

Protokoll

nr 79

fört vid sammanträde **den 3 maj 2007** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Behnaz Aghili, SKI
Arne Anderdahl, ASK
Malin Ekroth Wilhelmsson, ÅF Kontroll
Lennart K Jansson, YIT Calor
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Åke Moen, FORCE (istället för Göran Lager)
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Prolle Swahn, Inspecta
Thomas Thulin, Lernia

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 78)

Konstaterades att föregående möte hölls hos ÅF-Kontroll i Stockholm och inte hos Inspecta.

Punkt 5.2: Noterades att formuleringen angående droppövergång är en annan än de som finns i förslaget som gick på remiss.

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 7 bilaga till protokoll 78)

Inga synpunkter på de fastställda Frågorna & svaren.

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

Förslag 1. Nytt omarbetat förslag diskuterades. Modifierades, kunde inte enas. **Bordlades.**

Förslag 2. **Fastställdes** utan ändringar som B09.

Förslag 3. Modifierades och **fastställdes** som B10.

Förslag 4. **Bordlades** till nästa möte. Mats Molin hjälper Peter Ekström med förslaget.

Förslag 5. Modifierades och **fastställdes** som A11

Förslag 6. Modifierades och **fastställdes** som A12

Fastställda frågor och svar nr 8 **bifogas.**

3.3. Övriga frågor och svar

Ordföranden tog upp om möjligheten till en fråga angående "samma tekniska ledning". På WPQRen och WPSen är tillverkaren angiven. Ofta en diskussion om detta. Frågan bordlades.

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:

- prEN ISO 15609-4 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 4: Lasersvetsning". Revision för att lägga till påsvetsning. Kommentarer från CD-omröstningen behandlades av ISO/TC 44/SC 10/WG 5 i april.
- prEN ISO 15614-3 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 3: Gjutjärn". Svaren från remissen behandlade. Version för slutomröstning under beredning.
- prEN ISO 15614-7 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning". Är på slutomröstning t o m 2007-05-15. Mathias påminde om att förslaget inte kommer att utstå tekniska förändringar.
- Principdiskussionerna inför revisionen av EN ISO 15614-1 fortgår, se punkt 4.2.
- CEN ISO/TR 15608:2005 "Svetsning – Riktlinjer för ett grupperingssystem för metalliska material". Beslutat att revidera, se punkt 4.3.
- CEN ISO/TR 20172 "Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material". Revidering pågår, se punkt 4.3

4.2. Angående diskussioner om revidering av EN ISO 15614-1

En kompromiss angående provning har överenskommits, se sekreterarens rapport från ISO/TC 44/SC 10 den 11-12 april. Två provningsnivåer är föreslagna, den nuvarande samt en enklare utan OFP, slagseghets- och hårdhetsprovning. Därmed anser man att den hårdaste nöten är knäckt. AGS 445 hade inga synpunkter på detta stadium.

4.3. Angående materialgruppering

Mathias rapporterade om revisionen CEN ISO/TR 20172 "Gruppering av Europeiska material". Material med beteckningar från Europeiska materialstandarder grupperas enligt CEN ISO/TR 15608. Motsvarande för amerikanska (ISO/TR 20173) och japanska (ISO/TR 20174) material.

Det kan vara idé att göra en sökmotor på www.svets.se baserad på rapporten där man skriver in en materialbeteckning och kan få fram en materialgrupp.

Revision av CEN ISO/TR 15608 planeras men kommer inte att inledas i år.

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

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

Inget utöver revisionen av ISO 9606-1, se 5.2.

5.2. Revisionen av EN 287-1 "Svetsarprovning", ISO/DIS 9606-1 på omröstning

Mathias rapporterade från mötet med SC 11 den 7-8 januari (se också tidigare utsänd rapport), och hanteringen av resterande kommentarer från CD-omröstningen. En version för DIS-omröstning (remiss) fastställdes och har cirkulerats till AGS 445. Det konstaterades att denna inte kommit på omröstning ännu men att den väntas ca 14 dagar efter mötet.

(Skr.anm. ISO/DIS 9606-1 är på remiss t o m 2007-10-01)

Följande frågor diskuterades:

Avsnitt 4.2: Konstaterades att kortbåge och pulsad svetsning är möjlig för 136 men saknas.

Avsnitt 5.2: Bågtyp ansågs mycket tveksam som väsentlig parameter. Förvisso är det en skillnad i handlaget, men i verkligheten hanterar en svetsare bägge bågtyperna. Bågtypen tas även hand om av restriktionerna m a p plåttjocklek. Detta dubblar antalet prover.

Avsnitt 5.3: Angående hur provläggning i plåt täcker svetsning i rör och vise versa borde gå att flytta till tabell 8 och 9 och därmed kunna förklaras tydligare.

Avsnitt 5.4: Diskuterade angående kompletterande kälsvetsprov. Eftersom stumsvets inte längre täcker kälsvets måste man göra kälsvetsprov för alla svetslägen, dimensioner etc. Man skulle kunna tänka sig ett kälsvetsprov med valfria väsentliga parametrar och få samma täckning (svetsläge, dimensioner, material etc) som alla de svetsarprövningsintyg man har för stumsvets.

