

AGS 448 – Termisk sprutning

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 448
samt för kännedom till: H Broström,
C Ornby, B Pekkari

Protokoll

nr 1

fört vid telefonmöte **den 5 september 2005.**

Medverkande:

Anders Johansson, Markverkstad Götaland (ordf)

Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)

Mats-Olov Hansson, Volvo Aero Corp.

Olav Norheim, Metalock Malmö

Carina Rickfält, AGA Gas

1. Mötets öppnande

Ordföranden hälsade alla välkomna och förklarade mötet öppnat. Mötets syfte var endast att sammanställa svenskt svar med kommentarer till remissen för prEN 1395-1 till -6, varför ingen dagordning preciserats före mötet. Punkterna enligt nedan behandlades.

2. Bakgrund standardisering inom området standardisering

Eftersom det fanns ett behov av allmäninformation kring standardiseringen angående organisation, dokumenthantering, röstningsförfarande etc inledde Mathias med en kort redogörelse.

Svetskommissionen, som bildades 1931 just för att utveckla regler för svetsning, är numera underleverantörer till SIS (det svenska standardiseringsorganet) i deras projekt (TK 134) för svetsning, skärning, lödning och termisk sprutning och har därmed huvudansvaret för standardiseringen inom dessa områden.

Sedan 1987 utvecklas i princip endast europastandarder som implementeras som svensk standard. För termisk sprutning sker detta arbete i CEN/TC 240.

TK 134/AGS 448 fungerar som bakgrundskommitté och står för bearbetning av förslag från TC 240.

På www.svets.se finns en arbetsarea för AGS 448 samt en aktuell version av den lista med standarder och projekt som redovisas av Stellan Carlson i AG 42c. För dokumenthanteringen i AGS 448 finns "SIS LiveLink"

<http://li.sis.se/livelink/livelink?func=ll&objId=929332&objAction=browse&sort=name>

där fastställda standarder, förslag samt N-numrerade dokument från TC 240 finns upplagda.

Man loggar in med lösenord som distribuerats av Christine Allansson, projektassistent på SIS.

Fastställd standard som ligger här är till för att gruppmedlemmarna skall ha till hands för att kunna utföra sitt arbete och är ej meningen att spridas t ex inom företaget.

Mathias berättade även om röstningsförfarandet med stöd av utskickade exempel på röstningsblankett och kommentarsmall. Man röstar ja, nej eller avstår. På remissen kan man ge tekniska kommentarer. På slutomröstningen kan man inte ge tekniska kommentarer om man röstar ja. Kommentarer måste vara utformade med angivet avsnitt, motivering till föränd-

ring samt föreslagen förändring. Inom CEN sker viktad röstning (t.ex. Sverige 10 röster, Tyskland 30 röster etc).

När EN-standarden är fastställd är det respektive medlemslands skyldighet att fastställa den som och dra in motsvarande nationell standard.

3. Genomgång av prEN 1395-1 till 6 och fastställande av kommentarer

Se även separata kommentarsdokument (**bifogas**)

3.1. prEN 1395-1

Avsnitt 3 bör innehålla definitioner.

3.2. prEN 1395-2

Synpunkter angående om syftet är anskaffning av utrustning eller användning, vilket ansågs ottydligt.

Synpunkter på protokoll med mätning av gas flöde etc. för acceptans av utrustning. NI/min är olika i olika länder. Bör finnas referens om hur man mäter flöden.

3.3. prEN 1395-3

Svenska översatt av titeln – "ljusbågssprutning".

"used in sprayjobs to" saknas i "scopet"

3.4. prEN 1395-4

Inga kommentarer.

3.5. prEN 1395-5

Svensk översättning av titel "plasma sprutning i kammare".

Termerna skall samlas i avsnitt 3 i del 1 och hänvisning skall göras dit från avsnitt 3 i detta förslag.

3.6. prEN 1395-6

Manipulator diskuterades. Vikt och räckvidd skall kunna skrivas in i checklista för att veta hur stora/långa detaljer som kan hanteras.

Tabellerna för "Preparing measurments" samt "Geometrical testing" i Bilaga A diskuterades. Det uttrycktes tveksamhet kring dessa.

Vid protokollet

Mathias Lundin med stöd av anteckningar från Olav Norheim