

Protokoll

nr 83

fört vid sammanträde **den 25 mars 2009** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl, ASK
Peter Ekström, Westinghouse Electric Sweden
Sofia Eliasson, Inspecta
Lennart K Jansson, YIT
Göran Lager, FORCE
Mats Molin, Forsmark
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Hasse Olsson, Volvo CE (ordf TK 134)
Prolle Swahn, Inspecta
Lennart Wallin, SWEDAC
Joakim Ås, YIT

1. Sammanträdets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Hasse Olson, Sofia Eliasson och Joakim Ås medverkade för första gången hälsades särskilt välkomna.

Dagordningen godkändes med tillägg av punkt 4.4 angående svenskt svar på ISO/FDIS 15609-4.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 82)

Protokollet genomgicks

Samtliga angivelser av "Lennart" i protokollet avser Lennart K Jansson och inte Lennart Wallin.

Punkt 5.2: Bilagan som refereras till saknades i utskicket av protokollet. Denna ska skickas ut.
(Skr. anm. Sändes ut 2009-03-27)

Punkt 8: Ska vara "En ny version av EN 13445 ska publiceras i början 2009". (Skr. anm. Senaste beskedet är nu juli 2009)

Protokollet godkändes därmed och lades till handlingarna.

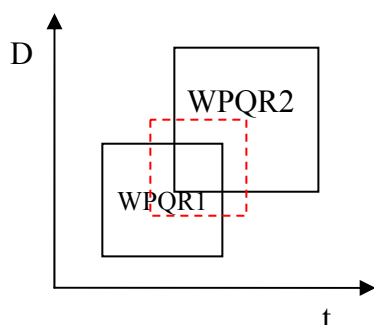
3. Frågor och svar

3.1. *Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 10 bilaga till protokoll 81)*

A05 diskuterades. Det synes vara mer som avgör hur två WPQR används för en WPS än vad A05 anger. Standarden ISO 15614-1 avsnitt 8.4.8 anger att

Om svetsprocedurprovning har utförts både vid hög och låg nivå på sträckenergin så kvalificeras också alla mellanliggande nivåer på sträckenergin.

Frågan är om den högsta respektive den lägsta sträckenergin kan användas för WPSen eller endast det område som är gemensamt. Även avseende övriga parametrar finns frågetecken, se figur.



Lennart K gör ett förslag till ny fråga eller revidering av A05 till nästa gång.

Ändring i B02 och C04 som korrigeras med avseende på referenserna till standarder.

För B08 korrigeras exemplen med t 2 respektive 5 mm.

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

Förslag 1. **Fastställdes** utan ändring som A20

Förslag 2. **Fastställdes** utan ändring som A21

Förslag 3. **Fastställdes** med ändring av anmärkning ”Tillverkaren är skyldighet att ...” som A22

Förslag 4. **Fastställdes** utan ändring som A23

Förslag 5. **Diskuterades ingående.** Carl-Gustaf hade utarbetat ett nytt förslag till detta möte. Bordlades till nästa möte. Mathias utarbetar ytterligare ett nytt förslag

Förslag 6. **Fastställdes** med ändringar som B14

Förslag 7. **Diskuterades ingående.** Förslaget hade omarbetats efter svar från ISO/TC 44/SC 10. Tekniskt sett är svaret rimligt men gruppen var ändå tveksam till att definiera värmebehandling. Mathias ber om ett formellt svar av ISO/TC 44/SC 10 och frågan avförs från förslagen.

Fastställda frågor och svar nr 12 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 rödmarkerade.

3.3. Övriga frågor och svar

Diskussion om pendling och dess inverkan på mekaniska egenskaper. För att formeln för sträckenergi ska vara tillämplig får pendlingsbredden inte överstiga 3 elektroddiameter (EN 1011). Lennart K pekade på missuppfattningen att gränsen för svetsens bredd uppfattas vara 3 elektroddiameter.

Diskussionen hänskjuts till AG 48 som jobbar med en vägledning m hantering av sträckenergi.

4. CEN/TC 121/SC1 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 - Procedurkontroll

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport:

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15609-4	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 4: Lasersvetsning	På slutomröstning till den 12 april
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Revision har startat

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Är översatt och väntas fastställas på svenska inom kort.
CEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material	Under slutomröstning
CEN ISO/TR 20173	Svetsning - Grupperingssystem för material - Amerikanska material	Reviderad utgåva under arbete.

4.2. Angående revision av EN ISO 15614-1 (SC 10 N 862, 881)

En Working Draft, ISO/WD 15614-1 har cirkulerats inom SC 10, alltså ingen omröstning. Kommentarererna kommer att behandlas i juli i Singapore. Det är tveksamt om sekreteraren har möjlighet att medverka i detta. Gruppen har inga synpunkter på förslaget i detta läge.

4.3. ISO/DTR 20172 "Gruppering av Europeiska material enligt ISO/TR 15608" - **Svenskt svar**

Beslut: Vi svarar ja, utan kommentarer. (Skr. anm. Kommentar inkom från AV plus att sekr. tillförde en kommentar, kommentarsdokument **bifogas**)

Ett sökverktyg finns på www.svets.se/materialgrupp.

4.4. ISO/FDIS 15609-4 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 4: Lasersvetsning" - **Svenskt svar**

Beslut: Vi svarar ja, utan kommentarer. Om inget annat inkommer före den 6 april.

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

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

Revision av EN 1418 "kvalificering av svetsoperatörer" ska påbörjas. Inget förslag har ännu cirkulerats. Ingen begäran om kommentarer har begärts.

En standard för svetsarprovning för flyg- & rymdapplikationer ISO 24394 har godkänts vid slutlig omröstning.

5.2. Revisionen av EN 287-1 "Svetsarprovning" – **Svenskt svar på ISO/DIS 9606-1.3**

ISO/DIS 9606-1 är på en tredje DIS-omröstning med slutdatum 29 mars. Svar måste in snarast.

Mathias förklarade att förslaget nu är bortkopplat från Vienna Agreement och alltså inte på parallell omröstning. För att denna ska bli EN ISO måste ytterligare en ska UAP-omröstning ske för implementering av en fastställd ISO som EN ISO.

Förslaget diskuterades och kommentarer fastställdes enligt **bifogade** svarsdokument.

Beslut: Vi svarar ja, med bifogade kommentarer

Kommentarerna kommer att behandlas vid ett möte med ISO/TC 44/SC 11 den 27 till 29 april. Sekreteraren kommer att medverka.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödnings"

6.1. **Svenskt förslag till revision av SS-EN 13133 "Lödarprovning"**

Det svenska förslaget ska sändas ut på teknisk omröstning vilket väntas ske från juni 2009 och sex månader framåt. Kommentarer kommer att behandlas vid ett möte i Stockholm vid årsskiftet.

ISO/TC 44 har bestämt att detta ska vara ett parallellt projekt under CEN-lead. Blir alltså en EN ISO med nytt nummer.

ISO/TC 44/WG 4 Welding and brazing in aero space jobbar med ett projekt som beaktas vid revisionen av EN 13133.

ISO/DIS 11745 Flyg- och rymdteknik - Lödarprovning och provning av lödoperatörer - Hårdlödning av metalliska material, är på omröstning t o m 2009-05-15

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

ISO/FDIS 5173 (revision av EN 910 "Bockprovning") är under slutomröstning.

Beslut: Vi svarar ja, utan kommentarer

EN-standarderna för mekanisk provning av svetsar kommer successivt övergå till de motsvarande ISO-standarderna.

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

Nyligen utgivna EN 1090-2 höga krav på tillsyn vid svetsning. Där krävs IWE för utmattningsbelastade stålkonstruktioner. IWS räcker "endast" för $t \leq 25$ och $R_e \leq 355$. Boverket antyder att EN 1090-2 ska börja tillämpas 2011.

Tillsatsmaterial vid tillämpning av BSK ska diskuteras på telefonmöte den 17 april.

9. Övriga frågor

Inget.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 6 oktober 2009** hos ÅF.

Vid protokollet



Mathias Lundin