



AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

2079/03
2003-09-03

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 71

fört vid sammanträde **den 20 mars 2003** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Curt Johansson, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Lennart K Jansson, Calor
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, STK Inter Test
Per Lindström, Kvaerner Pulping
Mats Molin, Forsmarks Kraftgrupp
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Bo Seyfried, NVS Nordiska Värme Sana
Göran Svensson, BT
Karin Velander, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Aron Chibba, NCI
Mats Jansson, ABB Assist
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Thomas Thulin, Lernia

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Jan Mårtensson tog upp att han medverkar i en AGS som jobbar med tolkningsfrågor gentemot PED vilket han ser problem med. Bedömningarna som görs här är vad tillverkarna har att ta ansvar för vilket han inte anser att AGS 445 representerar.

Per Lindström; Kvaerner Pulping, som medverkade för första gången presenterade sig. Han kommer att fasas in i och med att Sven Assarsson går i pension.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 70)

Angående markeringen på svetsarprövningsintyg Curt, Lennart K och Jan

Det skall av intyget klart framgå att det är utfärdat av ett erkänt tredjepartsorgan och att de var ett sådant vid tillfället för utfärdandet.

Lennart: Vad händer när det kommer svetsare utomlands ifrån som inte har markerade intyg. Varför skall vi i Sverige ha så mycket extra aktiviteter och kostnader.

Jan Östberg kommer att begära in intygsexempel från alla erkända tredjepartsorgan och anmälda organ.

Exemplet på intyg som Lennart K hade med sig ansågs vara OK eftersom det framgick att intyget var utfärdat av ett organ som verkade i rollen som anmält organ vid tillfället av utfärdandet.

Jan Mårtensson framhöll att EN 287 och 288 inte är harmoniserade. WPG 7-10 anger vad som krävs av en standard för att anses som harmoniserad mot direktivet (PED). Den skall ge en teknisk lösning för minst ett grundläggande säkerhetskrav i direktivet.

Direktivet anger att personalen skall vara bedömd och godkänd av ett erkänt tredjepartsorgan eller ett anmält organ.

EN 288 var ett beställningsjobb från kommissionen vilket Jan anser inte har fullgjorts. Det krävs i 404/87/EEC att man skall verifiera slagsegheten från 5 mm. EN 288-3 anger att detta skall göras

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

från 12 mm. Dorndiametern skall vara 2t och bockvinkeln 180 medan 288-3 anger 4t med bockvinkel 120. Om man koncentrerar sig på 288-3 gör man fel. Man måste lyfta blicken och se vad direktivet verkligen kräver.

Curt brukar säga att "se nu till att ha kvar provbitar som är stämplade".

Frågan kvarstår om det skall framgå av intyget att WPSen som använts är godkänd (PED). Jan Östberg tar upp den frågan nästa gång.

3. Tolkningsfrågor

Diskussionen inleddes med en genomgång av de tidigare fastställda tolkningsfrågorna.

Jan Mårtensson, som inte deltog i föregående möte, ifrågasatte om SIS (Svetskommissionens uppdragsgivare) verkligen kan ta ansvar för denna övning. Direktiven handlar inte primärt om säkerhet utan om fri handel. Glöm att gå någonstans och få direktiv om hur Du skall gå till väga. Du som tillverkare har ett strikt ansvar för Din produkt och gör dina egna bedömningar.

I vissa harmoniserade standarder finns inte referenserna daterade. Det som gäller är ändå den version som gällde vid fastställelsen av den harmoniserade standarden.

Sekreteraren visade att standarderna inom CEN/TC 121 nu har indelats i två typer och var och en av sekretariaten (SC) har fått ange vilken status dessa bör ha i förhållande till PED (**bifogas**). De som står som ja på listan kommer att bli typ 1.

Jan Mårtensson beskrev vad detta får för inverkan för de standarder som anges som "normativa referenser" i de harmoniserade produktstandarderna (PED).

Man har beslutat att lämna begreppet harmoniserade standarder och i stället dela in dem i två grupper. Typ 1 ger lösningen på minst ett grundläggande säkerhetskrav och skall vara publicerade i "Official Journal" (OJ). Typ 2 kan anses vara en god standard till hjälp för en teknisk lösning, men ger i sig ingen lösning på något grundläggande säkerhetskrav och får användas i kombination med en typ 1 för att nå presumtion. Flera av de standarder som är publicerade i OJ och/eller har ett Annex ZA kommer att "rensas ut".

Typ 2 standarder finns refererade till i harmoniserade produktstandarder och ger endast presumtion i kombination med dessa.

Enligt Jan Mårtensson kan en brukare i allmänhet inte stå som tillverkare. Man måste hålla isär vad som är ett aggregat som regleras av PED och en installation som regleras av nationella bestämmelser (WPG 3-2).

Det dokument som fastställs ("Fastställda tolkningsfrågor") kallas från och med nu för "Frågor och svar - kvalifikationskrav för svetsning" och skall fungera som "råd och anvisningar".

C-02 lyfts ut och formuleras om med hjälp av Jan Mårtensson.

Även om det inte finns några tilläggskrav för EN 288-3 i EN 13480 måste hela serien av den harmoniserade produktstandarderna appliceras för att man skall nå presumtion.

Man kan mycket väl använda (ta hjälp av) ett standardförslag (ex. prEN ISO 15614-1) för att nå presumtion gentemot PED.

3.1. *I förväg insända tolkningsfrågor*

Ordföranden redovisade sina överläggningar angående frågorna 6 och 8 (version 2). Frågorna 6 och 8 diskuterades och antogs. Resten av diskussionerna bordlades till nästa möte.

3.2. *Övrigt*

Frågan om vad en svetsansvarig är skjuts till nästa möte. Ett underlag hade distribuerats före mötet. Detta skall förberedas genom kontakt med jurist mm och ett underlag framställs för vidare diskussion under nästa möte. Underlaget behandlar storlek på företag, typ av tillverkning, anställningsvillkor, relation till övrig tillverkning.

4. CEN/TC 121/SC1

Nästa möte 2003-06-10/11.

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)

Formell slutomröstning för rubricerade standarder avslutas 2003-03-30. Under formell slutomröstning får man inte ha några kommentarer om man röstar ja (om man röstar nej måste tekniska kommentarer anges).

prEN ISO 15607 (EN 288-1)

prEN ISO 15614-1 (EN 288-3)

prEN ISO 15610 (EN 288-5)

prEN ISO 15611 (EN 288-6)

prEN ISO 15613 (EN 288-8)

Gruppen anser att vi skall svara ja på standarden med insända kommentarer enligt nedan:

Annex ZA är fel och måste göras om. I tabell 7.4.4

4.2. Resterande förslag avseende procedurkontroll

Angående definitionen av WPS: Stryk "by conforming to one or more WPQRs" eftersom den kan vara kvalificerad enligt tidigare erfarenhet (288-6).

Formell slutomröstning är beslutat för

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

prEN ISO 15609-3 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure specification — Part 3: Electron beam welding"

prEN ISO 15609-4 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure specification — Part 4: Laser beam welding"

prEN ISO 15609-5 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure specification — Part 5: Resistance welding"

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"

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

Dessa finns upplagda på SIS-LiveLink som kan nås via distribuerad länk eller via www.svets.se (AGS 445)

5. CEN/TC121/SC 2

5.1. Rapportering från möte med SC 2 den 10-11 mars 2003

Sekreteraren distribuerade rapport under mötet. Se vidare 5.2 – 5.4.

5.2. prEN ISO 9606-1 (287-1)

ISO/TMB har beslutat att återsända denna till SC 2 för omprövning för att se om det går att få större global relevans och få amerikanerna nöjda.

(Skr. anm. EN ISO 9606-1 kommer inte att publiceras. Nuvarande ISO 9606-1 dras in. Standarden kommer att publiceras som EN 287-1 "second edition")

5.3. prEN ISO 9606-2 (287-2)

Formell slutomröstning har beslutats.

6. CEN/TC121/SC 8

Inget.

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

Indragning av de äldre svenska standarderna nedan kopplade till svetslicensen och andra regler diskuterades.

- 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 kommer ej att dras in förrän ersättning till AFS 1999:6 finns för objekt som faller utanför PED. Ett förslag till föreskrift som varit på remiss t.o.m. 2003-03-15. Förhoppningsvis träder föreskriften i kraft den 1 januari 2004. Övergångstiden kommer troligtvis vara ett år. Detta betyder att ovanstående standarder dras in ca årsskiftet 2004/2005.

AV har i ett brev beskrivit hur man går till väga för att få dispens från att upprätthålla två system för kvalificering av svetsning. Någon generell dispens har inte utfärdats. Fyra företag, däribland Calor, har fått dispens.

Andra branscher använde fortfarande t.ex. den äldre standarden för svetsarprovning. Det är viktigt att vi ger dessa god framförhållning att avveckla användningen av denna.

Sekreteraren tar reda på om referens till någon av dessa förekommer i andra regler.

(Skr.anm. SS 06 52 01 förekommer som referens i BSK 99)

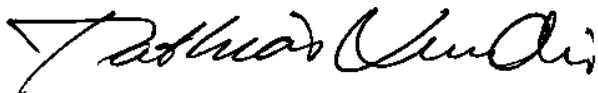
8. Övriga frågor

Inget.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 2 oktober 2003** hos SWEDAC i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin