



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



□□ MER ÄN 100 ISO 3834-CERTIFIERADE SVENSKA FÖRETAG

Svetskommissionen har jobbat för införandet av ISO 3834 i svensk industri sedan standarden publicerades år 1994. Ett mått på implementeringen av standarden är antalet företag som valt att certifiera sitt kvalitetssystem. Sverige har länge legat långt bakom flera europeiska länder. Men under de senaste 2-3 åren har det skett en radikal förändring. Svetskommissionens arbetsgrupp AG 48 Kvalitetsteknik håller en lista över ISO 3834-certifierade företag. Nu kan vi meddela att vi just har passerat 100 certifierade svenska företag. Se www.svets.se/iso3834

□□ ISO 9606-1 SVETSARPRÖVNING

Slutomröstning (2 månader) för ISO 9606-1 kommer att starta i november. Eftersom man tidigare misslyckats att nå enighet om denna standard har man kopplat bort den från s.k. parallell omröstning. Det innebär att den efter den publicerats måste på en ytterligare omröstning (5 månader) inom CEN för att bli EN ISO. Det innebär att en SS-EN ISO 9606-1 för att ersätta SS-EN 287-1 inte väntas förrän slutet hösten 2012.

□□ KORRIGERING AV ISO 15614-1 PROCEDURKONTROLL

I Standardspalten nr 1/2011 rapporterades om ett kommande tillägg A2 till ISO 15614-1:2004 för att korrigera tabell 6 till att för provstycken

$3 < t < 30$ ange giltighetsområdet för grundmaterialets tjocklek till 0,5t (3 min.) till 2t. Detta tillägg har kraftigt försenats och väntas inte bli fastställda förrän senare i vår (2012).

□□ PRÖVNING AV OPERATÖRER FÖR SVETSNING, ISO 14732

En revision av ISO 14732 pågår. Denna är identisk med, och ska ersätta, EN 1418. Som det ser ut nu kommer detta kunna ske tidigast i slutet av 2012. Men revisionen är långt gången och här följer en kraftigt förenklad beskrivning av standarden. Observera att det som beskrivs kan skilja sig något tekniskt mot den slutliga standarden.

Förenklat kan man beskriva att kvalificering av operatörer (och maskinställare) sker genom att en provläggning utförs efter ett svetsdatablad, WPS eller pWPS. Under förut-sättning att operatören sedan jobbar efter ett svetsdatablad, vilket som helst, finns inga andra begränsningar i giltighetsområdet än nedanstående.

Följande förändringar kräver ny kvalificering:

För automatiserad svetsning:

- ändring av svetsmetod (ej inom 13)
- borttagning av fogföljning
- ändring från enkelsträng till flersträng
- ändring av typ av svetsenhet (inkluderar ändring av robotstyrsystem)

För helmekaniserad svetsning

- ändring av svetsmetod (ej inom 13)

Nyligen fastställda standarder (endast på engelska)

SS-EN ISO 15011-5:2011 Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden – Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser – Del 5: Identifiering av termiska nedbrytningsprodukter bildade vid svetsning och skärning i produkter bestående helt eller delvis av organiska material med pyrolys-gaskromatografi-masspektrometri

SS-EN ISO 15792-1:2008/A1:2011 Tillsatsmaterial för svetsning – Provningsmetoder – Del 1: Provningsmetoder för helsvetsprovstavar i stål, nickel och nickellegeringar

SS-EN ISO 15609-5:2011 Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material – Svetsdatablad – Del 5: Motståndssvetsning

SS-EN ISO 10882-1:2011 Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden – Provtagningsmetoder av luftburna partiklar och gaser i svetsarens andningszon – Del 1: Provtagningsmetoder av luftburna partiklar

SS-EN 1598:2011 Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade metoder – Genomsynliga svetsdraperier, remsor och skärmar för bågsvetsmetoder

SS-EN ISO 17654:2011 Motståndssvetsning – Mekanisk provning av svetsar – Tryckprovning av sömsvetsar

SS-EN ISO 14271:2011 Motståndssvetsning – Hårdhetsprovning enligt Vikers (låg last och mikrohårdhet) för punkt-, söm- och presssvetsar

SS-EN ISO 15792-3:2011 Tillsatsmaterial för svetsning – Provningsmetoder – Del 3: Indelningsprovning av lägesvetsbarhet och inträngning hos tillsatsmaterial i en kälsvets

SS-EN ISO 6947:2011 Svetsning och besläktade förfaranden – Svetslägen

- ändring från direkt styrning till fjärrstyrning och vice versa
- borttagning av automatisk bågsträngskontroll
- borttagning av fogföljning
- ändring från enkelsträng till flersträng
- borttagning av rotstöd

Kvalificeringen kan ske på fyra olika sätt antingen genom (1) procedurprov enligt någon del av ISO 15614, (2) utfallssvetsprovning enligt ISO 15613, (3) operatörsprov med

standardiserat provstycke eller (4) produktionsprov. Giltigheten för intygen blir troligen baserad på tre varianter. Antingen omprov efter sex år, förlängning efter tre år eller obegränsad giltighet under vissa specificerade förhållanden (samma tillverkare, krav på ISO 3834, bevis på acceptabel kvalitet).

Notera att för provning av operatörer för friktionsomrörningssvetsning, FSW, kommer ISO 25239-3 som fastställs inom kort att gälla.

□ VILL DU VETA MER?

Mer information om svetsstandard finns på www.svets.se/standard. Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon Arbetsgrupp standardisering, AGS, och även som svensk representant eller expert i de europeiska eller internationella grupperna. Detta ger god kunskap och påverkningsmöjligheter med tillgång till standarder, förslag och ett kunnigt nätverk.