

AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

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

Protokoll

nr 75

fört vid sammanträde **den 14 april 2005** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velander, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl, Ask
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Jan I Eriksson, Atlas Copco
Lennart K Jansson, YIT Calor AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, FORCE
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Prolle Swahn, DNV
Jan Österberg, Swedac

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden Karin Velander öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Kort presentationsrunda. Ny i gruppen Jan I Eriksson är materialspecialist för hela Atlas Copco Gruppen, metalliska material, polymerer, färg etc. Finns på "Group Standards" på Atlas Copco Tools.

Dagordningen godkändes.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 74)

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (bilaga protokoll 74)

Ändrade beteckning till SS-EN ISO 15614-1 på ett relevanta ställen.

3.2. I förväg insända frågor och svar (2005-04-13 version 2, utdelat på mötet)

§1. Procedurer med kombination av metoder

Lennart beskrev förfarandet man använt för att med två WPQR kvalificera en WPS för 254SMO. En WPQR för TIG i t3 mm plåt för rotsträngen och en annan WPQR för fyllnadssträngarna.

Diskuterades om huruvida detta var ett rimligt förfaringssätt.

Forsmark hade invändningar när detta gjordes, bl.a. med hänvisning till "ANM All provning skall utföras för förbandets alla delar" samt avsnitt 8.4.3 h) om att flersträng inte täcker ensträng och vise versa".

YIT och Forsmark har redan löst sitt mellanhavande genom att separat provläggning gjorts som betraktats som kundkrav.

Beslutades att göra ett tillägg för alla frågor om att kunden alltid kan ha separata krav.

Förslaget skrevs om men bordlades för att deltagarna har möjlighet att tänka igenom till nästa möte.

§2. Giltighetsområde för skyddsgas i grupp M21

Antogs utan förändringar.

§3. Kvalifikationskrav för tryckbärande anordning som faller under 3.3 § i PED (8 § i AFS 1999:4)

Svaret i förslaget i stort sett riktigt. Huruvida EN 287-1 kan anses som "god teknisk praxis" i Sverige diskuterades.

Jan Östeberg menade att "god teknisk praxis" i Sverige har varit/är svetslicens.

Mötet formulerade om förslaget enligt nedan och kom överens om att kontrollorganen tar med sig frågan till diskussion med AV.

Vid tillverkning av tryckkärl som faller inom §8 enligt AFS 1999:4, skall dessa tillverkas enligt god teknisk praxis. Vad gäller då? Skall det finnas

1. WPQR?
2. kvalificerade WPS:er?
3. svetsarprövningsintyg enligt EN 287?

Svar: Med god teknisk praxis avses att konstruktion och tillverkning sker enligt erfarenhetsmässigt vedertagna principer som visat ge en tillfredställande säkerhet. Härvid bör hänsyn tas till den tekniska och vetenskapliga utvecklingen och de erfarenheter som uppkommer genom haverier och incidenter. Exempel på god teknisk praxis kan finnas i standarder och normer.

Svetsarprövningsintyg krävs. Svetsarprövning har ju som praxis utförts enligt SS 06 52 01 som egenkontroll. Inga WPQR eller WPS:er krävs. Praxis har inte existerat med WPQR tidigare (i Sverige). I många fall har man ju använt sig av svetsdatablad eller arbetsinstruktioner som kanske inte täckt de väsentliga variabler som EN 288 gör, men som ändå är relevant m.a.p. praxis.

Kompetenskrav och metodkrav som uppfyller kategori I – IV är tillräcklig för 8§.

Notera: Tryckbärande anordning under §8 är sådan där övertrycket överstiger 0,5 bar, och därmed faller under PED, men som inte når upp till kategori 1 och som alltså hamnar närmast origo i 1:a kvadranten i diagrammen i bilaga 2 (AFS 1999:4)

Den 26 maj är nästa möte med besiktningsorganen hos Arbetsmiljöverket.

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

Nästa möte med SC 1 sker den 13 juni i Düsseldorf. Sekreteraren kommer att medverka.

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

Mathias rapporterade att samtliga standarder i EN 288-serien har ersatts med reviderade utgåvor med undantag för del 4 (aluminium), se beteckningar etc på www.svets.se/stand under procedurkontroll. Se vidare nedan:

prEN ISO 15614-2	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 2: Aluminium	Slutomröstning avslutad 2004-04-22, ej fastställd ännu (anm. fastställd 2005-06-28, under översättning)
prEN ISO 15614-4	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods	Under slutomröstning, avslutas 2005-05-17
prEN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Remiss avslutad 2005-01-19. Kommentarer behandlas nästa SC 1-möte
EN ISO 15614-10	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 10: Torr övertryckssvetsning	Fastställdes den 23 februari 2005. SS kommer inom kort.
EN ISO 15614-13	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 13: Stuk- och brännsvetsning	Fastställdes den 23 februari 2005. Beslut om översättning kvastår
prCEN ISO/TR 15608	Svetsning - Riktlinjer för ett system för gruppering av metalliska material	Är på omröstning t o m 2005-06-03
prCEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material	Är på omröstning t o m 2005-06-10

En artikel angående skillnader mellan EN 288-3 och EN ISO 15614-1 publicerades i tidningen Svetsen nr 1/2005 (**bifogas**).

4.2. Behandling av kommentarer för prEN ISO 15614-7 "Procedurkontroll påsvetsning"

Mathias delade ut inkomna kommentarer vid omröstningen för eventuella synpunkter på dessa inför hanteringen i CEN/TC 121/SC 1. **Beslutades** att gruppmedlemmarna återkommer enskilt till sekreteraren.

4.3. Svenskt svar på prCEN ISO/TR 15608 Svetsning - Riktlinjer för ett system för gruppering av metalliska material. (SC 1 N 568rev).

Mathias visade OH med skillnaderna mellan prCEN ISO/TR 15608 och CR ISO/TR 15608:2000 (**bifogas**). Förslaget diskuterades.

Beslutade att rösta ja utan kommentarer på prCEN ISO/TR 15608.

Diskuterade även svenskt svar på prCEN ISO/TR 20172. Saknas en mängd material från tryckkärleksstandarderna EN 13445 och 13480. Flera fel avseende referenser till materialstandarderna. Medlemmarna i gruppen kompletterar med eventuella kommentarer före 2005-05-31.

Beslutades att rösta nej med kommentarer på prCEN ISO/TR 20172.

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

Nästa möte med SC 11, angående ISO 9606-1rev, sker den 19-20 maj i Bratislava. Sekreteraren kommer att medverka.

5.1. *Lägesrapport för standarder och förslag*

Reviderad utgåva av EN 287-1 har också fastställts. Se vidare nedan:

prEN ISO 9606-1	Svetsarprovning - Smältsvetsning – Del 1: Stål	Revisionen fortsätter
EN ISO 9606-2	Svetsarprovning - Smältsvetsning – Del 2: Aluminium	Fastställdes den 13 december 2004. Översättning pågår. SS kommer inom kort.
prEN ISO 14731	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar	Är på remiss t o m 2005-06-20

En artikel angående skillnader mellan gamla och reviderade utgåvan av EN 287-1 publicerades i tidningen Svetsen nr 4/2004 (**bifogas**).

5.2. *Svenskt svar på frågeformulär i samband med revisionen av ISO 9606-1 (SC 11 N 165).*

Grundlig genomgång av enkäten. Diskussion och **beslut** enligt **bifogat** svenskt svar.

5.3. *Svenskt svar på "systematic review" för ISO 9606-3, -4, -5, samt ISO 14732 (samma som EN 1418)*

Beslutades att rösta för att bekräfta ISO 9606-3, -4 och -5.

Beslutades att rösta för en revision av ISO 14732 med motiveringen att:

- en uppdelning måste göras avseende motståndssvetsning och smältsvetsning. T.ex. är hänvisningen för acceptanskraven till EN 287 vilket inte är tillämpligt för motståndssvetsning.
- förtydligande angående tillämpningen m a p robotoperatörer. Knapptryckare existerar ej.

5.4. *Svenskt svar på ISO/DIS 14731 "Tillsyn vid svetsning" (EN 719rev). (SC 2 N 386 & 387). Remiss cirkuleras före mötet*

Diskussion om att svetsansvarig behöver befogenheter kopplat till sitt ansvar.

Lennart hade hört att det finns en prejudicerande dom om att om antalet anställda överstiger ett visst antal kunde den svetsansvarige som hamna under allmänt åtal vid ett haveri.

Beslutades att rösta ja med eventuella kommentarer insända av deltagarna före 2005-06-15.

5.5. *Svenskt svar på tillägg (A2) till EN 287-1 (SC 2 N 381)*

Beslutades att rösta ja till tillägget utan kommentarer.

5.6. *Användningen av SS-EN 1418*

Se punkt 5.3, inget övrigt.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning"

Inget.

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

7.1. *Svenskt svar på "systematic review" för ISO 5173 (samma som EN 910)*

Standarden för bockprovning av svetsade förband. **Beslutades** att rösta ja till tillägget utan kommentarer.

8. Angående daterade referenser i harmoniserade produktstandarder, PED

I Finland kör man med de nya standarderna. I Norge har myndigheterna ställt som ultimatum att man skall ha gått över till de nya standarderna inom ett år.

Det är ingen som ifrågasätter den tekniska relevansen i de nyligen reviderade standarderna för kvalifikationskrav i förhållande till PED.

Problemet, enligt Jan Österberg, är att man formellt inte får presumtion mot PED om man vill använda de harmoniserade produktstandarder (Guideline 9/5). Bevisbördan ligger dessutom hos tillverkaren (Guideline 9/6). Som referensnivå gäller EN 288-3 (1992) med tilläggskrav från harmoniserad produktstandard (Guideline 6/12).

DNV kan inte ännu utfärda WPQR enligt 15614-1 med "kattfot". Kan idag utfärda en WPQR efter 288-3 med "kattfot" och samtidigt en 15614-1 utan, om kunden så önskar. Kommer att ansöka om ackreditering för 15614-1.

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

Nya föreskrifter AFS 2005:2 "" och 3 "" ... som ersätter de äldre svenska tryckkärlsbestämmelserna avseende oPED, är publicerade och fastställda och börjar gälla 2006-01-01 med en övergångsperiod på ett år.

Svetslicensen går alltså att använda/åberopa fram till övergångsperiodens slut 2006-12-31.

De äldre svenska standarderna kopplade till svetslicensen är:

- 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

Dessa skall därmed dras in i januari 2007.

10. Övriga frågor

Jan Österberg: Hur fungerar svetsarprovning och procedurprovning i Finland m a p att kontrollorganet kan lägga över delar på tillverkaren?

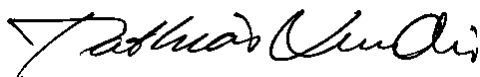
Lennart: Det är endast övervakning av kompetensprov som kan göras av Inspecta speciellt utbildade och auktoriserade personer inom tillverkarens organisation.

Mathias tog upp att man i CEN/TC 121/SC 4 diskuterat behovet av revision av 1708-1 Svetsning – Svetsförband i stål – Del 1: Trycksatta komponenter eftersom denna uppenbarligen inte refereras till/tillämpas som den bör. Eftersom expertisen finns i AGS 445 kommer revisionen att behandlas här.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 20 oktober 2005** hos SWEDAC i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin