten. Inga tilläggskrav avseende svetsarprovning och operatörspövning. De största bekymren branschen har är hanteringen av de höga kompetenskraven för tillsyn vid svetsning. Mathias hade skrivit en artikel i senaste numret av tidningen Stålbyggnad. En vägledning för tillsyn vid svetsning hanteras av AG 48.

9. Övriga frågor

Mathias rapporterade angående kvalifikationskrav för friktionsomrörningssvetsning, FSW (prEN ISO 25239-3 & -4). Slutomröstning väntas för (försenade):

- prEN ISO 25239-3 Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 3: Kvalificering av svetsoperatörer
- prEN ISO 25239-4 Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 4: Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer

Nytt projekt för punktsvetsning med friktionsomrörningssvetsning, FSSW, har inletts.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 8 mars 2011** hos ÅF i Stockholm.

Vid protokollet

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Mathias Lundin', is written over the printed name.

Mathias Lundin