

Sammanträde med CEN/TC 121/SC 2 Svetsarprovning på Stord, Norge, 2-3 september 1999

Ordf: Zwätz, Tyskland

Sekr: Schambach, Tyskland

Följande länder var representerade (antal deltagare inom parentes):

Belgien (1), Danmark (3), Finland (1), Frankrike (2), Japan (1), Kanada (1), Norge (4), Schweiz (1), Slovakien (1), Sverige (1), Tyskland (2), USA (1).

Representanterna för Japan och Kanada var ISO-observatörer, medan USA-representanten för ASME var gäst.

prEN ISO 9606-5 "Approval testing of welders - Fusion welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys" är ute på formell slutomröstning till den 15 september 1999.

Revidering av EN 287-1 (ISO 9606-1)

Det påpekades att det hade gjorts en betydelsefull ändring av CEN TR 15608 på senare tid - max sträckgräns för grupp 1 har höjts från 360 till 460 N/mm².

Den mesta tiden ägnades åt diskussion om hur förlängning av intyget skall gå till. Det visade sig att de nuvarande reglerna har tolkats på olika sätt. Tyskland och Frankrike utfärdar intyg med begränsat giltighetsområde om svetsaren inte svetsat inom hela giltighetsområdet för det ursprungliga intyget. Detta är helt främmande för engelsmännen. Engelsmännen gör en bedömning att svetsaren arbetat under likartade förhållanden som intyget betr materialgrupp, tillsatsmaterial, svetsförband och svetslägen. Om man bedömer att det finns anledning att betvivla svetsarens yrkesskicklighet inom intygets giltighetsområde förlängs inte intyget (se 10.1 punkt c))

I England är det en liten del av intygen som förlängs. Till 95% görs ny svetsarprovning. Engelsmännen påpekade också arbetsgivarens ansvar för att svetsarna är kompetenta.

ASME-representanten berättade att enligt ASMES regler görs en svetsarprovning. Den gäller in i evigheten, men när svetsaren byter arbete måste hon/han avlägga svetsarprovning.

Representanten för Aker Stord berättade att inhyrda svetsare alltid måste avlägga svetsarprovning innan de får svetsa på Aker Stord.

Ett förslag till revidering av reglerna för förlängning av intyg presenterades, där ett nytt alternativ ingår:

Företag som kan visa att de har fullständig dokumentation med full spårbarhet, t ex enligt EN 729, av det arbete som utförts av svetsaren och att kontrollen av svetsarens arbete visat att ställda krav uppfylls. Då förlängs intyget.

SC 2 godkände förslaget till revidering av EN 287-1 (ISO 9606-1) för utsändning på remiss parallellt inom CEN och ISO.

SC 2 gjorde ett studiebesök på Aker Stord och tittade på ett plattformsbysge. Vi mottogs av chefen för Aker Stord, Lars Sohlberg. Vårt besök uppmärksammades av lokaltidningen Sunn-nordland - med bild av ordf, sekr och en representant för Aker Stord.

Ordf hade enligt intervjun sagt att revisionen kommer att innebära besparingar för industrin på flera miljoner. En och annan av medlemmarna kommer att påminna honom om hans uttalande under det fortsatta arbetet med revideringen av EN 287-1/ISO 9606-1.

Olof Dellby