

2014-11-03
Diarienummer 2097/2014

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 94

fört vid möte **22 oktober 2014** hos Dekra i Solna, Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Magnus Brännbacka, Caverion Industrial Sverige AB
Tomislav Buzancic, AREVA NP Uddcomb AB
Johan Cronsell, DEKRA Industrial AB
Magnus Denzler, Trk-Kvalitetsteknik AB
Malin Ekroth, DEKRA Industrial AB
Håvard Eriksen, OKG AB
Johan Fremling, CCI Valve Technology AB
Karin !!!David Hjertsén, Exova Materials Technology AB
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco Rock Drills AB
Peter Kihlmark, Inspecta Sweden AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration AB
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp AB
Åke J Moen, FORCE Technology Sweden AB
Kambiz Nedjabat, ESAB AB
Korosh Noujoumi, ÅF Industry AB
Lina Nyblom, SAPA AB (Technology)
Patrik Pettersson, Imtech VS Teknik AB Västra Frölunda(fd NVS Installation AB)
Thomas Thulin, Kemppi Sverige AB
Timo Vulli, Elga AB
Ulla Z Anehorn, DEKRA Industrial AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Björn Rundcrantz öppnade mötet och hälsade alla välkomna.
Presentationsrunda genomfördes.

Punkt 5.3 ströks eftersom ISO/DIS 15614-8 är klar för slutomröstning och inga tekniska kommentarer är möjliga till förslaget i N 1261 (som cirkulerades med kallelsen).

Dessutom tas tolkningsfrågor från ISO/TC44/SC11 på ISO_9606-1 upp under punkt 3.4

Dagordningen godkändes därmed.

2. Föregående mötes protokoll (nr 93)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 22 bilaga protokoll 93)

Noterade att förra mötet gick frågorna B01 till B17 och B 21 igenom med avseende på att EN 287-1 ersatts av SS-EN ISO 9606-1.

Inga kommentarer eller synpunkter hade inkommit på fastställda frågor och svar. Mötet hade heller inga vidare synpunkter på fastställda frågor och svar.

3.2 I förväg insända frågor och svar

- Förslag 1. Förslaget modifierades och fastställdes som B24
Noterade att ASME inte refererar till 9606-1. ASME har uttalat att de kommer att godta provläggning enligt 9606-1, men det kommer antagligen dröja innan det blir verklighet.
- Förslag 2. Bordlades efter diskussion. Inväntar citering av EN ISO 9606-1:2013 i Official Journal, etc
- Förslag 3. Förslaget modifierades och fastställdes som B25
- Förslag 4. Förslaget modifierades och fastställdes som B27
- Förslag 5. Förslaget modifierades och fastställdes som B26
- Förslag 6. Förslaget modifierades och fastställdes som A42
- Förslag 7. Bordlades. Uppdateras av Mathias till nästa möte.
- Förslag 8. Förslaget modifierades och fastställdes som C12
- Förslag 9. Bordlades i väntan på att övertyga Swedac om relevant bedömning av ”pärla och tjockt lager” för 6BAAA. OBS! Inga hinder finns för ej ackrediterad tillämpning. Swedac hänvisar i nuläget till att ISO 13585 måste revideras till kvalitetsnivå C som acceptanskrav 6BAAA, för manuell lödning. Certifieringsorganen diskuterar vidare med Swedac.
- Förslag 10. Bordlades i väntan på feedback på m detta utgör ett problem. Ingen fråga/svar finns. Handlar om det vi inte fick igenom som kommentar angående c) och kvalificerad WPS.

Fastställda frågor och svar nr 23 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.2 är markerade.

3.3 Övriga frågor och svar

Åke tog upp angående 355-stål, som går att beställa med mycket olika kolhalter, men som hamnar i samma grupp (1.2) enligt ISO/TR 15608. Dessa kan ha ganska olika förutsättningar för svetsning. Han ser detta som ett växande problem.

Konstaterade att det krävs en sund bedömning. Ett analogt exempel är när tjockleken som provats utan förhöjd arbetstemperatur ger ett giltighetsområde upp till 30-40 mm, där man måste bedöma behovet av förhöjd arbetstemperatur.

Noterade att NORSOK anger krav på kolekvivalent i förhållande till det som provats (får aldrig gå över det som provats).

3.4 Synpunkter på ISO/TC 44/SC 10 N 1266 Interpretation

Dokumentet med tolkningsfrågor från ISO/TC 44/SC 10 (N 1266) gick igenom och kommenterades.

