



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



□ TILLÄMPNING AV EN ISO 9606-1:2013 FÖR TRYCKBÄRANDE ANORDNINGAR

En övergång från EN 287-1 till EN ISO 9606-1 för svetsarprövning har de senaste åren bromsats av att den senare inte blivit harmoniserad genom en citering i Europeiska kommissionens officiella tidsskrift, EUOJ.

Läget är i korthet följande:

- **SS-EN 287-1:2011 drogs in oktober 2013 och ersattes av SS-EN 9606-1:2013**
- **För företag som inte tillverkar tryckbärande anordningar finns ingen begränsning i användandet av EN ISO 9606-1**
- **Fram till augusti 2016 var EN 287-1:2011 citerad i EUOJ som harmoniserad standard mot PED (2014/68/EU), och har därmed tillämpats obligatoriskt för tryckbärande anordningar**
- **Citering av EN ISO 9606-1 i EUOJ har ännu inte skett**
- **Så länge EN ISO 9606-1 inte är citerad i EUOJ har branschen tillämpat möjligheten att använda båda standarderna för svetsarprövning utanför PED**
- **Rådet för de företag som inte har tillverkning under PED har varit att övergå till EN ISO 9606-1**

I december 2016 slöts en överenskommelse i CEN/TC 121 om en lösning, som godtogs av den CEN-konsulten, som för EU-kommissionens räkning ska godkänna den juridiska tilläm-

ningen, och en citering i EUOJ av EN ISO 9606-1 väntas före sommaren.

I korthet handlar lösningen om en uppdatering av den europeiska bilagan i EN-utgåvan av standarden, som anger kopplingen till PED. Den uppdaterade bilagan återger vad som anges i PED bilaga 1 avsnitt 3.1.2 Permanenta förband angående kompetent tredjepartsorgan, samt att tillämpningen av omvalidering enligt avsnitt 9.3 c) i EN ISO 9606-1 därmed är begränsad.

Vid införandet av PED i slutet av 90-talet tillsatte Europeiska kommissionen en arbetsgrupp, Working Group Pressure (WGP), för att genom riktlinjer säkerställa en enhetlig tillämpning av direktivet inom Europa.

Dessa riktlinjer kan nås via http://clients.eceglobal.com/pdf/Directive_PED_2014-68-EU_Guidelines_EN_v2.pdf.

WGP-riktlinjen F-06 berättar hur man gör när det saknas en harmoniserad standard. Då ska tillverkaren hänvisa till ett befintligt dokument, t.ex. för kvalificering av svetsare, svetsoperatörer och lödare. EN 287-1 fanns inte med i senaste utgåvan av EUOJ (augusti 2016) och räknas inte längre som harmoniserad mot direktivet (PED).

Detta har Arbetsmiljöverket tagit fasta på och har genom Swedac informerat att man ska utgå från nämnda riktlinje. En anledning är att man vill undvika att det görs nationella tolkningar av direktivets krav, så som just var Europeiska kommissionen intention med WGP.

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

SS-EN ISO 17635:2017 Oförstörande provning av svetsar – Allmänna regler för metalliska material (ISO 17635:2016)

SS-EN 60974-4:2017 Bågs svetsutrustning – Del 4: Återkommande kontroll och provning

SS-EN ISO 10675-1:2017 Oförstörande provning av svetsar – Acceptansnivåer för radiografisk provning – Del 1: Stål, nickel, titan och deras legeringar (ISO 10675-1:2016)

SS-EN ISO 17637:2017 Oförstörande provning av svetsar – Visuell provning av smältsvetsförband (ISO 17637:2016)

SS-EN ISO 9692-3:2016 Svetsning och besläktade förfaranden – Rekommendationer för fogutformning – Del 3: MIG- och TIG-svetsning av aluminium och dess legeringar (ISO 9692-3:2016)

SS-EN 62822-2, utg. 1:2016 Bedömning av utrustning för elsvetsning med avseende på begränsning av exponering för elektromagnetiska fält (0 Hz – 300 GHz) – Del 2: Bågs svetsutrustning

SS-EN ISO 17638:2016 Oförstörande provning av svetsar – Magnetpulverprovning (ISO 17638:2016)

SS-EN 16771:2016 Järnvägar – Infrastruktur – Termitsvetsning av gaturäler

Nu går det att tillämpa EN ISO 9606-1 istället för EN 287-1 vid tillämpning av PED. Notera att detta redan sen tidigare även gäller EN ISO 14732 som ersatt EN 1418 för svetsoperatörsprövning.

Detta betyder att vi kan påskynda övergången till EN ISO 9606-1 och slutligen helt frångå EN 287-1.

Jag vill påminna om att kvalificeringar inte blir ogiltiga av en ny standard, men det är lämpligt att göra en övergång, t.ex. tillämpning av en:

- **vanligare förekommande referens för svetsarprövning i kontrakt;**
- **vanligare förekommande referens i standarder, som EN ISO 3834;**
- **mer erkänd lösning för kvalificering av svetsare;**

- **mer tillgänglig standard för svetsarprövning;**
- **mer relevant tillämpning av tillsatsmaterial som väsentlig parameter och utnyttjande av ett större giltighetsområde för material**

Nya svetsarprövningar bör därför ske enligt EN ISO 9606-1, vilket även gäller EN ISO 14732 som ersatt EN 1418 för svetsoperatörsprövning.

Den här gången fick inte hela standardspalten plats i tidningen. Resterande spalt handlar om jämförelse ISO 15614-1 för svetsprocedurkontroll i stål. www.svets.se/standardspalten

□ 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.