



AGS 445 – Kvalifikationskrav för svetsning

2163/02
2002-11-02

Utsänt till: C Johansson, A Anderdahl, S Assarsson, J Axelsson, 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 Velandar, J Österberg samt för kännedom till H Broström, C Karlsson, B Pekkari

Protokoll

nr 70

fört vid sammanträde **den 8 oktober 2002** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Curt Johansson, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl
Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Lennart K Jansson, Calor
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, STK Inter Test
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Bo Seyfried, NVS Nordiska Värme Sana
Karin Velandar, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Johan Axelsson, Rörssystem
Aron Chibba, NCi
Mats Jansson, ABB Assist
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Per Lindström, Preem Raffinaderi AB
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Göran Svensson, BT
Thomas Thulin, Lernia

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Mats Molin som ersätter Jan Lindblad på detta möte presenterade sig.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 68)

§ 3.2 och 3.3 diskuterades. Ett svetsarprövningsintyg behöver inte vara försett med en "markering" att kvalificeringen är utförd med en WPS som är i linje med PED för att intyget skall accepteras i Sverige. Att "markera" intygen är ett åläggande från Swedac som svenska anmälda organ har att följa.

En redaktionskommitté utsågs för att formulera detta för att få ett klagande av WPG
Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Tolkningsfrågor

3.1. *I förväg insända tolkningsfrågor*

Frågor med tillhörande svar som bifogats kallelsen (reviderad version cirkulerad före mötet **bifogat**) diskuterades och beslutades enligt följande.

Förslag till fråga 1, 2, 4, 5, 6 och 8 diskuterades antogs utan ändring enligt **bifogat**.

Förslaget till fråga 3 diskuterades: I och med att t.ex. SS-EN 13445 refererar till SS-EN 287 och 288 är det inte självklart att övergå till EN 9606 och 15614 etc. SS-EN 13445 har t.ex. en referens till EN 288-3:1992 vilket skulle innebära att A1 inte heller gäller. Detta var en överraskning för de flesta. I SS-EN 13480 är referensen inte daterad. Förslaget omformulerades och godkändes enligt **bifogat**.

Förslaget till fråga 7 diskuterades: Man måste ha WPS:er etc för tillverkning enligt kategori I om trycket är över 0,5 bar. Detta har dock delegerats till tillverkaren. Man måste tvinga tillverkarna att läsa direktivet. Notera att man under §8 kan följa nationella standarder. Förslaget omformulerades och godkändes enligt **bifogat**.

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

Förslaget till fråga 9 och 11 diskuterades: Gruppen kände sig osäker för att ta beslut på denna fråga. Ordföranden ber Bo Lindblad, DNV, om en tolkning och frågan bordläggs.

Förslaget till fråga 10 diskuterades: Lennart formulerar om frågan som tas upp vid nästa möte.

Förslaget till fråga 12 diskuterades: De harmoniserade standarderna (PED) är snällare avseende avspänningsglödning (högre gräns m.a.p. godstjocklek) än det Lennart har använt (TK 0602 (?) är betydligt strängare). Förmodligen måste nytt prov göras. Denna fråga bordläggs dock ock tas upp nästa gång, när gruppen fått tänka över problemet.

Förslaget till fråga 13 och 14 diskuterades: Frågorna har sitt ursprung i att man inte får ändra elektroddimension för rotsträngen för en WPS. Dessa anses självklara och tas inte med.

Förslaget till fråga 15 diskuterades: Gränsen för giltighetsområdet har ändrats till 12 mm i prEN ISO 15614-1. Förslaget omformulerades och godkändes enligt **bifogat** (OBS! nytt nummer).

Övriga frågor (2 st) från Lennart K Jansson behandlar endast harmoniserade standarder som inte är AGS 445s ansvar varför dessa inte behandlades.