Noterar att det är olika svar från olika personer. En del svar går stick i stäv med vad vi kommit fram till. De är heller inte numrerade, så de är svåra att överblicka.

Noterades ett exempel (för avsnitt 8.3.2.1) där svaret är mycket tyskt och inget som bör praktiseras. Vi anser inte att detta är ingenjörsmässigt förfarande, särskilt om dessa områden sedan överförs till en WPS.

Ett annat exempel är för tabell 3 där vi i Sverige tillämpat ett annat synsätt med avseende på vilket material max sträckgräns gäller för.

Gruppen ombeds (!) gå igenom och återkomma med kommentarer på N 1266 till Mathias via e-post.

Scrollade även igenom ISO/TC44/SC11 N 297 "ISO 9606-1:2012 Interpretations 2014-07-29", som inte cirkulerats med kallelsen, men som **bifogas** protokollet.

Noterade fråga A.2 angående giltighetsområde för kälsvetsning efter det kompletterande provet. Svaret anger inga begränsningar men gruppen tycker det är tveksamt att PD skulle ingå i giltigheten.

4. Vägledning för procedurkvalificering med SS-EN ISO 15610, 15611 resp. 15612

Inga kommentarer till fastställda vägledningen för ISO 15612 hade inkommit före mötet.

Under förra mötet skissades en bild som Mathias tillfört vägledningen som förslag och som diskuterades. Inget övrigt i innehållet (texten) har förändrats. Mötet ansåg att bilden var korrekt och beskrivande, och vägledningen godkändes med det redaktionella tillägget (**bifogas**).

Diskuterade kort angående "köpta WPSer". Noterade att vi tidigare konstaterat att det inte är en tillämpligt utan WPQR. Konstaterade också att det är stor skillnad att verkligen utföra detta själv. Noterade att första steget vid all procedurkvalificering, även med ISO 15612, är att framställa en pWPS. Med ISO 15612 kan man verifiera egenskaperna baserat på någon annans verifierande provning.

Konstaterade att vägledningen har varit och är till stor hjälp för tillämning av standardsvetsprocedur, särskilt för de som granskar kvalitetssystem för svetsning ("3834/1090").

Vägledningen för ISO 15610 om provat tillsatsmaterial diskuterades ej.

5. CEN/TC 121/SC4 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 – Procedurkontroll

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias medverkade i möte med ISO/TC 44/SC 10 den 2-3 september 2014 i Essen från vilket han cirkulerat en rapport.

Nästa möte med SC 10 är 21-22 april 2015, där kommentarer till en 2a ISO/DIS 15614-1 kommer att diskuteras.

Noterar att SC 10 har startat ett revisionsarbete för ISO 15612:2004 "Kvalificering genom standardsvetsprocedur" (ansvarig USA). Vi är ombedda att komma med revisionsförslag. Det finns en "first working draft" (N1243) som endast innehåller redaktionella rättningar.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Fastställd 2013-03-20 Revision avsl. publ väntas
EN ISO 15612	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom införande av en standardsvetsprocedur	Revision startad
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Tillägg fastställt 2012-02-21. Revision: CD avsl 2012-03-20. DIS avsl 2014-02-05. 2nd DIS väntas i november

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	CD avslutad 2012-09-15 DIS avslutad 2014-02-26 FDIS väntas
EN ISO 15614-8	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor	CD avslutad 2012-09-15 DIS avslutad 2014-06-16 FDIS väntas
SS-EN ISO 15614-12	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 12: Punkt-, söm- och presssvetsning	FDIS avslutad 2014-04-19 Fastställd 2014-07-16

5.2 Pågående revision av EN ISO 15614-1

ISO/TC 44/SC 10 har behandlat kommentarerna till prEN ISO 15614-1 och en andra teknisk omröstning väntas. Förslaget Dessa genomgicks kort. ISO/TC 44/SC 10 N 1259 cirkulerades med kallelsen.

Gick igenom N1259 och sammanställde kommentarer (**bifogas**).

Gruppen ombeds (!) att komplettera med kommentarer via e-post till Mathias, med det gängse formatet (motivering+förslag till ändring).

6. CEN/TC121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

6.1 Lägesrapport för standarder och förslag

Nästa möte med SC 11 är 23 april 2015 i Düsseldorf. Gruppen inväntar systematic review på ISO 14731 inför det mötet. De avvaktar med revision av 9606-3 till -5. SC 11 jobbar också med tolkningsfrågor.

