

2013-10-31
Diarienummer 2077/2013

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander, B Pekkari

Protokoll

nr 92

fört vid möte **23 oktober 2013** hos ÅF i Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Tomislav Buzancic, Areva
Magnus Denzler, TRK-Kvalitetsteknik
Malin Ekroth Willhelmsson, Dekra
Peter Ekström, SSM
Håvard Eriksen, OKG
Johan Fremling, CCI Valve Technology
Johan Gemmel, Alfa Laval
David Hjertsén, Exova
Peter Kihlmark, Inspecta
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp
Åke Moen, Force Technology
Korosh Noujoumi, Ringhals
Johan Petersson, Dekra
Patrik Pettersson, Imtech
Henrik Svensson, Inspecta
Thomas Thulin, Kemppi
Timo Vulli, Elga
Martin Westerlund, Exova

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Björn Rundcrantz öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

prEN 15614-1 och -7 som är på omröstning till 2014-02-05 respektive 2014-02-26, och behandlas under punkt 5. Dagordningen godkändes därmed.

Presentationsrunda genomfördes.

Mathias informerade kort att SIS sagt upp samarbetsavtalet med Svetskommissionen (SVK) för omförhandling. SIS framhåller ett principbeslut i sin styrelse att bakgrundsarbetet inte bör utföras av ”extern part”. Det blir även en omstrukturering av intäkterna från försäljning av standarder. SVK har hävdade att den lösning som vi har inom svetsområdet ett effektivt utnyttjande av resurser och erbjuder en hög nivå på arbetet. SVKs medlemmar finansierar solidariskt den större delen av arbetet som också innebär säljstöd till Förlaget, marknadsföring av standarder i kurser (inkl. ingenjör-, specialist- & svetsarutbildning) seminarier, Tidningen Svetsen etc, framtagning av handböcker och dessutom stöd för andra projekt så som ritningsbeteckningar, OFP, EN 1090 (bygg), EN 15085 (järnväg), EN 13445 (tryck) etc. Synergieffekter med svetsbranschens nätverk är unikt, och t.ex. folk som normalt inte skulle medverka i standardiseringsmöten, blir informerade, utbildade och användare (köpare).

SIS framhåller intentionen är att skapa en bättre lösning för industrin och därmed är SVK en viktig partner. Det är oklart vad den framtida lösningen blir, men oavsett kommer detta betyda en förändring för nästa år.

2. Föregående mötes protokoll (nr 91)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 20 bilaga protokoll 91)

Diskuterade vad som ska göras med frågor och svar för EN 287-1 när SS-EN ISO 9606-1 fastställts.

Noterade att följande frågor kan ändras till hänvisning till SS-EN ISO 9606-1 utan ytterligare ändring: B18, B19, B20, B22.

Övriga frågor under avsnitt B delas upp enligt nedan. Förslag till ändringar skickas till Mathias före 1 mars 2014 för att cirkuleras inför nästa möte.

Force	B 1-3
Dekra	B 4-6
Inspecta	B 7-9
Exova	B 10-12
TRK Kontrolladministration	B 13-15
Mathias	B 16-17 och 21

Förslag diskuteras nästa möte.

3.2 I förväg insända frågor och svar (cirkulerad version 2)

Förslag 1. Förslaget fastställdes utan ändringar som A38

Förslag 2. Noterade att pilen i figur 5 är ändrad i det nya förslaget ISO/DIS 15614-1. Förslaget modifierades och fastställdes som A39

Förslag 3. Noterade att bedömningen av 6BAAA enligt SS-EN ISO 18279 nivå B inte bör innebära något som är omöjligt i produktion. 6BAAA bör kompletteras med en storleksbestämning av råghöjden, t.ex. att denna inte överstiger tjockleken på materialet som sammanfogas, dock max 2 mm. Vi bör vidare invänta vad kontrollorganens diskussioner med Swedac ger. Förslaget bordlades.

Förslag 4. Diskussion om användning av pWPS för operatörsprovning. Förslaget bordlades.

3.3 Övriga frågor och svar

Håvard tog upp om man behöver använda tryckkärlsstål för att få "PED-stämpeln" på WPQR. I certifieringsorganen rutiner har de skrivit att man ska "förorda" att tryckkärlsstål används vid procedurkontroll.

Korosh frågade om byte av tillsatsmaterial vid procedurkvalificering för lödning. Detta beror på lodtyp med avseende på arbetstemperaturen.

Tog upp fråga angående bedömning av brytprov av kälsvets avseende uppsmältning av kälén. Konstaterade att kompletterande kälsvetsprov inte bedöms på annat sätt än kälsvetsar tidigare alltid bedömts. Konstaterade att många även erfarna svetsare som normalt utför stumsvets ofta underkänns vid kälsvetsprov. Tydlig skillnad märks med träning.

Tomislav tog upp angående stumsvetsprov med flera metoder i "tunt gods", t5 mm. Ett lager på 1 mm med en metod ger giltighet för s1-3 mm.

Thomas Thulin tog upp frågan om man vid procedurprov MMA kälsvets får byta fabrikat för elektroden. Om man endast svetsar käl har man inte någon slagseghetsprovning i WPQRen. Hänvisade också till A33. Man får byta fabrikat inom beteckningen för tillsatsmaterialet med WPQR för kälsvetsning.

Fastställda frågor och svar nr 21 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 till 3.3 är markerade.

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

Inga kommentarer till fastställda vägledningen för ISO 15612 standardsvetsprocedur.

Diskuterade att det finns många varianter på marknaden av leverantörer som tillhandahåller ”standardsvetsprocedurer”. En problem punkt som märks är att det är WPSer (svetsdatablad) som cirkuleras, ej WPQR, och som inte anger tillverkaren som i slutändan använder WPSen. Det antyder att den tekniska ledningen på företaget aldrig är inblandad i kvalificeringen. Dessutom syns det att giltighetsområdena är de samma som på WPQRen och därmed inte anpassade efter en specifik tillverkning.

Mathias lade fram ett uppdaterat utkast till vägledning för ISO 15610 om provat tillsatsmaterial som diskuterades kort. Utkastet **bifogas** för kommentarer och diskussion på kommande möte.

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

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Patrik Pettersson rapporterade kort från möte med ISO/TC 44/SC 10 den 14-15 oktober 2013. Kommentarer till ISO/CD 15614-8 samt frågor och svar behandlades. Även ISO 3834-5 diskuterades som man har för avsikt att förenkla.

Nästa möte med SC 10 är 9-10 april 2014 i Stuttgart, där kommentarer till ISO/DIS 15614-1 och -7 diskuteras, samt i mån av tid tolkningsfrågor till ISO 15614-1.

Mathias rapporterade kort från möten med CEN/TC 121 den 16 oktober och ISO/TC 44 den 17-18 oktober 2013. Se även separat utsända rapporter.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Revision klar 2013-03-20 CEN/TC 121/SC 4
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laser-båg-hybrids svetsning	Fastställd som svensk standard 2013-04-19
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 avslutad 2012-03-20. DIS-omr. pågår till 2014-02-05.
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	CD avslutad 2012-09-15 DIS-omr. pågår till 2014-02-26
EN ISO 15614-8	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor	CD-omröstning avslutad 2012-09-15 DIS-omröstning väntas
EN ISO 15614-14:2013	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåg-hybrids svetsning av stål, nickel och nickellegeringar	CD 2010-12-21. DIS 2011-09-14. FDIS 2013-02-13. Fastställd som SS-EN ISO 2013-06-23

5.2 Revision av EN ISO 15614-1

prEN ISO 15614-1 är på omröstning till 5 februari (remiss till 25 januari). Förslaget som tidigare diskuterats i gruppen, och som cirkulerades ingen till gruppen inför mötet, diskuterades ingående och kommentarer fastställdes, **bifogas**.

Noterade tidigare kommentarer på CD-omröstningen.

Noterade att detta är en s.k. "cohabitation" och nivå 1 ska täcka nivå 2 i samtliga(!) fall, annars måste detta korrigeras. Fastställelse av ny utgåva av EN ISO 15614-1 sker tidigast slutet 2014, men troligast senare delen 2015.

Noterade att fotnot c i tabell innebär en förändring. Man behöver göra hårdhetsprovning i materialkombination 1.1 mot 8.

Noterade en förändring i avsnitt 7.6 sista stycket, att man inte längre får plocka ut två ett nya makron om det första underkänns. Det verkar rimligt eftersom provstavar ska tas ut så nära det första provet som möjligt. Dock får man göra detta för övrig mekanisk provning.

I övrigt se bifogad kommentarslista. Gruppens medlemmar skicka ytterligare kommentarer till Mathias fram till **senast 20 januari 2014**.

5.3 Revision av CEN ISO/TR 15608

Mathias rapporterade att den nyligen reviderade (publicerad 2013-03-20) ska revideras igen. Förslaget är att för material i grupp 1 höja från $C \leq 0,25$ till $\leq 0,3$ % för att "få med amerikanska material".

Konstaterades att sträckgränsen i och med detta kommer att "ligga still" men brottgränsen kommer att öka. Det är gynnsamt för amerikanerna som dimensionerar efter brottgränsen. Vi kommer att få in en massa sämre stål som vi inte kan dra nytta av.

5.4 Revision av EN ISO 15614-7 för påsvetsning

prEN ISO 15614-7 för påsvetsning är på omröstning till 26 februari (remiss till 10 februari). Förslaget som tidigare diskuterats i gruppen, och som cirkulerades ingen till gruppen inför mötet, diskuterades ingående och kommentarer fastställdes, **bifogas**.

Noterade tidigare kommentarer på CD-omröstningen.

Tidigare problem med standarden har varit giltighetsområde för material och ofp.

Gruppens medlemmar skicka ytterligare kommentarer till Mathias fram till **senast 10 februari 2014**.

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

6.1 Lägesrapport för standarder och förslag

Noterades att Slovakien sagt upp sekretariatet och att DIN, ANSI och BSI har anmält intresse för att överta det. Det har inte bestämts något nästa möte med ISO/TC 44/SC 11. Kommande projekt i SCn blir revision av återstående delar i ISO 9606.

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
SS-EN 287-1:2011	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Ny utg fastställd 2011-07-14 Kommer dras in inom kort.
ISO 9606-1:2012	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Fastställd 2012-07-13. Corr fastställt 2012-09-17 *

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 9606-1:2013	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Fastställd 2013-10-16
SS-EN ISO 14732:2013	Svetspersonal – Provning av operatörer för smält-svetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad och automatisk svetsning av metalliska material	Fastställd 2013-08-11 Ersatt SS-EN 1418 (och ISO 14732:1998)

* Korrigering utgörs av en strykning av sista meningen i avsnitt 6.5.1 som motsade figur 8.

6.2 Hantering av ISO 9606-1 "Svetsarprovning - Stål" ersättande av SS-EN 287-1:2011

Mathias noterade att EN ISO 9606-1 fastställdes 16 oktober (en vecka sedan) och informerade om skeenden efter omröstningen som kan få vissa konsekvenser.

Sekretariatet för CEN/TC 121 tvingades av Danmark och Frankrike att cirkulera en resolution per korrespondens under två veckor i början av augusti, där svaret ja innebar ett förlängt datum för när motsvarande nationell standard måste dras in (DOW = date of withdrawel). Datumet för när standarden är tillgänglig för att fastställas nationellt kallas DAV = Date of availability. Normalt är DOW alltid DAV + 6 månader, men med sagda resolution skulle DOW bli DAV + 24 månader. Röstningsresultatet blev 11 ja mot 5 nej.

Ett stort bråk utbröt kring detta vid mötet med CEN/TC 121 den 16 oktober (ironiskt nog samma dag som standarden publicerades), och de flesta av 7 länder i rummet var emot att förlänga implementeringen.

Sverige svarade nej på omröstningen och har protesterat mot omröstningsförfarandet. Eftersom standarden kommer att publiceras genast, eller nästan genast, i alla europeiska länder har detta överlag ringa betydelse. Men protesterna gällde att ändring av den daterade referensen i harmoniserade produktstandards i och med detta riskera att fördröjas med stora kostnader som följd.

Sverige kommer, liksom de flesta eller alla europeiska länder, att fastställa EN ISO 9606-1 som nationell standard omgående. Vidare kommer Sverige, liksom många dock inte alla europeiska länder, dra in EN 287-1 i samband med fastställandet.

Eftersom giltiga intyg enligt EN 287-1 inte ogiltiggörs i och med publiceringen av EN ISO 9606-1 har detta alltså mycket liten praktisk betydelse. Men det återstår att se hur det utvecklar sig mer revision/tillägg till harmoniserade produktstandards

Mathias noterade slutligen att om man kvalificerar enligt ISO 9606-1 och skriver resultatet i ett ASME-format kommer detta accepteras av ASME.

Ansvarig person på Dansk Standard som föreslagit förlängning av Jørgen Hagelund
Telefon: +45 39966252 E-mail: joeh@ds.dk

Mathias har skrivit en artikel i tidningen Svetsen nr 4/2013 som belyser de väsentliga skillnaderna mellan ISO 9606-1 och EN 287-1.

(Skr.anm. SS-EN ISO 9606-1:2013 fastställdes, som svensk standard, 25 oktober)

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

ISO/TC 44/WG 3 har möte 6 november 2013. Svenska förslaget till ISO/WD 17779 har inte accepterats som utgångspunkt för revisionen eftersom detta fördröjts av ett

motförslag från England. Mathias meddelade att han fått fram ett beslut i ISO/TC 44 att cirkulera förslagen med en resolution per korrespondens för medlemmarna i TC 44 att välja vilket förslag som ska utgöra utgångspunkten för det fortsatta projektet.

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 - Provstavslägen 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	År 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

Uppdatering av informationsprojektplanen bordlades.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 19 mars 2013** hos Dekra Industrial, Hemvärnsgatan 11, Solna, Stockholm (T-bana Vreten).

Vid protokollet



Mathias Lundin