

SVETSSTANDARDISERINGEN

2015-12-14

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445, 447 och TK 134

För kännedom:
Måns Sjölander

Rapport

från möte ISO/TC 44/SC 10/WG 5 den 14 december 2015 i Berlin

Ordf: Walter Sperko, USA

Skr: Andrew Davis, USA

Följande länder var representerade (antal deltagare inom parentes):

Belgien (1): Benny Droesbeke

Finland (1): Reetia Verho

Frankrike (2): Jerome Dietich, Jeremy Gaguardi

Holland (1): Arjan Roza

Italien (1): Obino Carlo

Japan (2): Yoji Nakai, Masaharu Sato

Kanada (1): Cristian Zafir

Storbritannien (1): Bill Lucas (TWI)

Sverige (1): Mathias Lundin

Tyskland (2): Gregor Machuva, Frank Kania

Österrike (1): Fredrich Felber

USA (2): Andrew Davis, Walter Sperko

Denna arbetsgrupp behandlar kvalificering av svetsprocedurer och speglar delvis CEN/TC 121/SC 4. Nedan följer ett sammandrag av väsentligheterna under mötet. "Minutes" med resolutionerna finns i ISO/TC 44/SC 10/WG 5 N 17.

1. Revision av ISO 15612

Inledde med en omfattande (nästa 2 h) diskussion om principer kring standardsvetsprocedur.

Noterar att majoriteten av deltagarna helt köpte det amerikanska konceptet med "standard-WPSer". Detta trots att man instämde i påpekanden om att det bl.a. inte stämmer med filosofin i ISO 3834 om kunskap att ta fram och ansvara för sitt produktionsunderlag.

Det märktes även att man råkade in i svårigheter med resonemang om vem som ansvarar för "SWPSen" i produktion. Flera deltagare påpekade svårigheter/problem med "standard-WPSer", "floating around", som hanteras av personer utan kunskap. I motsägelse till detta framfördes att målgruppen för standard-WPSerna är företag som inte har kunskapen om hur man skriver en WPS. Öppet motsägelsefullt!

Noterade att TWI sen 20 år tillbaka avvisat möjligheten att framställa standardprocedurer med hänvisning till risken att bli rättsligt ansvariga.

Skrev av följande handritning gjord av ordföranden Walter Sperko, som utgjorde konsensus för den fortsatta diskussionen:

Organization 1 (Qualifier)

- 1) Develops a pWPS
- 2) Qualifies pWPS(?) to 15614-x
- 3) Prepares a WPS and issues it

Organization 2 (User)

- 1) Obtains WPS and adopts it per 15612
- 2) Follows SWPS without modification

Modifierade hela avsnitt 4.1 i förslaget.

Diskuterade begränsningar i användning.

Infördes begränsning av grundmaterialets tjocklek till 3-50 mm. Föreslagna begränsningar av a-mått och rördiameter avfördes.

Diskuterade begränsningar avseende strömkällans inställning (mode).

“When the power source used to qualify the SWPS is used in a waveform controlled mode, see ISO/TR 18491, the organization shall record all pertinent information related to the use of the power source on the SWPS. Only the power source manufacturer and waveform specified on the SWPS under the conditions specified by the organization shall be used in production welding.”

Man ska dock kunna byta mellan maskiner med SDT.

OBS! Det verkar som de flesta är för att införa motsvarande restriktioner avseende strömkälla även i ISO 15614-1.

Diskuterade begränsningar avseende grundmaterial grupp.

Bestämdes att begränsa till 1.1, 1.2, 1.3, 11, 8.1, 21, 22.1 och 22.2. Samt kombination mellan 1.1, 1.2, 1.3 och 11 samt mellan 22.1 och 22.2.

Kunde inte få ändrat från 8.1 till hela grupp 8 eftersom det inte fanns någon kommentar (missat).

Ändrade tillbaka till:

“The use of a standard welding procedure requires welding coordination in accordance with ISO 14731 and that the user fulfils quality requirements in accordance with the appropriate part of ISO 3834”.

Men, med rösterna 7 mot 5 behölls dock att man utan tillsyn kan:

“Alternatively, the user shall qualify one welder or operator following the SWPS to demonstrate a minimum level of competence in the welding oversight within the user’s organization”

Man kan se detta samt avsnitt 5.2.2 som alternativ 2 ("Route 2"). Man ska då göra en svetsarprövning/operatörsprövning

“In case of no welding coordinator the ability of the user to follow the SWPS shall be verified by qualification of one welder in accordance with ISO 9606, or welding operator in accordance with ISO 14732, following each SWPS.”

“The examiner responsible for qualifying the welder or welding operator shall verify that the welder or welding operator has followed the SWPS. The welder or welding operator qualification certificate shall include the SWPS used for qualification.”

SWPSs shall include ranges for all specified parameters. Any restrictions, e.g. equipment specific, consumables or environmental conditions that the organization determines are needed shall be stated on the SWPS by the organization. The SWPS shall be in accordance with the relevant part of ISO 15609.

The SWPS shall be signed and dated by the user and, if applicable, verified by an examiner or examining body. All records on which the qualification is based shall be traceable to the organization that issued it during the entire period of its use.

Bilaga A med förslag till utformning av SWPS ströks eftersom "relevant part of ISO 15609 applies"

Beslutade att rekommendera SC 10 att skicka ut förslaget på CD-omröstning.

2. Nästa möte med ISO/TC 44/SC 10/WG 5

Inget möte för WG 5 bestämdes. Nästa möte med ISO/TC 44/SC 10 blir 19-20 maj 2016.



Mathias Lundin