

## **PROTOKOLL**

fört vid sammanträde med TK 445 den 18 mars 2000 på SWEDAC, Stockholm

### Närvarande:

C Johansson, ordf  
A Anderdahl  
S Assarsson  
A Chibba  
M Denzler  
L K Jansson  
H-Å Kristiansson  
G Lager  
J Mårtensson  
G Svensson  
K Velandar  
J Österberg

SAQ Kontroll AB  
IVF  
Kvaerner-Gotfab AB  
NCi  
Kvalitetsteknik NDT AB  
Calor Industri AB  
TRK Kontrolladministration AB  
STK Inter Test AB  
Arbetskyddsstyrelsen  
BT Products AB  
ÅF-Kontroll AB  
SWEDAC

### Ej närvarande

J Axelsson  
T Carlevi  
A Göthberg  
R Hedendahl  
A Kihlander  
J Lindblad  
F Persson

Projektrör AB  
Cetetherm AB  
ABB Assist AB  
NVS Nordiska Värme Sana AB  
ABB NDT Training Center  
STK Inter Test AB

### Närvarande från Svetskommissionen:

O Dellby, sekr

### För kännedom

I Grönbeck  
B Pekkari

## § 1

Ordf hälsade Hans-Åke Kristiansson välkommen till hans första sammanträde med TK 445.

## § 2      Dagordning

Dagordningen godkändes.

### § 3 Föregående sammanträdes protokoll

#### *§ 9 Införande av tryckkärlsdirektivet (PED/AFS 99:4)*

Första - tredje styckena: HP 2/1 istället för HP 3/1.

Marknadskontroll:

Mårtensson rättade texten:

”Om ASS hittar ett tryckkärl som inte uppfyller kraven i ASS föreskrifter så skall ASS anmäla detta. Om det är formella skäl får tryckkärlet användas. Om det är ett felaktigt utfört kärl med stor risk för haveri stoppas kärlet. Det kan bli ett EU-ärende som vandrar vidare till EU-domstolen.”

Beslut: Protokollet lades med godkännanden till handlingarna.

### § 4 Tolkningsfrågor

#### *Förnyelse av svetsarprövningsintyg*

Gruppen med representanter för de certifieringsorgan som är ackrediterade för certifiering av svetsare är överens. Ett förslag finns som skall föreläggas SWETICs personcertifieringsgrupp den 23 maj. En redogörelse kommer att presenteras inkl rekommendationer till dem som vill byta certifieringsorgan.

#### *Procedurkvalificering för TIG-svetsning*

Det konstaterades att det inte finns några regler för byte av tråddimension. Anderdahl ansåg att om det inte finns några regler för en variabel så är det fritt fram. Sekr meddelade att i prEN 13479-1 finns det två dimensionsområden, 1,0-4,0 och 1,6-2,4. L K Jansson ansåg att man jämför äpplen och päron. Den fråga bör tas upp vid revideringen av EN 288-3. Ordf ansåg att man skall följa god svetspraxis. Mårtensson sade att konstruktionskraven skall uppfyllas. Lager konstaterade att den svetsansvarige har ansvaret.

#### *EN 1418*

##### 1. Ulf Lagerqvist

Kommentarer från Ulf Lagerqvist hade bifogats kallelsen.

Robotsvetsskolan certifierar inga operatörer. Robotsvetsskolan examinerar.

Operatören blir enligt EN 1418 godkänd för en utrustning.

SWEDAC ackrediterar inga myndigheter.

TK 445 rekommenderade Ulf Lagerqvist att läsa standarden och följa den.

##### 2. Roland Strid, Volvo Aero Corporation

Det meddelades att inom flygindustrin operatörer som godkänns för automatisk svetsning också skall vara godkända för manuell svetsning.

Operatörer/maskinställare godkänns för smältsvetsning resp motståndssvetsning.

*WPAR*

Lennart K Jansson påpekade att värmebehandling i SAQ TK 06-02 inte stämmer med prEN 13480. EN 13480 beräknas vara klar 2002. Man får ta en viss risk.

Lennart K Jansson har haft ett ärende hos ASS. Han tar fram referenser.

*EN 288-3*

Mårtensson redogjorde för ASS synpunkter. För dragprov tvärs svets skall även sträckgräns/förlängningsgräns bestämmas. Slagprovning skall utföras ned till 5 mm (ingår i prEN 13445-2 Annex D). Vid bockprovning skall dorndiametern anpassas till materialtypen. I vissa fall tillkommer krav på mikro-/makroundersökningar.

