


K-Standard		20200.0003			
Issued by TLL	Authorized by MAO / PEJ	Valid from 2014-05-07	Page 1(1)	Edition 2	
Svetsning, processkrav Welding, process requirements					

1 SYFTE

Syftet med denna standard är att ange allmänna krav för processen vid svetsning av komponenter för Kalmars produkter.

2 KRAV

2.1 Allmänna krav vid svetsning av lastbärande konstruktionsdelar.

Svetsning skall utföras enligt internationell standard ISO 3834-3 "Kvalitetskrav för smältsvetsning av metalliska material - Del 3: Normala kvalitetskrav" och ISO 3834-5 "Kvalitetskrav för smältsvetsning av metalliska material - Del 5 Referenser med vilka överensstämmelse är nödvändig för att hävda överensstämmelse med kvalitetskraven i ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4".

Valet av svetsmetoder för alla svetsfogar skall överenskommas tillsammans med tekniska avdelningen innan någon produktion startar.

2.2 Allmänna krav vid svetsning av icke lastbärande delar.

Svetsning skall utföras av svetsare kvalificerade enligt ISO 9606-1.

2.3 Rekommendationer för svetsning av metalliska material

Materialtyp för svetsade konstruktioner Material type for welded parts	Regionala standarder Regional standards	
	Europa Europe	Nordamerika North America
Hot Rolled Steel Products	EN 1011-2	AWS D1.1/D1.M Structural Welding Code
Stainless steel products	EN 1011-3	AWS D1.1/D1.M Structural Welding Code
Aluminum	EN 1011-4	AWS D1.1/D1.M Structural Welding Code

3 WPS, Svetsdatablad

Leverantören ska upprätta svetsdatablad (WPS) för de svetsar som bedöms kritiska i svetsplanen för den aktuella komponenten.

WPS ska utföras enligt ISO 15609-1, Specifikation för och kvalificering av svetsprocedurer för svetsning av metalliska material - Svetsdatablad (WPS) - Del 1: Bågsvetsning

1 PURPOSE

The Purpose of this standard is to specify the general requirements of the process for welding of the parts used for Kalmar products.

2 REQUIREMENTS

2.1 General requirements for welding of load carrying structural parts

Welding shall be performed according to international standards ISO 3834-3 "Quality requirements for fusion welding of metallic materials -- Part 3: Standard quality requirements" and ISO 3834-5 "Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4".

The choice of welding methods for all structural welds shall be agreed together with Engineering department before any production starts up.

2.2 General requirements for welding of non-load carrying parts.

Welding shall be performed by welders qualified in accordance with ISO 9606-1.

2.3 Recommendations for welding of metallic materials

3 WPS, Welding procedure specification

The supplier shall establish welding-procedure specification (WPS) for welds deemed as critical in the welding plan for the current component.

WPS shall be performed according to ISO 15609-1, Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding