



AGS 445 - Kvalifikationskrav för svetsning

2123/02
2002-07-09

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 Velander, J Österberg samt för kännedom till H Broström, C Karlsson, B Pekkari

Protokoll

nr 69

fört vid sammanträde **den 13 mars 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
Mats Jansson, ABB Assist
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, STK Inter Test
Mats Molin (i stället för Jan Lindblad)
Bo Seyfried, NVS Nordiska Värme Sana
Göran Svensson, BT
Karin Velander, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Johan Axelsson, Rörsystem
Aron Chibba, NCI
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Per Lindström, Preem Raffinaderi AB
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
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)

Godkändes och lades utan anmärkning till handlingarna.

§3 Ändrad webadress: Skall vara ped.eurodyn.com

§3 DNV och Inspekta har haft kontakter men inget konkret har framkommit än.

§4.1. Tabell 5 för $t \leq 3$ skall vara 0,7*t till 1,3*t respektive 0,7*t till 2*t.

3. Tolkningsfrågor

3.1. *Optimalt svetsgods för 13CrMo44 (se tolkningsfråga bifogad kallelsen)*

Förfrågan från Alstom Power som bifogats kallelsen diskuterades av mötet. Man har gjort en WPAR i grupp 5 med 10CrMo910 och vill ur denna plocka ut en WPS för 13CrMo44 med ett optimalt svetsgods vilket inte blir fallet med det tillsatsmaterial man valt för 10CrMo910. Resultatet med samma tillsatsmaterial blir godkänt men inte optimalt m.a.p. sträckgräns och slagseghet. Frågeställaren anger inte vilket tillsatsmaterial han skulle vilja använda och hur det skiljer sig från det han använt. Men frågan behandlas ur principiell synvinkel.

DNV Inspection menar att; har man slagseghetskrav och byter typ av tillsatsmaterial skall man göra ett nytt procedurprov men bara med ett slagprov i svetsgodset. ÅF-Kontroll instämmer.

Många på mötet menar att brevet/förslaget från Alstom är välskrivet. Man kan dock konstatera att standarden (EN 288-3) föreskriver ett slagprov i svetsgodset om man byter tillsatsmaterial.

Gruppen beslutade att frågor och svar typ WPG skall vara produkten av diskussioner under denna punkt och som skall publiceras publikt på svetskommissionens hemsida. Gruppen skall i förväg fortsättningsvis skicka in frågor med förslag till svar som tillförs kallelsen.

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

3.2. *Genomgång av riktigheten i informationen på [www.svets.se/stand/index tryckkrl.htm](http://www.svets.se/stand/index_tryckkrl.htm) (se "tolkning") avseende procedurer och svetsarprövning*

Vi har fått skriftligt på att svetslicenserna kommer att upphöra den 29 maj. Om detta är ändrat bör man få också detta skriftligt. För objekt som inte faller under PED kommer dock krav på svetslicens att kvarstå till 2003-07-01.

Personalkvalificering kan ske efter en pWPS eller en WPS (även under PED). Proceduren som används skall dock vara baserat på företagets gemensamma svetskunnande. Intyget för svetsare som utför arbete på objekt under PED skall dessutom "stämplas" för att markera att kvalificeringen är utförd med en WPS som är i linje med PED.

3.3. Övrigt

Är tolkningen av EN 287-1 punkt 7.3 annorlunda med avseende på svetsning på objekt som skall CE-märkas under PED? Ja, i kategori II, III och IV skall kompetensprov vara godkänt av anmält eller erkänt tredjepartsorgan. Intyget bör vara märkt så det framgår att det är gångbart för svetsning av tryckkärl under PED. Detta för att andra anmälda organ skall kunna acceptera intyget.

4. CEN/TC 121/SC1

4.1. *Grupperingssystemet CR ISO/TR 15608 och kringstående förslag*

Sekreteraren meddelade att den gällande versionen (ovan) ej publicerats i Sverige. Gruppen beslutade att den skall publiceras på svenska. (Skr. anm. Ny version av 15608 beräknas publiceras ung. samtidigt som EN ISO 15614-1 och 9606-1, varför jag föreslår att vi timar detta).

Ett arbetsdokument prEN ISO/WD föreligger dessutom innehåller listor över europeiska, internationella och amerikanska beteckningar för material för varje materialgrupp.

Gruppen anser att ur personal och procedursynpunkt är 15608 för nickel fullt tillräcklig indelning och Sperkos förslag bör inte stödjas. Svar från Harald Pihl behandlas av sekreteraren om det inkommer.