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
SS-EN ISO 9606-1:2013	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Fastställd 2013-10-25 Ersatt EN 287-1:2011
EN ISO 9606-2	Svetsarprovning – Del 1: Aluminium	”Preliminary work item” startat
SS-EN ISO 14732:2013	Svetspersonal – Provning av operatörer för smält-svetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad & automatisk svetsning av metalliska mtrl	Fastställd 2013-08-11 Ersatt SS-EN 1418 (och ISO 14732:1998)

Mathias noterade att SS-EN ISO 9606-1:2013 är översatt och övergången sker succesivt från EN 287-1. Den är inte ännu citerad i Official Journal för 97/23/EG (PED). Bilaga ZA i EN ISO 9606-1 anger att denna kan användas för svetsarprovning under PED när så snart den citerats i OJ.

Mathias noterade att detta också nyligen bekräftats i en gemensam överenskommelse som slutits i produktstandardkommittéerna CEN/TC 54, TC 267 och TC 269 angående tillämpning av ISO 9606-1 och 14732 med EN 13445, EN 13480, EN 12952 och EN 12953. Överenskommelsen sammanfattas nedan:

I samma stund som EN ISO 9606-1: 2013 publicerats i Official Journal är det tillåtet att använda denna, även om hänvisningarna i de aktuella harmoniserade produktstandarder ännu inte har uppdaterats från EN 287-1 till EN ISO 9606-1.

"Svetsare och svetsoperatörer ska vara kvalificerade enligt EN ISO 9606-1:2013 eller EN ISO 14732:2013. En aktuell lista över svetsare och svetsoperatörer med uppgifter om deras kvalificeringar ska upprätthållas av tillverkaren. Bekräftelsen av giltigheten (var 6e månad) och förlängning ska utföras i enlighet med EN ISO 9606-1:2013 eller EN ISO 14732:2013. Tidigare kvalificeringar enligt EN 287-1:2011 eller EN 1418:1998 förblir giltiga och kan förlängas enligt EN 287-1:2011 eller EN 1418:1998. Ett nytt intyg kan skrivas baserat på betingelserna i befintligt intyg men med de giltighetsområden som anges i EN ISO 9606-1:2013. Det nya anpassade intyget ska ange att förlängning bygger på kraven i EN ISO 9606-1:2013 avsnitt 9.3 b). Vid tillämpning av denna produktstandard under PED för tryckbärande anordningar i kategorierna II, III och IV är förlängning enligt 9.3 c) i EN ISO 9606-1:2013 eller enligt 5.3 c) i EN ISO 14732:2013 tillåten, förutsatt att det anmälda organet eller erkända tredjepartsorganet utför förlängningen. Kontroll av kvalitetsprogram enligt EN ISO 3834-2 eller EN ISO 3834-3 kräver ingen certifiering."

7. CEN/TC121/SC 8 "Hårdlödning"

7.1 SS-EN ISO 13585 "Lödarprovning"

Inget utöver fråga & svar angående ISO 18279 under punkt 3.

7.2 Pågående revision av SS-EN 13134 "Hårdlödning - Procedurkvalificering" – ISO/WD 17779

En omröstning pågår för val av vilket förslag som revisionen ska utgå från, det svenska eller det brittiska.

8. CEN/TC 121/WG 13 & ISO/TC 44/SC 5 "Mekanisk provning"

Status för standarderna för mekanisk provning av svetsar:

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavlslägen och anvisningsriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 5173	EN 910	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Bockprov	EN ISO 2010 Tillägg fastst. 2011-11-15
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 9015-1	EN 1043-1	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 1: Hårdhetsprovning på bågsvetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 9015-2	EN 1043-2	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 2: Mikrohårdhetsprovning på svetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning (ISO 9017:2001)	Fastställd SS-EN ISO 9017 augusti 2013
ISO 17639	EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar (ISO 17639:2003)	Fastställd SS-EN ISO 17639 augusti 2013
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Är CEN/TR tillsv. Beslut om CEN ISO/TR

CEN TC 121 har beslutat att CEN/TR 12361 ska ersättas och bli CEN ISO/TR 16060.

9. Angående BSK, EN 1090-2, PED, 8 §, daterade ref., AFS 2005:2 etc

Bordlades.

10. Övriga frågor

Inget.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 25 mars 2015** hos Dekra Industrial, Solna, Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin