

AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 445
samt för kännedom till H Broström, C
Örnby, B Pekkari

Protokoll

nr 76

fört vid sammanträde **den 20 oktober 2005** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Ilie Apolzan, Stora Enso Hylte
Jan I Eriksson, Atlas Copco
Lennart K Jansson, YIT Calor
Göran Lager, FORCE
Per Lindström, Kvaerner Power
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Prolle Swahn, DNV
Jan Österberg, Swedac

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden Karin Velander öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Dagordningen godkändes.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 75)

Punkt 8: Angående daterade referenser i produktstandarder. Jan Mårtensson ifrågasatte att myndigheten i Norge skulle ha ställt ultimatum angående införandet av de nya reviderade standarderna för kvalifikationskrav. Han påpekade att man tappar hela presumtionskedjan om man använder dessa.

Diskussion: Det kan vara lämpligt att på intyg och WPSer ange vilka produktstandarder denna gäller för. Det är tillverkaren som ska ställa upp vilka förutsättningar han anser WPSen uppfyller, sedan skall kontrollorganet godkänna det och stämpla om de anser att tillverkaren tänkt rätt. Det är egentligen inte kontrollorganets uppgift att ställa upp kriterierna.

Vi borde skapa en samling råd, "så funkar det", som beskriver praktiska aktiviteter kring kvalifikationskrav under PED. Om någon vill initiera en skrivelse kan denna remissas i AGS 445. Är det inte just detta som den redan pågående aktiviteten "Frågor och svar" går ut på?

Punkt 9: AFS 2005:3 börjar gälla från årsskiftet utan övergångsperiod.

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (bilaga till protokoll 75)

Jan Mårtensson menade att detta är mycket bekymmersamt för honom att medverka till eftersom det måste vara helt korrekt. Jan hade hittat ett antal tveksamheter.

Språkliga korrigeringar gjordes för inledningen. Vidare korrigerades ett antal detaljer angående hänvisningar till myndighetskrav för tryckbärande anordningar.

Referenserna till standarder skall vara exakta och daterade.

Referensen till WPG ströks i A08.

Huruvida det anmälda organet har möjlighet att auktorisera en person hos tillverkaren för övervakningen av själva provläggningen vid svetsarprovning diskuterades. Enligt WPG Guideline 6/1 (se http://europa.eu.int/comm/enterprise/pressure_equipment/ped/index_en.html) kan "en del uppgifter utföras av en kompetent person hos tillverkaren enligt ett kvalitetssystem". Jan Mårtensson hävdade dock att detta stod i strid med avsnitt 6.5 sid 42 angående underleverantörer i "Blue Guide" (**bifogas**). Ovanstående adress läggs till avsnitt C.

Vi återkommer till putsningen av formuleringarna i "fastställda" Frågor & svar.

3.2. I förväg insända frågor och svar (2005-10-20 version 2, utdelat på mötet)

Version 1 som cirkulerats före mötet var kompletterad med tre frågor (5-7).

Förslag 1. Bordlades ytterligare. Mats Molin och Lennart K Jansson återkommer med ett reviderat förslag till nästa möte.

Förslag 2. Antogs redan förra gången!

Förslag 3. Denna fråga stryks från dagordningen.

Förslag 4. Bordlades till nästa möte då Prolle och Mathias utvecklar ett nytt förslag.

Förslag 5. Bordlades: Göran och Karin återkommer med ett nytt förslag till nästa möte.

Förslag 6. Modifierades och antogs.

Förslag 7. Modifierades och antogs. Det beskrevs som gängse att om svetsaren blir uppsagd på grund av arbetsbrist får han med sig intyget. Om svetsaren däremot säger upp sig, möjligtvis för att gå till en konkurrent nekades han att få ut intyg från företaget.

3.3. Övriga frågor och svar

Inget.

Den senaste versionen av "Frågor och svar – Kvalifikationskrav för svetsning" **bifogas**. Ändringar markerade med rött.

4. CEN/TC 121/SC1 Procedurkontroll

Mathias berättade kort om föregående möte den 13 juni 2005 med hänvisning till tidigare cirkulerad rapport. Tre nya rapporter som komplement till CEN ISO/TR 15608 färdigställdes för omröstning. Ett tillägg till EN ISO 15614-1 bereddes för omröstning. Tillägget behandlar acceptanskra-ven och är samma som för SS-EN 287-1. Se även nedan. Nästa möte med SC 1 är den 14 mars 2006 i Delft. Mathias kommer inte att medverka på detta möte.

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport, se även **bifogad** matris. Senast publicerade standarder:

EN ISO 15614-2	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 2: Aluminium
EN ISO 15614-4	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods
CEN ISO/TR 15608	Svetsning - Riktlinjer för ett system för gruppering av metalliska material
CEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material

4.2. Gruppering av material CEN ISO/TR 15608

Mathias påpekade att denna är en teknisk rapport (ej standard) för att man enklare ska kunna göra korrigeringar. Därför finns möjligheten att inkomma med kommentarer som kan behandlas och möjligen införas ganska snart.

En kommentar har inkommit från Permascand angående legeringen Ti-0,2Pd i grupp 52 som man anser skall tillhöra grupp 51 eftersom legeringen ger liknande egenskaper m a p svetsning.

4.3. Gruppering av europeiska, amerikanska resp. japanska material prCEN ISO/TR 20172, 20173 resp. 20174

Dessa rapporter skall komplettera CEN ISO/TR 15608 genom att indela respektive regions material. För europeiska material, prCEN ISO/TR 20172, slutfördes omröstningen i somras. Vi hade ett antal som vi ansåg allvarliga kommentarer. Bl a förvillar man användarna genom att ange samma material flera gånger under samma grupp, men med referens till olika formvara.

Omröstning som cirkulerats för prCEN ISO/TR 20173 och 20174 pågår. Mötet hade inga synpunkter på dessa. **Beslutades** att svara ja på dessa.

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

Nästa möte med SC 11, angående ISO 9606-1 rev, som skulle ske 24 till 27 oktober är inställt. Detta med anledning av man under ISO/TC 44s möte i somras format en "task group" med ett antal utvalda personer för att hitta lösningsförslag till de stora knäckfrågorna, för att kunna komma vidare. Inget nytt mötesdatum är bestämt.

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport, se även **bifogad** lista:

prEN ISO 9606-1	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 1: Stål	Revisionen fortsätter
prEN ISO 14731	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar	Klar för slutomröstning

5.2. Diskussion angående kärnfrågorna i revisionen av ISO 9606-1(SC 11 N 165).

Bordlades eftersom mötet med SC 11 var inställt.

5.3. Svenskt svar på tillägg EN 287-1:2004/A2 (remiss)

Lennart hade synpunkter på acceptanskravet angående smältdike som han anser inte är realistiskt för lägessvetsning med grövre (>2,5 mm) belagda elektroder. Han återkommer med en skriftlig kommentar. I övrigt hade mötet inget att invända mot tillägget.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

EN 13133 och 13134 är undermåliga bl a eftersom de saknar giltighetsområden. Svenska standarderna har varit underlag för tillägg som certifieringsorganen överenskommit. Mathias berättade att han blivit ombedd att förse CEN/TC 121 med översättning av dessa tillägg, alternativt nya standardförslag. Här finns en chans att utforma standarderna precis som vi vill ha dem.

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

Inget.

8. Angående daterade referenser i harmoniserade produktstandarder, PED

Inget utöver det som behandlats tidigare.

9. Svetslicens, 8 §, och de äldre svenska standarderna - SS 06 52 01 Svetsarprovning, SS 06 53 01 Stumsvetsar – Plåt och rör – Procedurkontroll för svetslicens, osv

Inget utöver angående god teknisk praxis som behandlats under punkt 3.

10. Övriga frågor

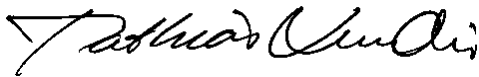
Inget.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till den 25 april 2006 hos SWEDAC i Stockholm.

OBS! SENARE ÄNDRAT TILL TORSDAGEN **DEN 4 MAJ 2006**, SAMMA PLATS

Vid protokollet



Mathias Lundin

Ur informativ bilaga (A) i EN ISO 15607

Metod	Bågsvetsning	Gassvetsning	Elektronstråle-svetsning	Laser-svetsning	Motståndsvetsning	Bult-svetsning	Friktions-svetsning
Allmänna regler	SS-EN ISO 15607 (fd 288-1)						
Riktlinjer för ett system för gruppering av metalliska material	SIS-CEN ISO/TR 15608		Ej tillämplig			SIS-CEN ISO/TR 15608	
Svetsdatablad	SS-EN ISO 15609-1 (fd 288-2)	SS-EN ISO 15609-2	SS-EN ISO 15609-3	SS-EN ISO 15609-4	SS-EN ISO 15609-5	SS-EN ISO 14555	SS-EN ISO 15620
Provat tillsatsmaterial	SS-EN ISO 15610 (fd 288-5)		Ej tillämplig				
Tidigare erfarenhet av svetsning	SS-EN ISO 15611 (fd 288-6)					SS-EN ISO 15611 SS-EN ISO 14555	SS-EN ISO 15611 SS-EN ISO 15620
Standardsvetsprocedur	SS-EN ISO 15612 (fd 288-7)				Ej tillämplig		
Utfallssvetsprovning	SS-EN ISO 15613 (fd 288-8)					SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 14555	SS-EN ISO 15613 SS-EN ISO 15620
Svetsprocedurkontroll	<u>SS-EN ISO 15614</u> Del 1: Stål/Nickel (fd 288-3) ^a Del 2: Aluminium (fd 288-4) Del 3: Gjutjärn ^b Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods Del 5: Titan/zirkonium Del 6: Koppar ^c Del 7: Påsvetsning ^d Del 8: Tubinfästningar Del 9: Våt övertryckssvetsn. ^e Del 10: Torr övertryckssvets.	<u>SS-EN ISO 15614</u> Del 1: Stål/Nickel (fd 288-3) Del 3: Gjutjärn ^b Del 6: Koppar ^c Del 7: Påsvetsning ^d	<u>SS-EN ISO 15614</u> Del 7: Påsvetsning ^d Del 11: Elektronstråle/Laser		<u>SS-EN ISO 15614</u> Del 12: Punkt-, söm- & pres-svetsning Del 13: Bränn- & stuk-svetsning	SS-EN ISO 14555	SS-EN ISO 15620

^a Omröstning för tillägg väntas inom kort

^b Under omröstning (remiss)

^c Klar för slutomröstning

^d Under beredning för slutomröstning

^e Under beredning för omröstning (remiss)

Kvalificering av personal för svetsning

Svetsarprovning

SS-EN 287-1:2004	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 1: Stål
SS-EN ISO 9606-2:2005	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 2: Aluminium
SS-EN ISO 9606-3:2000	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 3: Koppar och kopparlegeringar
SS-EN ISO 9606-4:2000	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 4: Nickel och nickellegeringar
SS-EN ISO 9606-5:2000	Svetsarprovning - Smältsvetsning - Del 5: Titan och titanlegeringar, zirkonium och zirkoniumlegeringar
SS-EN ISO 15618-1:2001	Svetsarprovning för undervattenssvetsning - Del 1: Svetsdykare för våt övertryckssvetsning
SS-EN ISO 15618-2:2001	Svetsarprovning för undervattenssvetsning - Del 2: Svetsdykare och svetsoperatörer för torr övertryckssvetsning

Lödarprovning

SS-EN 13133:1998	Hårdlödning - Lödarprovning
------------------	-----------------------------

Operatörer

SS-EN 1418:1998	Svetspersonal - Provning av operatörer för smältsvetsning samt maskinställare för motståndssvetsning, för helmekaniserad och automatisk svetsning av metalliska material (också publicerad som ISO 14732, bekräftad 2003 för ytterligare 5 år)
-----------------	---

Tillsyn vid svetsning

SS-EN 719:1994	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar (även publiceras som ISO 14731:1994. Revision av EN 719 har inletts och kommer troligtvis att publiceras som EN ISO 14731 under 2006)
----------------	---