

AG 45/34 Elektrisk smältsvetsning/
Automatisering i Svetsverkstäder

2013-11-11

2090/2013

Utsänt till:

X Stephan Boëthius
x Joakim Hedegård
x Nils Stenbacka
Eric Lindgren
Klas Weman
x Tomislav Buzancic
Kari Erik Lahti
Gunnar Engblom
x Lars-Åke Bylund
x Martin Laren
Roger Persson
*Mikael Reinberth
*Hannes Löfgren
x *Magnus Widfeldt

*Kan ej delta

För kännedom:
Bertil Pekkari

Dagordning

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Ok, dagordning godkännes

2. Föregående protokoll, 2012-05-09

Kommenteras med att sprida budskapet annars OK

3. Medlemslistan

Är de personer som är med på listan vill de vara med på listan, och fråga om angelägna arbetsuppgifter. Vilka frågor är angelägna för företagen? En del har mindre intresse.

Syr ihop ett antal frågor för att skicka ut till medlemmarna.

Lars Åke Bylund kontakter Martin Laren

4. Internationell rapportering

4.1. IIW-möten, Inga rapporter från C-II och C

Joakim H pratar om ett paper, Cold Tandem, skickar till gruppen.

4.2. Schweissen&Schneiden, Voest Alpine Böhler Welding Nordic AB

Bylund rapporterar: Böhler Joining, UTP Maintenance, Fontargen Brazing.

5. Nationell rapportering

5.1. Swerea

Joakim berättar om optimerade LTT tillsatsmaterial i proj, FATMAG II, kopplat in en LTT modul i detta projekt, hur kan optimerade tillsatser ge bättre hållfasthet i rostfria material, färdigt ett examensarbete, projektet är snart avslutat.

Hur kan vi optimera geometrier, vad händer i själva svetsprocessen,

Problem med robotsäkerhet, vad gäller? Peter Skickar Robotsäkerhet
papper

Joakim och Magnus berättar om Smart Svetscell, samarbete med Swerea
och Svetskommissionen, där vi kommer att informera om oss.

Magnus Widfelt informerar om produktionslyftet. Där de hjälper företag
med dess produktion. Inte så mycket direkt svetsning för SWEREA IVF
men jobbar genom sina projekt med svetsande företag. De hjälper
företagen att öka sin produktion. Nästa steg kan vara att byta material eller
processer för att höja produktkvaliten/produktivitet.

Nils Stenbacka kommenterar om värdeflödesanalys och vissa steg som
behöver täckas för att få ett bra flöde.

Stephan ställer frågan om vad som gäller för deltagande företag:

Magnus kommenterar att det viktigast är att viljan finns, företaget söker
till produktionslyftet, en kontant insats från företaget och Vinnova står för
hälften, företaget får sedan under 18 månader hjälp med analys. Sedan
anpassas metodiken efter förutsättningarna.

Magnus berättar om ekonomiska siffror från Produktionslyftet.

www.produktionslyftet.se

Joakim berättar om seminariet som hålls under december,

Nils Stenbacka berättar om Konkurrenskraftig produktion: är det viktigt
för Sverige, länk till detta skickas ut.

5.2. Svetsmässan, Peter informerar om förra året.

Stephan berättar om att besökarna, som

6. Informationsprojekt, Ta kontakt med Johan Nilsson koppling automation och
svetsning

Ta kontakt med Peter om Elmiamässan

7. FoU-Projekt

Lars-Åke Bylund berättar om 2nd Conference on design and fabrication of
welded structures. Genom att inducera tryckspänningar och förändra
kälfoggeometrin kan man använda höghållfastastål i utmattnings påkända
konstruktioner.

Stephan undrar om det syns några trender på vilka typer av företag som är med
på seminariet, transport och krantillverkare svarar Lars-Åke

Magnus Widfelt, kommenterar att beredningsarbetet ökar i företagen då antalet
produkter ökar, inte partistorleken.

Svetsning av aluminiserade material i tunnplåt i bilindustrin, vad händer där?

Joakim berättar om projekt där man testat olika processer för att foga belagda
plåtar. Berättar om zinkbelagda plåtar och medföljande problem.

8. Övriga frågor

Joakim berättar om att även om man gjort skyddsarbete så kan man råka ut för tolkningsproblem från arbetsmiljöverket. Även om man använder skyddsingenjörer.

Enkla frågor till enkät:

1. Vill Ni kvarstå i denna arbetsgrupp
 2. Vad ser Ni för angelägna områden som gruppen skall arbeta med
 - a. Kortserieproduktion
 - b. Innovativa svetsprocesser
 3. Hur tycker Ni vi ska arbeta i framtiden?
 - a. 2 möten/år
 - b. 2 möten och telefonmöte/år
 - c. 1 möte med studiebesök + 2 telefonmöte/år
 4. Vilka konkreta arbetsuppgifter skall vi arbeta ikring?
 - a. Nämn ett förslag på nåt som är till nytta för Er
 - b. Nämn ett förslag som är till nytta för gruppen
 - c. Förslag från Nils: Nyckelfaktorer för en lyckad svetsmetod? En guide som vi kan utveckla.
 5. Förslag på arbetsområden skall ges till nästa möte
 6. Förslag på Studiebesök?
9. Nästa möte
- Stephan ger föreslaget att en deltagare per gång anordnar mötet. Svar nej
- Peter Norman tar kontakt med GKN Jerry Isoaho.
- Nils ger förslaget Siemens Turbomachinery, kontaktperson Lars-Åke Bylund tar kontakt med dessa.
- Förslag Braås Volvo.
- BT Mjölby.
- Telefonmöte: Vecka 12 måndag 13-14
- Datum: ELMIA 6:e kl13-15 Personligt möte.

Med vänliga hälsningar
Svetskommissionen

Ring in till 08-12410700
Ange kod 513903#