

AG47 Svetsekonomi och produktivitet

2019-03-05
2014/2019

Utsänt till:
Deltagare i AG 47

För kännedom:
Ange mottagare

Protokoll

AG 47 Svetsekonomi och produktivitet,

den 5 mars, 2019 kl 10:15-14:00,

Deltagare: Dick Skarin, Johan Nilsson, Peter Norman, Kurt Broeck, Eric Lindgren, Håkan Eriksson, Thomas Stenberg, Pierre Bergsten.

Agenda

1. Hiab Inleder med en presentation, Kurt Broeck
Hiab fyller 75år, Diskussioner om hur långt serviceåtagandet sträcker sig.
2. Winteria, Eric Lindgren, startade 2016, Inget hårdvarubolag, jobbar bara med mjukvaran men bygger ihop färdiga system. Eric visar nogrannheten på systemet som också är ett problem då mycket data skapas, hur bör det filtreras. I genomsnitt används 20% för mycket tillsats vilket kan göra att det går att minska kostnaderna med 40% genom att minimera detta.
En överslagsberäkning är att det går att spara in ca 500kkr per cell
Eric skickar ut ppt till gruppen.
Diskussioner om samverkar i Cloudservices, Industri 4.0 och IoT
Ser en stor styrka i systemet för höghållfasta material för att säkerställa kvalitet.
3. Rundvandring
4. Lunch
5. Ordinarie möte
Ordföranden öppnar mötet, och välkomnar nya medlemmen i gruppen Winteria, Eric Lindgren och Thomas Stenberg.
6. Föregående protokoll går igenom.
Inga tillägg
7. Artikel i Svetsen 21/5, skjuts till nästa utgivning i oktober
Gruppen aktivitet är att få ut artiklar om svetsekonomi

Förslag från tidigare protokoll:

- a) LTT-tråd jämfört med efterbehandlingar, Vilka argument finns?
 - a. Vanlig svets, TIG dressing, HFMI, LTT-tråd
 - b. Det finns en preliminärrapport, när den är klar så kan vi skriva artikel om det. Det är ett projekt mellan SSAB och ESAB.
 - b) Intervjuer om hur företagen har koll på svetskostnader, Vilken strategi har ni runt svetskostnader.
 - c) Pierre förhör sig vidare om förslaget om tjockt höghållf material utan förvärmning. Det gäller Offshore, alltså mycket stora konstruktioner.
 - d) Vad kostar en viss svetskvalitet? Kan vi ställa upp det på ngt sätt. Vad behöver göras? Dick(ESAB) och Eric(Winteria) funderar vidare.
 - e) Byte av material, hur påverkar det? En rapport finns där påverkan.
 - a. CJS: Peter kollar titel Surf, 2016-2017, Ytfinhet och svetskvalitet.
 - f) Eric kollar upp Gustavs exjobb om att svetsa runt hörn.
 - g) Energiåtgång, minskad mängd tillsats, färre svetsmaskiner, mindre svetslängd, robotenergi, svetsgasåtgång- är det mer miljövänligt att svetsa med CO2.
 - h) Mycket CO2 ger mer oxider, vilket ökar efterbearbetningskostnader. Jmf med Asien där man kan ha fler personer/m svets. Alla läser igenom Tidningen Svetsen då den kommer för att se om det finns en lucka i informationen som vi kan fylla.
 - i) Uppslag: Svetsekonomi och produktivitet.
8. Nästa möte 2/5 13:00-14:30, webmöte
9. Mötet avslutas

Dick Skarin
Ordförande

Peter Norman
Teknisk sekreterare