4.2. *Diskussion om senaste versionen av prEN ISO 15614-1 (rev 288-3)*

Förslaget diskuterades och redaktionella kommentarer gavs av gruppen enligt nedan:

Clause/ Sub-clause/ Annex	Paragraph/ Figure/ Table/ Note	Type of comment	Comment (justification for change)	Proposed change
6.2.4	2 nd sentence	Ed	Misprint	Shall be α
7.2	Figure 5	Ed	Hardness test specimen (5) should be taken at the start	Arrow and fish bone structure shall have the other direction.
7.4.2	2 nd para 2 nd sentence	Ed	Misprint	Shall be ≥ 12 mm
7.4.2	4 th para 1 st sentence	Ed	Misprint	Shall be ≥ 20 %
8.3.2.2	Table 5	Ed	Misprint. Table 1 foot note d says 6 mm	Table 5 foot note a shall be 6 mm
8.3.2.2	Table 6	Ed	Misprint	Shall be $t \geq 30$ mm
Annex ZA		Ed	All clauses does not give a technical solution for the essential safety requirements in 97/23/EEC If the clauses are only likely to support the requirements this will not qualify the standard for the Official Journal (HS)	Rework of the Annex by TC 121 secretariat or by appointed WG under SC 1

Ordföranden delade ut ett förslag till WPG från slutet av November 2001 som diskuterades. Kvalificering av en WPS enligt EN 288-3:1992/A1:1997 uppfyller bilaga I, avsnitt 3.1.2 (i PED). Den

svetsansvarige skall beakta de övriga provningsmetoder som finns angivet i 7.1 i EN 288-3 och bedöma behovet av kompletterande provning beroende på material etc.

I övrigt bad sekreteraren gruppen att se över de övriga förslagen som ligger på väg ut för formell slutomröstning (se www.svets.se/medlem/arbetsgrp/tk445/index.htm, AGS 445 under medlemsdelen) och inkomma med eventuella synpunkter.

5. CEN/TC121/SC 2

5.1. Revisionen av EN 719: synpunkter från TK 445 (även på det tyska förslaget, bifogat kallelsen)
Det tyska förslaget diskuterades.

Begreppet svetsansvarig diskuterades. Kanske skulle heta svetssamordnare. Detta tänks över av gruppen och diskuteras på nästa möte. Förslag väntas också från SC2.

Den "svetsansvarige" har ett delegerat ansvar (från VD) och har ett ekonomiskt och juridiskt ansvar. Därför skall man som svetsansvarig se till att företagsförsäkringen inbegriper ens funktion. Att kunna vara svetsansvarig för flera olika företag diskuterades. Man kan som konsult kalla sig svetssakkunnig. Den svetsansvarige skall själv eller genom konsult hjälp ha erforderlig kunskap. Detta måste klargöras bättre och diskussionen skjuts till nästa möte.

Se sid 17 i prEN ISO15614-1, 8.2 2:a stycket...

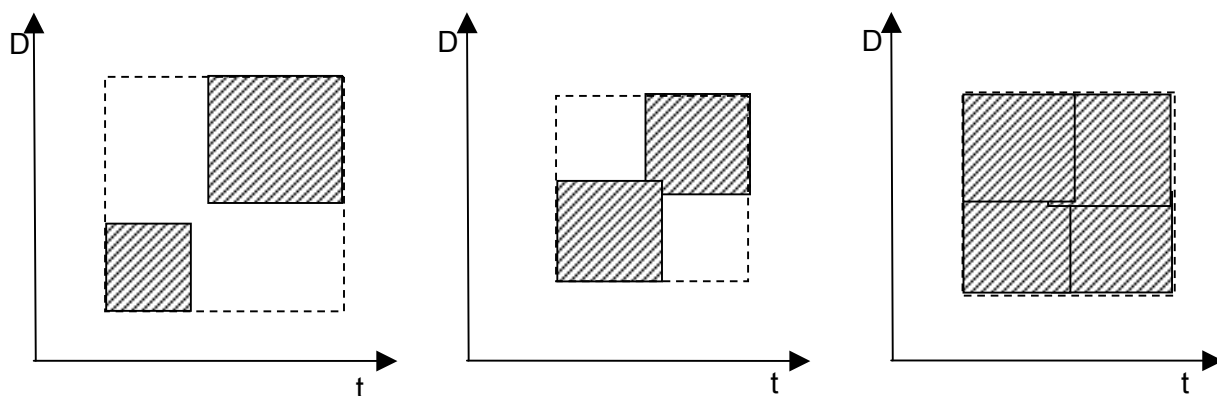
Följande formella kommentarer görs till EN 719 och det tyska förslaget:

Clause/ Subclause/ Annex	Paragraph/ Figure/ Table/ Note	Type of comment	Comment (justification for change)	Proposed change
5.1	Note	Te	Stating any time limit is as unnecessary as stating level of knowledge in this standard.	Delete note

5.2. SC2:s behandling av kommentarerna till prEN 9606-1 (N 321), kommittéremiss
Förslaget diskuterades och gruppen gav följande formella kommentarer:

Clause/ Subclause/ Annex	Paragraph/ Figure/ Table/ Note	Type of comment	Comment (justification for change)	Proposed change
6.2	Figure 2	Ed	For 25 mm to be removed according to Figure 6 the test piece must be larger	≥150 shall be ≥200
6.4	3 rd para	Ed	Misprint. Removal of backing only for mechanical testing	Delete 3 rd para
6.4	Table 10 Foot note a	Ed	Misprint	Delete or bend
9.3	a)	Ed	Misprint	WPS shall be ... documentation
9.3	b)	Ed	Misprint	Shall be "... one weld during the previous six month."
Annex D	Table D.1	Ed	Unnecessary limitation of range of qualification	Delete foot notes

Gruppen är positiv till att modellen med två prover för rör skall ha ett giltighetsområde som är mer omfattande enligt den vänstra figuren nedan (se även sekreterarens rapport från senaste mötet med SC 2).



Exemplen i bilaga B delades ut till några av mötesdeltagarna som återkommer med synpunkter via e-post senast eftermiddagen 2002-03-18.

Standarden beräknas bli SS-EN våren 2003.

5.3. prEN ISO 9606-2 kommande behandling av kommentarer från remiss

Förslaget diskuterades och gruppen gav följande formella kommentarer:

Clause/ Sub-clause/ Annex	Paragraph/ Figure/ Table/ Note	Type of comment	Comment (justification for change)	Proposed change
5.10		Te	Pre heat is no essential variable according to Table D.1 and has no relevance to welder skills in this context	Delete 5.10
6.4	Table 9 Foot note a	Ed	Misprint	Delete or bend
9.3	a)	Ed	Misprint	WPS shall be ... documentation
9.3	b)	Ed	Misprint	Shall be "... one weld during the previous six month."

Exemplen i bilaga B delades ut till några av mötesdeltagarna som återkommer med synpunkter via e-post senast eftermiddagen 2002-03-18.

Nästa möte med CEN/TC 121/SC 2 är den 6 maj 2002.

6. CEN/TC121/SC 8

De ackrediterade certifieringsorganen för personal har tagit fram ett tolkningsdokument för acceptanskriterier för hårdlödningsförband enligt EN 13133 och 13134 vilket inte är slutjusterat än.

För information meddelade sekreteraren att förfrågan har utgått om godkännande för formell slutomröstning för prEN ISO 18279 "Brazing – Imperfections in brazed joints". Gruppdeltagarna ombeds anmäla sitt intresse för att få förslaget för granskning och kommentarer.

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

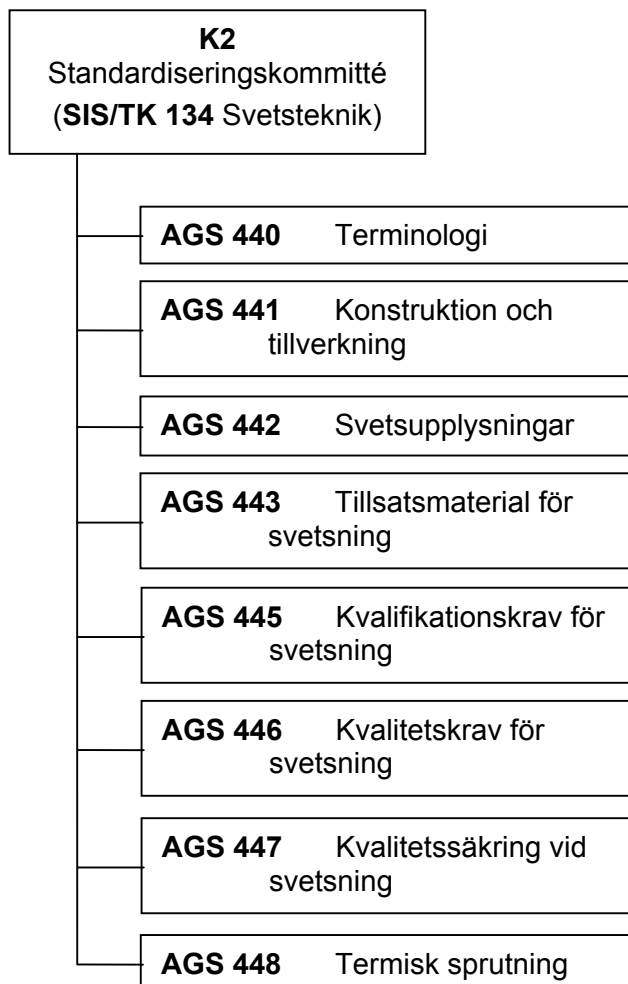
Följande standarder har motsvarande EN-standarder och är ej indragna p.g.a. de svenska tryckkärleaglarna, diskuterades.

- 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 1 juli 2003.

8. Information om ny struktur för standardiseringsarbetet inom svetsområdet

Sekreteraren meddelade de organisatoriska förändringar som skett efter omorganisationen av SIS. Namnbyte för alla standardiseringsgrupper inom svetsområdet sker enligt nedan. Allt beskrivs i ett brev som gått ut till samtliga medarbetare i standardiseringsgrupper.



9. Övriga frågor

Omtryckning av Hb 530 togs upp av sekreteraren. Denna handbok blir i en kommande version mycket mer omfattande och bör kanske delas upp. Också med tanke på att de olika standarderna för procedurkontroll kommer vid lite olika tillfällen.

Medlemslistan skickades runt.

10. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 8 oktober 2002** hos SWEDAC i Stockholm.

Det aktuella läget i SC 1 och SC 2 mm finns på www.svets.se/medlem/arbetsgrp/tk445/index.htm

Vid protokollet
Mathias Lundin