



2020/04
2004-02-20

AG 50 - Mekanisk sammanfogning

Distr per e-post till medlemmar AG 50
För kännedom: B.Pekkari

PROTOKOLL

fört vid sammanträde med AG 50 torsdagen **den 23 oktober 2003** hos Volvo Personvagnar AB, Torslanda.

Deltagare: Richard Johansson (ordf), Johan Gripenberg, Lars Mohlkert, Sven-Ove Olsson, Tommy Pettersson, Lars-Göran Östergren, Johnny K.Larsson, Stellan Carlson.

§ 1 Mötets öppnande

Ordförande hälsade oss välkomna och öppnade mötet.

§ 2 Godkännande av dagordningen

Dagordningen godkändes.

§ 3 Föregående mötes protokoll

Protokollet godkändes och lades till handlingarna.

§ 4 Medlemsfrågor

Medlemslistan är omfattande men många medlemmar är inte så aktiva. Vi bör vid kommande möte diskutera hur vi kan aktivera till deltagande vid våra möten.

Stefan Hansson, CBC, Olofström som inte kunde närvara vid detta möte ersätter Anders Boking, CBC.
Tommy Pettersson, Emhart Teknik AB går in i gruppen istället för Leif Persson.

Är Eva Sjöström, IM intresserad att delta?

Vem kan ersätta N. Ghassemi?

Är Jan Nilsson BTM intresserad?

Sekreteraren sonderar dessa alternativ.

§ 5 Korta rapporter från medlemmarna

Ordförande Richard och Johnny K. inledde med att informera om att de arbetar inom Volvo Car Corporation med konstruktion och sammanfogningsteknik. En viktig del är konceptstudier.
Fördelningen av stuknitning idag är inom gruppen 20% i Torslanda och 80% i Olofström.

Johan G. meddelade att Colly levererade en hel del utrustningar för stansnitning till SAAB Automobile AB.

<i>Postadress/Postal address</i>	<i>Besöksadress/Office address</i>	<i>Telefon/Telephone</i>	<i>Telefax</i>	<i>E-mail</i>	<i>Bankgiro</i>
Svetskommissionen				svetskom@svets.se	711-2154
Box 5073	Grev Turegatan 12A	Nat. 08-791 29 00	Nat. 08-679 94 04	Web location	Postgiro
S-102 42 Stockholm	Stockholm, Sweden	Int. +46-8-791 29 00	Int. +46-8-679 94 04	www.svets.se	53917-1

Hos Colly upplever man det som att man är återhållsam med investeringar i stuknitning frånsett handmaskiner till byggsidan som nu levereras i större omfattning.

Lars informerade att han ansvarar nu för all fogningsteknik inom SAPA.

Sven-Ove informerade om att SAAB Automobile använder stuknitning i SAAB 9/3 och 9/5 i bakluckan av stål och i motorhuven av aluminium. Totalt ca 200 stuknitar. Gör en del försök med stansnitning.

Stuknittekniken fungerar tillfredställande men man har problem med utbildningen av operatörer.

Richard berättade att stuknitning dominerade hos Volvo PV.
Jaguar som ju är inom Fordgruppen studerar stuknitning av höghållfast stål.

§ 6 Forskning vid högskolor och institut

Volvo har några projekt bl.a. om utmattning av mekanisk sammanfogning på gång med Institutet för Metallforskning.

Fatigue properties of self-piercing riveting in UHSS steel.

Development of self-piercing riveting in UHSS steel

Joining of mix materials.

§ 7 Utbildning och konferenser

Det föreligger ett stort behov av utbildning inom mekanisk sammanfogning såväl utbildning/information om metodernas möjligheter och begränsningar som behovet att utbilda operatörer.

I Svetskommissionens kursprogram för 2004 finns en tvådagars kurs i motståndssvetsning som dag 1 behandlar teori för produktionsledning och tekniker och dag 2 teori och praktiska övningar för operatörer och tekniker. Kanske denna modell kan vara lämplig för mekanisk sammanfogning? Bör diskuteras efter att ovan kurs utvärderats.

Svetskommissionen kommer sannolikt att ansvara för Svetsforum på Tekniska Mässan även 2004.

Vi bör planera för någon eller några presentationer inom AG50:s område.

Elmia Sammanfogning kommer att genomföras den 25-27 maj 2004.

Svetskommissionen diskuterar med Elmias projektledare om att genomföra ett halvdagsseminarium med temat "Industriell limning och mekanisk sammanfogning".

Tyvärr när detta protokoll skrives så har Elmia beslutat att flytta fram mässan till 2005.

§ 8 Standardisering

Gruppen tog på nytt upp att man på europisk nivå har diskuterat behovet av europeiska standarder inom området mekanisk sammanfogning av tunnplåt och därmed behovet av en kommitté som arbetar med detta. Man anser utanför Sverige att vi har en stark branschgrupp (AG50) menar man att vi kanske är beredda att att driva och ta ordförandeskapet för denna kommitté.

Ståndpunkten från förra mötet kvarstod varför gruppen enades om att vi inte kan ta på oss ansvaret att driva rubricerade kommitté då vi inte har tillgängliga tekniska och ekonomiska resurser.

§ 9 Kort rapport från Svetsforum på Tekniska Mässan

Svetsforum genomfördes av Svetskommissionen på Tekniska Mässan den 7-11 oktober med mottot: Kompetenshöjning är ett viktigt sätt att öka svensk verkstadsindustris konkurrenskraft.

Hela 440 deltagare kom och tog del av seminarierna.

Inom AG50:s område höll Johan Gripenberg en presentation om stuk- och stansnitning ett alternativ till punktsvetsning.

§ 10 Artiklar till tidningen SVETSEN och AG50 information på webben

Stellan efterlyste material till tidningen.

Lämpligt kunde vara att presentera AG 50 och dess målsättning i Svetsen nr 1 eller 2 2004.

§ 11 Övriga frågor

För att få fler av AG50:s medlemmar med på de två möten per år som vi tidigare enats om så kommer vi att prova med att vartannat möte genomföres som ett telefonmöte.

Nästa möte blir ett telefonmöte.

§ 12 Nästa möte

Nästa möte bestämdes i enlighet med § 11 att genomföras som ett telemöte vid tidpunkt 23-25 mars.

Ordförande och sekreterare fastställer lämpligaste tidpunkt

§ 13 Mötets avslutande

Ordföranden tackade deltagarna och avslutade mötet.

Efter en välsmakande lunch gjordes ett studiebesök hos Volvo PV där vi fick se tillverkningen av nya Volvo SUV X90. Vi studerade bl.a. clinching som är integrerat i själva pressoperationen av karossens tak.. I verkstaden totalt opererade 141 punktsvetsrobotar.

Vid protokollet:

Stellan Carlson