

2018-03-19
D-nr 2019/2018

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 100

fört vid möte **25 oktober 2017** hos Dekra i Solna, Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcrantz, ÅF Industry AB (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Ulla Z Anehorn, DEKRA Industrial AB
Tomislav Buzancic, Esab AB
Erik Börjesson, Ringhals AB
Jonas Denzler, Trk-Kvalitetsteknik AB
Håvard Eriksen, OKG AB
Johan Fremling, Force Technology Sweden AB
David Hjertsén, Exova Materials Technology AB
Hosse Larizadeh, Svetskommissionen
Hannes Löfgren, Forsmarks Kraftgrupp AB
Jonas Kilsmark, Inspecta Sweden AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration AB
Åke Moen, Force Technology Sweden AB
Per Nordgaard, Nordcert AB
Lina Nyblom, Hydro
Patrik Pettersson, Assemblin VS AB
Mikael Salmi, Elga

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Björn Rundcrantz öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Presentationsrunda genomfördes.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 99)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 28 bilaga protokoll 99)

Diskuterade hur vi ska göra med nya utgåvor av standarder. T.ex. har förutsättningarna för A03 ändrats. Bestämde att vi inte behöver gå igenom nya utgåvan för att leta efter avvikelser. Om det dyker upp liknande fråga tar vi hänsyn till förra frågan i en ny fråga.

Mathias gör en förklaring i ingressen angående nya utgåvor.

Mathias gör en innehållsförteckning, eventuellt och om det går i omvänd ordning.

Thomas Thulin, som inte kunde medverka, hade skickat in om två förtydliganden:

Nummer ett är A05 i fastställda frågor och svar. Om man en WPQR som täcker exempelvis 3-8 mm enkelsträng och en WPQR som täcker exempelvis 7.5-30 mm flersträng. Kan man då göra en WPS 6 mm plåt mot en 20 mm plåt enkelsträng om man håller sig till den godkända sträckenergin och +/- 25 %?

Noterade att flersträng inte täcker enkelsträng, så svaret är nej.

Också ett förtydligande när det gäller A25 anmärkningen. Om tillverkaren gjort en WPQR med ett fabrikat klassat vid -40 grader får man då använda ett tillsatsmaterial från samma fabrikat som är klassat vid -20 grader om den svetsansvarige gör den bedömningen?

Noterade att risken är att något ändrats för tillsatsmaterialet som föranlett ändringen av indelningen med avseende på slagseghet. Anmärkningen i A25 handlar om tillämplighet vid -20 °C i exemplet, inte tillämpning vid ...

3.2 I förväg insända frågor och svar

Beslut 1. Följande beslutades om förslagen till frågor och svar:

- Förslag 1. Förslaget antogs som B32
- Förslag 2. Förslaget antogs ej. Finns redan som t.ex. A17
- Förslag 3. Förslaget bordlades. Noterade att N 1337 sid 30 som bör ifrågasättas
- Förslag 4. Förslaget antogs med tabell enligt vad som ritades på tavlan
- Förslag 5. Förslaget antogs ej, frågan stryks, hänvisa till ackrediterat labb samt till kommande utgåva.
- Förslag 6. Förslaget antogs ej, frågan stryks.

Fastställda frågor och svar nr 28 bifogas (**Bilaga 1**). Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 är markerade som spårade ändringar.

3.3 Övriga frågor och svar

Tomislav tog upp frågan om problemet att klara att penetrera kälen vid kälsvetsprov. Han har föreslagit att använda en liten spalt för att klara uppsmältningen av kälen. Enligt 5817 får man ha en spalt vid avslutad svetsning på $h \leq 0,5 + 0,1a$. Gruppens uppfattning är att detta i princip är ok.

4. Vägledning för procedurkvalificering med SS-EN ISO 15610, 15611 resp. 15612

Inga kommentarer till förändringarna i vägledningarna för ISO 15610 och 15612. Kan finnas anledning att revidera den senare när ny utgåva av ISO 15612 är klar.

5. CEN/TC 121/SC4 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 – Procedurkontroll

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias gav en kort rapport om aktiviteterna i ISO/TC 44/SC 10.

