

2013-09-09
Diarienummer 2054/2013

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander, B Pekkari

Protokoll

nr 91

fört vid möte **19 mars 2013** hos Dekra i Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcranz, Areva NP Uddcomb (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Magnus Denzler, TRK-Kvalitetsteknik
Malin Ekroth Willhelmsson, Dekra
Peter Ekström, SSM
Sofia Eliasson, Inspecta
Håvard Eriksen, OKG
Johan Fremling, CCI Valve Technology
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco
Peter Kihlmark, Inspecta
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp
Åke Moen, Force Technology
Korosh Noujoumi, Ringhals
Niklas Nyström, Dekra Industrial
Per-Olof Persson, Exova
Timo Vulli, Esab
Joachim Åhs, QE - Quality Engineering Group (repr YIT)

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Dagordningen godkändes.
Presentationsrunda genomfördes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 90)

Protokollet genomgicks och följande noterades

§6.2 Kommentarer till ISO/CD 15614-1 var inte färdigbehandlade utan slutfördes i januari. Se vidare punkt 5.2 nedan.

Protokollet godkändes därmed.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 19 bilaga protokoll 90)

Mathias tog upp angående B21 som fastställdes föregående möte. Svaret i B21 blev inte klart avseende om tunnare tjocklek för kompletterande kälsvetsprov kunde användas redan för tillämpning av EN 287-1:2011.

Konstaterade att kontrollorganen inte kan frånga tjocklekskravet. I övrigt kan den som tillämpar välja, varför svaret i B21 inte blir mer precist utan kvarstår.

Noterade också att B01 till B 17 kvarstår för information.

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

- Förslag 1. Förslaget modifierades och fastställdes som A35
- Förslag 2. Förslaget modifierades och fastställdes som B22
- Förslag 3. Förslaget modifierades och fastställdes som A36
- Förslag 4. Förslaget modifierades och fastställdes som A37

3.3 Övriga frågor och svar

Diskuterade övervakning av oberoende part för förlängning av kompletterande kälsvetsprov för intyg som är utfärdade av oberoende part. Kontrollorganens rutiner är förvisso inte en fråga för AGS 445. Noterade att förlängning kan ske av intyget utan kompletterande kälsvetsprov, dels för utan giltighet för kälsvetsning enligt 2011s utgåva och dels med giltighet för kälsvetsning enligt 2004s utgåva. Om kontrakt eller myndighetskrav binder användaren vid en utgåva blir tillämpningen därmed given. Kontrollorganen menar att vid första kompletterande provet måste övervakning ske, men de kommande förlängningarna kan ske som egenkontroll enligt vanligt förfarande.

Noterade att många antyder problem att klara de kompletterande kälsvetsproven. Konstaterar att tillverkare som "tvingas" utföra kälsvetsprov upptäcker att deras svetsare ofta inte klarar detta. Detta är en väckarklocka. Konstaterade att bedömningen av kompletterade kälsvetsprov inte sker på annat sätt än så som bedömningen av "vanliga" kälsvetsprov alltid skett.

Diskuterade om krav på materialintyg för material som används för svetsarprovning. Har tidigare noterat att något krav på att arkivera materialintyg inte finns i EN 287-1. Noterar dock att kontrollorganen enligt sina egna rutiner måste arkivera materialintyg för material som inte är 1.1, 1.2 eller 8.1.

Fastställda frågor och svar nr 20 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 till 3.3 är markerade.

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

Den vid föregående möte fastställda vägledningen för standardsvetsprocedur diskuterades. Mathias hade cirkulerat en version med föreslagna tillägg. Förändringarna diskuterades och godkändes. Den reviderade versionen **bifogas** protokollet.

Noterades vidare att det förekommer många exempel på leverantörer av olika slag som tillhandahåller vad de kallar standardsvetsprocedurer. Oftast (eller alltid) är det fråga om färdigskrivna WPSer. Noterar att giltighetsområdena inte är anpassade för vilken tillverkning som helst, och att tillverkarens namn på WPSen inte kommer att överensstämma med tillverkaren som använder WPSen.

Noterades att i AD2000 finns det ett upplägg för hur en svetsplan ska se ut.

Noterade att TRK Kvalitetsteknik är ackrediterade som granskande organ för ISO 15612.

Mathias visade vidare ett icke cirkulerat utkast till vägledning för ISO 15610, som diskuterades kort. Vi återkommer till detta vid nästa möte.

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

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Mathias rapporterade kort från möte med ISO/TC 44/SC 10 den 17-18 januari 2013, se punkt 5.2.

Nästa möte med SC 10 är 26-27 juni 2013 i Paris, och medlemmar i AGS 445 är välkomna att delta. Kommentarer till ISO 15614-7 och -8 kommer att diskuteras, samt i mån av tid tolkningsfrågor till ISO 15614-1.

Mathias rapporterade kort om möte med CEN/TC 121/SC 4 den 12 december i Düsseldorf där ISO/TR 15608 och 20172, samt (se punkt 6.1 nedan) ISO 9606-1 och 14732, behandlades.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Revision pågår i CEN/TC 121/SC 4
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laser-båg-hybridsvetsning	DIS godkänd 2010-09-29. FDIS godkänd 2012-12-25. Ej ännu fastställd som svensk standard
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. Kommentarer behandlade. DIS väntas.
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: På-svetsning	CD-omröstning avslutad 2012-09-15 Kommentarer behandlas 2013-06-26
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 Kommentarer behandlas 2013-06-26
EN ISO 15614-14	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåg-hybridsvetsning av stål, nickel och nickellegeringar	CD godkänd 2010-12-21. DIS godkänd 2011-09-14 FDIS avslutad 2013-02-13 (svenskt nej på DIS och FDIS).

5.2 Pågående revision av EN ISO 15614-1

Mathias noterade att förslag till ISO 15614-1 (**bifogas**) har färdigställts för DIS-omröstning (N 1127), vilket innebär remiss till AGS 445. Nivå 1 ska täcka Nivå 2 i alla fall, annars måste detta korrigeras. Revisionen är tidigast färdig mitten 2014.

5.3 Pågående revision av CEN ISO/TR 15608

Noterade att ISO/TR 15608 är på omröstning, och har cirkulerats till gruppen. Noterade även att fel förslag cirkulerats av det tyska sekretariatet. Ändring av Ni-halt för grupp 8 m.m. saknas. Förslaget diskuterades och det bestämdes att svara ja på omröstningen.

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 ISO/TC 44/SC 11 är inte bestämt. Kommande projekt i SCn blir revision av återstående delar i ISO 9606. Har bildat SC 11/WG 1 för revision av svetsarprövningsstandarderna för undervattenssvetsning.

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN 287-1:2011	Svetsarprövning – Del 1: Stål	Ny utg fastställd 2011-07-14
ISO 9606-1:2012	Svetsarprövning – Del 1: Stål	Fastställd 2012-07-13. Corr fastställt 2012-09-17 *
prEN ISO 9606-1	Svetsarprövning – Del 1: Stål	På omröstning, s.k. UAP till 2013-07-07. Remiss cirkulerad
ISO 14732:1998	Svetspersonal – Prövning av operatörer för smält-svetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad och automatisk svetsning av metalliska material	EN 1418rev. Slutomröstning avslutad 2013-02-06. Svenskt nej.

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

Inkomna kommentarer från Inspecta på slutomröstningen för prEN ISO 14732, föranledde ett svenskt nej för att kunna bilägga de tekniska kommentarerna. Dessa **bifogas** protokollet. Om förslaget publiceras utan ändringar kan det bli aktuellt med en Fråga Svar som grundar sig på vår kommentar.

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

Omröstning (UAP) pågår för fastställelse av EN ISO 9606-1 och remiss har cirkulerats till AGS 445. Inga svenska kommentarer eller negativt svar till omröstningen är aktuellt.

7. CEN/TC121/SC 8 "Hårdlödning"

7.1 SS-EN ISO 13585 "Lödarprövning"

SS-EN ISO 13585 fastställdes 2012-06-27.

Noterade att den informativa bilagan tar upp Job knowledge: Acceptable/Not tested (delete as necessary) samt Brazing filler type, work temperature, vilket diskuterades.

Noterade att acceptanskraven innebär nolltolerans för överrunnet lod, som kvalitetsnivå B enligt 18279 anger, vilket inte är relevant. Det bör tillföras ett undantag för "excess braze metal" som bör bedömmas enligt kvalitetsnivå C.

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

Möte med ISO/TC 44/WG 3 sker 6 november 2013. Svenska förslaget till ISO 17779 har tyvärr inte ännu accepterats som utgångspunkt för revisionen. Ett motförslag som beskriver hårdlödning allmänt och i skolboksform har kommit från England, som vill att revisionen utgår från denna.

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

Inget.

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

Diskuterade 1090-2 och behovet av utbildad personal.

10. Övriga frågor

Peter Kihlmark nämnde att övergången till EN ISO 9606-1 för certifieringsorganen troligen sker under andra kvartalet 2014. Då räknar man med att ha uppdaterat sina system etc.

Korosh tog upp användning av konstruktionsstål vid svetsarprovning, vilket diskuterats tidigare.

Informationsprojektplan **bifogas**.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 23 oktober 2013** hos Dekra Industrial i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin