



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



NY UTGÅVA AV ISO 3834-5

Förra året fastställdes en ny utgåva av ISO 3834-5. I denna del samlas samtliga referenser som anges i del två, tre och fyra av standarden. Anledningen till att man från början har skapat detta är att man ska ge möjligheten att tillämpa ISO 3834 med helt andra tekniska lösningar för de aktiviteter som ingår, så som svetsarprovning och procedurkontroll. Att använda alternativa referenser är inte aktuellt för oss i Europa.

Den nya utgåvan av del fem innehåller några mindre betydelsefulla ändringar, se nedan. Dock har de särskilda referenser som noterats i det svenska nationella tillägget SS-EN ISO 3834-5:2005 T1:2007 spelat ut sin roll, och tillägget kommer att dras in. Det handlar alltså om att standarder med tidigare EN-beteckningar, som EN 287-1 och EN 1418 ersatts med ISO 9606-1 respektive ISO 14732. De senare har dock funnits med i förra utgåvan av ISO 3834-5.

Följande standarder har tillkommit som referenser för oförstörande provning.

- ISO 10863 Oförstörande provning av svetsar – ultraljudprovning – time of flight-metod med diffraktionsteknik (TOFD)
- ISO 13588 Oförstörande provning av svetsar – ultraljudsprovning – användning av automatiserad phased array teknik
- ISO 22825 Oförstörande provning av svetsar – ultraljudprovning – provning av

svetsar i austenitiska stål och nickelbaslegeringar

Dessutom har ISO 17636 delats upp i två delar:

- ISO 17636-1 Oförstörande provning av svetsar – radiografisk provning – del 1: röntgen- och gammastrålningsteknik med film
- ISO 17636-2 Oförstörande provning av svetsar – radiografisk provning – del 2: röntgen- och gammastrålningsteknik med digitala detektorer

Dessutom har referenserna till nya utgåvor av utbildningsriktlinjerna som rekommenderas i anslutning till krav på teknisk kunskap för tillsyn vid svetsning uppdaterats.

SENASTE NYTT ANGÅENDE EN ISO 9606-1

I de senaste standardspalt-erna har anledningen till att vi tillsvidare tillämpar både EN 287-1 och EN ISO 9606-1 tagits upp. Dessutom har rapporterats angående status för citeringen av EN ISO 9606-1 i EU-kommissionens tidskrift Official Journal (EUOJ).

Under möte med CEN/TC 121 då även den nye "CEN-konsulten" för PED medverkade diskuterades åtgärder för att kunna citera EN ISO 9606-1 i EUOJ och därmed övergå från att använda EN 287-1 för produkter under PED. Konsulten är alltså den som kommer att ge klartecken, ur juridisk synvinkel, för citering av bl.a. EN ISO 9606-1 i EUOJ.

Kommentarer på den omröstning för bilagan ZA till EN

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

SS-EN ISO 15614-8:2016 Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material – svetsprocedurkontroll – del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor

SS-EN ISO 14270:2016 Motståndssvetsning – mekanisk provning av svetsning – provstycken och procedur för mekaniserad fläckprovning av punkt-, söm- och presssvetsar

SS-EN ISO 14272:2016 Motståndssvetsning – mekanisk provning av svetsar – provstycken och procedur för kryssdragprovning för punkt- och presssvetsar

SS-EN ISO 17662:2016 Svetsning – kalibrering, verifiering och validering av utrustning för svetsning och besläktade förfaranden

SS-EN ISO 669:2016 Motståndssvetsning – motståndssvetsutrustning – mekaniska och elektriska krav

SS-EN 60974-6 utg 3:2016 Bågs svetsutrustning – del 6: strömkällor med begränsad belastningsförmåga

SS-EN ISO 9454-1:2016 Fluss för mjuklödning – klassificering och krav – del 1: klassificering, märkning och förpackning

SS-EN ISO 9015-2:2016 Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – hårdhetsprovning – del 2: mikrohårdhetsprovning på svetsförband

SS-EN ISO 18278-2:2016 Motståndssvetsning – svetsbarhet – del 2: utvärderingsförfaranden för svetsbarhet vid punktsvetsning

SS-EN ISO 8430-1:2016 Motståndssvetsning – elektrodhållare – del 1: konisk fästande 1:10

SS-EN ISO 8430-2:2016 Motståndssvetsning – elektrodhållare – del 2: fästande med Morsekon

SS-EN ISO 8430-3:2016 Motståndssvetsning – elektrodhållare – del 3: cylindrisk fästande med belastningen överförd i plana ändytan

SS-EN ISO 6848:2016 Bågs svetsning och skärning – ickesmolande wolframelektroder – indelning

ISO 9606-1, som beskriver koppling från denna till PED, som avslutades i februari diskuterades och ett nytt förslag bilaga ZA fastställdes för ny omröstning.

I korthet tillfördes ett undantag för användning av avsnitt 9.3 c) för omvalidering för objekt i kategori två, tre och

fyra. Detta är praxis i Sverige sedan tidigare, så tillägget ändrar inget i sak. Avsnitt 9.3 c) i EN 9606-1 beskriver alltså att intyget förblir giltigt då det signeras var sjätte månad under vissa förutsättningar, som att tillverkaren har ett verifierat kvalitetssystem enligt ISO 3834-2 eller -3.

STANDARD ERSÄTTER INTE UTBILDNING, SUNDA BEDÖMNINGAR OCH GOD TEKNISK PRAXIS

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.

Det är inte möjligt att ge en exakt tidsuppskattning för när EN ISO 9606-1 ska kunna citeras i EUOJ, men det kommer inte att ske förrän efter sommaren. Först då blir det möjligt att fasa ut EN 287-1 för svetsarprovning.

□□ VÄGLEDNING FÖR VALIDERING AV SVETS-STRÖMKÄLLOR

Som angivet i listan ovan fastställdes nyss en ny utgåva av SS-EN ISO 17662 för kalibrering, verifiering och validering av utrustning för svetsning. Ändringarna är mindre och för svetsströmkällor har referensen för toleranser (tabell 11 i ISO 17662) ändrats till den nyligen utgivna EN 50504.

Svetskommissionens arbetsgrupp AG 48 Kvalitetsteknik fastställde i mars en vägledning för validering av svetsströmkällor.

Här finns ett kort utdrag ur vägledningen som finns tillgänglig för medlemmar i Svetskommissionen via www.svets.se/verktygsladan eller via

Vägledningar och mallar under www.svets.se/litteratur.

Vid revision ISO 3834-2 och -3 ska följande beaktas som ett minimum:

- Rutin för valideringen ska finnas
- Personen som utför valideringen ska vara kompetent för uppgiften
- Utrustningen som man använder för validering ska vara kalibrerad och spårbar
- Acceptanskriteriet för mätinstrumenten enligt EN 50504 ska tillämpas
- Resultatdokumentation (protokoll) spårbar till respektive utrustning och använda mätinstrument ska finnas. Mätvärden ska framgå.
- Märkning av maskinen med godkänd/ej godkänd, datum, utfärdare, maskin-id, och referens till valideringsprotokoll ska finnas

I övrigt ska vägledningen ses som information om ovanstående samt som frivilliga tillägg och tips.

Mer om standard

I tidningen Svetsen presenteras regelbundet information om standarder för svetsning och besläktade förfaranden. Standardspalten innehåller nyheter, allmäninformation och kuriosas. För dig som är medlem har vi samlat alla Standardspalter på hemsidan. Vill du ladda ner en pdf med Standardspalten från respektive nummer så hittar du dem här: www.svets.se/standardspalten

Genom att gå med i någon av arbetsgrupperna för standardisering får du ta del av de mest aktuella frågorna runt gruppens verksamhet – nya tekniska lösningar, internationella erfarenheter, myndighetskrav eller utbildningsbehov. Om du är intresserad, kontakta Mathias Lundin, 08-120 304 01 eller www.svets.se/mathias.