

## Protokoll

fört vid sammanträde den **23 september 2002** hos Svetskommissionen i Stockholm.

**Närvarande:**

Bengt-Olof Gustafsson, Esab AB (ordf)  
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)  
Björn Holmberg, Avesta Polarit AB  
Frederick Nicholson, Elga AB

**Frånvarande:**

Jan Mårtensson, Arbetsmiljöverket  
Bernt Ljungblom, Esab Sverige AB  
Claes-Ove Pettersson, Sandvik Steel AB  
Anders Skirfors, SSAB

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ordföranden hälsade alla välkomna till mötet. I synnerhet hälsades Frederick Nicholson, Elga, välkommen till hans första möte med gruppen. Elga är nyligen uppköpta av ITW för två år sedan. Frederick har tidigare bl.a. jobbat för Esab och varit teknisk direktör för Elgas fabrik i England. Han ansvarar nu främst för pulverbågs svetsning.

Dagordningen godkändes.

2. Föregående mötes protokoll (2002-02-28)

Nästa möte hade ändrats från 19 till 23 september. Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

3. Lägesrapport avseende CEN/TC121/SC 3. Doc. SC3 N 618

Kommande möten med TC121/SC3 är 10-11 oktober 2002 samt 24-25 april 2003 i Berlin.

Sekreteraren gjorde en översiktlig presentation av systemet (se även § 11). Under presentationen togs provningsstandarder för svetsrök upp som behandlas av en annan kommitté (samt svensk bakgrundskommitté). En sammanställning av standardiseringen inom området hälsa och säkerhet **bifogas**.

3.1. *Rapport angående prEN 14532 (fd prEN 13479) Welding consumables-Test methods and quality requirements*

- Part 1: *Primary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys. Se Doc. N 609*

- Part 2: *Supplementary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys. Se Doc. N 610*

- Part 3: *Conformity assessment of wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium alloys. Se Doc. N 611*

Dessa är nyligen cirkulerade av CEN/TC121/SC3 på "enquiry" med slutdatum 2003-03-05 (OBS! samma innehåll som i N 609, 610 och 611). De kommer att cirkuleras på remiss (till gruppen) under hösten. Diskussion om kommentarer på dessa förslag resulterade i följande förslag på kommentarer:

Del 1:

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
Annex B	Table B.1	te	EN 1668 is missing	Add EN 1668 to table head under "Unalloyed and creep resisting steels"
Annex I	Figure I.1	ed	Typing error in figure key	Change "Test 5" to "Test 4"

Annex L		te	There is nothing in the draft that covers transfer of manufacturing. Se also comment on annex O	Add "/manufacture" so that "We confirm that we supply/ <u>manufacture</u> the welding consumable" "Will supply/ <u>manufacture</u> our above-mentioned welding consumable under their product name" "Enclosure: Supplier's/ <u>manufacturer's</u> declaration of identity (affidavit)."
Annex O	O 5	te	There is nothing in the draft that covers transfer of manufacturing. Se also comment on annex L	Add new O 5.1 "If a manufacturer wishes to have manufacturing of an already tested product, in more than one plant, he shall apply for this in writing to the test body which carried out the type qualification test. Test result from the new plant shall be according to Annex N"

I övrigt diskuteras förslagen under telefonmöte före slutdatum på remissen (se nedan § 13)

### 3.2. Rapport angående prEN 13479 Welding consumables - General product standard for filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials. Se Doc. N 608

Detta förslag har nyligen cirkulerats av CEN/TC121/SC3 på "second enquiry" med slutdatum 2002-11-05. Innehållet är identiskt med N 608 vilket diskuterades. Detta innehåll har dock diskuterats flera gånger tidigare i 443 och man är ganska nöjd. Dock ledde diskussion angående koppling till direktiv till följande förslag på kommentarer (se vidare § 10):

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
3		ed	To avoid misunderstanding it should be stated that "product data sheet" has the same definition as "product specification". This must be discussed.	Add Note "product specification is sometimes also called product data sheet which has a definition as above but with lesser details"
Annex ZA	ZA.4	ed	Missprint. The term "Producer" is not defined	Change "producer" to "manufacturer"
Annex ZB		te	There are no requirements for the usage of CE marked welding consumables when manufacturing pressure equipment according to 97/23/EEC (PED). See 97/23/EEC Annex 1, 4.2b and WPG 7/10.	Delete Annex ZB
Annex ZC		te	There are no requirements for the usage of CE marked welding consumables when manufacturing pressure equipment according to 87/404/EEC (SPV). See 87/404/EEC and WPG 7/10.	Delete Annex ZC

Gruppens medlemmar har möjlighet inkomma med ytterligare synpunkter fram till 2002-11-04. (Skr.anm. Kommentarer på clause 3 och Annex ZA har tillkommit senare)

### 3.3. Rapport angående prEN ISO 544 "Welding consumables-Technical delivery conditions for filler metals". Se CEN/TC 121 Doc. N 955

Formell slutomröstning väntas. Detta förslag skall ersätta EN 759. Det som skiljer den från EN 759 är en något mer omfattande dimensionstabell (fler dimensioner). Kommentarer diskuterades kort:

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
4.1	Table 2	ed	Missing comment to table. Se table 3	Add "Dimensions in millimetres"

### 3.4. Rapport angående prEN ISO/DIS 18274 "Welding consumables – Wire and strip electrodes, wires and rods for welding of nickel and nickel alloys – Classification" Enquiry avslutades 2002-04-15. Se CEN/TC 121/SC 3 Doc. N 614 & 615

Inkomna kommentarer i N 614 och 615 diskuterades kort. Inget av detta tas med i protokollet utan behandlas vidare på SC3s möte i Berlin.

### 3.5. Bekräftade standarder (5 år): EN 757, 758, 1599, 1600, 1668 och 1597-1/3. Ej bekräftad: EN 760

Ovanstående standarder har bekräftats för ytterligare 5 år förutom EN 760 eftersom en brittisk kommentar föreligger som skall behandlas på mötet i Berlin. Varför inte basisindex behandlas i standarden EN 760 diskuterades. Ordföranden trodde detta berodde på att man tyckte att detta var för komplicerat att ta upp i en indelningsstandard. Frågan tas upp i en eventuell revision.

## 4. Läger rapport avseende ISO/TC44/SC3 Doc. N XXX (bifogas)

Nästa möte med ISO/TC44/SC3 är den 13-14 januari 2003 i Paris.

4.1. *Nytt "work item" Welding consumables – Wire electrodes, wires and rods for fusion welding titanium and titanium alloys – Classification.*

Nytt arbetsområde har beslutats och förslaget på innehåll finns i ISO/TC44/SC3 N 464R.

4.2. *Röstningsresultat ISO/DIS 636-1, 17632, 17634 och 18276 (se remiss 527)*

Samtliga förslag har godkänts med kommentarer. Dessa kommer att behandlas på nästa möte med ISO/TC44/SC3.

4.3. *Röstningsresultat prEN ISO 14172 Welding consumables-Covered electrodes for manual metal arc welding of nickel and nickel alloys – Classification.*

Inga väsentliga kommentarer har inkommit på detta förslag varför den kommer att cirkuleras på formell slutomröstning under hösten enligt tidigare beslut.

4.4. *Röstningsresultat ISO/DIS 14174.2 Welding consumables –Fluxes for submerged arc welding – Classification*

Denna är i stort sett identisk med EN 760. Den godkändes vid en andra "enquiry" 2002-05-07 och ett slutdokument är under arbete för formell slutomröstning.

4.5. *Röstningsresultat ISO/FDIS 14171 Welding consumables – Wire electrodes and wire-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification och ISO/FDIS 14341 Welding consumables – Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification*

Dessa är godkända vid formell slutomröstning för knappt en månad sedan och kommer att publiceras som standarder inom kort.

4.6. *Röstningsresultat för ISO/FDIS 2560 Welding consumables – Covered electrodes for manual arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification*

Denna har godkänts vid formell slutomröstning 2002-09-04 och kommer att publiceras som standard inom kort.

4.7. *Röstningsresultat ISO/FDIS 14344 Welding and allied processes - Flux and gas shielded electrical welding processes - Procurement guidelines for consumables*

Detta är AWS A5.01 som i princip är tagen rätt av. Den har godkänts vid formell slutomröstning 2002-05-21 och kommer att publiceras som standard inom kort(?).

5. Svenskt svar på prEN 756 REVIEW "Welding consumables – Solid wire, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification".

Detta förslag (som bifogats kallelsen) är under omröstning med slutdatum 2002-10-04. Scopet är utvidgat till att även omfatta rörelektrod för möjlig kombination med pulverbågsvetsning. Diskussion om kommentarer: Det saknas bl.a. en procedur för svetsning av rörelektrod.

Clause No/Subcl No/Annex	Para/Figure/Table/Note	Type of com.	Comment (justification for change) by the MB	Proposed change by the MB
4.5	2nd para	te	Missing reference to welding conditions for tubular cored electrode welding	Add to sentence "... carried out according to table 7" (the columns for tubular cored electrode, se comment on clause 5.1 table 7)
4.5	3rd para	te	Missing reference to tubular cored electrode	Add to sentence "... or tubular cored electrode ..."
4.5	Table 6	te	Table 6 does not cover unalloyed electrodes e.g. S1 to S4 for solid wire electrodes (se table 5)	Add "No symbol – 2.0 Mn"
5.1	2nd para	ed	Reference to wrong table	Change table 6 to table 7
5.1	Table 7	te	Missing welding conditions for tubular cored electrode welding	Add 4 <sup>th</sup> and 5 <sup>th</sup> column to table 7 to define welding conditions for tubular cored electrode welding (se table below. <i>Detta preciseras i samarbete med Lennart Wittung</i> )

Gruppens medlemmar har möjlighet inkomma med ytterligare synpunkter fram till 2002-10-01.

6. Eventuella svenska kommentarer till "Wire electrodes, wires and rods for arc welding of copper and copper alloys. Classification" (WI 216). Se CEN/TC121/SC3 Doc. N 587

Detta förslag är ganska utvecklat än så länge. Det saknar bl.a. mekaniska egenskaper. Vi avvaktar med att behandla detta dokument tills det nått en högre nivå. Diskussion kommer att ske under SC3s möte i Berlin.

7. Eventuella svenska kommentarer till "Welding consumables – Welding consumable for hard-facing" (WI 386) Se CEN/TC121/SC3 Doc. N 588  
Detta förslag är också ganska utvecklat än så länge. Vi avvaktar med att behandla detta dokument tills det nått en högre nivå. Diskussion kommer att ske under SC3s möte i Berlin. Se vidare § 11.
8. Svenska synpunkter inför en revision av EN 499 "Welding consumable – Covered electrodes for manual metal arc welding of non alloy and fine grain steels – Classification  
Diskussion om följande: NOTE 2: Based on the Danish comment that other dimensions than 4 mm should be included, the following decision was taken: During the revision on EN 499:1994, which will start in the middle of 2003, the addition of further dimensions will be discussed in general. If there is an agreement that more dimensions should be included in EN 499, all "Classification-Standards" have to be reworked in line with EN 499.  
Gruppen ser inte behovet av detta. Man blandar ihop olika saker. För indelningen "classification" behövs inte fler dimensioner. Detta behandlas i prEN 14532.
9. Diskussion om revidering av instruktioner för tillämpning av provningsstandarderna. WI 308 "Connection between the assessment of welding consumables and other tests related to welding". Se CEN/TC 121/SC 3 Doc N 511  
Inga svenska kommentarer på detta. Gruppen är dock ense om att denna behöver utvecklas för någon form av publicering (standard, teknisk rapport eller guideline). Den är nödvändig för att öka tillgängligheten till förståelse av systemet.
10. Synpunkter och konsekvenser för tillverkare av tillsatsmaterial och tillverkare av tryckkärl vid tillämpning av PED (se tidigare distribuerad WPG)  
Denna punkt diskuterades i samband med § 3.2 och prEN 13479. Man var överens om att kraven i WPG 7/10 är mycket lågt ställda och att ett "lottprov" m.a.p. kemisk analys är nödvändigt för att säkerställa produktidentiteten. WPG 7/10 fastställer dock att tillsatsmaterial för svetsning som används vid tillverkning av tryckkärl under PED inte behöver vara CE-märkta. Detta medför att Annex ZB och ZC saknar relevans i prEN 13479 (se § 3.2). Man kräver i WPG:n endast ett 2.2-intyg som baseras på icke "specificerad provning" (se EN 10204). Användningen av tillsatsmaterial för tillverkning av tryckkärl under PED sammanfattas i ett nytt kapitel 16.11 (**bifogas**) författat av sekreteraren i ny utgåva av Handbok 15.
11. Medlemsfrågor  
Bör tillfråga någon från Castolin om medverkan i gruppen. Speciellt angående förslaget under § 7 "hardfacing". (Skicka N 588 till Bo Karlsson på Castolin). Medlemslistan **bifogas**.
12. Övriga frågor  
Inga.
13. Nästa sammanträde  
Nästa möte bestämdes till onsdagen **den 2 april 2003** kl 10.00 hos Svetskommissionen. Det beslutades även om ett mellanliggande telefonmöte för behandling av remissen på prEN ISO 14532 torsdagen den 27 februari 2003.

Vid protokollet  
Mathias Lundin