Bo Seyfrieds inkomna frågor diskuterades. Dessa var inte formulerade på det överenskomna formatet varför första frågan formuleras om av Bo Seyfried för att antas av gruppen via korrespondens. *(Skr.anm. Bos nyinsända formulering **bifogas**. Eftersom den fortfarande varken innehåller fråga eller svar **bifogas** även ett förslag av sekreteraren, svar till sekreteraren **senast 2002-12-10**)*

Vidare formuleras en ny fråga om giltighet för reviderad standard gentemot PED som antogs enligt **bifogat**. Sista frågan stryks.

(Skr.anm. under denna punkt ingår 4 st bilagor en med diskussionsunderlaget (version 2, redan cirkulerad), en med de fastställda tolkningsfrågorna och två angående Bo Seyfrieds tolkningsfråga. Observera att numreringen och indelningen av frågorna skiljer sig mellan bilagorna)

3.2. Övrigt

Frågan om vad en svetsansvarig är 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. Rapportering från senaste mötet 2002-09-16/17 (se tidigare distribuerad rapport)

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

Formell slutomröstning beslutades för

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

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

prEN ISO 15612 "Specification and qualification of welding procedure for metallic materials – Qualification by adoption of a standard welding procedure"

OBS! Beslut om dessa hade tagits i CEN/TC 121 ännu.

4.2. Formell slutomröstning för fd 288 del 1, 2, 3, 5, 6 och 8

Sekreteraren redovisade att beslut om formell slutomröstning för följande standarder tagits av CEN/TC 121 i juni 2002 (är revision av):

prEN ISO 15607 (EN 288-1)

prEN ISO 15609-1 (EN 288-2)

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)

Revisionen av EN 288-4 och -7 ligger straxt efter i "pipen". Formell slutomröstning tar 2 månader varefter justeringar görs vilket kan ta ytterligare ett par månader. Därefter skall eventuell översättning till svenska ske. *(Skr.anm. vid utskriften av detta protokoll har inte dessa cirkulerats ännu)*

4.3. prEN ISO 15612 "Standardsvetsprocedur"

Sekreteraren berättade om sitt förslag under SC 1s möte och diskussionen om vad en standard-svetsprocedur egentligen är (se vidare rapporten).

4.4. Grupperingssystemet CR ISO/TR 15608 och kringstående förslag

I det nya förslaget till den tekniska rapporten ingår ett antal bilagor där olika regioner (USA, Europa och Japan) presenterar sina materialbeteckningar och den grupp som respektive material tillhör. Sekreteraren berättade om de diskussioner som förs i SC 1 angående indelningen av nickellegerade material. Ett problem är att flera amerikanska material som av ASME betecknas som nickelbaslegeringar (grupp 45) medan de med 15608s indelning betecknas som austenitiska rostfria stål (grupp 8.1).

5. CEN/TC121/SC 2

Nästa möte 2003-03-10/11.

5.1. Formell slutomröstning för fd 287 del 1

Sekreteraren hade informella besked att amerikanerna fått igenom att denna skall gå på en andra omröstning ("second enquiry") vilket skulle försena en publicering av EN ISO 9606-1 upp till ett år. Sekreteraren lovade att återkomma direkt när han har formella besked om detta.

6. CEN/TC121/SC 8

SS-EN 13133 och 13134 finns nu översatta till svenska. Vad gäller procedurprovningen talar inte SS-EN 13134 om exakt hur den skall gå till. De svenska ackrediterade organen har därför i samråd kommit överens om hur procedurprovningen skall gå till (**bifogas**). Industrirepresentanterna i gruppen ombeds att inkomma med "remissvar" på denna tolkning (svar till sekreteraren **senast 2002-12-10**).

7. Svetslicens och de äldre svenska standarderna - SS 06 52 01 Svetsarprovning, 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. Detta beräknas inte ske förrän tidigast 1 juli 2003. Några företag har dispens vad gäller svetsarprovning. Någon generell dispens har inte utfärdats.

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

8. Övriga frågor

Inget.

9. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 20 mars 2003** hos SWEDAC i Stockholm.

Vid protokollet

Mathias Lundin