

Utsänt till: C Johansson, A Anderdahl, S Assarsson, J Axelsson, T Carlevi, 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 68

fört vid sammanträde **den 22 oktober** 2001 hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Curt Johansson, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Arne Anderdahl
Sven Assarsson, Kvaerner Pulping
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Jan Forslund, Calor (i stället för L K Jansson)
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Göran Svensson, BT
Karin Velandar, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Johan Axelsson, Rörssystem
Tomas Carlevi, Cetetherm
Aron Chibba, NCi
(Lennart K Jansson, Calor)
Mats Jansson, ABB Assist
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Göran Lager, STK Inter Test
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Bo Seyfried, NVS Nordiska Värme Sana
Thomas Thulin, Lernia

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Hälsningar från Olof Dellby som är konvalescent efter en hjärtooperation. Gruppen önskar Olof en snabb återhämtning.

2. Protokoll från föregående sammanträde (nr 67)

Godkändes och lades utan anmärkning till handlingarna

3. Tolkningsfrågor

Under föregående möte diskuterades att skriva två breven. Ett brev till AV där man ställer fyra frågor om tolkning samt ett brev till WPG (Working Party Guideline), via AV, angående olika tolkningar mellan olika länder. När det gäller det första brevet vet gruppen redan svaren på frågorna men anser att man behöver en officiell markering från myndigheten.

När det gäller det andra brevet (WPG) finns ett svenskt förslag, från Bo Lindblad, till en guideline som tar upp tolkning angående registrering av sträckgräns (tilläggskrav för WPA(Q)R-kvalificering) finns behandlat. Så brevet till WPG är överflödigt. Industrirepresentanterna i gruppen står dock inför problemet nu och behöver en lösning. Mårtensson, AV, hälsar att om någon kan precisera regelbrott vad gäller t.ex. registrering av sträckgräns för "burkar" levererade till Sverige kommer han vidarebefordra detta till Marknadskontrollen (AV).

WPG kan komma att behandla det svenska förslaget i november. Man har dock mycket på dagordningen. Bl.a. tolkning av begreppet "assembly" som ställer till oreda.

På <http://ped.eurodyn.com> finns de guidelines (tolkningarna) som WPG har fastställt publicerade. Det finns även en pilotversion av en ny site <http://testped.eurodyn.com> som skall vara bättre.

WPG-protokoll kan laddas ned på <http://www.dti.gov.uk/strd/strdpubs.htm> Där kan man läsa de bakomliggande diskussionerna till tolkningarna.

Den viktiga frågan är olika tolkningar mellan olika myndigheter och anmälda organ i olika länder. Meningen "egenskaperna hos permanenta förband skall motsvara de specificerade miniegenskaperna hos de material som skall sammanfogas" tolkas olika i olika länder.

De fyra viktiga frågorna är: Krävs det dokumentation av sträckgränsen/förlängningsgränsen tvärs svetsförbandet vid dragprovning som tilläggskrav till EN 288 (behöver sträckgränsen registreras

om brottgränsen registreras?)? Krävs det slagprovning ned till halv provstav (5 mm?)? Vad är föreskriven bockningsvinkel respektive dorndiameter för bockprovning?

Det finns inga tilläggskrav på t.ex. procedurkontroll (EN 288) i Finland. Inspecta tycker att standarden gäller som den är för att uppfylla direktivet. Är det CE-märkta tryckkärl det är fråga om? Den finska motsvarigheten till AFS 1999:4 (finska implementeringen av PED) är naturligtvis lika.

Kommissionen har från sin lista över mandaterade (stödjande) standarder tydligen tagit bort EN 288.

"Som anmält organ kan man inte ifrågasätta andra anmälda organs bedömningar". Sverige är unikt på det viset att det är ackrediteringsorganet (SWEDAC) som godkänner anmälda organ. I andra länder är det motsvarande näringsdepartementet som gör det.

Mellan DNV och Inspecta borde man kunna reda ut tolkningsproblemen. Ordföranden utreder detta och ser om det finns klara besked som i så fall förs till protokollet.

Det finns en rekommendation från WPG från Mårtensson som **bifogas** protokollet.

4. CEN

4.1 TC 121/SC 1 Procedurkontroll

Nästa möte med SC 1 är den 19-20 november 2001. Då kommer svaren på "den stora remissen" med standardförslagen för procedurkontroll behandlas.

Dokumentet med kommentarer (efter remiss) på prEN ISO 15610, 15611 och 15613 distribueras med vanlig post (finns på www.svets.se/medlem/arbetsgrp/tk445/index.htm). Sekreteraren ber TK 445 om respons på dessa inför mötet med SC 1 i november. (Skr.anm. ursäktat att detta inte hans med. Om det finns kommentarer på distribuerade dokument får detta korrigeras vid SC1:s nästa möte)

Ordföranden rapporterade från senaste mötet med TC 121/SC 1/WG 9 den 3-4 juli 2001 och behandlingen av svaren på prEN 15614-1. Sammanfattning av hur förslaget ser ut nu följer nedan.

CR ISO/TR 15608 "Materialgruppering" skall vara daterad. Det svenska förslaget att sträckgränsen skulle dokumenteras hörsammades ej. Dorndiameteren blev överenskommet till 4*t och bockningsvinkeln till 180°. Beträffande förlängning < 20% för grundmaterialet tillämpas $t/(D+t)*100$. Fordringar då kontroll av värmetillförseln föreskrivs kvarstår som i 8.4.7 i 288-3 (25 %). Slagprov krävs från 12 mm. I inledningen säger man att tilläggsprovning kan krävas enligt produktstandarden. T-förband kan kräva stumsvetsprov som komplement (möjligheten finns).