Föregående möte med SC 10 var 15-16 maj 2017 i Berlin. Nästa möte med SC 10 är 26-27 februari i Miami, USA. SC 10/WG 5, som behandlar ISO 15612, har möte 17 maj 2017. SC 4 nästa möte är 6 december 2017 i Berlin.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Rev. klar. Fastställd 2017-02-01

Beteckning	Titel	Kommentar
ISO/CD 15609-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 1: Bågsvetsning	CD-omr. avsl. 2015-09-10. DIS-omröstning dröjer
EN ISO 15612	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom införande av en standardsvetsprocedur	Revision startad. CD 2016-03-21. DIS 2016-10-30. 2a DIS 2017-03-13 CIB om FDIS beslutad
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 1: Stål, nickel och nickellegeringar	Tillägg fastst. 2012-02-21. Revision: CD 2012-03-20. DIS 2014-02-05. 2nd DIS 2015-07-22. FDIS 2017-03-15. Fastställd 2017-07-15
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Fastställd 2016-11-04
EN ISO 15614-8	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor	Fastställd ISO 2016-03-08

5.2 EN ISO 15614-1 – diskussion om implementering av ny utgåva

Utgåvan är inte citerad i OJEU. Den gamla utgåvan är citerad. Detta föranleder inga egentliga problem. Man får tillämpa den nya utgåvan om man uppfyller bilaga 1 i PED.

Kontrollorganen kan utfärda WPQR/WPS för tillämpning under PED, men inte som anmält organ. Som anmält organ kan man ändå godkänna att utgåva 2017 används.

Användarna i gruppen antyder att de kommer gå över till ISO 15614-1:2017 så snart som möjligt. Nya utgåvan ger färre prov, mycket på grund av brytpunkt för diameter är borta.

Diskuterade nya avsnitt med krav rörande vågformstyrning. En bakgrund presenteras i Svetsen nr 3/2017. Gruppen tittade på innehållet i artikeln. Man måste alltså ange strömkällans tillverkare i WPQR, samt om man använder vågformsstyrning även ange vilken vågform.

Noterade att det är mycket tveksamt att dessa krav är relevanta. Vi bör jobba för att svensk industri ska använda moderna strömkällors fulla potential.

Mathias cirkulerar IIW-XII-2306-16 samt ISO/TR 18491:2015.

5.3 ISO/DIS 15612 (revision) – diskussion om principer

Diskuterade nytt revisionsförslaget. Känns inte som en standard längre. Uppfyller inte kraven och filosofin i ISO 15607. Relationen till ISO 3834 försvinner, och det är inte längre en pusselbit.

Planen i SC 10/WG 5 är att man ska ändra ISO 15607. Gruppens mening är att då ska man också ändra i ISO 3834. Man behöver inte titta på lämpligheten längre. Man ... kvalificeringen gör genom att man börjar använda den.

SWPS är som en hybrid (WPQR/WPS) där tanken är att använda den rakt av som WPS respektive som WPQR för att utfärda nya WPSer.

Det finns en oro för utarmning av kunskapen, respektive av kraven på kunskap. Om man ska styra sin tillverkning med WPSer måste man ha någon kunskap om hur man tar fram en WPS från en kvalificerad WPQR.

De som använder ISO 15612 är de som behöver hjälp, men det blir fel om den hjälpen är produktion av pappret och inte ett stöd för tillämpningen.

Beslutade att rösta nej med kommentarer baserat på ovanstående. Gruppen skickar ev kommentarer till Mathias.

6. CEN/TC121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

6.1 Lägesrapport för standarder och förslag

Mathias rapporterade kort om aktiviteterna i CEN/TC 121/SC 4 & ISO/TC 44/SC 11.

SC 11 har inte haft möte sedan 18 maj 2016 i Essen, Tyskland. ISO/TC 44/SC 11/WG 2 som gör revisionen av ISO 14731 hade möte 16-17 maj 2017 i Berlin och nästa möte är 27-28 februari 2018.

SC 11 jobbar också med tolkningsfrågor.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
SS-EN ISO 9606-1:2017	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Ersatt EN 287-1:2011 SS-EN ISO 9606-1:2017 fastställd med ny bilaga ZA & ZB. Citering i EUOJ väntas
EN ISO 9606-2	Svetsarprovning – Del 2: Aluminium	"Preliminary work item" startat, men ingen aktivitet
EN ISO 9606-3, -4, -5	Svetsarprovning – Del 3: Koppar ... + Del 4: Nickel ... + Del 5: Titan & zirkonium ...	SC 11 avvaktar med revision
SS-EN ISO 14731:2006	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar	WD-omr avsl 2015-11-21 DIS-omr avsl 2016-12-26 CIB-omr avsl 2017-10-19
EN ISO 15618-1:2016	Svetsarprovning för undervattenssvetsning -Del 1: Svetsdykare för våt övertryckssvetsning	DIS avsl. 2015-11-06. FDIS avsl. 2016-05-17. Fastställd 2016-10-11

6.2 Status för EN ISO 9606-1 revision bilaga ZA och citering i OJEU

Mathias berättade om status för bilaga ZA respektive citering i OJEU.

Bilagorna ZA och ZB som beskriver kopplingen mellan standarden och PED respektive SPVD publicerades i en ny utgåva SS-EN ISO 9606-1:2017. Utgåvan har inga andra skillnader mot tidigare utgåva. Däremot dröjer fortfarande citering i OJEU.

Tillsvidare gäller därför WGP guideline F-06, se vidare

http://clients.eceglobal.com/pdf/Directive_PED_2014-68-EU_Guidelines_EN_v2.pdf.

6.3 ISO/DIS 14731 – diskussion om kommentarer

Noterades att gruppen föregående möte beslutat att AGS 447 tar över hanteringen av ISO 14731.

7. CEN/TC121/WG 20 och ISO/TC 44/SC 13 "Hårdlödning"

Mathias rapporterade det planeras en flytt av projekten avseende kvalificering av hårdlödning från SC 13 till SC 11, för att få fart på dels ISO/PWI 17779 för lödprocedurer och revisionen av ISO 13585 för lödarprovning.

Diskuterade tekniskt relevanta undantag till acceptanskraven i ISO 13585 och noterade tidigare förslag till fråga svar från 2013, se notering i kursivt nedan.

445-Dxx (Förslag 2013-10-23)

Acceptanskrav för lödarprovning enligt SS-EN ISO 13585:2012

SS-EN ISO 13585 anger kvalitetsnivå B enligt SS-EN ISO 18279 som acceptanskrav. Vad gäller för bedömningen av för stor råge (6BAAA enligt SS-EN ISO 18279)? Omfattar detta den överrinning som alltid sker?

Svar: Den högsta kvalitetsnivån (B) enligt SS-EN ISO 18279 speglar det bästa resultat som man kan åstadkomma i en normal produktion. SS-EN ISO 18279 anger inget mått för råghöjden. Denna ska inte överstiga tjockleken på materialet som sammanfogas, dock max 2 mm. Nej, överrinningen som alltid förekommer vid lödning omfattas inte av kravet avseende för stor råge.

<<< Frågan bordlades vid mötet 2014-03-19 i väntan på svar till certorganen från Swedac >>>

Beslut 2. Frågan och svaret antogs som D01.

8. CEN/TC 121/WG 13 & ISO/TC 44/SC 5 "Mekanisk provning"

Status för standarderna för mekanisk provning av svetsar, inga ändringar:

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 4136	EN 895	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i tvärriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 5173	EN 910	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – Bockprov	EN ISO 2010 Tillägg 2011 DIS 2017-07-03
ISO 5178	EN 876	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning i längdriktningen på svetsgods i smältsvetsförband	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 2011. DIS 2015-06-19
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavlågen och anvisningsriktning	EN ISO fastställd 2011
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning (ISO 9017:2001)	Fastst SS 2013 Minor rev. beslut. FDIS 2017-11-01
ISO 9018	-	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning av kryss- och överlappsförband	Fastställd 2003 DIS 2015-06-19
ISO 17639	EN 1321	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Makroskopisk och mikroskopisk undersökning av svetsar (ISO 17639:2003)	Fastställd SS-EN ISO 17639 augusti 2013
ISO/TR 16060	SIS-CEN/CR 12361	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Etsmedel för makroskopisk och mikroskopisk undersökning	Är CEN/TR tillsv. Beslut om CEN ISO/TR

CEN TC 121 har beslutat att CEN/TR 12361 ska ersättas och bli CEN ISO/TR 16060, men detta har ännu inte skett.

9. Angående EN 1090-2, PED, 8 §, daterade ref., AFS 2005:2 etc

Nya besiktningsföreskriften träder ikraft snart. AFS 2017:3 (kolla www.av.se) ersätter 2005:2, 2005:3 respektive 2002:1

Ganska många tekniska förändringar. Fjärrvärme omfattas inte längre. Hårdare krav på vissa kärl som blir besiktningspliktiga.

Ulla gör kort presentation nästa gång.

Kollade angående holding time i prEN 1090-2. Noterade att om ingen förhöjd arbetstemperatur enligt metod B behövs ingen hålltid beaktas..

10. Medlemsfrågor och informationsprojekt

Noterade att Jonas Jinnestrand, TÜV, ingår i gruppen.

Fler användare är önskvärt. Tipsades om Per Ulvebring (Contiga), Magnus Andersson (Veddige Svets & Tank) eller Jonas Sten (Strängbetong).

11. Övriga frågor

Inga.

12. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **20 mars 2018** hos Dekra Industrial, Solna, Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin