

2015-04-28
Diarienummer 2037/2015

Utsänt till:
Medlemmarna i AGS 445

För kännedom:
M Sjölander

Protokoll

nr 95

fört vid möte **25 mars 2015** hos Dekra i Solna, Stockholm.

Närvarande:

Björn Rundcrantz, Ekström & Son Engineering (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Magnus Brännbacka, Caverion Industrial Sverige AB
Per Bengtsson, Aga Gas AB
Magnus Denzler, TRK-Kvalitetsteknik AB
Malin Ekroth, Dekra Industrial AB
Peter Ekström, Strålsäkerhetsmyndigheten
Håvard Eriksen, OKG AB
David Hjertsén, Exova Materials Technology AB
Petrus Jansson, Forsmarks Kraftgrupp AB
Hans-Åke Kristiansson, TRK Kontrolladministration AB
Åke Moen, Force Technology Sweden AB
Kambiz Nedjabat, Esab AB
Patrik Pettersson, Imtech VS Teknik AB
Thomas Thulin, Kemppi Sverige AB
Karin Velander, Inspecta Sweden AB
Ulla Z Anehorn, Dekra Industrial AB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordningen

Ordföranden Björn Rundcrantz öppnade mötet och hälsade alla välkomna.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (nr 94)

Protokollet genomgicks och godkändes utan ändringar.

3. Frågor och svar

3.1 Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 23 bilaga protokoll 94)

En kommentar till fråga C09 har inkommit från Karlstad Industri. Tilläggskravet i EN 13445 anger att längssvetsdragprov (svetsgodsdragprov) ska utföras för provplåtar t20 mm eller därutöver och att om beräkningstemperaturen är högre än 300°C skall dragprovet utföras vid beräkningstemperaturen. Detta finns tydligen olika uppfattning om det ska göras ett längssvetsdragprov vid beräkningstemperaturen även för provstycken under t20 mm.

Konstaterade att andemeningen är att ett längssvetsdragprov ska utföras om man ska tillverka produkter med t20 mm och därutöver, och att det ska ske vid produktens max drifttemperatur.

Bestämde att revidera C09 och att ett förslag tas fram till nästa möte. Formuleringen ska bygga på EN 12952-6, avsnitt 6.2.1.

Beskriv att tilläggskravet gäller verifikationsprovning för produktionssvets 20 mm och därutöver.

Bestämde att även göra ett förslag för samma fråga för vattenrörspannor.

I övrigt hade inga kommentarer eller synpunkter hade inkommit på fastställda frågor och svar. Mötet hade heller inga vidare synpunkter på fastställda frågor och svar.

3.2 I förväg insända frågor och svar

- Förslag 1. Förslaget diskuterades och fråga A29 modifierades för att innefatta förslaget. Noterade att sammanfattningen i WPQRen endast är till för att förenkla granskningen. Det är förvisso detaljuppgifterna i WPQRen som ger den fullständiga bilden.
- Förslag 2. Förslaget modifierades och fastställdes som C 13. Noterade att citering av EN ISO 9606-1:2013 i Official Journal ej ännu skett
- Förslag 3. Förslaget modifierades och ersätter (reviderar) A41
- Förslag 4. Konstaterar att praxis har varit att inte bedöma överrinning vid lödarprovning för manuell flamlödning. Beslutade att skriva ett brev till ISO/TC 44/WG 3 och be om en revision av standarden där undantag görs för kvalitetsnivå B för flamlödning, och anger krav på kvalitetsnivå C istället. Frågan stryks från framtida förslag till frågor och svar.
- Förslag 5. Diskuterades. Noterade att vi alltid varit överens att en pWPS kan användas vid kvalificering av svetsare och operatörer. Frågan stryks från framtida förslag till frågor och svar.

Fastställda frågor och svar nr 24 **bifogas**. Alla förändringar från punkt 3.1 och 3.2 är markerade som spårade ändringar.

3.3 Övriga frågor och svar

Diskuterade var gränserna går avseende lutningen på anslutningen i ett "T-förband" för att räknas som en kälsvets. Konstaterade att är det ingen käl i fogen blir det ingen kälsvets. Noterade i övrigt att man bör göra en kvalificering enligt ISO 15613 för att vara på den säkra sidan. Inte minst för att en procedur för stumsvets med två plåtar kan vara irrelevant för en stumsvets i ett T-förband.

3.4 Synpunkter på ISO/TC 44/SC 10 och SC 11 Interpretations

Mathias noterade att han inte fått några kommentarer från gruppen om dokumenten SC 10 N 1266 eller SC 11 N 297.

Dokumentet med tolkningsfrågor SC 10 1294, samt SC 11 N 304 gick igenom summariskt.

Noterade att några av dessa är användbara och andra är triviala eller knepigt formulerade.

Bestämde att ett urval av de Q&A som är användbara, och fastställda av SC 10 respektive SC 11, översatts av Mathias och tas med i nästa Förslag till frågor och svar.

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

Inga kommentarer till förändringarna i vägledningen för ISO 15612 som fastställdes förra mötet hade inkommit. Konstaterade att vägledningen svarar på många frågor. Se vidare punkt 5.3 nedan.

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

5.1 Lägesrapport för procedurkontrollstandards och förslag

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

Nästa möte med SC 10 är 21-22 april 2015, se agenda N 1287. Där kommer kommentarer till ISO/DIS 15614-7.2 diskuteras (se N 1291), men inte kommentarer till ISO/DIS 15614-1.2 eftersom denna inte cirkulerats ännu (okänd anledning).

Dessutom kommer förslag diskuteras till revision av ISO 15612:2004 ”Kvalificering genom standardsvetsprocedur”, se punkt 5.3 nedan.

Aktuella projekt sammanfattas nedan:

Beteckning	Titel	Kommentar
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för gruppering av metalliska material	Fastställd 2013-03-20 Revision avsl. ej publ än
EN ISO 15612	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom införande av en standardsvetsprocedur	Revision startad
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 avsl 2012-03-20. DIS avsl 2014-02-05. 2nd DIS försenad
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	CD avslutad 2012-09-15 DIS avslutad 2014-02-26 2a DIS avsl 2015-01-27
EN ISO 15614-8	Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 8: Insvetsning av tuber i tubplattor	CD avslutad 2012-09-15 DIS avslutad 2014-06-16 FDIS väntas

5.2 Pågående revision av EN ISO 15614-1

ISO/DIS 15614-1.2 (2a DIS-omröstning) som cirkulerats i SC 10 som N1259 har av okänd anledning inte cirkulerats för omröstning.

Gruppen fortsatte genomgången av N 1259 och fastställande av kommentarer (**bifogas**).

Gruppen ombeds (!) att komplettera med kommentarer via e-post till Mathias, med det gängse formatet (motivering+förslag till ändring).

5.3 Startad revision av ISO 15612 (N 1285 bifogas)

Noterade N 1285 som cirkulerats med kallelsen.

Vi är ombedda att komma med revisionsförslag. Det finns en ”first working draft” (N1243) som endast innehåller redaktionella rättningar. Samt förslaget från ordföranden i SC 10, Mr Mussman (N 1285)

Bestämde översätta vägledningen och skicka den som förslag till SC 10.

(Skr.anm. Gjort, och cirkulerades som N 1299 inför SC 10s möte. Fick feedback att det låg i linje med uppfattningen som de som jobbar med första utkastet har.)

5.4 Pågående revision av EN ISO 15614-7 (N 1291 bifogas)

Noterade N 1291 som cirkulerats inför mötet. Gick igenom summariskt. Noterade att 8.5.2 angående NO inte är formulerat i del 7 som i del 1. Mathias påpekar detta.

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 ISO/TC 44/SC 11.

Nästa möte med SC 11 är 23 april 2015 i Düsseldorf, se agenda N 299.

Gruppen inväntar systematic review på ISO 14731 inför det mötet. De avvaktar med revision av ISO 9606-3 till -5. Del 2 är inte med på agendan.

SC 11 jobbar också med tolkningsfrågor, se punkt 3.4.

Beteckning	Titel	Kommentar
SS-EN ISO 9606-1:2013	Svetsarprovning – Del 1: Stål	Fastställd 2013-10-25 Ersatt EN 287-1:2011
EN ISO 9606-2	Svetsarprovning – Del 1: Aluminium	”Preliminary work item” startat
SS-EN ISO 14731:2006	Tillsyn vid svetsning - Uppgifter och ansvar	Fastställd 2006-06-13 Systematic review 2015
SS-EN ISO 14732:2013	Svetspersonal – Provning av operatörer för smält-svetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserad & automatisk svetsning av metalliska mtrl	Fastställd 2013-08-11 Ersatt SS-EN 1418 (och ISO 14732:1998)

Mathias noterade att IIW/IAB vill ha en revision av ISO 14731 för uppdatering av referenserna till utbildningsriktlinjerna för IWS, IWT och IWE.

Diskuterade varför ingen reagerar på att det är krav på kvalitetsnivå B för fattningskant i acceptanskraven i ISO 9606-1. Svårt eller ibland omöjligt att uppnå för många lägen och metoder. I EN 287-1:2004 angavs att fattningskanten ska bedömmas enligt kvalitetsnivå C. Detta togs bort med EN 287-1/A2:2006, men det återkom i 287-1:2011, för att sedan tas bort igen i ISO 9606-1:2012.

Mathias skriver till SC 11 om detta. Fråga om det är ett misstag, och be om rättning.

(Skr.anm. Tog upp detta 23 april med SC 11, se separat rapport)

7. CEN/TC121/SC 8 "Hårdlödning"

7.1 SS-EN ISO 13585 "Lödarprovning"

Inget utöver fråga & svar angående ISO 18279 under punkt 3.

7.2 Pågående revision av SS-EN 13134 "Hårdlödning - Procedurkvalificering" – ISO/WD 17779

Omröstningen är avslutad om val av vilket förslag som revisionen ska utgå från, det svenska eller det brittiska. 8 mot 6 för det svenska förslaget.

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

Status för standarderna för mekanisk provning av svetsar:

ISO	Motsv EN	Titel	Kommentar
ISO 9016	EN 875	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Slagprovning - Provstavslägen 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 DIS avsl 2015-06-19
ISO 9017	EN 1320	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Brytprovning (ISO 9017:2001)	Fastställd SS- EN ISO 9017 augusti 2013
ISO 9018	-	Mekanisk provning av svetsar i metalliska material - Dragprovning av kryss- och överlappsförband	Fastställd 2003 DIS avsl 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.

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

Noterade att invalsning behandlas som permanent förband enligt PED. Nytt krav i EN 13445 att man ska göra procedurprov även för detta.

10. Övriga frågor

Frågan uppkom om status avseende överenskommelsen med SIS. Mathias rapporterade att SVK styrelse har beslutat att avvisa SIS begäran om att finansiera SIS-projektet och samtidigt utföra tjänster utan ersättning. Beslutet är att istället medverka i projektet som betalande intressent och att därmed fortsätta serva medlemmarna. Vidare har SIS klargjort att de endast kommer att tillhandahålla en plattform för behandling av standardförslag, men inte med kunskap om innehåll och vägledning om standarder. Detta diskuterades och det bestämdes att Mathias meddelar AGS 445 när TK 134 har möte i höst och inbjuder till medverkan.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 21 oktober 2015** hos Dekra Industrial, Solna, Stockholm.

Vid protokollet

Mathias Lundin