Följande tabeller över giltighetsområde fastställdes:

Tabell 5 Giltighetsområdet för stumsvetsar (i mm):

Tjocklek	Giltighetsområde	
	Enkelsträng	Flersträng
$t \leq 3$	0,7-1,3*t	0,7-2*t
$3 < t \leq 12$	0,5*t (3 min.) till 1,3*t	3 till 2*t
$12 < t \leq 100$	0,5*t till 1,1*t	0,5*t till 2*t
$t > 100$	-	50 till 2*t

Not 1 För flermetsprocedurer skall den dokumenterade tjocklekstillskottet från varje metod användas som grund för giltighetsområdet för den individuella processen

Not 2 För prov under slagprovsgränsen (12 mm) är giltigheten <12 mm utan slagprovning

Not 3 För anslutande rör gäller giltighetsområdet för bägge grundmaterialen oberoende.

Not 4 Där förhöjd arbetstemperatur anses nödvändigt skall lämpliga försiktighetsmått tillgodoseas, se t.ex. CR ISO TR 17844

Not 5 Se också 8.4.1.

Tabell 6 Giltighetsområdet för kälsvetsar (i mm):

Provtjocklek	Giltighetsområde
$t \leq 3$	0,7*t till 2*t

$3 < t \leq 30$	$0,5 \cdot t$ (3 min.) till $1,2 \cdot t$
$t > 30$	Alla (5 min.)
För kälsvetsar gäller giltighetsområdet enskilt för de bägge grundmaterialen Där förhöjd arbetstemperatur anses nödvändigt skall lämpliga försiktighetsmått tillgodoses, se t.ex. CR ISO TR 17844 Not. Se också 8.4.1.	

Tabell 7 Giltighetsområde för diameter för rör och anslutande rör (i mm):

Provets diameter D ^a , mm	Giltighetsområde
$D \leq 25$	$0,5 \cdot D$ till $2 \cdot D$
$D > 25$	$\geq 0,5 \cdot D$ (25 min.)
Not. För rörprofiler är D dimensionen för den korta sidan. ^a D är ytterdiametern för röret eller ytterdiametern för det anslutande röret	

Kälsvetsning kvalificerar endast för kälsvetsning och stumsvets endast för stumsvets. Stumsvets kvalificerar alltså inte för kälsvets enligt det senaste förslaget.

CEN/TC121/SC1/WG9 är klara med sitt arbete.

4.2 TC 121/SC 2 Svetsarprovning

Rapport från senaste mötet 20-21 augusti 2001 som distribuerats straxt före mötet föredrogs av sekreteraren som närvarade vid mötet.

Diskussion om godstjocklek i giltighetsområdet man har tolkat detta i Sverige som svetsgodstj.

Gruppen ombeds komma med kommentarer till rapporten till sekr inför nästa möte med SC 2.

Förslaget till tabell 4 diskuteras ...

På sidan 3 i rapporten skall det amerikanska förslaget för flermetodförband (ej blandskarvar) vara:

Test Piece		Range of qualification	
Weld deposit (s)*	Base metal (t)	Weld (s)	Base metal (t)
$s < 12$	$t \leq 3$	$2 \cdot s$	t to 2t
$s \geq 12$	$3 < t < 12$	unlimited	3 to 2t
	≥ 12		>5
* separate (s) for each process or electrode type			

TK 445 har svårt att tolka tabellen. Varför är t över huvud taget angivet? Bör vara en enskild tabell för s-måttet.

Ett tyskt förslag på EN 719 kommer att behandlas på nästa möte (**distribueras med kallelsen till nästa möte**)

Nästa möte med SC 2 är den 26-27 november 2001.

4.3 TC 121/SC8 Hårdlödning

Diskussion angående översättning. Gruppen menar att svensk standard bör som regel finnas på svenska. Det finns många företag där de svetsansvariga inte kan tillräcklig engelska. Kostnad för översättning av mandaterade standarder täcks inte längre av CEN, därför blir detta föremål för ställningstagande från fall till fall.

5. Övrigt

Sekreteraren redovisade tillståndet i förhandlingarna med SIS angående nytt avtal. SIS vill öka finansieringen från företagen med 130.000 kr. I detta ingår att man kräver att alla medlemmar i TK är medlemmar i SIS. SIS vill dessutom utestänga övriga medlemmar i Svetskommissionen från fullständig insyn i standardiseringsarbetet. Förändringarna motiverar man med principbeslut inom den nya organisationen (SIS) samt att man kommer ge en bättre service via Internet.

Diskussion angående EN 1418. Sekreteraren berättade om de kommentarer som bl.a. kommit från AG 34 som menar att standarden är oklar och undermålig med avseende på robotapplikationer. DNV säger att om man är kvalificerad enligt 287 är man kvalificerad för mekaniserad och automatiserad svetsning. Detta tillämpar man även på BT. Men standarden är ju till för en enklare lösning där man inte behöver pröva "svetsarens" handlag. Man kan inte dra in standarden. Man har ju t.ex.

lasersvetsning. Viktigt att tänka på att det inte endast handlar om robotsvetsning. Man bör även se på ASME inför en revidering. AG 34s börlista för EN 1418 **bifogas** protokollet för TK 445 att kommentera.

6. Nästa möte

Bestämdes till **den 13 mars 2002** hos SWEDAC.

Vid protokollet

Mathias Lundin