

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 447
och AG 48 samt för kännedom till:
M Sjölander, H Olsson, B Pekkari

PROTOKOLL

Nr 36/20

fört vid gemensamt möte med AG 48 (nr 36) och AGS 447 (nr 20) **den 28 mars 2012** hos
Inspecta i Stockholm.

Närvarande:

Sofia Eliasson, Inspecta (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Per Händemark, Force
Kjell Anders Johansson, Atlas Copco
Henrik Karlsson, Elektrokyl
Karin Karlsson, Exova
Peter Kihlmark, Inspecta
Glenn Strömberg, ABB
Mikael Sundquist, EuroMaint
Stefan Sällberg, Nordcert
Thomas Thulin, Kemppi
Karin Velander, Dekra

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden hälsade välkommen och förklarade mötet öppnat. Presentationsrunda genomfördes. Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (AG 48 nr 35/AGS 447 nr 19)

Ordföranden gick igenom protokollet. Följande noterades:

Punkt 2 Krav max antal konsultuppdrag står inte i någon av EWFs riktlinjer. EN 15085 säger att en extern konsult få vara engagerad i max två företag om inte företagen accepterar att denne har fler.

Punkt 2 Angående AC-procedurer och krav på 2+. Ska stå i bilaga 3.2 i BFSen. Stefan återkommer om var och hur detta beskrivs.

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Svetsstandarder för kvalitetssäkring (AGS 447)

3.1. EN ISO 3834

Diskuterade erfarenheter av tillämpning av ISO 3834.

Listan över certifierade företag (**bifogas**) gicks igenom och kompletterades. 116 certifierade företag finns på listan. Även 6 st EN 15085. Noterade även hur vi ligger till jämfört med andra länder.

Force och Inspecta inkommer med ytterligare certifierade företag för ISO 3834 respektive EN 15085.

Konstaterar att ökningen av antalet ISO 3834-certifikat är > 50 % det senaste året.

Noterar att fler inser värdet. Även att certifiera mot del 4 vilket är lämpligt för alla med enklare tillverkning.

Diskuterade referenser från produktstandarder till ISO 3834. Inget nytt och noterade särskilt att för kran & hiss verkar inget nytt på gång.

3.2. Certifiering mot EN 15085 – Svetsning av järnvägsfordon

Ordföranden tog upp angående ett krav som tillkommit att certifieringsorgan ska finnas på en särskild lista som hanteras av en konkurrent till Inspecta.

Noterade att svenska tillverkare också utsätts för särskilda protektionistiska krav på tyska marknaden med t.ex. kortare inspektionsintervall och högre krav än i standarden avseende kompetens för tillsyn vid svetsning.

Sofia skissar på en skrivelse angående tillägget i EN 15085 om listning av certifieringsorgan som skickas till TK 288.

Sofia och Mathias skriver (på engelska) ett brev till ECWR med kopia till bl.a. Deuche Bahn om att ovan nämnda handelshinder måste upphöra.

3.3. Tillämpning av och certifiering mot EN 1090

Konstaterade att företag som ska CE-märka prefabricerade produkter måste vara certifierade mot EN 1090. De produkter som ska CE-märkas är de som har krav på dimensionering enligt Eurokod. Denna gränsdragning är något oklar.

Inspecta och Nordcert är ackrediterade och notifierade för att certifiera mot EN 1090-1.

Inspecta har inte utfärdat några cert ännu. Nordcert har utfärdat ett. Certifiering.nu tar upp 11 företag som alla är certifierade av AAA.

Trafikverket har lagt till i sin AMA att de som prefabricerar för broar ska använda EN 1090.

Diskuterade vad som upplevs som svårigheter. Spårbarhet till material, kostnad för kvalificering av procedurer och personal med rätt kompetens.

Företag har satsat för lite på utbildning. Man kan inte bara söka välutbildad personal, måste även vidareutbilda sin personal. TR-stål har haft för lite fokus på svetsning och kanske därför byggbranschen inte hängt med.

Konstaterar att det i princip är samma som för PED 10-12 år sedan. Dock högre krav på kvalitetssystem i EN 1090.

Vi skulle kunna ta fram en modell där provat tillsatsmaterial kunde ligga till grund för kvalificering av procedurer för 355-stål om man kompletterar med någon enkel provning, t.ex. ett makro med kontroll av hårdheten. Får inte enligt tabellen i 1090.

Noterar att förslag till kommande version av 15614-1 innehåller en nivå med lägre krav avseende provning och därmed lägre kostnad.

3.4. Övrig standardisering för kvalitetsteknik inom CEN/TC 121 och ISO/TC 44

För mer information se även www.svets.se/standard. CEN/TC 121 har möte den 5-6 juni 2012 och ISO/TC 44 den 19-20 juli 2012.

a) Kvalifikationskrav

CEN/TC 121/SC 4 och ISO/TC 44/SC 10 respektive SC 11 ansvarar för detta. Huvuddelen av arbetet sker inom ISO. Följande standarder är aktuella i arbetsprogrammet.

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Revision pågår
EN ISO 15609-5	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad – Del 5: Motståndsvetsning	Fastställd 2011-10-24
EN ISO 15609-6	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 6: Laserbåg-hybridsvetsning	DIS godkänd 2010-09-29. Slutomröstning väntas. Har hakat upp sig.

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	CD-omröstning avslutad 2012-03-20. Tillägg fastställt 2012-02-21
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Kommer att revideras. Preliminärt projekt startat.
EN ISO 15614-13	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 13: Motståndssvetsning - Stuk- och brännsvetsning	2nd DIS godkänd 2011-04-11. Slutomröstning väntas. Har hakat upp sig.
EN ISO 15614-14	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 14: Laserbåghybridsvetsning av stål, nickel och nickellegeringar	CD godkänd 2010-12-21. DIS godkänd 2011-09-14 (svenskt nej). Kommentarer ska behandlas
CEN ISO/TR 20172	Svetsning – Gruppering av europeiska material	Revision pågår.
EN 287-1	Svetsarprovning – Del 1: Smältsvetsning av stål	Ny utg fastställd 2011-07-14
ISO 9606-1	Svetsarprovning – Del 1: Smältsvetsning av stål	Slutomr. till 2012-04-24
EN ISO 14732	Svetspersonal – Provning av operatörer för smältsvetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad och automatisk svetsning av metalliska material	EN 1418rev. En andra DIS-omröstning pågår till 2012-05-22
prEN ISO 13585	Hårdlödning - Lödarprovning	Rev av EN 13133 baserat på svenskt förslag. Slutomr. till 2012-04-24
prEN ISO 17779	Hårdlödning – Kvalificering av procedurer för lödning	Rev av EN 13134 baserat på svenskt förslag. Status WD
prEN ISO 25239-3	Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 3: Kvalificering av svetsoperatörer	Fastställd 2012-01-10
prEN ISO 25239-4	Friktionsomrörningssvetsning - Aluminium - Del 4: Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer	Fastställd 2012-01-10

b) Kvalitetskrav

Revision av ISO 5817 "svetsklasser" pågår i ISO/TC 44/SC 10/WG 1 baserat på svenskt förslag, primärt med tillägg av en bilaga för anpassning av kvalitetsnivåerna mot utmattning. Kommentarererna på CD-omröstning behandlades i januari och förslaget godkändes för DIS-omröstning.

c) OFP

Status för standarder för oförstörande provning presenteras i tabellen nedan.

Beteckning	F.d. bet.	Ny titel	Status
EN ISO 17637	EN 970	Oförstörande provning av svetsar - Visuell provning av smältsvetsförband	Fastställd SS-EN ISO 17637 mars 2011
EN ISO 23277	EN 1289	Oförstörande provning av svetsar – Penetrantprovning av svetsar - Acceptansnivåer	Fastställd SS-EN ISO 23277 nov 2009
EN ISO 17638	EN 1290	Oförstörande provning av svetsar - Magnetpulverprovning av svetsar	Fastställd SS-EN ISO 17638 nov 2009
EN ISO 23278	EN 1291	Oförstörande provning av svetsar - Magnetpulverprovning av svetsar - Acceptansnivåer	Fastställd SS-EN ISO 23278 nov 2009
EN ISO 11666	EN 1712	Oförstörande provning av svetsar – Ultraljudsprovning av svetsar – Acceptansnivåer	Fastställd SS-EN ISO 11666 jan 2011
EN ISO 23279	EN 1713	Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Characterization of indications in welds	Fastställd SS-EN ISO 23279 mars 2010
EN ISO 17640	EN 1714	Oförstörande provning av svetsar – Ultraljudsprovning av svetsar	Fastställd SS-EN ISO 17640 jan 2011
EN ISO 17635	EN 12062	Oförstörande provning av svetsar – Allmänna krav för metalliska material	Fastställd SS-EN ISO 17635 mars 2010

Beteckning	F.d. bet.	Ny titel	Status
EN 1435		Non-destructive testing of welds – Radiographic testing of welds – Part 1: X- and gamma-ray techniques with film Part 2: X- and gamma-ray techniques with digital detectors	DIS-omr slut 2011-04-04. Slutomr. Vän- tas. Blir EN ISO 17636-1 & -2
EN 12517-1		Non-destructive testing of welds – Acceptance levels for radiographic testing – Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys	Hakat upp sig efter DIS-omr. Blir EN ISO 10675-1
ISO/DIS 13588		Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of (semi-) automated phased array technology	DIS-omr. avslutad 2011-04-04. Hakat upp sig.

SS-EN ISO 17637 bör översättas. Frågan vidarebefordras till ansvarig kommitté SIS-TK 125.

d) Mekanisk provning

Flera EN-standarder för mekanisk provning har övergått till EN ISO. Detta leder till byte av beteckning, men inga tekniska förändringar, enligt tabellen nedan.

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavlslägen och anvisningsriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 5173	EN 910	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Bockprov	EN ISO 2010 Tillägg fastst. 2011-11-15
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 9015-1	EN 1043-1	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 1: Hårdhetsprovning på bågsvetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 9015-2	EN 1043-2	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Hårdhetsprovning - Del 2: Mikrohårdhetsprovning på svetsförband	EN ISO fastställd 2011
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning	Kvarstår som EN tillsvidare
ISO 17639	EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar	Kvarstår som EN tillsvidare
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Kvarstår som CEN/TR tillsv.

e) Värmebehandling

ISO/DTR 14745 "*Welding – Post weld heat treatment parameters for steels*" anger värmebehandlingsparametrar, tider och temperaturer, för olika material och är färdig för omröstning.

4. Protokoll för syning (Formulär)

Gick igenom det efter förra mötet uppdaterade förslaget och korrigerade.
Beslutade att publicera denna och eventuellt revidera om vi får synpunkter.
Finns tillgänglig via www.svets.se/toolbox.

5. Validering av svetsutrustning (Vägledning)

Gick igenom det efter förra mötet uppdaterade förslaget och korrigerade.
Diskuterade oklarheter och hur vi ska gå vidare för att lösa dem.

Beslutade att mötas hos Svetskommissionen den 1 juni med en ad-hoc-grupp bestående av Mathias Lundin, Sofia, Henrik Karlsson (Elektrokyl), samt bjuda in Reine Hansson (Tools Norr), samt representanter från Corema, Kemppi, Esab mfl.

6. Sträckenergi vid svetsning – Vägledning (svetsning med inverter, synergi, pulsning etc)

Bordläggs.

7. Bedömning av underleverantör

Gick igenom det efter förra mötet uppdaterade förslaget och korrigerade.

Beslutade att publicera denna för att återkomma till eventuella korrigeringar längre fram.

Finns tillgänglig via www.svets.se/toolbox.

8. Tillsyn vid svetsning – Vägledning (Tillämpning av EN 1090-2, etc)

Inga synpunkter har inkommit som föranleder förändringar av vägledningen. Övrig diskussion i ämnet bordläggs.

9. Informationsprojekt och medlemsfrågor

Gick kort igenom informationsprojektplanen, bifogas.

10. Övriga frågor

Inga.

11. Nästa möte

Bestämdes till onsdagen **den 17 oktober 2012** hos Inspecta.

Vid protokollet



Mathias Lundin