



2205/01

2001-10-19

TK 445 - Kvalifikationskrav för svetsning

Utsänt till: C Johansson, A
Anderdahl, S Assarsson, J Axelsson, T Carlevi,
A Chibba, M Denzler, R Hedendahl, L K Jans-
son, M Jansson, A Kihlander, H-Å Kristiansson,
G Lager, J Lindblad, J Mårtensson, B Seyfried,
G Svensson, T Thulin, K Velandar, J Österberg
samt för kännedom till I Grönbeck, B Pekkari

Protokoll

nr 67

fört vid sammanträde **den 14 juni 2001** hos SWEDAC i Stockholm.

Närvarande:

Curt Johansson, DNV (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Sven Assarsson, Kvaerner Pulp
Johan Axelsson, Rörsystem
Aron Chibba, NCi
Magnus Denzler, Kvalitetsteknik NDT
Olof Dellby, Svetskommissionen
Lennart K Jansson, Calor
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Jan Lindblad, Forsmarks Kraftgrupp
Bo Seyfried, NVS Nordiska Värme Sana
Karin Velandar, ÅF-Kontroll
Jan Österberg, Swedac

Frånvarande:

Arne Anderdahl, Anderdahl Svetskunskap
Tomas Carlevi, Cetetherm
A Göthberg, ABB Assist
Anders Kihlander, A Kihlander Engineering
Göran Lager, STK Inter Test
Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket
Göran Svensson, BT Products
Thomas Thulin, Lernia

1. Protokoll från föregående sammanträde (nr 66)

Protokollet genomgicks och justerades med följande

§ 12 Mårtensson och Österberg har ej diskuterat förslaget. Sista meningen skall kompletteras med ”De anmälda/erkända tredjeparts organen ...”.

Protokollet lades med godkännande till handlingarna

2. Tolkningsfrågor

Lennart K Jansson tog upp frågan om dragprov vid procedurprov där sträckgränsen skall registreras. Om en utländsk tillverkare som fått procedurer godkända hemma men inte har registrerat sträckgränsen, kommer Arbetsmiljöverket (AV) tillåta detta? Hur kommer detta regleras? Svar: Det är respektive lands marknadskontroll (AV) som skall reglera detta. Hållfastheten tvärs svetsen skall registreras enligt PED. Men om brottgränsen registreras och inte sträckgränsen? Frågan kommer att tas upp av WPG (Working Party Guideline) och utredas. Industrin tappar jobb för att man inte tolkar på samma sätt. Kravet på registrering av sträckgräns kom med 13445.

Hur fungerar marknadskontrollen? Antagligen får myndigheten ett tips som man sedan kontrollerar. Arbetsmiljöverket har tolkningsföreträde.

Mötets allmänna mening är att likvärdiga regler skall gälla för samtliga aktörer.

Hur kommer ”gamla” procedurer (288) gälla? I ingressen till den nya procedurstandardens står att gamla procedurer enligt 288-3 är godkända om de uppfyller kraven i 15614-1.

Postadress/Postal address	Besöksadress/Office address	Telefon/Telephone	Telefax	E-mail	Bankgiro
Svetskommissionen				svetskom@svets.a.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.a.se	53917-1

Mötet vill att ett brev skrivs till AV om industrins synpunkter så att det till slut händer något. Fokus i brevet skall vara på skillnaderna i tolkning angående kravet på registrering av sträckgränsen, som ett exempel på skillnad i tolkning.

Vi har idag 4 kraftverkspannor beställda i Finland som är kontrakterade i Sverige. Inspecta i Finland har andra regler (tolkning). Hur kommer AV att agera? Förslag att kontakta Carl-Gustaf Lindewald hos FIMET för att höra hur de tolkar problemet.

Nästa steg är att kontakta WPG. Man måste varje gång man ställer en fråga ge ett förslag på en lösning. Kontakt med WPG kan endast AV ta.

Kommande frågor till WPG (via AV) sänds in till Svetskommissionen (m.lundin@svets.a.se) av gruppdeltagarna (TK 445) under tiden fram till nästa möte.

Det ända sättet för företagen idag är att använda ett utländskt anmält organ t.ex. Tyff eller Inspecta. TK 445 tvingas rekommendera svenska företag att göra detta.

Lista över övriga tolkningsproblem (tryckkär!):	Till WPG	Till TK 445
1. Förlängning av svetsarprovning		RT från sista 6 månaderna
2. Använda pWPS till svetsarprovning		Bilaga 1 till protokoll nr 66
3. Tilläggskrav för WPAR-kvalificering (också svar på vad man grundar detta på)	Under behandling	
4. Svetslägen vid WPAR (288-3 pkt 8.4.2.)		X (std gäller)
5. Slagprovning grupp 9 (austeniter) vid -196 °C	X (LK Jansson)	Remiss fråga + svar

Det beslutades att utkast till brev till WPG diskuteras under nästa möte.

3. Remiss 1673

Olof Dellby rapporterade att svaren som inkommit har skickats ut till gruppen men inga kommentarer på dessa har inkommit. Sammanställning som bilaga i kallelsen.

Angående kommentaren "Sweden cannot approve this document ...": Vi kan inte svara SC 2 på frågan vad som inte uppfyller den svenska implementeringen av PED:n. Sekreteraren ber Jan Mårtensson klargöra detta. (Skr.anm. Det står klart för SC2 att prEN 15614-1 inte nödvändigtvis uppfyller kraven i PED. Meningen är att standarden skall vara stödjande. Texten i ZA är fel.)

prEN 15614-2: För aluminium (härdbara legeringar) kan man inte uppnå samma styrka på svetsgodset som i grundmaterialet.

4. CEN

4.1 TC 121/SC 1 Procedurkontroll

SC 1 träffades den 2-3 april 2001 och sekreteraren närvarade. Man räknar med formal vote för prEN 15614-1 (288-3) i juni 2002 (se vidare WG9). Publicering av SS-EN brukar ske ca ett år efter formal vote. Man diskuterade grundläggande filosofi angående väsentliga variabler. Ett stort problem är formuleringen av Annex ZA. Ett förslag från USA på en grupp som skall behandla frågor om standarder diskuterades. Rapport från mötet bifogas protokollet (sekr.anm. distribueras senare). Nästa möte med SC 1 sker den 19-20 november 2001.

Ordföranden rapporterade om senaste mötet med CEN/TC121/SC1WG9 och revisionen av EN 288-3 (prEN 15614-1) där han närvarade. Ordet "approval" byts mot "qualification". Detta gäller samtliga standarder (svets). Procedurprovet skall förutom att visa mekaniska egenskaperna också pröva att företaget kan utföra svetsningen på rätt sätt. 15608 skall/bör vara daterad. Behöver man redovisa mekaniska egenskaper måste man göra ett stumsvetsprov.

Gräns för slagseghetsprov blev 12 mm med ett tillägg att tillämpningsstandard kan kräva slagprov vit tunnare godstjocklek. Dragprov och bestämning av sträckgränsen: Det svenska förslag om att

man skulle ange 0.2-gränsen hörsammades ej. Mikroprover utgår ur tabellen med tillägget att tillämpningsstandard kan kräva detta och bockprovet skall ha bockvinkel 180°.

Gör man en tvåmetodskvalificering och det är krav på slagprov skall prover tas från respektive metod. T.ex. rot med rörelektrod och fyll med UP.

Giltighetsområden (mängden prover): Vid stumsvetsar skiljer man mellan enkelsträng och flersträngssvetsning. Curt läste tabellen i förslaget.

Provtjocklek	Giltighetsområde	
	Enkelsträngssvetsning	Flersträngssvetsning
$t \leq 3$	0,7-1,3*t	0,7-2*t
?	?	?
$12 < t \leq 100$	0,5-1,1*t	0,5-2*t

Vid kalsvetsar gäller enligt förslaget:

Provtjocklek	Giltighetsområde
$t \leq 3$	0,7-2*t
$3 < t \leq 30$	0,5-2t
$t > 30$	från 5 mm

Nästa möte med CEN/TC121/SC1/WG9 sker den 2-3 juli 2001.

4.2 TC 121/SC 2 Svetsarprovning

Man räknar med formal vote för prEN ISO 9606-1 (287-1) i december 2002. EN 719 skall revideras. Nästa möte med SC2 sker den 20-21 augusti 2002.

4.3 TC 121/SC8 Hårdlödnings

En standard är på remiss prEN ISO 18279 Brazing - Imperfections in brazed joints. Efter den är gruppens arbete avslutat och gruppen läggs ned (eventuellt sker underhåll/revisioner i denna grupp). Frågan är om standarderna skall översättas (se föregående protokoll).

5. Övrigt

Annex ZA: Man har ändrat uttryckssätt till "överensstämmelse" ("conformity"). Tanken från början var att man skulle ta fram horisontella standarder och om dessa inte uppfyller kraven för en produkt skall produktkommittén kunna ställa upp tilläggskrav i en produktstandard. Men annexet ZA ger nu inte möjlighet för att ha tilläggskrav från en produktstandard. Man har kortslutit systemet.

Frågan om den svetsansvarige får vara en extern konsult eller måste vara anställd på företaget: Det måste finnas en ansvarig som är "till hands". Hur gör certifieringsorganen när de certifierar mot 729? Kräver man en anställd som svetsansvarig? Vad är den svenska åsikten? Hur många företag kan konsulten vara ansvarig för? Måste också bero på storleken på företagen. 729-4 ställer inte krav på svetsansvarig, endast krav på kompetensprövade svetsare.

En arbetsgrupp inom AV har jobbat i ett halvår med en ny föreskrift om reparation osv. av tryckkärl. Den skall inom kort gå på extern remiss.

6. Nästa möte

Bestämdes till den **22 oktober 2001** hos SWEDAC.

Vid protokollet
Mathias Lundin