Vid bockprovningen bedöms kvarstående brottförlängning.

Det konstaterades att vid bockning upp till 120° provas svetsgodset, vid bockning upp till 180° provas hela svetsen. dvs svetsgods och HAZ.

#### § 5 CEN/TC 121/SC 1 Procedurkontroll

Nästa sammanträde äger rum den 9-10 november 2000. Förslag till revideringar av EN 288-1/3 och 5/8 förväntas komma när som helst.

I CR ISO 15608 Guidelines for a metallic material grouping system har sträckgränsen i grupp 1 ändrats från 360 till 460 N/mm<sup>2</sup>.

Mårtensson påpekade att grupp 1.4 för CMo-stål har försvunnit. Denna grupp kom man överens om att den skall finnas vid ett möte 1997 mellan CEN/TC 121 och representanter för olika produktkommittéer.

#### § 6 CEN/TC 121/SC 2 Svetsarprovning

Sekr meddelade att förslaget till revidering av EN 287-1, prEN ISO 9606-1, är under översättning.

Det första mötet med SC 2 vid vilket revideringen av EN 287-2 skall börja, äger rum i slutet av mars.

EN ISO 9606-3 Svetsarprovning - Koppar och kopparlegeringar, EN ISO 9606-4 Svetsarprovning - Nickel och nickellegeringar och EN ISO 9606-5 Svetsarprovning - Titan och titanlegeringar kommer att ges ut som SS-EN ISO under våren 2000.

#### § 6 CEN/TC 121/SC 8 Hårdlödning

EN           Lod           och EN   Fluss är fastställda.  
prEN   Lödarprovning  
prEN   Procedurkontroll

Arbete pågår med klassificering av diskontinuiteter vid lödning. Däremot blir det inga acceptansgränser - bara allmänna rekommendationer.

#### § 8 Svetsarpass

Anderdahl redogjorde för projektet. EWF har ett europeiskt system för utbildning av svetsare. Anderdahl kommer att besöka Peter Cronwall och Leif Strand, SWEDAC, Borås. Kompletterande information behövs antingen genom EWF eller ej bindande bilaga till EN 287.

Österberg meddelade att svetsarpasset diskuterades för 10-15 år sedan. Svetsarpasset kunde inte ersätta intyget.

Anderdahl sade att ett "smart card" innehåller samma information som intygen. Anderdahl efterlyste synpunkter. Anderdahl översänder beskrivning av projektet till Denzler och sekr för att biläggas protokoll från certifieringsgruppen resp TK 445-protokoll (bifogas).

#### § 9 Införande av direktivet. för tryckbärande komponent

Brev från ASS hade bifogats kallelsen. Det konstaterades att brevet bestod av utdrag ur AFS 1999:4.

Mårtensson meddelade att svaren på remissen av materialdelen av prEN 13445 upptog 600 kB. Det är knappast någon färdig standard i maj 2002.

Kategorier styr vilken modul som skall väljas.

Arbete pågår med riktlinjer för direktivet. En riktlinje fick dras in av juristerna - bara Sverige var emot denna riktlinje.

Mårtensson ingår i "Working party Guidelines" från februari 1999. Mårtensson ansåg att industrigrupper försöker ljuga sig runt. Det är ett minerat område.

PED förutsätter kvalificerade svetsprocedurer. WPS baserade på WPAR skall användas. Svetsarkompetens bedöms mot pWPS eller WPS. Svetsaren har visat förmåga att följa en instruktion.

Mårtensson kräver att WPSen skall vara typisk för produktionen vilket innebär krav på en godkänd WPS för svetsarprovning.

Sekr meddelade att prEN ISO 9606-1 är angiven som "Candidate Harmonized supporting standard" i CEN/TC 121s arbetsprogram.

Mårtensson var mycket förvånad över detta. Han sade att "Harmonized supporting standard" bara är aktuell för material. Sekr anmälde motsatt uppfattning.

Mårtensson meddelade att på CENs hemsida hade standarder felaktigt angivits som "Harmonized supporting".

5.

#### § 10 AFS 1999:6 Tryckkärl

Mårtensson meddelade att för användning av EN 287-1 i stället för SS 06 52 01 krävs dispens.

#### § 11 Nästa sammanträde

Nästa sammanträde äger preliminärt rum den 15 juni 2000 på SWEDAC. (Senare ändrat till 18 september 2000.)

Vid protokollet

Olof Dellby