

AG47 Svetsekonomi och produktivitet

2019-05-02
2041/2019

Utsänt till:
Deltagare i AG 47

För kännedom:
Ange mottagare

Protokoll

AG 47 Svetsekonomi och produktivitet, webmöte

den **2 maj**, 2019 kl **13:00-14:00**,

Deltagare: Dick Skarin, Johan Nilsson, Peter Norman, ~~Eric Lindgren, Håkan Eriksson~~, Thomas Stenberg, Pierre Bergsten, Nils Stenbacka, ~~Kjell Johansson~~

Agenda

1. Ordförande startar mötet
2. Genomgång av senaste protokoll
Thomas Stenberg skickar ppt till gruppen
3. Status på Artikel i Svetsen om beräkningsprogram
Peter tar på sig att skriva ett utkast som är bättre utformat
4. Nästa Artikel i Svetsen?
 1. LTT tråd rapporten är inte klar ännu men ligger i pipen för att skriva artikel med de delar som Esab/SSAB bedömer som externa delar. Dick ansvarig
 2. Intervjuer med företag ang. svetskostnader, möte efter rundvandring i Hudiksvall, utifrån detta är det Hasselagripen som är mest intressant. Behöver följa upp med mer info från Daniel på Gripen för att inte skriva fel saker. Dick renskriver sina anteckningar och tar fram ett utkast för publikation.
 3. (Tjock höghållfast material, strategi om förvärmning) Pierre ska jobba med strategiska aktiviteter inom SSAB och tar upp den senare.
 4. Vad kostar Svetskvalitet, Eric och Dick funderar vidare. Lite problematiskt då man är lite bakbunden med kundspecifika lösningar. Pierre föreslår att vi använder generiska siffror för att kunna visa på vinster. Thomas berättar om tillvägagångssättet där de använder sig av Nils bok koncentrerad till ett excelark som de sitter ner med kunden och diskuterar och ställer frågan till kunden vad kunden skulle kunna göra förutsatt att inga dåliga produkter ämnar fabriken. Dick: Kan vi säkerställa en viss kvalitetsnivå så är det där vi kan spara pengar. Alltså blir kvaliteten dyrare eftersom man måste ha hängslen och livrem. Vi kan alltså ta bort en del kvalitetskontroll och extra tillsatsmaterial med en korrekt utförd kontroll som. Thomas och Eric (Winteria) tar fram ett utkast.
 5. SurFat Peter Kollar med CJS
 6. Thomas kollar med Eric om Gustavs Exjobb "Svetsa runt hörn"

7. Energiåtgång, minskad mängd tillsats, färre svetsmaskiner, mindre svetslängd, robotenergi, svetsgasåtgång- är det mer miljövänligt att svetsa med CO2. Thomas
 8. Ingen artikelide runt gaser i övrigt.
-
5. Nästa artikel blir Hasselagripen, Dick ansvarig. Decemberutgåva
 6. Nästa fysiska möte, när och var? 22/8 2019 Västerås ABB, Johan T Nilsson
 7. Mötet avslutas

Dick Skarin
Ordförande

Peter Norman
Teknisk sekreterare
