



AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

2042/04
2004-03-22

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

Protokoll

nr 72

fört vid sammanträde **den 2 oktober 2003** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Curt Johansson, DNV (ordf)
Arne Anderdahl
Petrus Jansson, Cellpipe AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, STK Inter Test
Per Lindström, Kvaerner Pulping
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Göran Svensson, BT
Prolle Swan, DNV
Karin Velander, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac
Carl-Gustaf Lindewald, Teknologi-Industrin (sekr)

Frånvarande:

Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Lennart K Jansson, Calor AB
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Thomas Thulin, Lernia
Fredrik Westerdahl, Dellner Couplers AB

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Carl-Gustaf Lindewald (Mathias Lundins kollega i Finland), presenterade sig och fungerade, som sekreterare, då Mathias var på föräldraledighet.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 71)

Punkt 1: Mårtensson påpekade att gruppen han medverkar i heter WPG (Working Party Guidelines). Gruppen har bl. a i motsättning till CENs regler bestämt att även för odaterad referensstandard gäller produktstandardens utgivningsdatum (Guideline 10/5). Detta innebär att standarderna i praktiken är föråldrade i redan vid utgivningsdatum p g a tiden från slutlig omröstning till publikation.

Punkt 2: Jan Östberg påpekade att han har begärt in intygsexempel från alla erkända tredjepartsorgan och anmälda organ. Frågan tas upp på nytt vid nästa möte.

Punkt 3: Andra stycket, tredje raden ordet "direktiv" borde vara "råd" för att undvika missförstånd.

Punkt 3: Sjätte stycket, tredje meningen presumption uppnås genom kombination av typ 1 och typ 2.

3. Tolkningsfrågor

Frågor och svar för mötet 2003-10-02 genomgicks. Följande observationer gjordes:

1 Användning av WPAR i förhållande till trycksatta anordningar under PED

Svar Nej

Förklaringen ströks.

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

Andra stycket ströks.

Postadress/Postal address	Besöksadress/Office address	Telefon/Telephone	Telefax	E-mail	Bankgiro
Svetskommissionen				svetskom@svets.se	711-2154
Box 5073	Grev Turegatan 12A	Nat. 08-791 29 00	Nat. 08-679 94 04	Web location	Postgiro
S-102 42 Stockholm	Stockholm, Sweden	Int. +46-8-791 29 00	Int. +46-8-679 94 04	www.svets.se	53917-1

3 Giltighet för WPS m.a.p. grundmaterial

Svar: Nej. Det beror på materialgruppen i fråga. I grupp 1 är det hållfastheten, som gäller. I grupp 5 gäller högre för lägre. I grupp 8 gäller giltighetsområdet enbart undergruppen i fråga. Det gäller att noggrant läsa fotnoterna i tabell 3 (EN ISO 15614-1).

4 Byte av tillsatsmaterial

I svarets andra stycke tredje raden skall ordet indelning ersättas med beteckning.

5 Tilläggskrav till kvalifikationskrav för svetsning av tryckkärl

O.K men brukstemperatur skall ersättas med arbetstemperatur (sista raden).

6 Giltighetsområdet för en WPAR m.a.p. flersträngssvetsning

O.K.

7 Byte av tillsatsmaterial för materialgrupp 9 vid svetsning av tryckkärl

Uppsköts till nästa möte.

8 Krav på avspänningsglödning vid svetsning av tryckkärl

Svårt att säga något generellt. Bör bedömas från fall till fall.

9 Giltighetsområde för WPAR

O.K

10 Giltighetsområde för WPAR

O.K.

11 Kvalifikationskrav för tryckbärande anordning som faller under § 3.3 (PED)

Paragrafen är 3.3 i PED och 8 i AFS. Göran Lager läste upp ett förslag till svar, som skall diskuteras på nästa möte.

12 Byte av tillsatsmaterial

Nej: Den nominella kompositionen (beteckningen) är olika Mo1 är inte det samma som Mo2. Det sista stycket i svaret är direkt farligt eftersom man t.o.m. försöker byta standard.

4. CEN/TC 121/SC1

Vid mötet 2003-06-10/11 diskuterades främst revisionen av rapporten för gruppering av grundmaterial TR 15608. Gränsen mellan rostfritt och nickel går vid 31% Ni. Man skall också ge ut bilagor med färdigt grupperade standardiserade europeiska, amerikanska och japanska stål.

4.1. Formell slutomröstning för prEN ISO 15607 (288-1), prEN ISO 15614-1 (288-3), prEN ISO 15610 (288-5), prEN ISO 15611 (288-6) och prEN ISO 15613 (288-8)

har ägt rum och standarderna kan bli utgivna när som helst.

4.2. Resterande förslag avseende procedurkontroll

Följande förslag är godkända för formell slutomröstning

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

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 på remiss

prEN ISO 15614-4 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 4: Finishing welding of aluminium castings"

Följande förslag är godkända för att ges ut på remiss:

prEN ISO 15614-6 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 6: Copper and copper alloys"

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 15614-9 "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"

Jan Mårtenson påpekade att det i prEN ISO 15614-5 är något oklart med bockvinkel och dorndiameter.

5. CEN/TC121/SC 2

5.1. *prEN ISO 9606-1 (287-1)*

EN ISO 9606-1 kommer inte att publiceras som internationell standard. Standarden kommer att publiceras som EN 287-1 "second edition". Den nuvarande ISO 9606-1 hålls kvar tills vidare. Den slutliga omröstningen på EN 287-1 har påbörjats. Mathias sänder ut förslaget till medlemmarna och vill ha eventuella kommentarer före den 15.11.

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

Förslaget är godkänt för formell slutomröstning.

6. CEN/TC121/SC 8

Följande standarder har utgivits:

EN 12797 Destructive examination of soldered and brazed joints

EN 12799 Non-destructive examination of soldered and brazed joints

EN 13133 Brazing – Brazer approval

EN 13134 Brazing – Procedure approval

Konstaterades att EN 13133 och EN 13134 inte ställer speciella krav utan hänvisar till produktstandard.

På slutlig omröstning finns prEN ISO 18729 Brazing – Imperfection in brazed joints

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

Ett förslag till föreskrift som varit på remiss t.o.m. 2003-03-15. Föreskriften torde träda i kraft den 1 juli 2004. Övergångstiden kommer troligtvis vara ett år. Detta betyder att föråldrade standarder dras in ca under sommaren 2005.

8. Ny ordförande

Karin Velander valdes till ny ordförande. Den tidigare ordförande Curt Johansson tackade det närvarande för gott samarbete.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 20 april 2004** hos SWEDAC i Stockholm.

Vid protokollet

Carl-Gustaf Lindewald