



STANDARDSPALTEN

med **Mathias Lundin** Svetskommissionen



□□ ANGÅENDE

SS-EN ISO 9606-1

I standardspalten 3:2015 förklarades varför vi tillsvidare tillämpar två svetsarprövningsstandarder, EN 287-1 och EN ISO 9606-1.

EN 287-1 godkänns för provning av svetsare för tryckbärande anordningar i väntan på att EN ISO 9606-1 ska listas i Official Journal (EUOJ). Därför tillämpas den indragna EN 287-1 också för andra produkter än tryckbärande anordningar.

En harmoniserad standard som stödjer möjligheten att nå överensstämmelse med direktiv, i detta fall PED (97/23/EG), ska innehålla en bilaga som anger vilka delar av standarden som stödjer respektive delar av direktivet.

Det är oklart när vi kan vänta oss en publicering, eftersom EU-kommissionen förklarat att bilaga ZA behöver kompletteras med text ur direktivet för att en listning i EUOJ ska kunna ske.

CEN/TC 121 har nyligen fastställt detta tillägg enligt följande: För tryckbärande anordningar i kategori II, II och IV ska granskare/granskande organ vara en kompetent tredje part (ett anmält organ eller ett erkänt tredjepartsorgan), för både initialt godkännande, avsnitt 9.1, och för omvalidering, avsnitt 9.3 i EN ISO 9606-1.

Med en snabb revision hoppas CEN/TC 121 att problemet ska vara åtgärdat under våren 2016.

□□ AGS 445

KVALIFIKATIONSKRAV FÖR SVETSNING

AGS 445 arbetar med kvalifikationskrav, vilket innebär procedurkvalificering och prövning av personal för svetsning. Gruppen övervakar standardförslag och arbetet med dessa i internationella kommittéer, samt sammanställer svenska kommentarer för att påverka standardernas innehåll.

Dessutom diskuterar gruppen tolkningsfrågor och fastställer frågor och svar som stöd till användarna. Syftet är att förenkla tolkning ute i industrin. Gruppen har gjort detta sedan år 2002; här följer två av de 90 frågor och svar som gruppen fastställt.

Medlemmar i Svetskommissionen hittar hela vägledning- en på www.svets.se/toolbox.

□□□□□□□□□□□□□□

445-A41 PROCEDURKONTROLL ARMERINGSSTÅL SS-EN ISO 17660-1

Fråga: Vad gäller för en svetsprocedur för armeringsstål avseende giltighetsområdet för diameter samt avseende provning?

Svar: ISO 17660-1 tabell 5 för giltighetsområde för diameter och plåttjocklek är indelad i fyra rader med varianter av provläggning armering mot armering, samt en rad för armering mot plåt. "Max" respektive "min" anger den större respektive den mindre diametern (nominell) på armeringsjärnen som svetsas (skarvas).

ISO 17660-1 tabell 4 anger antal provstycken som ska svetsas. Minst 6 provstycken svetsas för stumsvets, minst 12 för korssvets och minst 3 för

Nyligen fastställda standarder (endast engelska)

SS-EN ISO 11611:2015 Skyddskläder för användning vid svetsarbete eller likartat arbete (ISO 11611:2015)

SS-EN ISO 14172:2015 Tillsatsmaterial för svetsning – belagda elektroder för manuell metallbågs svetsning av nickel och nickellegeringar – indelning (ISO 14172:2015)

SS-EN ISO 17643:2015 Oförstörande provning av svetsar – induktiv provning av svetsar med utvärdering av komplexa plan (ISO 17643:2015)

överlappssvets (och övriga) för att kunna utföra all föreskriven provning.

Procedurprovning kan alltså ge WPQR med giltighetsområde för svetsning av flera nominella diametrar och kombinationer därav. Standarder för tekniska leveransbestämmelser för armeringsstål anger hur mycket verklig diameter får avvika från nominell diameter.

Exempel 1: För att få giltighet för överlappssvets i förband med samma ingående nominella diameter (d/d), men med ett intervall av diameter d10 till d16 mellan förbanden (d10/d10 till d16/d16) används tredje raden i tabell 5. Svetsning sker av 3 provstavar d10/d10 och 3 provstavar d16/d16. Alla sex provstavarna utsätts för dragprov.

Exempel 2: För att få giltighet för korssvets i alla kombinationer av nominell diameter mellan d8 till d20 (t.ex. d8/d8, d8/d20 & d20/d20) används fjärde raden i tabell 5. Svetsning sker av:

- 12 provstavar med d8/d20
 - 9 provstavar d8/d8, och
 - 9 provstavar d20/d20
- för vilka provning utförs med:
- dragprov 3 st d8/d8, 6 st d8/d20 och 3 st d20/d20, samt

- bockprov 3 st d8/d8, 3 st d8/d20 och 3 st d20/d20, samt
- skjuvprov 3 st d8/d8, 3 st d8/d20 och 3 st d20/d20.

445-B26 FÖRLÄNGNING AVSEENDE KOMPLETTERANDE KÄLSVETSPROV ENLIGT SS-EN ISO 9606-1:2013

Fråga: Vad gäller för tvåårsförlängning med avseende på kompletterande kälsvetsprov enligt SS-EN ISO 9606-1:2013?

Svar: Intyg med kompletterande kälsvetsprov enligt SS-EN ISO 9606-1:2013 avsnitt 5.4 e) förlängs (avsnitt 9.3 b)) på samma sätt som vanliga intyg från kälsvetsprov. Tillverkaren kan naturligtvis välja att låta svetsaren svetsa ett separat provstycke och utsätta det för brytprovning (protokoll arkiveras med intyget). Om nya stumsvetsprov läggs (avsnitt 9.3 a)) görs även ett nytt kompletterande kälsvetsprov.

Anmärkning: Granskaren måste övervaka svetsningen av provstycket för det ursprungliga kompletterade kälsvetsprovet, men inte övervaka svetsningen som eventuellt utförs vid en förlängning.

□ STANDARD ERSÄTTER INTE UTBILDNING, SUNDA BEDÖMNINGAR OCH GOD TEKNISK PRAXIS

Mer information om svetsstandard finns på www.svets.se/standard. Som medlem i Svetskommissionen och SIS är du (ditt företag) välkommen att medverka i någon Arbetsgrupp standardisering, AGS, och även som svensk representant eller expert i de europeiska eller internationella grupperna. Detta ger god kunskap och påverkningsmöjligheter med tillgång till standarder, förslag och ett kunnigt nätverk.