

Protokoll

nr 85

fört vid sammanträde **den 16 mars 2010** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Johan Bergsland, CCI Valve Technology
Peter Ekström, SSM
David Hjertsén, Exova
Greger Hägg, OKG (istället för Håvard Eriksen)
Lennart K Jansson, YIT
Peter Karlsson, Forsmark (istället för Mats Molin)
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Lars Källman, Exova
Åke Moen, FORCE (istället för Göran Lager)
Björn Rundcranz, AREVA NP Uddcomb
Prolle Swahn, Inspecta
Lennart Wallin, SWEDAC

1. Sammanträdets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Greger Hägg och Johan Bergsland hälsades särskilt välkommen till sitt första möte med gruppen. Presentationsrunda genomfördes.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 84)

Protokollet genomgicks och följande noterades.

Punkt 3.2: Noterade att vi avvaktar myndighetens utslag avseende förslag 2 och 3

Punkt 7: Noterade att ISO 5173:2009 inte ännu är publicerad som EN ISO

Protokollet godkändes utan ytterligare kommentarer.

3. Frågor och svar

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

Korrigeringar gjordes för C09 med avseende på publiceringen av EN 13445:2009. Ordföranden tar fram förslag till ändring av C06 och C07 till nästa möte.

B15 kompletterades med avseende gjutjärn och aluminium.

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

Förslag 1. **Förslaget fastställdes** med modifieringar och översättning som A26

Förslag 2. **Förslaget fastställdes** med modifieringar som A27

Fastställda frågor och svar nr 14 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 rödmarkerade.

3.3. Övriga frågor och svar

Inga.

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 väntas
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laser-båg-hybridsvetsning	DIS-omröstning väntas
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 från ISO/TC 44/SC 10 ¹ Corrigendum beslutat!

Sekreteraren rapporterade att ett ”corrigendum” ISO 15614-1:2004/Cor 1:2010 beslutats baserat på ett franskt förslag SC 10 **N 942**.

Notera även att materialgrupp för europeiska materialbeteckningar kan sökas via

www.svets.se/materialgrupp.

4.2. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 **N 949, 957**)

Det senast uppdaterade förslaget, ISO/WD 15614-1 finns i ISO/TC 44/SC 10 **N 949**. Hanteringen av samtliga kommentarer som avslutades under SC 10-möte i 14-15 januari finns i **N 957** (se även detaljer i sekreterarens rapport¹).

Medlemmarna i SC 10 är ombedda att inkomma med kommentarer på **N 949** senast 2010-08-31.

Svenskt svar diskuterades. Noterade bland annat att giltigheten för materialtjockleken bör baseras på det tjockare materialet.

Ytterligare kommentarer från gruppen per korrespondens till Mathias senast 15 augusti.

4.3. Nytt projekt ISO/NWIP 14745 "Welding - Heat treatment parameters in connection with welding and allied processes (SC 10 **N 940, 941**)

Sekreteraren rapporterade om projekt för vägledning om tider och temperaturer för värmebehandling efter svetsning. Följande dokument finns tillgängliga för info, ISO/TC 44/SC 10:

- N 879 Proposal of Mr Lindewald "Welding - Heat treatment";
- N 915 Comments regarding document N 879;
- N 940 Comparison of parameters of PED-EN-Standards.

Följande noterades: Ett preliminärt projekt, ISO/PWI 14745 är registrerat. Ny titel är "Welding - Local post heat-treatment with heating up and cooling down parameters and wide of heat input and devices of isolation". Detta kan bli antingen en standard, teknisk specifikation eller teknisk rapport. Ansvarig grupp är ISO/TC 44/SC 10/WG 8, som återkommer med nytt utkast till nästa SC 10-möte.

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

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

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

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

Eftersom ovanstående projekt drar ut på tiden diskuteras inom CEN/TC 121/SC 2 en revision av EN 287-1 för publicering inom Europa. Kommentarer, bl a svenska (N 457), hanterades under möte med SC 2 den 30 november 2009 (sekreteraren närvarade ej). De svenska kommentarerna accepterades i princip fullständigt (N 461). Detta omfattade 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

Modifierad version finns i CEN/TC 121/SC 2 N 459.

Revisionen av EN 1418 "kvalificering av svetsoperatörer" kommer att ske under "ISO-lead" av den identiska ISO 14732., se vidare punkt 5.3.

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

Nytt förslag ISO/CD 9606-1 hade färdigställts efter möte med SC 11 den 1-2 december 2009, se detaljer i sekreterarens rapport². Förslaget hade cirkulerats för kommentarer i AGS 445.

Sekreteraren rapporterade att CD-omröstningen avslutades 2010-02-23. Inkomna svar på förslaget som cirkulerats till AGS 445 diskuterades kort.

Diskuterade svenskt svar på omröstning om huruvida tillsatsmaterial för nickel ska ingå i ISO 9606-1, samt vad i så fall giltighetsområdet blir, ISO/TC 44/SC 11 N 230.

Beslut: Vi svarar a) ja, nickel tillsatsmaterial ska ingå, och b) svetsning med nickel tillsatsmaterial täcker svetsning med nickel och austenitiska och duplexa rostfria stål.

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

EN 1418 är identisk med ISO 14732. Två förslag har presenterats, ett från DIN (N 225) och ett från AFNOR (N 226), att utgå från vid en revision. Dessa hade cirkulerats till gruppen före mötet och diskuterades.

Beslut: Vi förordar franska förslaget (N 226), med kommentarer om följande avseende väsentliga parametrar och giltighetsområde:

Avsnitt 4.3.1. Man har ofta "direct visual control" och "remote visual control" samtidigt. Klarar man "remote" klarar man "direct".

Avsnitt 4.3.2. Att ändring av metod kräver ny kvalificering bör modifieras. Metod 13 borde kvalificera metod 13.

5.4. Systematisk översyn ISO 14731 Tillsyn vid svetsning

Diskuterade svenskt svar.

Beslut: Vi svarar bekräfta för ytterligare 5 år.

Sekreteraren påpekade angående felaktig referens i sista avsnittet. Hänvisningen ska vara till bilaga B inte till bilaga A.

² Sekreterarens rapport från mötet med ISO/TC 44/SC 11 den 1-2 december cirkulerades till gruppen den 25 januari

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

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

DIS-omröstning för prEN ISO 13585 avslutades 2010-02-03. Kommentarer (bifogas) behandlas på möte med CEN/TC 121/SC 8/WG 1 den 26 maj hos Svetskommissionen i Stockholm. Sekreteraren är "convenor" för WG 1.

Sekreteraren visade de svenska kommentarerna som diskuterades kort.

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

Inget.

8. Kvalifikationskrav för Friktionsomrörningssvetsning, FSW (prEN ISO 25239-3 & -4)

Slutomröstning väntas för:

- 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

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

Sekreteraren berättade om BSK och dess ersättning, EKS, som trädde i kraft 1 januari 2009. Boverket anger en övergångsperiod till och med 31 december 2010. Sekreteraren hänvisade vidare till Standardspalten, Svetsen nr 4/2009.

Noterar att grundläggande kunskaper för tillsyn vid svetsning räcker "endast" för $t \leq 25$ och $R_e \leq 355$ i EXC 1 i EN 1090-2.

Angående daterade referenser har mycket lösts i och med publiceringen av EN 13445:2009.

10. Övriga frågor

Inga.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 12 oktober 2010** hos ÅF i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin