

Utsänt till: Medlemmarna i AGS 451,
samt för kännedom till: O Björnberg,
H Olsson, J K Larsson och B Pekkari

PROTOKOLL

nr 1

fört vid telefonmöte den **1 oktober 2009**.

Medverkande:

Magnus Eriksson, Duroc Rail
Bengt Johansson, Lasercentrum i Gnosjö
Mathias Lundin, Svetskommissionen
Niclas Palmgren, Volvo PV
Per Westerhult, Svetskommissionen

1. Mötets öppnande och godkännande av dagordning

Mathias Lundin hälsade alla välkomna till detta första möte med AGS 451.
Dagordningen godkändes.

2. Val av ordförande

Niclas Palmgren valdes till ordförande för gruppen.

3. Kort översikt av gruppens arbetsområde (scope)

Mathias gick kort igenom hur standardiseringen går till generellt och även specifikt för laserbearbetning. Sedan 20 år tillbaka utvecklas inte renodlad svensk standard utan det sker en implementering av europeisk och internationell standard. Sverige deltar i detta och behandlar förslag i ett bakgrunds nätverk där nu AGS 451 ingår. Tittade även på stegen för att ta fram en standard, www.svets.se/taframstandard.

AGS 451s arbetsområde och övrig information visades på www.svets.se/ags451 som under ”Info & rapporter” visar en uppställning över de standarder som hittills arbetats fram inom gruppens arbetsområde.

4. Svenskt svar till standardförslag på omröstning

Förslagen hade cirkulerats den 21 augusti samt tillsammans med kallelsen den 18 september. Mathias förklarade hur kommentarer måste vara utformade för att beaktas av den internationella kommittén. De måste vara i formatet så som bifogade kommentarer med ”justification for change” och ”proposed change”

4.1. *ISO/CD 12932 "Welding - Laser beam arc hybrid welding - Quality levels for imperfections"*

Förslaget gick igenom och kommentarer tillfördes ett kommentardokument, **bifogas**.

Man ansåg att det är rätt att använda bågsvetsstandard (ISO 5817) som grund för denna standard.

Acceptanskrav för fattningskanten diskuterades.

4.2. *ISO/CD 15609-6 "Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 6: Laser beam arc hybrid welding"*

Förslaget gicks igenom och kommentarer tillfördes ett kommentardokument, **bifogas**.

Vilken sida som MAG-svetspistolen ska sitta om laserstrålen samt vilken vinkel pistolen ska ha bör läggas till.

Saknas även utrymme att ange induktans, pendling etc i databladet, Bilaga A.

Ytterligare kommentarer på ovanstående förslag kan lämnas till Mathias **senast 9 oktober**.

5. Övriga frågor

Medlemslistan **bifogas**. Om någon tycker att någon som saknas i gruppen, meddela Mathias. För medverkan i AGS måste företaget vara medlemmar i SVK respektive SIS.

Mathias gör en sammanställning över standarder och projekt som sänds ut senare.

6. Nästa möte

Beslutades att kalla till företrädesvis telefonmöte när behov finns. Medlemmarna ombeds isåfall att flagga för det.

Vid protokollet



Mathias Lundin