

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 445
samt för kännedom till M Sjölander,
B Pekkari, H Olsson

Protokoll

nr 87

fört vid möte **den 8 mars 2011** hos Dekra (fd ÅF Kontroll) i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Malin Ekroth-Wilhelmsson, DEKRA Industrial
Sofia Eliasson, Inspecta
Håvard Eriksen, OKG
Johan Fremling, SAPA Technology
David Hjertsén, Exova
Lennart K Jansson, YIT
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration
Lars Källman, Exova
Göran Lager, FORCE
Hannes Löfgren, FORCE
Åke Moen, FORCE
Björn Rundcranz, AREVA NP Uddcomb
Prolle Swahn, Inspecta

1. Sammanträdets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Presentationsrunda genomfördes.

Ny punkt 9 Informationsprojekt tillfördes.

Brev från A Kihlander tas upp under punkt 3.3.

Synpunkt från AGA angående A20 tas upp under punkt 3.1.

Brev från Lennart K (som fått förhiner) tas upp under punkt 3.3

Dagordningen godkändes därmed.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 86)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 15 bilaga protokoll 86)

Mathias nämnde att AGA har synpunkter på A20 och noterar samtidigt att ISO/TC 44/SC 10 är inne på samma spår. Tillsatser av 100-200 ppm NO påverkar inte egenskaperna i svetsförbandet väsentligt och tillägg eller avlägsnande därav borde inte leda till ny kvalificering. **A20 reviderades.**

Mathias föreslog att AGA med hjälp av honom tillskriver SC 10 (nästa möte 18-19 maj) med en fråga, möjligen begäran om tillägg till ISO 15614-1.

Förslag till revisioner hade cirkulerats med Förslag till Frågor och svar, version 2.

- Förslag 1. **Revision av A05.** Frågan & svaret modifierades och fastställdes. Lades också till att "Frågan är under omarbetning".
- Förslag 2. **Revision av C06.** Frågan & svaret modifierades och fastställdes.
- Förslag 3. **Revision av C07.** Frågan & svaret modifierades och fastställdes.
- Förslag 4. **Revision av C09.** Frågan & svaret modifierades i enlighet med förslaget och fastställdes.

Sofia tar fram ett förslag till fråga & svar motsvarande C09 men för rörledningar, enligt nya EN 13480 till nästa möte. Kollar även working party guideline, http://ec.europa.eu/enterprise/sectors/pressure-and-gas/documents/ped/guidelines/index_en.htm

Beslutades även att notera att A29 är under "omarbetning".

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

- Förslag 5. **Förslaget blev A30**

3.3. Övriga frågor och svar

Mathias läste upp första delen av brev från Anders Kihlander som tar upp angående svetsläge för roterande rör och som också togs upp föregående möte. Mathias författade en fråga & svar som **fastställdes som B 17**.

Mathias läste upp andra delen av Kihlanders brev som tog upp behovet av enklare procedurkvalificering.

Sofia föreslog att ta fram en mall för en WPQR då pWPSen är baserad på provat tillsatsmaterial. Sofia tar fram ett förslag och stämmer av med Mathias.

Vidare ska även problemställningen vidarebefordras till ISO/TC 44/SC 10.

Fastställda frågor och svar nr 16 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 till 3.3 är markerade.

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

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Noterades att CEN/TC 121/SC 1 (och även SC 2) har gått upp i CEN/TC 121/SC 4. Detta eftersom arbetet ändå utförs i ISO/TC 44/SC 10 (respektive SC 11).

Mathias gav en kort lägesrapport för aktuella projekt:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15609-5	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad – Del 5: Motståndssvetsning	Godkänd vid DIS-omröstning 2010-11-03. Slutomr. väntas
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laser-båg-hybridsvetsning	Godkänd vid DIS-omröstning 2010-09-29. Slutomr. väntas
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Revisionen fortgår, se punkt 4.2 samt rapport fr ISO/TC 44/SC 10 ¹ Corrigendum beslutat*

¹ Sekreterarens rapport från möte med ISO/TC 44/SC 10 den 24-25 januari 2011 cirkulerades till gruppen den 26/1

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Kommer att revideras, se punkt 4.3. Nytt projekt ej startat än.
EN ISO 15614-14	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåghybridsvetsning av stål, nickel och nickellegeringar	Nytt projekt i ISO/TC 44/SC 10 (N 970) Omröstning avsl. 2010-12-21

*Corrigendum för ISO 15614-1 har beslutats av SC 10 som innefattar en korrigering av giltighetsområdet för godstjocklek för kälsvets $3 < t < 30$ från 0,5t-1,2t till 0,5t-2t. Väntas under våren.

4.2. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 N 988)

Det pågående arbetet med hantering av kommentarer (N 973) till ISO/WD 15614-1 (N 949) berördes kort, se även detaljer i sekreterarens rapport¹. Eventuella synpunkter till Mathias före 5 maj.

Kommentarerna behandlas vidare på nästa möte med ISO/TC 44/SC 10 den 18-19 maj 2011. Mathias medverkar ej eftersom det krockar med Fogningsdagarna.

4.3. Behov av revision av EN ISO 15614-7 Påsvetsning

Noterades att synpunkter inkommit på ISO 15614-7 angående giltighetsområde för grundmaterial. Revision har beslutats men kommer att dröja.

5. CEN/TC121/SC 2 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag (SC 11 N 246)

Senaste mötet med ISO/TC 44/SC 11 den 25-26 oktober 2010 (minutes i N 246). Avhandlade endast revisionen av ISO 14732 "Prövning av operatörer" (Mathias medverkade ej).

Noterade att man följande svenska kommentar till ISO 14732 avslogs.

Justification: The welding operator, or the person to be qualified, shall have some understanding and control of the welding parameters, and at least be able to do necessary adjustments.

Proposal: Amend definition of welding operator - In fusion welding a person who control or adjust any welding parameter for fully mechanized or automatic welding

ISO/DIS 14732 väntas på omröstning före sommaren.

Baserat på "systematic review" för ISO 14731 "Tillsyn" bekräftas denna för ytterligare 5 år.

Nästa möte med SC 11 är den 16-17 maj 2011 då kommentarer till ISO/DIS 9696-1.4 kommer att behandlas. Mathias medverkar ej eftersom det krockar med Fogningsdagarna.

Noterades att både ISO/DIS 9606-1.4 och prEN 287-1 "Svetsarprövning" är på omröstning, se punkt 5.2 respektive 5.3.

5.2. ISO/DIS 9606-1.4 "Svetsarprövning", revisionen av EN 287-1 (Remiss 8632)

Förslaget gicks igenom med stöd av tidigare kommentarer.

Kommentarer till förslaget sammanställdes. **Beslutade** att svara ja med kommentarer på omröstningen. Ytterligare kommentarer är inte möjliga eftersom röstning kommer att ske omgående efter mötet.

5.3. Revision av EN 287-1 "Svetsarprovning" i väntan på ISO (**Remiss 8633**)

I väntan på ISO 9606-1 har CEN beslutat att göra nödvändig revision av EN 287-1. Noterar att modifierad version av EN 287-1 omfattar bl.a.:

- möjligheterna för svetsaren att slipa start och stopp
- hänvisning till ny utgåva av ISO 6947 Svetslägen
- prov i plåt giltighet för rör > 500 mm för alla svetslägen enligt tabellen
- borttagning av temporärt rotstöd och råge i samband med OFP

Kommentarer till förslaget sammanställdes. **Beslutade** att svara ja med kommentarer på omröstningen. Eventuellt ytterligare kommentarer måste vara Mathias tillhanda senast 5 maj.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

6.1. Svenskt förslag till revision av SS-EN 13133 "Lödarprovning" – ISO/DIS 13585 (N 10 & 12)

Kommentarerna till prEN ISO 13585 (2a DIS-omröstning) behandlades på möte med CEN/TC 121/SC 8/WG 1 den 10 februari hos Svetskommissionen i Stockholm. Sekretären är "convenor" för WG 1. Slutomröstning (2 månader) beslutades vilken beräknas starta inom en månad. Standard efter sommaren.

Noterades vidare att beslut tagits om att starta revision av EN 13134 "Procedurkontroll för lödarprovning".

Diskuterade hur ett förslag kan framställas. En uppdelning gjordes med ansvar för olika delar. Ansvariga skickar sina delar till Mathias för sammanställning senast i slutet av maj.

Väsentliga parametrar och giltighetsområde	Inspecta
Provning	Force
Provstycken	Dekra
BPQR och BPS	Exova

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

Ett antal ISO-standarder mekanisk provning ska implementeras som EN ISO och ersätta motsvarande identiska EN-standarder. Alltså, byte av beteckning men inga tekniska förändringar.

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavslägen och anvisningsriktning	Blir EN ISO
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	Blir EN ISO
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	Blir EN ISO
ISO 9015-1	EN 1043-1	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 1: Hårdhetsprovning på bågsvetsförband	Blir EN ISO
ISO 9015-2	EN 1043-2	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 2: Mikrohardhetsprovning på svetsförband	Blir EN ISO
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning	Kvarstår som EN tillsvidare
ISO 17639	SS-EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar	Kvarstår som EN tillsvidare
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Förstörande provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Kvarstår som CEN/TR tillsv.

8. Angående PED, 8 §, daterade referenser, AFS 2005:2, BSK, etc

Mathias drog kort angående tillsyn vid svetsning i EN 1090-2. SBI har gjort en handbok där man återger ett tidigare förslag från AG 48 till vägledning. AG 48 ville i slutversionen inte gå så långt att en IWS med kompletteringar kan anses uppfylla krav på omfattande teknisk kunskap.

9. Informationsprojekt

Mathias beskrev ett gemensamt (AG) system för att göra det lättare att nå ut med informationen utanför arbetsgrupperna.

Arbetsgrupperna ska göra en inventering av möjliga, pågående och eventuellt färdiga informationsprojekt, av alla slag. Till detta förs möjligheten att under ett gemensamt koncept (format) publicera korta publikationer, t.ex. vägledningar, checklistor och faktablad.

Diskuterade möjliga projekt. Bilaga med sammanställda förslag **bifogas**.

10. Övriga frågor

Mathias rapporterade angående kvalifikationskrav för friktionsomrörningssvetsning, FSW (prEN ISO 25239-3 & -4). Slutomröstning väntas för (försenade):

- prEN ISO 25239-3 Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 3: Kvalificering av svetsoperatörer
- prEN ISO 25239-4 Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 4: Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer

Nytt projekt för punktsvetsning med friktionsomrörningssvetsning, FSSW, har inletts.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 18 oktober 2011** hos Dekra Industrial (fd ÅF Kontroll) i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin