

2025-04-08
Ärendenummer 2058/2025

Utsänt till:
Medlemmarna i AG 60

För kännedom:
AG 60

Protokoll

Från sammanträde med AG 60 den 7-9 April 2025 hos Elektro Termit i Halle och Vossloh i Leipzig

Närvarande:

	Namn	Företag	Dag 1	Dag 2
1.	Jonny Larsson, ordf.	Infranord AB	X	X
2.	Peter Fransson, sekr.	Svetskommissionen	X	X
3.	Stefan Kallander	Trafikverket	X	X
4.	Mikael Eriksson	IK ENAB	X	X
5.	Staffan Olofsson	Baneservice AS	X	X
6.	Michael Mathinsson	TRRV Trafikskolor	X	X
7.	Vincent Palmqvist	NRC Group	X	X
8.	Björn Söderlund	KIWA	X	X
9.	David Heino	Strukton Rail AB	X	X
10.	Anders Hägelmark	Trafikverket Trafikverksskolan	X	X
11.	Björn Drakenberg	Voestalpine	X	X
12.	Kristoffer Löwberg	NCC AB	X	X
13.	Mathias Abraham	C.I. PIHL AB	X	X
14.	Andreas Holfve	AFRY	X	X
15.	Bengt Blennow	STG	X	X
16.	Peter Kågeland	NRCC	X	X
17.	Alexander Zlatnik	Volstapine Rail Technology	X	X
18.	Peter Abraham	C.I. PIHL AB/Elektro Thermit	X	X
19.	Lars Göran Ivansson	Svetsrapport.se	X	X
20.	Jörgen Hammarbäck	Nordic Rail Control and Competence AB	X	X
21.	Markus Björklund	Strukton	X	X
22.	Michal Kucybala	RailCom AS	X	X
23.	Lars Christiansen	Aarsleff Rail Danmark	X	-
24.	Michael Rasmussen	Aarsleff Rail Danmark	X	X
25.	Kim Rasmusson	Trafikverket	X	X
26.	Marcus Björklund	Strukton rail	X	X
27.	Henrik Svärd	NOSSAB	X	X
28.	Jacob Arvidsson	NOSSAB	X	X
29.	Jari Olsson	NOSSAB	X	X
30.	Larry Frank	Vossloh	X	X
31.	Ralf Kruger, Lundberg	Vossloh	X	X
32.	Lars Degvoco	Team 1435	X	X
33.	Ola Karlström	Team 1435	-	X

	Namn	Företag	Dag 1	Dag 2
34.	Dan Sjölin	STG Vossloh	X	X
35.	Sven Bergström	FlexiRail AB	X	X
36.	Morten Leirmo	Baneservice AS	X	X
37.	Bertil Karlsson	Vossloh	X	X
38.	Larry Frank	Vossloh	X	X

Bilagor:

Bilaga 1 – AG6_Trafikverket_Halle_Leipzig_250408

Bilaga 2 – Checklista

Bilaga 3 – Welding of bainic rails_Jörg Keichel

Bilaga 4 –

Dag 1

1. Välkomnande och introduktion

Johnny Larsson förklarade mötet öppnat och hälsade samtliga välkomna. Dr,-Ing. Axel Hoeschen (Goldschmidt) Mathias Abrahamsson (värd) genomförde en säkerhetsgenomgång och en företagspresentation

2. Konkurrentsrätlig efterlevnad: Mötesdeltagarna informerades om och godkände att rätta sig efter riktlinjerna för konkurrensrättslig efterlevnad. Vid mötet kommer ingen känslig affärsinformation (såsom pris, produktionsdata etc.) att diskuteras och ingen information utbytas i strid med befintlig konkurrenslagstiftning. (www.svets.se/samsyn)

3. Föregående protokoll (2024-11-05/06)

En genomgång av föregående protokoll (2024-11-05/06) gjordes. Föregående protokoll godkändes och lades till handlingarna.

Kort presentation av deltagare. Närvarolista skickades runt.

4. Svetsansvariga i företagen – Stefan Kallander.

Översikt på svetsansvariga i företagen, se bif PP

Alla företag som arbetar med detta ska ha en svetsansvarig utsedd, som sköter sitt arbete. Lista över detta förs och Stefan Kallander mfl har detta under översikt. Branschen har bra koll på varandra och nya aktörer.

5. Nya och reviderade standarder – Stefan Kallander, se bif PP

Genomgång av de standarder som ändrats sedan senaste mötet.

TRVINFRA-00016 ny publicerad 2025-01-01. Maxsvetsar per räl

TRVINFRA-0018 kap 5 och 6. Längd på räl, slipers och befästning

TDOK 2021:0311(2024-11-01) Säkerhetsbesiktning, Banöverbyggnad ver 5.0. Isolerskarv och skarvjärn- Påkörningsmärke eller slitage.

Kommande publicering TDOK 2013:0609 Certifierade spårsvetsoperatörer vid Trafikverket ver 16.0 publiceras 2025-05-01

Kommande publicering 2025-07-01 TRVINFRA-00012. Skyddsräler på broar, spårväxlar i tunnlar flyttas till ett annat dokument som handlar om tunnelsäkerhet

6. Kvalitetsuppföljning i spår – Stefan Kallander;

Arbetsplatskontroll kommer ske under vår, sommar o höst Diskussion kring certifiering och upphandling.

-Kommentar från åhörare, - Finns företag som ej är certifierade som utför dessa arbeten.

Måste finnas krav på vilka som ska utföra detta och kravställning från upphandlare.

7. Kallt klimat – Stefan Kallander;

Hur har säsongen gått? används mallen? Se länk i pp.

Arbetsgruppen menar att Trafikverket tar in konsulter som inte kan vare sig arbetet, standarder eller dokument.

TMALL 1291-godkännande svetsning i kallt klimat ver 2.0 används mallen? 1 åriga godkännande. Hänvisa till sitt kvalitetssystem och Vi ändrar inte benämningen ”kallt klimat” ett vedertaget begrepp i denna värld, alla vet vad detta är även om benämningen kanske inte är korrekt. Vi behåller detta tycker gruppen.

Rälsbrott övergångsräl 60E1-50E3 inträffade i Samnan, utanför Uppsala 2024-0512. En X2 hade rapporterat att spåret gungade till En X2 hade rapporterat att spåret gungade till vid passage, när teknikerna kom på plats så upptäckte dom att det har skett ett rälsbrott och att det saknades ca 80cm räls.

Påsvetsad 2024 att denna varit repad en gång tidigare under 2021. Svetsaren hade rapporterat att svetsningen inte blev bra och ville ha OFP för kontroll. Rapporten vidare blev att denna var åtgärdat i stället för kontroll som svetsaren ville skulle utföras. Sprickan hade troligtvis påbörjats i porer. Kanske en T-mall som rapporterar avvikelser och då överför denna i mallen så att kontroll utföres. **Se PP-presentation**

Diskussion om att göra hårdhetsmätning som ett komplement till OFP. Slarvas med förvärmning, man ser detta i flera år efteråt om det varit förvämt eller inte. Varför slarvar man? alltid tidspress. Skillnad på att förvärma enligt procedur och bara värma lite. Sluta tidspressa och dra ned på tider. Är det mer lönsamt att byta än att renovera, dåligt med tid för att göra en reparation.

8. Frågor från föregående möte – Stefan Kallander –

Ny Föreskrift MSBFS 2025:2

MSB har publicerat en ny föreskrift gällande hantering av explosiva varor där dom tändare som vi använder vi termitsvetsning har blivit klassade som Icke elektriska tändare i kategori P (I tabellen i bilaga 1 sid 33)

Om man förvarar mer än 1 kg, då krävs tillstånd. Ni söker tillstånd hos kommunen där förvaringen sker, ni ska även söka tillstånd till användning

se bifogad föreskrift

Protokoll gällande tillstånd från kommun, skickas med ett förfarande.

9. **Alexander Zlatnik**- Presentation angående komplexiteten med olika hårdhet i rälerna, hur tillverkningsprocessen går till när dessa skapas, avkylning mm.

10. **Termitsvetsning av bainiträl** Dr Jörg Keichel (15 min) – ET

SE PP. V kan inte kontrollera avkylningshastigheten när vi svetsar Bainite så vi vet aldrig exakt vad vi får för slutresultat i benämningen om svetsen är till 100% lika som rälen. En snabbare avkylningsprocess skulle få materialet mer mot Perlitiskt och mindre Austenitiskt. ET arbetar på att få fram dessa egenskaper naturligt efter svetsningen i stället för att svetsaren ska kyla med ojämnt resultat.

11. **David Heino, Strukton**. Har gjort en checklista för svetsarnas del om vad de ska ha med sig, i form av verktyg, gasklockor, gastuber. Även en checklista när det gäller förvärmning. Hur den ska gå till, vad ska vi ha för material, hur gå tillväga osv. David delar gärna med sig om någon vill ta del av detta. Endast lagrav på bakslagsspärr på acetylen. Backventiler däremot. Vanligaste felen är Dimensioner och längder på slangar. Förvärmningsbrännaren, regulatorerna bör kontrolleras en gång per år. Diskussion gällande bakslagsspärrar. Konstaterat att även om det är krav eller inte så borde dessa sitta på av säkerhetsskäl.

Information från och om ET, Mathias Abraham

Studiebesök av verksamheten hos ET i Halle

Station 1: Fabriksgenomgång (50 min)

Station 2: Demonstration & Test av NEW Goldschmidt +S Tools (50 min)

Station 3: Goldschmidt Inspektion Solutions (50 min)

Dag 2.

Besök hos Vossloh i Leipzig, även här uppdelning på tre stationer:

Station 1. Svetsning av räler med fast maskin

Station 2. Demo och test av SRE, SoniQ rail explorer

Station 3. Demo av rälsvetsning med portabel maskin

12. Nyheter från medlemmarna

13. Övrigt / Punkter till nästa möte

Efterföljande av ISO 3834-2 beträffande validering och kalibrering

14. Nästa möte

är planerat till vecka 45, 4-5 november i Gävle (Gävle Järnvägsmuseum) kallelse kommer.

Vid protokollet

Justerat

Peter Fransson

Jonny Larsson