



AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

2087/04
2004-05-22

Utsänt till: K Velandar, A Anderdahl, S Assarsson, M Denzler, L K Jansson, P Jansson, C Johansson, A Kihlander, H-Å Kristiansson, G Lager, P Lindström, M Lundin, M Molin, J Mårtensson, P Swahn, G Svensson, T Thulin, F Westerdahl, J Österberg samt för kännedom till H Broström, C Karlsson, B Pekkari

Protokoll

nr 73

fört vid sammanträde **den 20 april 2004** hos DNV i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velandar, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, FORCE
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Prolle Swahn, DNV
Göran Svensson, BT
Thomas Thulin, Lernia
Joakim Åhs, YIT Calor AB (i stället för Lennart K Jansson)
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Lennart K Jansson, YIT Calor AB
Curt Johansson, DNV
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Per Lindström, Kvaerner Pulping
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Fredrik Westerdahl, Dellner Couplers AB

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden Karin Velandar öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 72)

De "frågor och svar" som fastställts genomgicks enligt punkten 3 innan protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

Fastställda "Frågor och svar" (2003-10-02) stämde av. Följande observationer och korrigeringar gjordes:

445-C09 korrigerades med tillägg av ytterligare en typ av verifikationsprovning samt en not.

3.1. *I förväg insända frågor och svar (2004-04-20 version 1)*

De i förväg insända "Frågor och svar" genomgicks. Följande observationer gjordes:

§1. Giltighetsområde vid kvalificering av kälsvets med stumsvetsprov

Mathias tar hjälp och gör ett nytt förslag till svar till nästa möte.

§2. Flytt av WPS och WPAR från företag som upphört eller vid outsourcing?

Små korrigeringar gjordes till förslaget. Antogs som A08.

§3. Råd vid tolkning av standarder för procedurkontroll (att infogas som ingress under rubriken A)

Sekreteraren påpekade att beslutet vid förra mötet gjort texten meningslös. Mötet enades om att förslaget är ok som det är och förs som ingress till frågorna och svaren under avsnitt A.

§4. Byte av tillsatsmaterial för materialgrupp 9 vid svetsning av tryckkärl

Förändrades och antogs som A09

§5. Krav på avspänningsglödning vid svetsning av tryckkärl

Bordlades till nästa möte

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

Bordlades till nästa möte

3.2. Övriga frågor och svar (som behandlas i mån av tid)

Inget.

Den senaste versionen av "Frågor och svar – Kvalifikationskrav för svetsning" **bifogas**.

4. CEN/TC 121/SC1

Samtliga N-referenser under denna punkt hänförs till CEN/TC 121/SC 1. Inget möte med SC 1 har genomförts sedan 2003-06-10/11. Nästa möte med kommittén är 2004-06-07.

Ett nytt förslag prEN ISO 15609-X "Svetsdatablad för påsvetsning med laser" har cirkulerats (N 576)

4.1. Materialindelning prCEN ISO/TR 15608

Förslaget till system för materialindelning har cirkulerats (N 568). Även tre förslag på tekniska rapporter om Europeiska, Amerikanska respektive Japanska material indelade efter det nya förslaget till prCEN ISO/TR 15608 har cirkulerats (N 569, 570 och 571). Förslagen diskuterades.

4.2. Resterande förslag avseende procedurkontroll

Följande standarder har publicerats sedan föregående möte

SS-EN ISO 15607 Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Allmänna regler (ersatt SS-EN 288-1)

SS-EN ISO 15610 (ersatt SS-EN 288-5)

SS-EN ISO 15611 (ersatt SS-EN 288-6)

Följande förslag är på formell slutomröstning

prEN ISO 15614-2 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 2 : Aluminium"

Svenskt svar diskuterades: Ett par redaktionella kommentarer noterades. Beslutades att rösta ja med dessa kommentarer.

Följande förslag är godkända vid formell slutomröstning (ej ännu publicerade)

prEN ISO 15609-1 "Specification and qualification of welding procedure for metallic materials – Welding procedure specification - Part 1: Arc welding" (rev EN 288-2)

prEN ISO 15612 "Specification and qualification of welding procedure for metallic materials – Qualification by adoption of a standard welding procedure" (rev EN 288-7)

prEN ISO 15614-1 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test - Part 1 : Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys" (rev 288-3)

prEN ISO 15614-5 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test - Part 5 : Titanium and zirconium alloys" (avslutades 30.9)

prEN ISO 15614-12 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 12: Spot, seam and projection welding"

Följande förslag är klara för att ges ut på remiss:

prEN ISO 15614-7 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 7: Overlay welding"

Följande förslag har varit på remiss:

prEN ISO 15614-4 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för svetsning av metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 4: Färdigsvetsning av aluminiumgjutgods" (avslutades 3/12)

prEN ISO 15614-6 "Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 6: Bågs svetsning av koppar och dess legeringar" (avslutades 16/3)

prEN ISO 15614-9 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 9 Underwater hyperbaric wet welding"

prEN ISO 15614-10 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 10 Underwater hyperbaric dry welding"

Under arbete är ännu prEN ISO 15614-3 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 3 welding of cast iron"

5. CEN/TC121/SC 2

5.1. *Angående EN 287-1*

Jämförelse mellan gamla och nya standarden diskuterades. En genomgång måste göras för att identifiera samtliga förändringar.

"Samrådsgruppen personcertifiering" träffas den 17 maj för sammanställning av ett jämförelsedokument.

Frågan om daterade referenser i 13445 och 13480 diskuterades. Det är alltså inte möjligt att använda andra utgåvan av EN 287-1 (2004).

Förslag till guideline att skicka till Jan Mårtensson för vidare befordran till Working Party Guideline.

"The references in the product standards EN 13445, 13480, 12952, 12953 etc are dated or shall be treated as such according to WPG 10/5. Is it possible to use the new edition EN 287-1:2004 for qualification of welders in correlation with the product standards for pressure equipment and maintain conformity with the product standard?"

Answer: Yes, the second edition of EN 287-1 presents an equal or higher level of conformity to the ESRs compared to the first edition."

5.2. *Revisionen av EN 719*

Ett finskt och ett tyskt förslag har cirkulerats (N 352 och 365rev) vilka diskuterades. Att en person skulle kunna vara tillverkare ifrågasattes.

Förslag som tillägg till 2.2 eller 2.3, om att uppnå produktkvalitén. "To ensure the required quality level is reached for the product"

5.3. *prEN 287-6 Svetsarprovning – gjutjärn*

Ett förslag har cirkulerats (N 361). Det utförs en hel del reparationssvetsning av gjutna detaljer. Kompetens att bedöma t.ex. giltighetsområdena för procedurkontroll m.a.p. gjutjärn kan vara ett problem. Vi avvaktar med synpunkter.

5.4. *prEN ISO 9606-2 (287-2)*

Godkänd för FV. Inga nyheter.

5.5. *Diskussion angående SS-EN 1418*

Varför slår inte standarden igenom? Olika skift kör olika inställningar. Den som är ansvarig har inte koll på detta.

DNV, FORCE, Kvalitetskontroll NDT och ÅF-Kontroll är ackrediterade att certifiera mot EN 1418. Standarden kommer inte att revideras inom de närmsta åren efter att ha bekräftats under 2002.

En artikel av Ulf Larsen, FORCE i Danmark, som publicerats i Svejsning nr5/1999 **bifogas**.

6. CEN/TC121/SC 8

Inget

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

Förslaget till föreskriften "Vissa behållare ..." träder, enligt nuvarande besked, ikraft 2005-01-01 med en övergångsperiod på ett år. Detta betyder att rubricerade standarder inte kan dras in för än tidigast 2006-01-01.

Sekreteraren meddelade att han kallats till AV för genomgång av Svetskommissionens kommentarer på remissen till sagda föreskrift.

8. Övriga frågor

Milael Ivarsson tar över efter Göran Svensson som tackades hjärtligt för sin medverkan. Dock ej säkert att Mikael kommer att ingå i gruppen.

Medlemslistan **bifogas**.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 18 oktober 2004** hos SWEDAC i Stockholm.

Vid protokollet

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Mathias Lundin', written in a cursive style.

Mathias Lundin