

AG47 Svetsekonomi och produktivitet

2018-02-27
2040/2018

Utsänt till:
Deltagare i AG 47

För kännedom:
Ange mottagare

Protokoll

AG 47 Svetsekonomi och produktivitet, Epiroc Örebro

den **27 Februari**, 2018 kl **10:00-11:30**

Mötesmottagare Kjell Johansson

Närvarande:

Dick Skarin, ESAB, Ordf.
Peter Norman, SvK, Sekr.
Gustaf Jerlström, EpiRoc
Kjell Johansson, EpiRoc
Peder Edholm, IGM
Johan Nilsson, ABB
Pierre Bergsten, SSAB

Agenda

1. Ordförande öppnar mötet
2. Konstruktionssynpunkter, Gustaf Jerlström

Kjell inleder och beskriver Gustafs jobb inom konstruktion.

Gustaf har jobbat med geometrisäkring och det jobb han har försökt föra över från bilindustrin. Hur ska man konstruera för svetsning för att effektivisera? Har under många år varit hårt höga krav på svetsning, även de enklaste konstruktionerna.

Om man lägger Svetsklass B har man kanske felkonstruerat, försöker styra mot högst C och i de övriga produkterna D-klass

Gustaf visar en presentation om ritteknik, Han är med i Arbetsgrupp 1, som säger att CAD modellen styr. Tillverkaren bryr sig inte om att ha en fullt måttsett ritning då alla mått finns i tex en STEP fil. 20-30% av konstruktionstiden kan minskas genom denna förenkling.

Viktigt att hitta rätt nivå där man sätter toleranskraven.

Best practice mechanics,

DPD – Digital Production Definition

Dick föreslår en artikel om detta.

Kjell kan påbörja en artikel om MussePigg/växellådsfäste.

Volvos metodik kallas CAST

3. Föregående Protokoll

Inget att tillägga

4. Runda bordet

Pierre Bergsten

SSAB tjänar pengar och de har betalat bort ca 8 miljarder i lån.

Transformatorhaveriet slog hårt mot produktionen i Oxelösund, det var ett styrsystemhaveri. Trimmade organisationen att börja nyttja sina lager.

Stor köptryck.

Peder Edholm

Entreprenadmaskinsbranschen går för fullt. Kanske till och med för korta horisonter.

Ser mycket ljust ut

Kjell Johansson

Enda bekymret är att de inte får ut tillräckligt med maskiner, marknaden verkar omättbar. Nyinvesteringar efter 2008 krisen är den troliga orsaken efter att gruvorna kört med gamla maskiner och lappat och lagat dessa. Leveransproblemen beror på att det inte finns kapacitet för svetsning i hela europa.

I slovakien har antalet skolor i en stad minskat från 9 till knappt 1, de har historiskt tagit fram bulken av svetsfolk.

Ingen av linorna taktar på rätt sätt på grund av det.

Nackdelen är att andra leverantörer ges möjlighet att ta marknadsandelar.

Löser anställningar med bemanningsföretag, de har ca 150 otillsatta tjänster, de är nu 8-900 anställda.

Norra bro gör ovanjordsmaskiner ca 400 anställda.

Johan Nilsson

ABB ingen stagnation, söker många ingenjörer, verkstan byggs om och automatiserar. Kina marknaden är fortsatt stark med en stor ökning inom elektronikindustrin med framförallt montering.

Robotar för svets ligger ungefär på samma nivå.

Bågsvets i Kina ligger också konstant

Peter Norman

ELMIA planering

Uttagningstävlingar i svetsning

Yrkes SM 25-27 April

Yrkes EM 26-28 September 2018, Budapest

Yrkes VM 2019 Kazan, Ryssland

Utökar med 1 person

Dick Skarin

Ökar, men mest i Europa,

Förra året sålde Colfax Fluid handling(pumpsystem Olja/Gas). De visade med detta att de vill satsa på ESAB och Howden(fläktsystem för gruvor). ESAB tillsats är det som de lever på, maskiner är den mindre delen.

ESAB är på väg tillbaka inom forskning, standardisering, En lång diskussion om 15614-1:2017.

5. Artikelförslag

Pierre Bergsten är inkallad på möte om, Svets av tjockt höghållfast mtrl utan förvärmning. Artikel är fortfarande aktuell. Intresse från sydamerika om att titta på detta.

Kjell Johansson, MussePigg artikel, se tidigare punkt

Dick Skarin, LTT-trådtester, försök pågår – långtidstest, Att med tillsatsen få in tryckspänningar i fogen (tråden expanderar vid lägre temperaturer) – Artikel kan sammanställas efter att försöken är klara.

Körs i 960 material, alltså undermatchat, utmattning är problemet, den statiska lasten kan bortses ifrån, om det fungerar kan man undvika shot peening, TIG dressing.

LTT hållf ca 355nivå. ESAB utvecklade tråden för 4 år sedan och har funderat sedan dess hur den skall marknadsföras.

Peter Kollar upp artikel som Nils hade publicerat i Stålbyggnad, skall den publiceras i Svetsen?

Manusstopp för artikel i Svetsen 8/8, utgivning 5 oktober. Kjell Johansson tar fram grundmaterial.

6. Lunch 12:30

7. Rundvandring i fabriken

8. Övriga frågor

Inga föranmällda

9. Nästa möte, 28/5, webmöte, Peter skickar möteskallelse, Dick startar Skypemötet

10. Mötet avslutas

Dick Skarin
Ordförande

Peter Norman
Teknisk sekreterare
