

Svetsstandardiseringen

2023-05-09

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445 och TK 134

För kännedom:
Måns Sjölander

SIS

Rapport

ISO/TC 44/SC 10/WG 5 zoom-möte 9 maj 2023

Ordf: Walter Sperko, USA

Sekr: Andrew Davis, USA

Följande länder var representerade med 19 deltagare (antal deltagare inom parentes):

Belgien (1): Benny Droesbeke

Danmark (1): Jörgen Hagelund

Frankrike (2): Jérôme Dietsch, Alexandre Papadimopoulos

Japan (3): Yoji Nakai, Susumi Imaoka, Masaharu Sato

Kina (1): Donggaung Park

Nederländerna (2): Henk Bodt, Arjan Rosa

Storbritannien (3): Clive Slocombe, Adam Gould, Andy Spence

Sverige (1): Mathias Lundin

Tyskland (3): Ulrich Kahrstedt, Frank Kania, Jochen Mussman

USA (2): Walter Sperko, Andrew Davis

Denna arbetsgrupp behandlar kvalificering av svetsprocedurer och speglar delvis CEN/TC 121/SC 4. Nedan följer ett sammandrag av väsentligheterna under mötet.

1. Allmänt

Ordföranden hälsade välkommen. Dagordningen godkändes (N 206). Mötet 8 maj handlade endast om kommentarer till ISO/DIS 15614-11, minutes (N 211). Föregående ordinarie mötes minutes (N 189) godkändes.

2. Hantering av kommentarer till ISO/DIS 15614-2

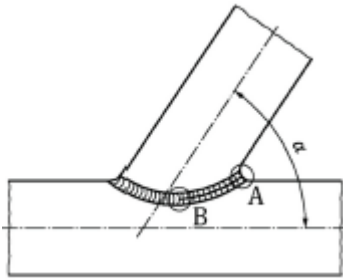
ISO/DIS 15614-2 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys

Diskuterade kommentarer från omröstning i N 190 respektive N 195 och uppdaterat förslag N 191.

Började med ej överenskomna kommentarer från förra omröstningen, N 190.

Kommentar 34 i N 190: Diskuterade angående start/stop i figur 8 position A och B.

Figure 8	te	Due to discussions with notified bodies with regards to pipe fillet welds and Macro/micro examinations direct on or in the zone of a start/stop. The standard should indicate on the drawing or include a comment that the Macro/micro examination should not be taken on a start/stop or in this zone. In case of butt weld on Plate (Fig 5) Zone 1 to be discarded and Plate Fillet welds (Fig 7) states the same zone 1 the first / last 25mm should be discarded.	Include the same logical statement for a pipe fillet weld test. To include under (Fig 8) that the locations for the macro/micro examination shall not be taken in the zone of the start/stop.	Disagreed after discussion – test might be used for welder qualification To consider more before comments. 100% resolved
----------	----	---	--	---



Konstaterade att start/stop är svårt att undvika i position A, för att man vill undvika PG. Bestämde att inte göra någon ändring avseende detta, och att standarden alltså inte reglerar start/stop i dessa områden.

Började behandla de 34 kommentarerna från sista omröstningen i dokument N 195.

Storbritannien menade att det borde behövas två nivåer som i del 1. Men det fanns inga förslag på vad som skulle uppdelas i nivåer, utom att återstarta projektet med del 1 som förlaga. Det påpekades att de övriga delarna, utom del 1, inte innehåller nivåer. Bestämde att inte starta revisionen från början.

Diskuterade stycket som beskriver kvalificeringen av svetsaren/operatören samtidigt som kvalificeringen av proceduren. Grön från nuvarande del 2 och gul från nya del 1.

A welder or welding operator who satisfactorily completes a welding procedure test in accordance with this document is qualified in accordance with ISO 9606-2 or ISO 14732 within the appropriate qualification range, providing that the relevant testing requirements are met. ¶

The welder or welding operator who undertakes the welding procedure test satisfactorily in accordance with this document is qualified according to the relevant national/international standard being applied, provided that the relevant testing requirements of that standard are met. ¶

Beslutade att ersätta texten med stycket från del 1 (gul)

Omröstning o att återinföra D som väsentlig parameter

8.3.2.4

1. Add D as essential variable (Single Choice) *

Yes 67%

No 33%

Your answer: No

8.3.2.4

1. Add D as essential variable (Single Choice) *

Yes 67%

No 33%

Förslag att addera 135 diskuterades:

8.5.1 Processes 131 and 135

8.5.1.1 The shielding gas qualification is restricted to the sub-group in accordance with ISO 14175. Shielding gases not covered by ISO 14175 are restricted to the nominal composition used in the test.

An intentional addition or deletion of maximum 0,1 % of any gas component does not require a new welding procedure test. I

Oenighet om man kan/får svetsa aluminium med aktiv komponent i olika applikationer.
Beslutades att inte införa 135.

3. Övrigt

Inget övrigt togs upp.

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

Nästa möte är tidigare bestämt till 14 juni 2023 via zoom, för hantering av kommentarer på övriga förslag.



Mathias Lundin