

Protokoll

nr 82

fört vid sammanträde **den 15 oktober 2008** hos ÅF Kontroll i Kista.

Närvarande:

Karin Velandar, ÅF-Kontroll (ordf)
Arne Anderdahl, ASK
Malin Ekroth Wilhelmsson, ÅF Kontroll
David Hjertsén, Bodycote Materials Testing
Lennart K Jansson, YIT
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, FORCE
Carl-Gustaf Lindewald, Technology Industries of Finland (sekr)
Prolle Swahn, Inspecta
Thomas Thulin, Kemppi Ab
Lennart Wallin, SWEDAC

1. Sammanträdets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 81)

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 10 bilaga till protokoll 81)

Svaret i A02 korrigerades så att andra meningen ströks, eftersom tillägget A1 till SS-EN ISO 15614-1:2004 innebär att fotnot b (i stället för fotnot c) gäller även för materialgrupp 8. Exempel 3 är korrekt. Observeras att fotnot i tabell 3 gäller bägge provbitarna.

Svaret i C02 ändrades (nödvändigtvis inte procedurprov) enligt följande: Nej, om man endast följer direktivet (PED) skall WPS:n vara kvalificerad.

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

Förslag 1. **Fastställdes** med ändring ... "på vanligt sätt" **tex** med SS-EN ISO 15614-1,... En svetsning med vanlig TIG efter SS-EN 287-1 är **ej tillämplig**. Det...

Förslag 2. **Diskuterades ingående**. Carl-Gustaf utarbetar ett nytt förslag till nästa möte. Konstaterades att indelningsbeteckningen ändras om slagsegheten ändras. Samma trade mark kan tyvärr förekomma fast egenskaperna ändras.

Förslag 3. **Diskuterades**. Bilaga D är informativ och kan tolkas som exempel. Carl-Gustaf utarbetar ett nytt förslag till nästa möte.

Förslag 4. **Fastställdes** med ändring ... Ja enligt SS-EN ISO 15614-1, men nej enligt SS-EN 288-3.

3.3. Övriga frågor och svar

Konstaterades att en 6 månaders förlängning av svetsarprövningsintyget inte nödvändigtvis behövs synas på svetsarprövningsintyget. Förlängningen kan också framgå t ex ur ett datasystem.

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

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Carl-Gustaf gav en kort lägesrapport:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svets-procedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Har utkommit och är översatt i Finland.
EN ISO 15614-1/A1	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svets-procedurkontroll - Del 1: Stål	Tillägget ha utkommit
CEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material	Reviderad utgåva på kommande. Färdig nästa sommar.
CEN ISO/TR 20173	Svetsning - Grupperingssystem för material - Amerikanska material	Reviderad utgåva under arbete.

4.2. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 N 862)

Carl-Gustaf informerade att nästa utgåva kommer att innehålla 2 nivåer. Nivå 1 motsvarar ASME och nivå 2 den nuvarande EN ISO 15614-1. Nivå 2 skall alltid täcka nivå 1. Problem (presenterade som 2 spalter) finns ännu, t ex bestämning av sträckenergi, skyddsgaser (Z-gaser), indelning av tillsatsmaterial. Kommentarer emotses till slutet på januari.

Lennart delade ut ett förslag materialtjocklek. Han påpekade också att om godstjockleken hos provbitarna är olika (8.3.2.2) skall giltighetsområdet bestämmas med avseende på det tjockare materialet.

Konstaterades att byte av rotgas normalt inte borde resultera i nytt procedurprov. De mekaniska egenskaperna påverkas vanligtvis inte.

Carl-Gustaf informerade att Finland kommer att föreslå att sträckenergin skall mätas skilt för varje sträng. Det högst uppmätta värdet får ej överstigas om man har krav på slagseghet och det lägsta ej underskridas om man har krav på hårdhet.

4.3. Hybridsvetsning (SC 10 N 860)

Carl-Gustaf informerade om att standarder för svetsklasser och WPS för laser-MAG-svetsning är under arbete.

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

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

En revision av EN 1418, som berör kvalificering av svetsoperatörer, kommer att påbörjas.

En standard för svetsarprövning för rymdapplikationer ISO/FDIS 24394 är på slutlig omröstning.

5.2. Revisionen av EN 287-1 "Svetsarprövning", ISO/DIS 9606-1

Kommentarerna på den andra remissen av ISO/DIS 9606-1 har diskuterats. En tredje remiss kommer ut vid årsskiftet.

På mötet med CEN/TC 121/SC 2 beslöt man med rösterna 5-3 (Finland, Frankrike och Slovakien röstade emot) att inte mera skicka ut förslaget, utan vänta på att ISO 9606-1 blir färdig och sedan sända ut den på UAP. Beslutet togs på lösa grunder, eftersom det tyska sekretariatet påstod att det inte gick att skicka ut förslaget en tredje gång utan CEN/BT:s medgivande. Tydligen visste man inte att när det är fråga om ett ISO-projekt så gäller ISOs regler. Carl-Gustaf visade en PowerPoint- presentation (se bilaga) över förändringarna i version 3 jämfört med EN 287-1

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

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

Ett svenskt förslaget är insänt och man har tillsatt en Working Group under SC 8, som skall behandla förslaget. Finland har för avsikt att medverka. Gruppen har inte ännu hållit något möte.

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

ISO/DIS 5173 (revision av EN 910 "Bockprovning") har varit ute på remiss och ett slutligt förslag är på kommande.

EN-standarderna för mekanisk provning av svetsar kommer successivt övergå till de motsvarande ISO-standarderna.

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

En ny version av EN 13445 ska publiceras i januari 2008. Tilläggen upp till Juli 2008 kommer att ingå. Referenserna kommer att bli uppdaterade. Det är dock inte svetsstandardiserarnas avsikt att t ex alla procedurprov skall göras om bara för att referensen ändrats. Det är företagets sak att avgöra om procedurproven skall förnyas eller inte.

9. Övriga frågor

EN-standarderna för oförstörande provning av svetsar kommer successivt övergå till de motsvarande ISO-standarderna. T ex ultraljudstandarderna EN 1712, EN 1713 och EN 1714 är reviderade och kommer ut på slutlig omröstning som prEN ISO 11666, prEN ISO 23279 och prEN ISO 17640.

En korrigerigering till EN ISO 3834-5 har utkommit. Den ger information om hur man skall gå tillväga då man inte vill använda ISO-standard. På svenska lyder tillägget:

"Överensstämmelse med ISO 3834-2 till -4 ska hävdas av en tillverkare användande normativa referenser angivna i denna del.

Alternativt kan överensstämmelse hävdas med ISO 3834-2 till -4 genom att anta andra standarder som utgör likvärdiga tekniska förutsättningar.

Överensstämmelse kan även hävdas av tillverkare av produkter där produktstandarder som används av tillverkaren anger krav på tillämpning av andra stödjande standarder än de som anges i denna del."

I EN 1090-2 krävs IWE för utmattningsbelastade stålkonstruktioner.

Lennart ansåg att en WPS, som är signerad av ett anmält organ borde duga för andra anmälda organ utan att den kontrolleras på nytt gentemot WPQR:n. Konstaterades att anmält organ inte i regel stämplat WPS, men att man i samband med konstruktionskontroll granskar att de befinner

sig inom WPQR:ns giltighetsområde. Eftersom WPS:erna sparas hos det anmälda organet sker verifikationen bara vid första granskningstillfället.

Konstaterades att man i på YIT i Finland har utgivit ett separat tillägg till WPS där det framgår data över utförd provning i samband med procedurprov. Förfarandet underlättar dokumenthantering i samband med auditering.

Diskuterades toleranser för svetsparametrar, som förekommer i WPS:n. Konstaterades att det inte finns några regler och att toleranserna är beroende av applikationen. Det är den svetsansvarens uppgift att ta fram lämplig WPS, som svetsarna kan använda.

Lennart berättade att validerade förvärmningsinstrument visar ofta ca 30°C ... 70°C för lite.

Terminologiarbetet är flyttat till IIW com. VI, som principiellt utgör en arbetsgrupp till ISO/TC 44/SC 7.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 25 mars 2009**.

Vid protokollet



Carl-Gustaf Lindewald