Avsnitt 5.6 och förhöjd arbetstemperatur som väsentlig parameter diskuterades. 150 °C är ej relevant gräns. Problem avseende handlag startar vid 240-250 °C. Lennart menade att det i produktstandarder vanligtvis finns en gräns vid 200 °C. Han ombads återkomma med en referens. Nytt förslag till tabell:

Preheating temperature used in the test	Range of qualification
< 200 °C	< 200 °C
≥ 200 °C	all temperatures

Konstaterades att med tillsatsmaterial kvalificerar inte längre utan för 141, 15 och 311.

Konstaterades att försöklängden för stumsvets minskats till 150 mm.

Figur 4: Måste förtydligas angående nyckeln t_1 respektive t .

Avsnitt 6.3: Konstaterades i att tiden för provläggningen är borta.

Tabell 13: Hänvisning till fotnot b kan strykas för bockprov och brytprov.

Avsnitt 9.2: Förslag på tre vägar för förlängning som kan sammanfattas enligt följande:

- a) *svetsaren skall provas var tredje år.*
- b) *varje år skall en svets utförd under den senaste sexmånadersperioden provas med RT eller UT med acceptanskrav enligt standarden. Förutsättningarna skall vara de samma som för det ursprungliga provet utom för tjocklek och ytterdiameter.*
- c) *kvalificeringen gäller med verifiering var sjätte månad under förutsättning att följande kriterier är uppfyllda:*
 - *att svetsaren arbetar för samma tillverkare där han kvalificerats*
 - *att tillverkaren har ett kvalitetssystem efter ISO 3834*
 - *att tillverkaren har dokumenterat att svetsaren har producerat svetsar med "acceptabel visuell kvalitet" baserat på produktstandard. Undersökta svetsar skall bekräfta följande betingelser; svetsläge, svetstyp (FW, BW), med eller utan rotstöd.*

Kravet på signering var sjätte månad kvarstår för samtliga alternativ.

Diskussion angående c), sista strecksatsen. Vilken typ av dokumentation? Måste en produktstandard tillämpas för att c) skall vara möjlig? Måste klargöras vad som krävs var sjätte månad för c).

Ytterligare kommentarer på ISO/DIS 9606-1 ska sändas per e-post till Mathias som cirkulerar en sammanställning av kommentarerna innan han röstar.

5.3. ISO/DIS 24394 Svetsarprövning för aerospace-applikationer

Förslaget, som är på omröstning t o m 2007-09-06 hade bifogats kallelsen. Konstaterades att man bl a behöver särskilda provstycken för provläggning.

AGS 445 hade inga kommentarer till förslaget vid mötet. Sådana kan skickas till Mathias t o m den 1 september.

Svensk representant i ISO/TC 44/WG 4 är Lars Källman, Bodycote Materials Testing.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning" (endast Kvalifikationskrav)

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

Mathias presenterade det förslag han påbörjat. Det innehåller ett nytt avsnitt angående väsentliga parametrar och giltighetsområden. Mathias behöver hjälp med det fortsatta arbetet.

Mathias gick igenom vad som gjorts hittills. Han färdigställer ett förslag som går igenom under ett adhoc-möte med kontrollorganen i augusti.

7. CEN/TC 121/WG 13 "Mekanisk provning"

7.1. Revision av EN 910 "Bockprovning", ISO/CD 5173 på omröstning

I figur 2 har man satt t_s fel samt satt "r" istället för "t" (det sistnämnda gäller även figur 3 och 4) I bilaga A står "Cerified by" trots att det inte är fråga om en certifiering.

Ytterligare kommentarer skickas till Mathias senast 2007-06-15.

8. Angående daterade referenser i harmoniserade produktstandarder, PED

De stödjande standarderna är nu publicerade i Official Journal, se

<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/standardization/harmstds/reflist/equippre.html>

Ingen hade uppgift om att någon produktstandard är på väg att uppdateras m a p referenserna.

9. Svetslicens, AFS 2005:2, 8 §, och de äldre svenska standarderna - SS 06 52 01, SS 06 53 01, etc

Möjlighet att erhålla eller referera till svetslicens upphörde vid årsskiftet. Följande gamla svenska standarder upphävdes 2007-02-15:

- SS 06 52 01 Svetsarprovning
- SS 06 52 51 Lödarprovning - Hårdlödning
- SS 06 53 01 Stumsvetsar – Plåt och rör – Procedurkontroll för svetslicens
- SS 06 40 01 Svetsning – Allmänna regler
- SS 06 41 01 Svetsade behållare – Konstruktion, tillverkning och kontroll
- SS 06 45 10 Svetsade behållare – Värmebehandling

Räddningsverket hade inga synpunkter på upphävningarna. BSK är under revidering och hänvisning till SS 065201 lär utgå.

Diskussion om AFS 2005:2 för $< 0,5$ bar och för distributionsledningar samt AFS 2005:3 Revisionsbesiktning som tar upp om reparationer.

AGS 445 har tidigare konstaterat att tillämpning av EN 287-1 är att anse som god teknisk praxis.

10. Övriga frågor

Gruppen behöver kompletteras med medlemmar från tillverkar- och brukarsidan. Lennart kontaktar Johan Bergsland, CCI Valves i Skövde. Prolle pratar med Magnus Lidberg, SWEDAC, om att någon därifrån bör ingå i gruppen.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 16 oktober 2007** preliminärt hos ÅF i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin