



## Sammanställning standarder och förslag – Motståndssvetsning

Tabell 1 – Standarder för motståndssvetsning (ej utrustning) fastställda som svensk standard .....	1
Tabell 2 – Standardförslag motståndssvetsning (ej utrustning) i olika stadier .....	3
Tabell 3 – Standarder för motståndssvetsutrustning fastställda som svensk standard .....	4
Tabell 4 – Standardförslag för motståndssvetsutrustning i olika stadier .....	6

**Tabell 1 – Standarder för motståndssvetsning (ej utrustning) fastställda som svensk standard**

Anm.	Beteckning och titel	Kommentarer
	<b>SS-EN 1418</b> Svetspersonal – Prövning av operatörer för smältsvetsning och maskinställare för motståndssvetsning för helmekaniserade och automatisk svetsning av metalliska material	Uppe till mycket diskussion i Sverige. I AG 34 & 43 tycker man att standarden bör revideras. Detta framfördes vid "systematic review" 2003 då standarden trots detta bekräftades för ytterligare 5 år.
	<b>SS-EN ISO 8166</b> Motståndssvetsning – Procedur för bestämning av livslängden för punktsvetselektroder vid användning av konstanta maskininställningar	<i>Denna "utrustningsstandard" har jag tagit med för det stora intresset i AG43.</i> Bygger på IIW III-1088-97. Remisstiden utgick 1 oktober 2000. Publicerad 2003-03, kommer ej att översättas
***	<b>SS-ISO 8167</b> Motståndssvetsning – Pressvärtor – Mått	Finns som EN, försättsblad EN 28167. <b>Bekräftad 2005. ISO/TC 44/SC 6 har dock antytt behov av revision för att projektionerna inte är optimerade.</b>
	<b>SS-EN ISO 6520-2</b> Klassificering av diskontinuiteter och formavvikelser i metalliska material – Del 2: Trycksvetsning	CEN/TC121/SC6. EN ISO december 2001. Översättning pågår (klar februari 2003)
	<b>SS-ISO 10447:1991</b> Svetsning – Fläk- och mejselprovning av motståndspunkt-, press- och sömsvetsförband	Revideras av IIW Commission III.
	<b>SS-EN ISO 14270</b> "Specimen dimensions and procedure for mechanized peel testing resistance spot, seam and embossed projection welds"	Bygger på IIW III-917-88. Godkänd som ISO-standard men ej utgiven som SS-ISO. Har ej varit på remiss i Sverige. UAP är utförd 2000-09-09 varefter EN ISO under 2002. Översattes ej enligt beslut i AG 43.
	<b>SS-EN ISO 14271</b> "Vickers hardness testing of resistance spot, projection and seam welds (Low load and micro hardness)"	Bygger på IIW III-946-89. Godkänd som ISO-standard men ej utgiven som SS-ISO. Har ej varit på remiss i Sverige. UAP är utförd 2000-09-09 varefter EN ISO under 2002. Översattes ej enligt beslut i AG 43.
	<b>SS-EN ISO 14272</b> "Specimen dimensions and procedure for cross tension testing resistance spot and embossed projection welds"	Bygger på IIW III-947-89. Godkänd som ISO-standard men ej utgiven som SS-ISO. Har ej varit på remiss i Sverige. UAP är utförd 2000-09-09 varefter EN ISO under 2002. Översattes ej enligt beslut i AG 43.
	<b>SS-EN ISO 14273</b> "Specimen dimensions and procedure for shear testing resistance spot and embossed projection welds"	Bygger på IIW III-948-89. Godkänd som ISO-standard men ej utgiven som SS-ISO. Har ej varit på remiss i Sverige. UAP är utförd 2000-09-09 varefter EN ISO under 2002. Översattes ej enligt beslut i AG 43.
	<b>SS-EN ISO 14324</b> Motståndssvetsning – Mekanisk provning av svetsar – Utmattningsprovning av punktsvetsförband	Färdigt standardförslag från IIW, Doc III-986-92. Remis tom 2000-05-16. Behandlas av TC121/WG13 & TC44/SC5 ISO leading. Formell slutomröstning avslutades 2003-04-13. Publicerad 2003-07, kommer ej att översättas

Anm.	Beteckning och titel	Kommentarer
***	<b>SS-EN ISO 14327</b> Motståndssvetsning - Förfarande vid bestämning av svetslo- ben för punkt-, press- och sömsvetsning	CEN/TC121/SC4/WG 2. Parallell CEN leading. Remisstiden utgick 2001-03-15. OBS! Ändrad titel. Godkändes vid formell slutomröstnings 2003-11-28
	<b>SS-EN ISO 14329</b> Motståndssvetsning – Mekanisk provning av svetsar – Brott- typer och geometriskt måttssystem för punkt-, söm- och presssvetsar	Färdigt standardförslag från IIW, Doc III-985-92. Remiss tom 2000-01-15. Behandlas av TC121/WG13 & TC44/SC5 ISO leading. Formell slutomröstning avslutades 2003-04-13 Publicerad 2003-07, kommer ej att översättas
	<b>SS-EN ISO 14554-1</b> Kvalitetskrav för svetsning – Motståndssvetsning av metal- liska material – Del 1: Omfattande kvalitetskrav	Övergripande kvalitetsstandard från CEN/TC121/SC4. Finns som EN ISO sedan april 2000. Översättning pågår (klar november 2002).
	<b>SS-EN ISO 14554-2</b> Kvalitetskrav för svetsning – Motståndssvetsning av metal- liska material – Del 2: Enkla kvalitetskrav	Övergripande kvalitetsstandard från CEN/TC121/SC4. Finns som EN ISO sedan april 2000. Översättning pågår (klar november 2002).
***	<b>SS-EN ISO 15609-5</b> Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 5: Motståndssvetsning	Har ej funnits i 288-serien. CEN/TC121/SC1 ansvarar. Remisstiden utgick 15 september 2000. FV slut 2003-12-09. Publicerad 2004-07. <b>Som SS 2004-11-01</b>
***	<b>SS-EN ISO 15611</b> Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering grundad på tidigare erfarenhet av svetsning	Revision av EN 288-6 (CEN/TC121/SC1). Remisstiden utgick 15 september 2000. Formell slutomröstning avslutades 2003-03-30. Publicerad 2004-02. <b>Översatt till svenska</b>
***	<b>SS-EN ISO 15612</b> Specifikation för och godkännande av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom en standardsvetsprocedur	Revision av EN 288-7 i CEN/TC121/SC1. Formell slutomröstning genomförd 2003-12-09. <b>Publicerad 2004-07.</b>
***	<b>SS-EN ISO 15613</b> Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Kvalificering genom utfallssvetsprovning	Revision av EN 288-8 (CEN/TC121/SC1). Remisstiden utgick 15 september 2000. SC1 behandlar svaren själva. Formell slutomröstning avslutades 2003-03-30. <b>Publicerad 2004-08.</b>
***	<b>SS-EN ISO 15614-12</b> Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för metalliska material - Svetsprocedurkontroll - Del 12: Punkt-, söm- och press- svetsning	CEN/TC121/SC1. Remisstiden utgick 15 september 2000. SC1/WG10 be- handlar svaren. FV slut 2003-12-09. Publicerad 2004-07. <b>Som SS 2004-11-01</b>
***	<b>SS-EN ISO 17653</b> Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – Vrid- provning av motståndspunktsvetsar	Remiss 1499. Remisstiden utgick 16 augusti 2000. Publicerad 2003-03. <b>Över- satt till svenska</b>
***	<b>SS-EN ISO 17654</b> Mekanisk provning av svetsar i metalliska material – Tryck- provning av sömsvetsar	Remiss 1499. Remisstiden utgick 16 augusti 2000. Publicerad 2003-03. <b>Över- satt till svenska</b>
***	<b>SS-EN ISO 18278-1</b> Motståndssvetsning – Svetsbarhet – Del 1: Bedömning av svetsbarhet för punkt-, söm- och presssvetsning av metalliska material	Franskt förslag som bygger på XP A 87-001. OBS! Har bytt nummer från prEN ISO 14327-1. Remiss avslutad 2002-09-18. <b>Slutomröstning avslutad 2005- 05-18. Fastställd 2005-02-07.</b>
***	<b>SS-EN ISO 18278-2</b> Motståndssvetsning – Svetsbarhet – Del 2: Alternativa procedurer för bedömning av stålplåt för punktsvetsning	OBS! Har bytt nummer från prEN ISO 14327-2. Remiss avslutad 2002-09-18. <b>Slutomröstning avslutad 2005-05-18. Fastställd 2005-02-07.</b>

**Tabell 2 – Standardförslag motståndssvetsning (ej utrustning) i olika stadier**

<b>Anm.</b>	<b>Beteckning och titel (kan tilldelats prEN nummer i olika förstadi- er)</b>	<b>Status<sup>a</sup></b>	<b>Kommentarer</b>
***	<b>prEN ISO 17662</b> Calibration, verification and validation of equipment used for welding, including ancillary activities	<b>8</b>	DAV 2005-03-15
	<b>prEN ISO 15614-13</b> Specification and approval of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test – Part 13: Resistance butt and flash-butt welding	<b>5</b>	CEN/TC121/SC1 ansvarar för standarden. Remiss avslutad 2002-12-04. SC4/WG2 behandlar svaren. Resultatet på den parallella omröstningen finns i CEN/TC 121 N 1059.
	<b>ISO/DIS 14373</b> Motståndssvetsning - Procedur för punktsvetsning av obelagda och belagda kolstål	<b>5</b>	Färdigt standardförslag från IIW. Doc III-1005-93. Remisstiden utgick 2001-02-28. Behandlas av ISO/TC44/SC10. Andra remiss avslutades 2003-03-19.
	<b>ISO/DIS 16432</b> Motståndssvetsning - Procedur för presssvetsning av obelagda och belagda lågkolhaltiga stål med pressvårta(or)	<b>5</b>	Förslag från IIW där de tar förslaget fram till publication (Route 2). Remiss avslutad 2003-05-14. FDIS väntas
	<b>ISO/DIS 16433</b> Motståndssvetsning - Procedur för sömsvetsning av obelagda och belagda lågkolhaltiga stål	<b>5</b>	Förslag från IIW där de tar förslaget fram till publication (Route 2). Remiss avslutades 2003-05-14. FDIS väntas
	<b>prEN ISO 14323</b> Motståndspunkt- och presssvetsning - Mekanisk provning av svetsar - Dimensioner för provstycken och procedur för slagskjuv- och kryssdragprovning	<b>4</b>	Färdigt standardförslag från IIW, Doc III-921-8. Behandlas av TC121/WG13 & TC44/SC5. ISO leading. Teknisk omröstning (Remiss) avslutas 2004-04-27
***	<b>prEN ISO 18594</b> Resistance spot-, projection- and seam-welding – Method for determining the transition resistance on aluminium and steel material	<b>4</b>	CEN/TC121/SC4 N 368. Nytt förslag 2004-02-04 i ISO/TC 44/SC 6/WG 3 N 2. ISO/TC 44/SC 6 <b>N 698, 703 &amp; 720. DIS beslutad res. 11/2005</b>
***	<b>ISO/DIS 10447</b> Welding - Peel and chisel testing of resistance spot, projection and seam welds	<b>4</b>	IIW Com III ansvarar för revisionen
***	<b>prEN ISO 17677</b> General terms and definitions used for resistance welding	<b>1</b>	CEN/TC121/SC4 N 369 & ISO/TC 44/SC 6 N ???.
***	<b>ISO/WD 18592</b> Resistance welding - Fatigue tests of resistance welded thin sheet metal structures	<b>1</b>	Behandlar även multi-spot? <b>ISO/TC 44/ SC 6 N 656.</b>
***	<b>prEN ISO 18595</b> Resistance welding - Procedure for spot welding of aluminium and aluminium alloys - weldability, welding and testing	<b>1</b>	CEN/TC121/SC4 N 370.
	<b>ISO/WD xxxxx</b> Procedure for weld bonding/weldable primers	<b>1</b>	Nytt förslag 2004-02-04 i ISO/TC 44/SC 6/WG 3 N 3
	General guidelines for assessment of weldability for spot, seam and projection welding of metallic materials	<b>1</b>	CEN/TC121/SC4/WG2 N 89. Bygger på III-1142-99 (rev 2) Dokumentet är daterat 2000-01-17. Samma som 18278-2????

a Den **status** ett standard förslag har finns specificerad i nedan.

b Refererar till CEN/TC121, ISO/TC44 eller WI (Work Item) dokumentnummer

**Anm 1** För bultsvetsning (primärt bågultsvetsning) hänvisas till AG 45 – Elektrisk smältsvetsning.

**Anm 2** \* se nedan. \*\* finns på draft agenda för nästa möte med ISO/TC 44/SC 6. \*\*\* nya uppgifter sedan förra AG 43-mötet.

**Tabell 3 – Standarder för motståndssvetsutrustning fastställda som svensk standard**

<b>Maskiner och apparater för motståndssvetsning</b>		<b>Kommentar</b>
SS-ISO 669:1986	Svetsutrustning - Motståndssvetsmaskiner - Egenskaper, provningsmetoder och märkning	
SS-ISO 865:1993	Svetsutrustning - T-spår i maskinbord för presssvetsmaskiner	Bekräftad 2005
SS-EN ISO 5826:2003	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Transformatorer - Egenskaper, provning och märkning (ISO 5826:1999) (E)	Bekräftad 2005
SS-EN ISO 5828:2001	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Sekundärkablar med kabelfästen avsedda att kopplas till vattenkylda anslutningar - Mått och egenskaper (ISO 5828:2001)	
SS-ISO 6210-1:1993	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Cylindrar för robotsvetstänger - Del 1: Allmänna krav	
SS-ISO 7284:1996	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Inbyggnastransformatorer med två separata sekundärlindningar för punktsvetsning - Mått och konstruktionskrav	
SS-ISO 7285:1993	Svetsning - Motståndssvetsning - Luftcylindrar för multipelmaskiner	
SS-ISO 7286:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Grafiska symboler	
SS-ISO 8205-1:2004	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 1: Dubbelledare - Mått och krav	
SS-ISO 8205-2:2004	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 2: Enkelledare - Mått och krav	
SS-ISO 8205-3:1997	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 3: Provning	Bekräftad 2005
SS-ISO 9312:1993	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Isolerpinnar för användning i elektrobackar	
SS-ISO 10656:1997	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Inbyggnastransformatorer för punktsvetstänger (E)	
SS-EN 20865 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - T-spår i maskinbord för presssvetsmaskiner (E)	
SS-EN ISO 7284 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Inbyggnastransformatorer med två separata sekundärlindningar för punktsvetsning - Mått och konstruktionskrav (ISO 7284:1993) (E)	
SS-EN ISO 8205-2 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 2: Enkelledare - Mått och krav (ISO 8205-2:1993) (E)	
SS-EN ISO 8205-1 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 1: Dubbelledare - Mått och krav (ISO 8205-1:1993) (E)	
SS-EN ISO 8205-3 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Vattenkylda sekundärkablar - Del 2: Provning (ISO 8205-3:1993) (E)	
SS-EN ISO 9312 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Isolerpinnar för användning i elektrobackar (ISO 9312:1990) (E)	
<b>Elektrodhållare och kylrör för motståndssvetsning</b>		<b>Kommentar</b>
SS-ISO 1089:1981	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Koniska fäständer för punktsvets elektroder - Konicitet 1:5 och 1:10	

SS-ISO 8430-3:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodhållare - Del 3: Cylindrisk fästande med belastningen överförd i planaändytan	
SS-ISO 8430-2:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodhållare - Del 2: Fästande med Morsekona	
SS-ISO 8430-1:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodhållare - Del 1: Konisk fästande 1:10	
SS-ISO 9313:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Kylrör för punktsvetsning	Bekräftad 2005
SS-EN 21089 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Koniska fästingar för punktsvets elektroder - Konicitet 1:5 och 1:10 (E)	
<b>Punktsvets elektroder</b>		<b>Kommentar</b>
SS-ISO 5182:1992	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektroder m m för punktsvetsning - Materialegenskaper och klassindelning	Under revision se Tabell 4
SS-ISO 5183-1	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodskaft med utvändig kona 1:10 - Del 1: Konisk fästande 1:10 (Upphävd: 2000-04-20 ersätts av SS-EN ISO 5183-1 Utgåva: 1	
SS-ISO 5183-2	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodskaft med utvändig kona 1:10 - Del 2: Cylindrisk fästande mot elektrodhållaren och belastningen överförd i plana ändytan	
SS-ISO 5184	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Raka elektroder för punktsvetsning - Konicitet 1:5 och 1:10	Bekräftad 2005
SS-ISO 5821	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodhåttor för punktsvetsning - Konicitet 1:10	Bekräftad 2005
SS-ISO 5822	Svetsutrustning - Punktsvetsning - Kontolkar och ringtolkar	
SS-ISO 5827	Svetsutrustning - Punktsvetsning - Elektrodbackar och spännkilar	
SS-ISO 5829	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodskaft till elektroddoppar för punktsvetsning - Konicitet 1:10	
SS-ISO 5830	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektroddoppar för punktsvetsning - Konicitet 1:10	
SS-ISO 7931	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Isolerhåttor och bussningar till elektrodbackar för punktsvetsning	
SS-EN ISO 8166:2003	Motståndssvetsning – Procedur för bestämning av livslängden för punktsvets elektroder vid användning av konstanta maskininställningar (E)	Publicerad 2003-03. Ej översatt.
SS-ISO 12145	Svetsutrustning -Motståndssvetsning - Monteringsvinklar för punktsvets elektroder	
SS-EN ISO 5183-2 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodskaft med utvändig kona 1:10 - Del 2: Cylindrisk fästande mot elektrodhållaren och belastningen överförd i plana ändytan (ISO 5183:2000) (E)	
SS-EN 25822 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Punktsvetsning - Kontolkar och ringtolkar (E)	
SS-EN 25184 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Raka elektroder för punktsvetsning - Konicitet 1:5 och 1:10 (ISO 5184:1979) (E)	

SS-EN 25821 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Elektrodhåttor för punktsvetsning - Konicitet 1:10 (E)	
<b>Sömsvetselektroder</b>		<b>Kommentar</b>
SS-ISO 693	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Ämnen för elektrodrullar - Mått	Bekräftad 2005
SS-EN 20693 <sup>a</sup>	Svetsutrustning - Motståndssvetsning - Ämnen för elektrodrullar - Mått (E)	
a endast ikraftsättningsblad (för att bekräfta EN)		
(E) endast på engelska (ej översatt)		

**Tabell 4 – Standardförslag för motståndssvetsutrustning i olika stadier**

Anm.	Beteckning och titel (kan tilldelats prEN nummer i olika förstadier)	Status <sup>a</sup>	Kommentarer
	<b>ISO/FDIS 17657-1</b> Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 1: Guideline for measurement	<b>6</b>	<b>Kolla om SS (SAMSIS)</b>
	<b>ISO/FDIS 17657-2</b> Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 2: Welding current meter with sensing coil	<b>6</b>	<b>Kolla om SS (SAMSIS)</b>
	<b>ISO/FDIS 17657-3</b> Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 3: Current sensing coil	<b>6</b>	<b>Kolla om SS (SAMSIS)</b>
	<b>ISO/FDIS 17657-4</b> Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 4: Calibration system	<b>6</b>	<b>Kolla om SS (SAMSIS)</b>
	<b>ISO/FDIS 17657-5</b> Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 5: Verification of welding current measuring system	<b>6</b>	<b>Kolla om SS (SAMSIS)</b>
	<b>ISO/DIS 22829</b> Resistance welding - Transformer-rectifier for welding guns with integrated transformers - Transformerrectifier units operating at 1 000 Hz frequency	<b>4</b>	Lösning av kommentarer från 2nd CD i ISO/TC 44/SC 6 <b>N 719</b> . DIS beslutad (res. 10/2005).
	<b>ISO/WD 5182</b> Welding - Materials for resistance welding electrodes and ancillary equipment	<b>1</b>	Revision pågår. Tyskt förslag ISO/TC 44/SC 6 <b>N 717</b> . se minutes punkt 10
	<b>ISO/WD 17677</b> Resistance welding - Terms and definitions used in resistance welding	<b>1</b>	
<b>ANM</b> Info från bl a ISO/TC 44/SC 6 N 701			

## ÖVRIG INFORMATION

Akronymer: \_\_\_\_\_

WD = Work Draft (Arbetsdokument)

CD = Committee Draft (förslag på kommittéomr.)

DIS = Draft International Standard (remiss)

FDIS = Final Draft International Standard (slutomröstning)

WI = Work Item

UAP = Unified acceptance procedure (remiss + slutomröstning i ett)

DAV = Date of AVailability (publ. som EN ISO)

DOP = Date Of Publication (6 mån efter DAV, senast som SS)



## AG 450 – Motståndssvetsning

---

AG 43 övervakar standardiseringen för motståndssvetsning i följande kommittéer:

CEN/TC 121/WG 13 Mekanisk provning (speglas av ISO/TC 44/SC 5)

CEN/TC 121/SC 1 – Specification and qualification of welding procedures of metallic materials (Procedurkontroll – fd EN288) (speglas av ISO/TC 44/SC 10)

CEN/TC 121/SC 2 – Welding personel (Personalkvalificering) (speglas av ISO/TC 44/SC 11)

CEN/TC 121/SC 4 – Quality assurance (Kvalitetssäkring) (speglas av ISO/TC 44/SC 10)

CEN/TC 121/SC 4/WG2 – Quality assurance of resistance welding (Kvalitetssäkring vid motståndssvetsning) (speglas av ISO/TC 44/SC 6/WG 3))

CEN/TC 121/SC 6 – Welding – Representation and terms (Svetsbeteckningar och terminologi) (speglas av ISO/TC 44/SC 7)

ISO/TC 44/SC 6 – Resistance welding

ISO/TC 44/SC 6/WG 3 – Quality management and testing

IIW Com III Resistance Welding (Situationen med IIW dokumenten är löst och processas nu i CEN/TC 121/SC 4/WG 2 eller ISO/TC 44/SC 10)

*Standardisering motståndssvetsutrustning – ansvarig på SIS är Christer Karlsson. Samtliga utrustnings standarder är från ISO/TC44/SC6.*

Se även Svetskommissionens webbtjänst, **www.svets.se (AG 450)**

\* Stegen för att ta fram en EN- eller ISO-standard

1. Utarbetande av förslag i WG t.ex. CEN/TC121/SC4/WG13
2. Färdigt förslag
3. Översättning till franska (och tyska om EN)
4. Ut som prEN eller ISO/DIS på remiss (teknisk omröstning) till medlemsländerna. Man har 6 månader på sig att lämna synpunkter. Om det rör sig om en EN ISO skall parallell omröstning ske
5. Bearbetning av inkomna synpunkter i SC eller WG
6. "Final draft" för slutomröstning. Man röstar Ja eller Nej inom 2 månader
7. Godkänd vid slutomröstning. Redaktionella slutjusteringar
8. Färdig EN, ISO eller EN ISO på engelska och franska (och tyska, EN).
9. Nationell fastställelse och eventuell översättning till respektive lands språk. Skall ske inom 6 månader
10. Färdig SS-EN, SS-ISO eller SS-EN ISO

OBS! Skall standarden ej fastställas som svensk standard (gäller endast ISO-standard) är steg 8 sista steget.

För AGS 450 (och AG 43) – Motståndssvetsning

Mathias Lundin