

NOTERINGAR

fört vid möte med AG 60 den **14-15 november 2005** i Stockholm. Värddar: Svensk Banproduktion på kvällen och SL Teknik för mötet. Piperska Muren på Kungsholmen hade hyrts av SL Teknik.

Närvarande resp. dag: se bilaga 1

Program: se bilaga 2

1. Mötet öppnades

Ordföranden Lennart Josefsson öppnade mötet, som tackade Svensk Banproduktion för föregående kväll. Där även Abracs demonstrerade kapning av räls med kapskiva. Anders Bild hade under kvällen presenterat Svensk Banproduktion, dokumentation var utdelad.

Mötessekreterare: Gunnar Engblom.

2. Ny vice ordförande

Till vice ordförande efter Bengt Dahl valdes Lennart Ericson, Banverket Produktion.

3. Presentation av Abracs

Företagspresentationen gjordes av David Elcock, VD. Abracs har sitt huvudkontor i York i Yorkshire, UK. Produktprogrammet består främst av abrasiva produkter. Där företagsnamnet är sammansatt av "Abrasive" och "Accessories". Företaget agerar som distributör för ett större antal välkända märken/tillverkare av slipmaterial. Aktuella skivor som vi sett demonstrerade tillverkas av ett företag i Slovenien, dess produktion är 7 000 000 skivor per månad. Abracs är ännu ej etablerad i Norden men vill komma in på marknaden här. Svensk representant är Carillion.

Den tekniska delen av presentationen gjorde av Danny Chambers, General Manager för "Rail Division" Bl.a presenterades prov utförda på räls i UK i samarbete med den engelska delen av Carillion vid dess Rail Training Centre i Crewe. Danny stödde sig främst på de korta skärtiderna som uppmätts vid prov. I Brittisk 130 lb räls tog det från 96-140 sekunder att kapa igenom från 1 till 7 snittet. Skivdiameter vid start var 356 mm, skivbredd 4,2 mm.

Zirkoniumoxid (blå etikett) respektive aluminiumoxid (brun etikett) är de vanligaste abrasiva materialen i skivorna.

Frågor ställdes om hårdheten i rälsen som användes vid försöket, och Danny lovade att återkomma och informera oss om detta. Dokumentation utlämnades.

4. SL Teknik

Alexander Santos presenterade SL Teknik i dess nya organisation. Teknikfunktionen består totalt av ett par hundra personer, de som relaterar till rälssvetsning på något sätt är ca 20 st. Lokaliseringen är för närvarande Blåsut, Johanneshov och i december flyttar man till Kungsholmen. Bilaga 3.

5. Rälssvetsning i Finland

Markku Melamies från VR Track Ltd. Markku arbetar och har ansvar på två lokaliseringar, dels i Kaipiainen där produktionsanläggningen finns samt i Hyvinkää där utbildningen finns. Företaget lägger cirka 30 000 ton räls per år. Företaget har ca 90 egna svetsare och ytterligare 10-talet vanligen inhyrda från mindre företag. Intressant att notera är att man även har en stationär samt en rörlig brännsvetsmaskin, den senare finns ej i Sverige. Med den rörliga svetsar man mer än 200 svetsar per år. Detaljerad beskrivning finner Ni i bilaga 4. Markku är medlem i CEN TC 256, WG 4 som arbetar med rälsstandarder.

6. Förbättrad utmattningshållfasthet i termitsvetsade rälsskarvar

Ordföranden presenterade en amerikansk doktorsavhandling från University of Illinois. Vikten av att formen utformas på rätt sätt demonstrerades på ett tydligt sätt. Vidare noterade vi att 90 % av spänningen i räls huvudet kommer från kontakttrycket från hjulen. Ytterligare detaljer finner Ni i bilaga 5.

7. Kvalificerad svetsning av räls med härdat huvud

Rolf Plötz från Plötz Elektroschmelze GmbH gav en fartfylld, sakkunnig och underhållande presentation vad som man bör tänka på när det gäller de nyare rälsmaterialen och deras värmebehandling. Företaget är ett av de större av fem europeiska leverantörer, dock är dess marknadsandel i norra Europa låg, mua av Danmark där man har ca 90%. Hans Beling VD för den svenska agenten Voith Turbo AB bistod med översättningen från tyska till svenska. Eftersom takten var uppskruvad från början och stegrades successivt gjorde Hans en prestation utöver det vanliga. För detaljer se bilaga 6. Ytterligare information finner Ni på hemsidan: www.ploetz-germany.de

8. Rapport från arbetsgruppen ”Spårsvetsfrågor”

Gruppen består av följande personer: Lennart Ericson, Anders Bild, Per Edvardsson med Gustav Lindström som sammankallande. Per Edvardsson presenterade nu vad som avhandlats vid mötet den 11 oktober. Detaljer finner Ni i bilaga 7.

9. Rapport från Railsafemötet i Porto den 11 november

Mötessekreteraren rapporterade resultatet av de fem seminarier som nu genomförts i Europa och material sammanställts i bl.a. utbildningsguideline mm. Dessa dokument skall nu cirkuleras till arbetsgruppens medarbetare så snart de är tillgängliga efter det ändringar har införts från Portomötet. Viktigt är att synpunkter kommer in från arbetsgruppens medlemmar, eftersom resultatet kommer att ha stort inflytande i framtiden.

Ett Europaseminarium planeras att äga rum i Amsterdam i slutet av juni 2006, där berörda och intresserade kommer att ha möjlighet att ge sina synpunkter på förslagen till riktlinjer. Arbetsgruppen kommer att inbjudas. Beaktande av vad som framkommer där och inarbetning i dokumenten så anses dessa vara klara efter detta och provutbildning kommer att ske i fem länder där Sverige är ett av dem. För detaljer se bilaga 8.

10. Nästa möte

Göteborg är föreslaget, där det finns ett antal medlemsföretag som kan samarbeta om kommande möte. Huvudvärd för arbetsmötet föreslås ESAB vara.

Sista veckan i april 2006 förslagsvis samling eftermiddag/kväll måndagen den 24 april och arbetsmötet tisdagen den 25 april 2006 på ESAB.

Sekreteraren har sänt e-post till berörda vecka 547.

Gunnar Engblom
Sekreterare