

Protokoll

nr 81

fört vid sammanträde **den 9 april 2008** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velandar, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Behnaz Aghili, SKI
Arne Anderdahl, ASK
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Malin Ekroth Wilhelmsson, ÅF Kontroll
David Hjertsén, Bodycote Materials Testing
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, FORCE
Carl-Gustaf Lindewald, Technology Industries of Finland
Mats Molin, Forsmark
Prolle Swahn, Inspecta
Lennart Wallin, SWEDAC

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. David Hjertsén som deltog för första gången hälsades särskilt välkommen. Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 80)

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 9 bilaga till protokoll 80)

Exemplen i A02 och A14 modifierades.

3.2. I förväg insända frågor och svar (version 2)

Förslag 1. **Fastställdes** utan ändring som B11.

Förslag 2. **Fastställdes** efter modifieringar som A15.

Förslag 3. **Fastställdes** efter modifieringar som B12.

Förslag 4. **Bordlades** till nästa möte.

Förslag 5. **Fastställdes** efter modifieringar som A16.

Förslag 6. **Bordlades**. Tas upp i ISO/TC 44/SC 10.

Förslag 7. **Fastställdes** efter modifieringar som B13.

Förslag 8. **Fastställdes** utan ändring som A17.

Förslag 9. **Bordlades** till nästa möte.

Fastställda frågor och svar nr 10 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 rödmarkerade.

3.3. Övriga frågor och svar

Frågan om hur mekanisering (t ex traktor) av svetsning (t ex 136) påverkar egenskaperna vid procedurkontroll diskuterades kort. SS-EN ISO 15614-1 avsnitt 8.4.1 anger att delmekanisering, mekanisering respektive automatisering kräver separat prov. Dock är ju MIG/MAG-svetsning att beteckna som delmekaniserad.

Frågan bordlades. Mathias föreslog att medlemmarna skickar in ett fråga/svar-förslag. AGS 445 menar att detta bör förändras i en revision.

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

SC 10/WG 5 hade möte den 8-9 november i Wien och ISO/TC 44/SC 10 hade möte den 30 mars-1 april i Oslo där sekreteraren deltog.

Rapport från dessa möten hade cirkulerats tidigare och den senaste refererades kort, se nedan.

Nästa möte med ISO/TC 44/SC 10 är den 15 juli i Berlin.

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport:

Beteckning	Titel	Kommentar
prEN ISO 15609-4	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 4: Lasersvetsning	Rev. för att lägga till påsvetsning. Kommentarer hanterades i SC 10, se rapport.
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Båg- och gassvetsning av stål och bågsvetsning av nickel och nickellegeringar	Principdiskussionerna inför revisionen fortgår. Se punkt 4.3 och SC 10 rapport.
EN ISO 15614-3	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 3: Gjutjärn	Publicerad 2008-03
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för ett grupperingssystem för metalliska material	Beslutat att revidera.
CEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material	Revidering pågår.

Dessutom bekräftades standarden EN ISO 15609-1 (WPS för båg- och gassvetsning) för ytterligare 5 år vid "systematisk översyn" 2008-03-17.

4.2. Systematisk översyn av SS-EN ISO 15607, 15610, 15611, 15614-2, 15614-4

Följande **beslutades** avseende svenskt svar för rubricerade standarder:

ISO 15607:2003	Bekräfta
ISO 15610:2003	Bekräfta
ISO 15611:2003	Revidera med kommentarer på avsnitt 6
ISO 15614-2:2005	Bekräfta
ISO 15614-4:2005	Revidera med kommentarerna "Address problems with irrelevant testing (5 tests not relevant)" och "Range of qualification for thickness is missing".

4.3. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 N 826)

Mathias drog bakgrunden som sammanfattas i punkt 14 i rapporten från senaste mötet med SC 10. Två nivåer för provningsomfattning, acceptanskrav, arbetstemperatur etc diskuteras.

Mathias påpekade att N 826 cirkulerats för information om status i den pågående revisionen (är alltså inget förslag som är klart att kommenteras). Synpunkter inför nästa möte med SC 10:

AGS 445 är tveksamma till att begränsa giltighetsområdet för sträckenergi till hälften. Att kräva max sträckenergi till det som används vid provet är mycket teoretiskt. T ex varierar sträckenergin från svetsare till svetsare med 10-15%. Dessutom har man övriga felkällor. I USA påverkas man inte lika mycket av så stränga krav. Om vi har slagseghetskrav i 9 av 10 fall har amerikana det i 2 av 100 fall.

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

Sekreterarens rapport från ISO/TC 44/SC 11s möte 5-7 november 2007 har cirkulerats tidigare.

Nästa möte med SC 11 sker hösten 2008 efter omröstningen för ISO 9606-1, se 5.2.

5.1. *Lägesrapport för standarder och förslag*

Revisionen av EN 287-1, se 5.2.

Svenskt svar på systematisk översyn av ISO 9606-2 (Svetsarprovning – aluminium) är revision främst m a p förändringarna av ISO 9606-1.

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

En andra remiss har ännu inte cirkulerats varför SC 11s dokumentväntas därmed. Denna kommer troligen avslutas före AGS 445s nästa möte varför det inför mötet cirkulerade förslaget genomgicks, och följande noterades i avsnitt:

4.2 Gasvolframsvetsning med aktiv skyddsgas saknas.

5.3 Saknas att prov i PE-plåt täcker PF-rör över 500 mm.

5.4 Krav på onödigt mycket kälsvetsprovning kvarstår. Vårt krav på ett kompletterande kälsvetsprov har inte hör sammats.

5.5.2 Tabellen är inte den som överenskommits i SC 11. Giltighetsområdet är dock OK.

5.7 Kravet på minst tre (3) lager är inte relevant där detta anges i tabellen. Angivelsen omformuleras och även ändras att gälla prov med $s \geq 12$ mm för att gälla från 3 mm.

5.8 PE (plåt) ska täcka även PF för stumsvets. PD ska täcka PF (både plåt & rör) för kälsvets.

9 Krav på spårbarhet till WPS ska läggas till både för ursprungligt prov och förlängning.

9.3 Bör tillföras en anmärkning om att 9.3 c) inte är tillämpligt då granskaren är en oberoende part.

Redaktionellt konstaterades att tabellerna är felnumrerade samt att figurerna måste göras om så att svetsarnas form blir mer korrekt (ej med kraftig råge och skarpa fattningskanter).

Mathias kompletterar kommentarerna från detta möte med insända kommentarer från remissen.

Beslutade att göra ställningstagandet om svenskt svar per korrespondens under remisstiden.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning" (endast Kvalifikationskrav)

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

Mathias meddelade att förslaget är insänt och omröstning om nytt projekt godkänt. Mathias meddelade att han erbjudit att leda (sammankallande, "convener") den Working Group under SC 8 som skall behandla förslaget. Det skulle innebära möten i Stockholm. Flera i AGS 445 kunde tänka sig medverka och ge tekniskt stöd vid kommande möten med denna WG.

David påpekade att det är svårare att löda ju tjockare materialet är, alltså inte som i ASME och det svenska förslaget. Detta bör ändras.

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

ISO/DIS 5173 (revision av EN 910 "Bockprovning") är ute på remiss (nr 5901) t o m 2008-06-10. På grund av tidsbrist gjordes ingen genomgång av förslaget. Detta innehåller dock inga större förändringar mot EN 910. Prolle menade att de som gått igenom förslaget på Inspectas lab var nöjda. AGS 445 kan inkomma med synpunkter t o m den 10 juni.

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

Nya versioner av EN 13445 och 13480 ska publiceras i november 2008. Inga större tekniska förändringar ingår, men nya referenser bl a till nya standarderna för kvalifikationskrav vid svetsning ingår.

BSK 07 är nu publicerad och innehåller en del nyheter som redovisats i tidigare protokoll samt tidningen Svetsen.

Sammanfattningsvis är de viktigaste förändringarna:

- För svetsansvarig har skett en skärpning och anpassning till kommande EN 1090-2. Den bör som exempel vara IWS vid svetsning av konstruktion i stål med nominell sträckgräns högst 500 MPa och utförandeklass GC är IWS och i övrigt minst IWT.
- Referens till SS 06 52 01 har tagits bort
- Krav på CE-märkta tillsatsmaterial anges
- Lite slipning på formuleringarna angående svetsklasser.

Dessutom har förtydligats att granskaren vid svetsarprovning och procedurkontroll kan vara svetsansvarig (det tillverkande företaget) och att svetsarprovningen kan baseras på en pWPS.

9. Övriga frågor

Medlemslistan för AGS 445 **bifogas**.

10. Nästa möte

Mathias meddelade att han kommer vara föräldraledig under hösten. Carl-Gustaf Lindewald kommer medverka i Mathias ställe.

Nästa möte bestämdes till **den 15 oktober 2008** preliminärt hos ÅF i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin