

SVETS  
KOMMISSIONEN

# Verksamhets- berättelse 2018

# Några ord från vår VD. Framtid och samsyn.

**TILLVERKNINGSINDUSTRIN ÄR SVERIGES** motor med ett förädlingsvärde på mer än 25 % av BNP, 77 procent av vårt samlade exportvärde och över 1 000 000 jobb. Den svetsande industrin är en avgörande del.

**DET FINNS EN** bred samsyn kring att kompetensförsörjning och matchning är ett stort problem för utvecklingen av svensk industri. Mer än var fjärde företag anser att detta är företagets största problem<sup>1</sup>. Matchningen mellan arbetslöshet och vakansgrad har dessutom försämrats 2006–2016, i Sverige liksom i övriga Europa<sup>1</sup>. I Sverige har 66 % anställda i åldern 20–64 år jobb som matchar deras kompetens medan 15 % endast delvis har det. Hela 19 % anställda saknar helt sådan matchning. (<sup>1</sup>*Tillväxtverkets temarapport 0242, nummer 3 i serien "Företagens villkor och verklighet"*)

**SVETSKOMMISSIONEN TAR ETT** stort ansvar för att möta de utmaningar vi har för att omforma kompetensförsörjningssystemen och skapa förutsättningar för svensk industri att matcha sitt kompetensbehov med personal med rätt kompetens.

**VI HAR STOR** konkurrens från många framtida bristyrken. Det är strategiskt mycket viktigt att det finns formella modeller för utveckling, validering och komplettering av kompetens. Inte minst för att i framtiden kunna styra de allmänna medlen för omställning av arbetsstyrkan till svetsyrken.

**INGEN LÄGGER EN** verksamhet där det är svårt att hitta rätt kompetens för svetsproduktion, och ingen svensk marknad för svetsutrustning, material och tjänster finns utan svetsproduktion i Sverige.

**SVETSKOMMISSIONEN FINNS FÖR** att skapa förutsättningar för svensk industri att möta en framtid med ett modernt utnyttjande av teknik och kunskap. Samverkan är en förutsättning, mervärde en grundläggande målsättning.

**JAG VILL TACKA** alla medlemmar för ett mycket lyckat år. Vi ser fram emot ytterligare ett år med värdeskapande aktiviteter i linje med vår värdegrund *öppenhet, förtroende och engagemang*.

*Mathias Lundin*  
VD Svetskommissionen



## Innehåll

Några ord från vår VD.....	2	Året som gått .....	10
Skydda dig mot svetsröken.....	3	Lasergruppen .....	11
Utbildning ANB Sverige .....	4	Styrelse och kansli .....	12
Vill ni träffa nästa generation .....	5	Resultaträkning .....	13
Yrkestävlingar .....	6	Förvaltningsberättelse.....	13
Kursverksamheten .....	7	Balansräkning .....	14
Elmia Svets och Fogningsteknik .....	8	Tilläggsupplysningar .....	15
Svetslärarmötet.....	9	Använder ni ert medlemskap fullt ut? .....	16

# Skydda dig mot svetsröken! Rätt skydd och förebyggande åtgärder minskar risken .

**FÖR ATT MINSKA** riskerna med svetsrök behövs det olika sorters åtgärder när det gäller svetslokalen, svetsplatsen och personskydd. Effektiv processventilation fångar in svetsrök och hindrar att den sprids. Allmänventilation behövs för att få undan det som processventilation inte lyckats fånga in.

**SVETSPLATSEN BÖR UTFORMAS** så att man tar bort problemet vid källan. En bra arbetsställning gör så att man slipper luta sig in över svetsstället och svetsplymen. Som ett komplement behövs ofta andningsskydd, för att du rör dig under arbetets gång.

**LÄS MER OM** hur du skyddar dig:

- [www.svets.se/arbetsmiljo](http://www.svets.se/arbetsmiljo)
- [www.svets.se/kunskapsbanken](http://www.svets.se/kunskapsbanken)
- [www.andningsskydd.nu](http://www.andningsskydd.nu)
- [www.svetsaratt.se](http://www.svetsaratt.se)

**SVETSROKEN HAR GÅTT** från att vara ”misstänkt cancerframkallande” till ”cancerframkallande”, en slutsats som grundar sig på över 50 studier som oberoende experter från olika länder och forskningsområden gjort. En av dem är Maria Albin, professor och överläkare vid Centrum för arbets- och miljömedicin.

**– Det är viktigt att satsa på förebyggande åtgärder så att exponeringen och därmed risken minskar, säger Maria Albin.**

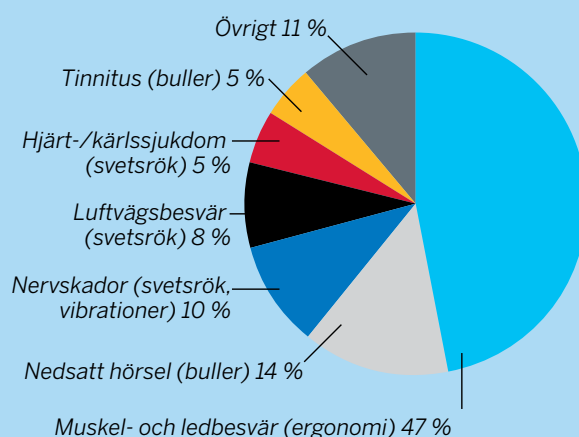
**SVETSROK BILDAS VID** i princip alla typer av svetsning. Hälsoriskerna varierar, av olika orsaker: vilka ämnen som ingår i svetsröken, hur mycket svetsrök man exponeras för och under hur lång tid. Det viktiga är att använda andningsskydd och inte andas in svetsrök. Även inandning av låga halter svetsrök under lång tid kan vara skadligt.

**Risken för lungcancer ökar med ca 30 % för någon som svetsar. Som en jämförelse ökar risken för någon som röker med 900 %.**

**MÅNGA AV DE** besvär och sjukdomar som svetsrök kan ge upphov till, visar sig först när man utsatts för svetsrök under en längre tid. Därför är det viktigt att skydda sig mot svetsröken från allra första arbetsdagen, även om man inte tycker att man känner av några besvär just när man utsätts för den.

## Viktigt om svetsrök

- **SVETSROK ÖKAR RISKEN** för lungcancer, och risken ökar ju mer du exponeras. Använder du de skydd som finns idag på rätt sätt minimerar du exponeringen.
- **SVETSROK FRÅN SVETSNING** i rostfritt stål innehåller nickeloxid och sexvärt krom. Dessa föreningar kan ge cancer, men även svetsrök från låglegerat stål ökar risken.
- **SVETSROK INNEHÅLLER MYCKET** små partiklar och forskning tyder på att det finns ett samband mellan hjärt- och kärlsjukdom och inandning av dessa partiklar.
- **KLASSNINGEN AV SVETSROK** innebär att gravida inte bör svetsa, eftersom fostret av försiktighetsskäl inte ska utsättas för cancerframkallande ämnen.



Svetsröken finns med som orsak till många av de allvarligaste arbetsskadorna, medan dålig arbetsergonomi är orsak till flest antal anmälda skador (Arbetsmiljöverkets statistik 2012–2016).

# Utbildning ANB Sverige. Vi kvalitetssäkrar utbildare och utfärdar diplom till godkända elever,

**ATT HA ETT IW-diplom** (international welder) betyder att du har teoretisk utbildning och praktisk träning för en metod och nivå som följs i nästan 50 länder. Varje svetsarprovning som läggs bör föregås av denna kvalificerande utbildning. Framtiden ser ljus ut när det gäller jobb – både på fem och tio års sikt är det liten konkurrens om jobben.

**TILLSYN VID SVETSNING** är ett krav för svetsande företag. För att kunna utföra tillsyn vid svetsning krävs olika kompetensnivåer beroende på produktionens krav. Kompetensnivåerna finns beskrivna i standarden ISO 14731. Det finns internationella utbildningsriktlinjer även för dessa arbetsuppgifter. I Sverige utbildas det på tre av dessa nivåer, IWS, IWT och IWE.

**HAR DU IW-DIPLOM** eller har gått industritekniska programmet på gymnasiet eller motsvarande, räcker det med tre års yrkeserfarenhet för att ansöka till IWS, internationell svetspecialist. Yrkeserfarenheten är viktig då du ska kunna arbeta som svetsansvarig eller svetslärare efter utbildningen.

**OM DU INTE** har ovanstående men har arbetat som svetsare i minst fem år har du också möjlighet att söka till IWS-utbildningen. Du behöver kunna visa upp att du minst har avslutat grundskolan för behörighet till utbildningen.

**BEHOVET AV IWS-utbildade** är stort i Sverige. Du kan läsa mer om utbildningen på [svets.se/iws](http://svets.se/iws).

**OM DU HAR** ett IWS-diplom och har arbetet med svets-tekniska uppgifter i minst sex år efter det, kan du söka utbildningen till IWT. Du är också behörig om du har kunskaper i matematik, fysik och kemi på en viss nivå. Du kan till exempel ha läst en fyraårig teknisk gymnasieutbildning, eller ha läst en minst ettårig teknikerutbildning efter treårigt naturvetenskaplig program. Behörighetskraven finns detaljerat beskrivet på [svets.se/iwt](http://svets.se/iwt).

**I SVERIGE LÄSER** en IWT samma nivå som en svetsingenjör på KTH. Endast slutexamineringen skiljer sig åt. Som IWT har du därför gedigen kunskap och kan till exempel arbeta som svetsansvarig för produkter med högre krav. Behovet är stort av personer med denna kompetens.

**OM DU ÄR** akademiskt utbildad, till högskoleingenjör (BSc), har du behörighet att söka till den högsta nivån av utbildning inom området, IWE, internationell svetsingenjör. Du

studerar i en mix av teknologer i slutet på sin civilingenjörsutbildning och yrkesverksamma med stor branschvana. Denna utbildning ger dig kunskaper att jobba med produkter som har de allra högst kraven.

**SOM IWT ELLER IWE** besitter du specialkunskaper som är mycket eftertraktade. Industrin rankar svetskompetens högt på frågan om vilka kunskaper som är viktiga inom produktion och utveckling. Behovet är stort.

**SOM INTERNATIONELL** svetskontrollant, IWI, kan du koordinera hela kedjan från ritningsbord till en färdig produkt med godkänd kvalitet. Du samarbetar med konstruktörer, kontrollera svetsprocesserna, avgör vilka kritiska fogar som ska genomgå oförstörande provning samt analyserar resultat av densamma.

**BRANSCHEN BEHÖVER** engagerade personer för att driva utvecklingen framåt. Om du har en IWS-utbildning (eller IWT/IWE) kan du ansöka direkt till svetsinspektionsdelen av IWI-utbildningen. Utbildningen är en utmärkt kompetenshöjning och företagen har egentligen större behov av denna kompetens än de kanske är medvetna om.

**OM DU ARBETAR** som konstruktör vet du hur viktigt materialval är. Vid svetsning påverkas materialet i dess inre struktur och egenskaperna kan förändras drastiskt. Var svetsen är placerad har en stor inverkan på produktkvalitet men även produktionskostnader. Det finns en speciellt anpassad utbildning för de som ska arbeta som konstruktörer av svetsade produkter, IWSD, internationell svetskonstruktör. Behovet är stort av att komplettera konstruktörernas kunskaper från högskolor och universitet med svesteteknologi.

## Elisabeth Egerblom

- Verksamhetsansvarig för ANB Sverige som är auktoriserat organ för internationella utbildningar.
- Representant i EWF och i utbildningsdelen av IIW
- AG 14 Utbildning
- AG 46 Konstruktionsteknologi



## Kontakt

- 08-120 304 02
- [www.svets.se/elisabeth](http://www.svets.se/elisabeth)

# Vilket intyg är vad?

**HÄR FÖLJER EN** kort förklaring:

**ANSTÄLLNINGSAVTAL** (godtas inte för bedömning av behörighet) utfärdas i anslutning till att din anställningen börjar och på det framgår vilken typ av anställning du har och hur mycket du är anställd för att arbeta. Anställningsavtalet intygar inte att du faktiskt har arbetat.

**ARBETSGIVARINTYG** (kan godtas för bedömning av behörighet) utfärdas i efterhand och visar hur mycket du faktiskt har arbetat, vilka befattningar du haft och på vilken lönenivå. När du avslutar en anställning har du rätt att få ett arbetsgivarintyg. Det gäller oavsett hur kort anställningen varit. Arbetsgivarintyget behövs bland an-

nat för att bedöma rätten till ersättning hos a-kassa.

**TJÄNSTGÖRINGSINTYG** (godtas för bedömning av behörighet) utfärdas i efterhand och visar att du faktiskt har arbetat och vilka arbetsuppgifter du haft. När du avslutar en anställning har du rätt att få ett tjänstgöringsintyg. Det gäller oavsett hur kort anställningen varit.

**TJÄNSTGÖRINGSBETYG** (godtas för bedömning av behörighet) utfärdas i efterhand och innefattar, förutom de uppgifter som tjänstgöringsintyget innehåller, ett omdöme hur du skött dina arbetsuppgifter. Har du arbetat längre än sex månader kan du begära att få ett tjänstgöringsbetyg.

## KORT OM ANB

**VI ÄR ANB** (Authorised Nominated Body) i Sverige, och granskar och godkänner utbildare här. Utbildare godkända av oss kallas ATB (Approved Training Body). Svetskommissionen har godkänts som ANB av den internationella organisationen IAB (International Authorisation Board), som ligger under IIW och EWF. Det handlar om internationella utbildningar till svetsingenjör (IWE), svets-tekniker (IWT), svetsspecialist (IWS), svetskontrollant (IWI), svetskonstruktör (IWSD), svetsare (IW), lasersvetsare (ELW), plastsvetsare (EPW) samt även termisk sprutoperatör (ETS).

## Vill ni träffa nästa generation svetsingenjörer?

**VI STÅR INFÖR** en framtid med allt mer avancerade material och utrustningar, samtidigt som kraven från regelverk och beställare ökar. Behovet av kompetens är högt, det behövs både fler utbildade personer och högre kunskapsnivå.

**SEDAN NYA HÄRDARE** krav införts på svetskoordination och tillsyn av svetsning måste företag säkerställa att personalen har rätt kompetensnivå. Med personal som har IWE-diplom kan företaget enkelt visa att de uppfyller kraven.

**UTBILDNINGEN TILL** internationell svetsingenjör (IWE) på KTH är beroende av ekonomiskt stöd

från industrin. Med minskat antal betalande industrielever och färre sponsorföretag står vi nu inför risken att inte längre kunna utbilda svetsingenjörer i Sverige.

**NU ERBJUDER VI** ett antal sponsorpaket för företag som vill vara med och säkerställa kompetensförsörjning till branschen. För er blir detta även en möjlighet att tidigt få träffa framtidens svetsingenjörer och presentera just ert företag.

**LÄS HELA ERBJUDANDET** på [www.svets.se/sponsor](http://www.svets.se/sponsor). Vi hoppas att ni vill vara med och stödja svensk industri och väljer att bli sponsorföretag för svetsingenjörsutbildningen.



### Marie-Louise Enerlöv

• Administratör för ANB-utbildningarna



### Kontakt

• 08-120 304 08  
• [www.svets.se/marie-louise](http://www.svets.se/marie-louise)

# Yrkestävlingar. Ett av alla de sätt vi är med och lockar ungdomar till industrin.

**UNDER TRE INTENSIVA** dagar i slutet av april avgjordes Yrkes-SM i svetsning i Uppsala. Det är en del av Yrkes-SM, en tävling som arrangeras varje jämnt år och årets upplaga var den åttonde i ordningen.

**FÖR FÖRSTA GÅNGEN** hade man skapat ett gemensamt tävlingsområde för alla yrken riktade mot industrin, något som visade sig vara ett lyckat koncept.

**AXEL GUSTAFSSON FRÅN** Osby i Skåne stod som slutsegrare i svetsning och är nu stolt medlem av det svenska yrkeslandslaget. Efter att också ha tävlat i EuroSkills i Budapest, 26–28 september, ligger han nu i träning för WorldSkills Competition i Kazan, Ryssland, augusti 2019.

**INDUSTRINS SATSNING** på tävlingar i yrkesskicklighet och att attrahera fler ungdomar till svetsning och övriga industriyrken är långsiktig. Bakom satsningen står Industriarbetsgivarna, IF Metall och Teknikföretagen. Vi på Svetskommissionen har huvudansvar för svetstävlingen men är också en viktig del i hela konceptet med industrins tävlingsverksamhet.

**– Tävlingar i yrkesskicklighet syftar till att väcka intresse för yrken och yrkesutbildningar, i vårt fall svetsning. Många ungdomar i grundskoleåldern är nyfikna på svetsyrket, det var kö i stort sett hela tiden till svetsbåset, säger Peter Norman från Svetskommissionen och huvudansvarig för tävlingen.**



## Peter Norman

- samordnare för FoU-verksamheten
- ansvarar för Expertpanelen samt Svetsgruppen
- 34/45 Flexibel automatisering i svetsverkstäder och elektrisk smältsvetsning
- 41 Svetsmetallurgi och funktionsstabilitet

- 41a Rostfritt stål, nickel och titan
- 41b Aluminium
- 42e Säkerhet vid gashantering
- 47 Svetsekonomi och expertsystem
- 50 Mekanisk sammanfogning

## Kontakt

- 08-120 304 09
- [www.svets.se/peter](http://www.svets.se/peter)

# 21600

## Antalet besökare på Yrkes-SM.

**YRKES-SM LOCKADE** 21 600 besökare, den absoluta majoriteten var ungdomar från grundskolor i region Uppland med omnejd. Tillsammans med svetsyrket kunde industriområdet locka med yrken som industrielektriker, automationstekniker, CAD-tekniker och CNC-operatör, allt på en gemensam yta där en stor pyramid med sittytter och laddstationer för mobiler var mittpunkten.

**– Helt klart ett lyckat koncept, menar Peter Norman. Man kunde se att ungdomarna stannade på vårt område lite extra länge, kanske bidrog servering av mjukglass och popcorn till intresset. Men många ungdomar tog chansen att prova på de olika yrkena och ställa frågor om de utbildningar som leder fram till dem.**

**SOM INFORMATÖRER** och ambassadörer användes elever från Teknikcollegeutbildningar i region Uppland, och elever från Fredrika Bremergymnasiet i Haninge assisterade i svetsyrket.

**UNGDOMSBAROMETERN ÄR EN** av de samarbetspartners som finns i arbetet med yrkestävlingar. Enligt deras enkätundersökning är drygt fyra av fem tillfrågade besökare under Yrkes-SM positivt inställda till yrkesprogram i allmänhet och fler besökare kan tänka sig att gå ett yrkesprogram på gymnasiet efter sitt besök på Yrkes-SM.



*Ritningarna på tryckkärllet finns att se innan tävlingen, men förändras till 30 procent. De metoder som används är 111, 135, 136 och 141 och materialen aluminium, rostfritt och svart.*

**VAD INNEBÄR DET** att tävla i svetsning? Här får Yrkes-SM-vinnaren Axel Gustafsson berätta själv:

**ATT MEDVERKA I** Euroskills är större än vad man kan tro, från den stund jag satte mig på flyget för att åka till landslagsamlingen började en fantastisk vecka.

**EN VECKA DÄR** allt jag gjorde representerade mitt land och där varenda minut var schemalagd med diverse händelser; invigning, tävling, experttid, media, branschmiddagar, lagtid, avslutning – allt! Samtidigt som det var lite jobbigt så var det en fantastisk upplevelse, jag fick möta många intressanta personer, skapade kontakter både bland de 15 medtävlarna i mitt yrke och andra personer inom branschen.

**TÄVLINGSMÄSSIGT ÄR** jag mycket nöjd med min prestation. Under de tre dagarna vi tävlade och de sju objekt vi gjorde så fick jag mestadels bra resultat och allt flöt på relativt bra.

**FÖRSTA DAGEN VAR** såklart lite jobbig när allt var nytt, fyra objekt skulle vara inlämnade och maskin samt gas strulade som en bonus. Men första dagen tog slut, plåtar och rör skickades på röntgen och nästa dag flöt på betydligt bättre. Sista dagen återstod det stora olegerade tryckkärlet efter att de rostfria samt aluminium lämnats in under dag två. Dagen flöt på bra, jag blev klar med svetsningen perfekt inför sista rasten för att hinna låta tryckkärlet kylas ned inför sista putsningen, endast för att undvika repor som ger



avdrag. Samtliga objekt inlämnade, de flesta är nöjda, alla är nog i alla fall lättade. Tävlingen avslutades med att man tackar experterna och chefsexperten för att lämna och låta dem bedöma samt testtrycka det sista inför prisutdelning och avslutningen dagen efter.

**AVSLUTNINGSCEREMONIN VAR** oerhört rolig, mycket folk, flaggor överallt och glada människor. Sverige med 32 deltagande tog sju medaljer – tre guld, en brons och tre Medallion for Excellence. Själv slutar jag på åttonde plats, missar retligt Medallion for Excellence med 3 poäng av 700. Kvar återstod nu bara att njuta av sista tiden med laget och en avslutningsfest på arenan tillsammans med alla tävlande och experter från respektive land.

**NU GÅR JAG** i skolan igen och inväntar VM i Ryssland 2019.

## Kursverksamheten. Skräddarsytt!

**VILL DU UTBILDA** personalen samtidigt som du löser dina problem? Ta hjälp av Svetskommissionen och våra företagsanpassade uppdrag i workshopformat.

**VÅRA FÖRETAGSANPASSADE** kurser är utformade helt efter era förutsättningar och frågeställningar, och hålls som workshop. Vi bygger en kurs kring frågeställningen för ditt företag. På så sätt når vi lösningen snabbt.



### Asa Malmqvist

- Ansvarar för kursverksamheten och företagsutbildningarna
- Ansvarar för evenemangen Fogningsdagarna och Svetslärmötet.

### Kontakt

- 08-120 304 07
- [www.svets.se/asa](http://www.svets.se/asa)

# Elmia Svets och Fogningsteknik. Svetsmässan växer för fjärde gången i rad!

**ÅRETS ELMIA SVETS** och Fogningsteknik fick drygt 10 500 besökare vilket innebär en ökning med 26 procent jämfört med antalet mässbesökare vid förra svetsmässan 2016! I och med bytet till en större hall ökade utställningsdelen med 14 procent, vilket är nytt rekord – igen.

**SVETSKOMMISSIONEN** och **SVETSTEKNISKA** föreningen är initiativtagare till mässan, och med som arrangörer för fjärde gången.

**– Mässan vitaliserar hela det svetsande Sverige genom alla de tusentals mötena mellan representanter för de svetsande företagen och dess leverantörer, konstaterar Mathias Lundin, VD på Svetskommissionen.**

**HAN HAR VARIT** med om otaliga kreativa möten där besökare funnit lösningar på gemensamma problem tillsammans med en eller flera utställare. Mathias förutser att svetsmässan kommer att fortsätta växa som mötesplats och att utbytet med de andra mässorna kommer att öka. Den gemensamma målsättningen för alla produktionsmässorna är självklar – att öka Sveriges konkurrenskraft!

**– Redan innan vi gjorde affärer hade det varit en fantastisk mässa. Det krävs mässor och personliga kontakter för att man ska kunna bygga upp de här relationerna. Att vi gjorde affärer på mässgolvet visar vilken god arena Elmia är för branschen, säger Peter Gustafsson, säljare på Tebeco.**

**ÄVEN KEMPPI STÄLLDE** ut på svetsmässan och var på plats för fjärde gången i rad.

**– Det här är den bästa mässan hittills för oss och det har varit kvalitativa besökare. Jag tror aldrig att vi har fått så här många leads tidigare och det beror nog mycket på de nyheter som vi har lanserat. De parallella mässorna har indirekt dragit folk till oss eftersom det är så närliggande branscher, säger Michael Johansson, sälj- och marknadschef på Kemppi.**

## Vad tyckte besökarna?

Besökarna kom till Elmia Svets och Fogningsteknik för att hitta nya tänkbara produkter/leverantörer, få nya idéer och ny kunskap samt för att testa produkter. Men vad tyckte de om mässan?

- Besökarnas helhetsintryck: 4,2 av 5
- Besökarna om utställarkvaliteten: 4,3 av 5
- Besökarna om konceptet sex parallella produktionsmässor: 4,5 av 5
- 70 % av besökarna kommer att besöka mässan nästa gång den arrangeras
- 65 % av besökarna kommer att göra affärer med någon annan leverantör som de annars inte skulle gjort affärer med efter mässan.



### Mathias Lundin

- VD
- Ekonomi och personalfrågor
- Frågor kring arbetsmiljö och kvalitetsteknik.
- Standardiseringsarbetets nationella och internationella kontakter.

- AG 32 Arbetshygien och arbetsplatsutformning
- AG 48 Kvalitetsteknik
- AG 52 FSW Processing

### Kontakt

- 08-120 304 01
- [www.svets.se/mathias](http://www.svets.se/mathias)



Svetssimulatorer verkar äntligen hittat sin plats.



# Svetslärarmötet. Nytt stipendium till årets svetslärare, årets IW-elev och årets IW-utbildare.

**GENOM SVETSLÄRARMÖTET VILL** vi bidra till att höja statusen för våra svetslärare, statusen på svetsaryrket och säkerställa tillgången på kompetent personal. Inför årets Svetslärarmöte föddes idén om att visa hur mycket vi uppskattar de som engagerar sig i denna viktiga fråga genom att börja dela ut årliga stipendier – årets svetslärare, årets IW-elev och årets IW-utbildare. Genom de här utnämningarna vill vi uppmärksamma det arbete som läggs ner ute på skolorna och ge ett bevis på branschens uppskattning.

**FÖRUTOM ÄRAN INNEBÄR** utmärkelsen att årets IW-elev tilldelas ett stipendium på 8 000 kr som är öronmärkta till elevens kompetensutveckling.

**MINST ETT IW-diplom** är kriteriet. Hur många utöver det spelar ingen roll. Det är kämpaglöden och viljan vi vill belöna. Alla har olika förutsättningar, något en lärare ser och tar hänsyn till – och det var också lärarna som nominerade.

**MAGDALENA HANSEN FICK** årets pris, med motiveringen: ”Magdalena har under utbildningen tydligt visat sitt intresse för svetsning och har hela tiden arbetat hårt och engagerat – speciellt med det komplicerade PE-läget. Inte ens de motgångar hon mött har dämpat hennes intresse och entusiasm. Hon har tagit två IW-diplom på plåtnivå och dessutom klarat tentan med toppresultat. Efter sex veckors praktik med aluminiumsvetsning hos Tankmobil fick hon snabbt jobb som teamleader inom TIG-svetsning hos EMW Stainless.”

**FÖRUTOM ÄRAN INNEBÄR** utmärkelsen årets svetslärare också ett stipendium på 8 000 kr som är öronmärkta till lärarens kompetensutveckling.

**EWS/IWS-DIPLOM ÄR** något branschen anser är viktigt när det kommer till svetskompetens – då vet vi vad läraren kan. Däremot är det inte nödvändigt att arbeta på en IW-skola. Vi vet hur svårt det kan vara att få med skolledningen. Mängden inskickade nomineringar från elever visar på att vi har en stor fin lärarkår i landet.

**VINNARE BLEV VANJA** Gauffin, med motiveringen: ”Som lärare är Vanja jordnära, naturlig och logisk och ger eleverna självsäkerhet och en vilja att lyckas – och dessutom längta till svetslektionerna. Hennes brinnande engagemang motiverar och utmanar dem att lösa problem. Med hög pedagogisk kompetens utvecklar hon hela tiden sitt sätt att

förmedla kunskap med digitala verktyg och har egna idéer till förbättringar. Hon anpassar materialet efter varje elevs behov och gör det lilla extra för att alla ska klara målen. Hon är en förebild som ställer upp för sina elever och kollegor, och alltid sprider glädje. Många elever har anmält henne som årets svetslärare och för att citera några av dem: Hon är grym. Den bästa läraren jag haft. Tack vare henne fick jag jobb.”

**FÖRUTOM ÄRAN INNEBÄR** utmärkelsen också att årets IW-skola tilldelas ett stipendium som innebär ett års fri IW-revision.

**ATT VARA EN** godkänd IW-skola tyder på hög kvalitet, hur kan man då bestämma vilken som är bäst? Inte bara nomineringar från elever och lärare avgjorde detta, även Svetskommissionens tuffa men rättvisa revisorer fick säga sitt.

**VINNARE BLEV EKBACKESKOLAN** i Osby, med motiveringen: ”Genom stort engagemang från skolledning och lärare håller Ekbackeskolan kvaliteten på topp. Med välutbildade, trevliga lärare i fullutrustade lokaler och tillgång till även avancerade material får eleverna de ultimata förutsättningarna. De många IW-diplomen som utfärdas, upp till högsta nivå, vittnar om ett systematiskt arbete som ger tydliga resultat. Engagemanget från skolan sträcker sig långt utanför vardagen genom att lärare får bidra med sin kompetens via Svetskommissionens arbetsgrupp för utbildning, och som domare vid nationella och internationella svetstävlingar – där skolans elever gör fina resultat. Men det är inte bara dessa prestationer som gör Ekbackeskolan till vinnare av årets IW-skola 2017 utan för att de med värme och glädje ger varje elev, oavsett förutsättningar, den bästa möjliga utbildningen.”

## And the winners are ...



Magdalena Hansen, Ekbackeskolan (Jörgen Persson och Thomas Petersen) och Vanja Gauffin blev de första vinnarna av de nyinstiftade stipendierna.

# Yrkesintroduktion. En annan väg att utbilda sig till svetsare

**PETER BERÄTTAR OM** sitt första år som projektledare på Svetskommissionen, där han specifikt arbetat med projektet som rör yrkesintroduktion till svetsare.

**– Det har varit enormt givande att diskutera med både utbildare och arbetsgivare kring vilka ämnen som är viktiga för en individ att lära sig på en arbetsplats.**

**ALLA HAR SÄKLART** synpunkter utifrån sina perspektiv och arbetsplatsen som de verkar på. Till en början tänkte jag mig en projektgrupp på tio personer med arbetsledare, svetsansvariga och utbildare inom svetsning men det slutade med närmare 30 personer som varit aktiva genom projektets gång, vissa mer och vissa mindre men alla med väldigt relevanta synpunkter kring upplägg och utfall av modellens användning.

**NYTTAN MED PROJEKTET.** Vad har vi gjort i detta projekt som gynnar er tänker ni då. Jo, nu finns det en möjlighet att via yrkesintroduktion utbilda sig till svetsare. Detta är tänkt för de som av olika anledningar inte kan eller har möjlighet att gå i skolan.

**DET SKA INTE** och kommer aldrig att ersätta traditionell utbildning, men Sverige behöver svetsare och detta är en alternativ väg. Vänder man på perspektivet finns det möjlighet för företag i de regioner där det inte finns svetsare att tillgå att utbilda sin egen arbetskraft och dessutom få ekonomiskt stöd för detta. Vi har även skapat ett handledar-material, med checklistor, som är fritt att använda vid exempelvis en nyanställning.

**VI HAR SÄKERSTÄLLT** utbildningsmaterial för utbildare inom Svetsteknik vi har byggt upp en läroportal tillsammans med Jatech där vi har lagt nivåerna för IW-utbild-



## Peter Fransson

- Peter är utvecklingsledare
- Han arbetar med Yrkesintroduktionsavtalet, validering och nivågraderingar kring EQF/SeQF
- Peter har också hand om AG 45 Elektrisk smältsvetsning

## Kontakt

- 0733-18 79 10
- [www.svets.se/peterf](http://www.svets.se/peterf)

ningen och lagt till en grundläggande modul (vit) där ni som utbildare kan styra eleverna, kolla av när de når upp till målen och öppna upp deras nästa modul.

**SVETSVALIDERING.** För att säkerställa att de nått upp till målen eller att erbjuda den som genomgått programmet vidare utbildning har vi byggt en grundläggande modul för validering som går under namnet Svetsvalidering 2019-vit. Runt valideringsmodellen finns det ytterligare arbete att göra och detta kommer att fortgå under hela 2019, bland annat så kommer vi att bygga valideringsmodeller för de resterande IW-nivåerna.



## Svensk industrivalidering

**INDUSTRINS PARTER** och branschorganisationer har tillsammans utvecklat Svensk industrivalidering, ett sammanhållet och kvalitetssäkrat system för validering och certifiering av industrins olika bas- och yrkeskompetenser.

**BRANSCHGEMENSAMT.** I baskonceptet har parterna samlats kring ett sätt att identifiera och beskriva kompetens som är grundläggande, kritisk och kvalificerande för industrins medarbetare. Baskonceptet validerar kompetens som är gemensam för dagens industriarbete oavsett inom vilken del av industrin en arbetar.

**BRANSCHSPECIFIKT.** Branschspecifik validering säkerställer den kompetens som är specifik för de olika branschernas yrkesroller och arbetsinnehåll. Svensk industrivalidering fungerar även som kvalitetsmärkning för branschspecifik validering.

Läs mer om projektet på: [svenskindustrivalidering.se](http://svenskindustrivalidering.se)

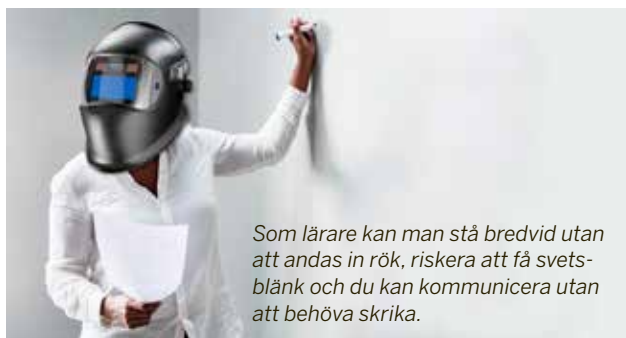
# Digitalisering. Tekniska hjälpmedel och digitala läromedel.

**TEKNISKA HJÄLPMEDEL** och digitala läromedel är på stark frammarsch just nu, det finns ett flertal olika märken som tillverkar svetsmaskiner med de olika teknikerna VR (virtuell verklighet) och AR (förstärkt verklighet).

**UNDER 2018 KÖPTE** Svetskommissionen in en AR-svets, vi måste ju prova och utvärdera men även för att våra medlemmar ska kunna prova.

**– I min tidigare karriär som svetslärare tyckte jag att ”njae, det är inget vidare det där”, ler Peter Fransson. Men efter att ha haft maskinen hemma några veckor och kört igenom alla metoder och lägen måste jag säga att utvecklingen går framåt – som tur är.**

**IW:S RIKTLINJER.** I dagens moderna AR-svetsar så ingår metoderna 111, 135-8 och 141 i samma maskin och en plattform som är uppbyggd utifrån IW:s riktlinjer. Dessutom kan man som lärare kan administrera sina elevers praktiska moment.



*Som lärare kan man stå bredvid utan att andas in rök, riskera att få svetsblänk och du kan kommunicera utan att behöva skrika.*

**TILL MASKINERNAS SORTIMENT** finns all formvara och utifrån metod och läge får man ställa in maskinen efter WPS:en

**MAN KAN ÄVEN** köra maskinen separerat från IW:s riktlinjer och laborera utifrån det moment man ska svetsa eller lägga en provning mot.

**MILJÖ OCH EKONOMI.** Vinsterna med en AR- eller VR-svets är många varav arbetsmiljön för läraren är en av de viktigaste. Som lärare kan man stå bredvid utan att andas in rök, riskera att få svetsblänk och du kan kommunicera utan att behöva skrika. Man kan även se en repris på avsnittet som svetsats och tydligt se var det brister för eleven.

**NÅGRA FÖRDELAR MED TEKNIKEN:**

- Eleven får en halverad introduktionstid för att lära sig handlaget att utföra en acceptabel kälsvets
- Ca 35 % fler godkända IW-diplom jämfört med att bara köra konventionellt
- Ca 65 % besparing av material och tillsatsmaterial
- Upp till 70 % minskning av skador i verkstaden för nybörjaren
- Har du flera maskiner behöver du inte allt det utrymme som ett traditionellt svetsbås behöver, fler svetsare på mindre yta helt enkelt.

**VINSTMASKIN.** Man ska ju vara helt medveten om att en AR-maskin aldrig kommer att ersätta konventionell svetsning men i en övningssituation och främst för nybörjare eller svåra lägen så är det i mitt tycke inte bara en AR-svetsmaskin utan även en vinstmaskin på alla plan.

## SKILLNADEN MELLAN AR OCH VR

**AR FÖRSTÄRKER VERKLIGHETEN** genom att lägga till virtuella komponenter som digitala bilder, grafik eller upplevelse som ett nytt lager av interaktion med den verkliga världen.

**VR SKAPAR SIN** egen verklighet som är helt datorgenererad och -driven. VR levereras vanligtvis till användaren via en huvudmonterad eller handhållen kontroll. Denna utrust-

ning kopplar människor till den virtuella verkligheten och låter dem styra och navigera sina handlingar i en miljö som är avsedd att simulera den verkliga världen.

**AR ANVÄNDS MER** och mer i mobila enheter som bärbara datorer, smarta telefoner och surfplattor för att ändra den verkliga världen med hjälp av digitala bilder och grafik.

# Året som gått. Lite av det som händer i nätverket.

## YRKESINTRODUKTION OCH VALIDERING

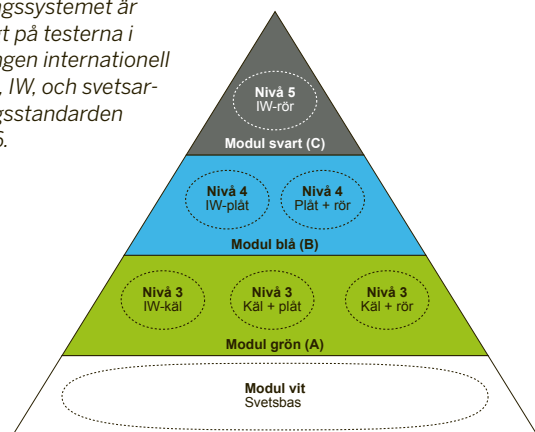
– Jag började min tjänst på Svetskommissionen i maj 2018 och helt plötsligt så var det januari, skrattar Peter Fransson, utvecklingsledare. Han berättar vidare:

Under 2018 har jag fokuserat på två stora projekt. Det första är att bygga en modell för en yrkesintroduktionsanställning för svetsare med allt vad det innebär från kompetensmatriser, utbildningsmaterial, läroportal, handledar-material och slutvalidering av kunskaperna.

Det andra har varit fokusområdet gällande valideringsmodeller för våra olika utbildningar IW, IWS och IWT. I dagsläget så har vi tillsammans med Myndigheten för yrkeshögskolan (MYH) arbetat fram organisationsmodellen för hur man förvaltar och bedriver en fungerande valideringsmodell. Under 2019 planeras dessa modeller att bli färdiga enligt standard och riktlinjer för branschvalidering av yrkeskompetens och målet är att få dessa inplacerade i rätt nivå enligt Sveriges referensram för kvalifikationer SeQF. 2018 var enormt spännande, och ett ännu mer spännande år väntar för Svetskommissionen och dess medlemmar.

Det som varit mest givande under året är att få använda alla sina samlade kunskaper till att göra förbättringar i branschen. Allt ifrån att prata utbildning, svetsning, kompetensförsörjning eller AR-svetsning. De individuella mötena med lärare, arbetsgivare, mässbesökare, svetsare och mina kolleger. Stort tack till alla som deltagit i förvalideringar av systemet och deltagit i projekten gällande Yrkesintroduktion, validering och utbildningsfrågor.

Valideringssystemet är uppbyggt på testerna i utbildningen internationell svetsare, IW, och svetsarprövningsstandarden EN 9606.



# 258

Antal EWP-certifikat som utfärdades 2018.

**LASERGRUPPEN.** Den 19 april arrangerade Lasergruppen sitt vårmöte (Laserdag I) hos Scania CV AB i Oskarshamn. Efter de sedvanliga årsmötesförhandlingarna presenterades ett antal intressanta laserföredrag, bland annat "Laser-skärning i Norge med robot" och "Latest developments in high power 2D laser cutting". Totalt deltog 25 personer på Laserdagen.

Den 4 oktober arrangerades Laserdag II på PTC/Högskolan i Trollhättan. Förmiddagen var avsatt för tekniska laserföredrag, på eftermiddagen en guidad verksvisning på GKN Aerospace AB. Totalt deltog 39 personer.

**AG 60 RÄLSSVETSNING.** Den 13–14 november arrangerade AG 60 sitt höstmöte hos Trafikverket samt STG Group AB i Borlänge. Bland annat presenterades de hittills framtagna resultaten från EU-projektet Wrist, som handlar om nya svetsmetoder. Det gjordes även en presentation av nya och reviderade standarder samt informerades om Trafikverkets Easy Switch växel 1.2. Totalt deltog 41 personer på mötet.

**AG 51 PLASTSVETSNING.** Arbetsgruppen hanterar frågor rörande plastsvetsning och hade sitt höstmöte 1 november hos Tumab AB i Svalöv. På mötet diskuterades bland annat regler och krav för EWP-certifikat samt en eventuell revision av EN 13067:2012. Under året utfärdades 258 stycken EWP-certifikat, till dem som genomgått utbildning hos GPA, Swerim, Platec samt Tumab. Det var en ökning med 44 % jämfört med 2017.

**AG 49 INDUSTRIELL LIMNING.** En av arbetsgruppens uppgifter är att sprida och informera om limningens fördelar för vissa applikationer. Största projektet för arbetsgruppen är den återkommande limkursen som ägde rum under fyra tillfällen i november och december med studiebesök i Västerås. Kursen vänder sig till elever på fjärde året på Ma-

# Året som gått. Lite av det som händer i nätverket.

skinteknik men är även öppen för externa deltagare, totalt deltog 16 elever på limkursen varav tre från industrin.

**ARBETSGRUPPERNA HAR UNDER** året jobbat med uppdatering av dokumentation och haft flera uppdrag som referensgrupp i standardiseringsfrågor och som remissinstans för föreskrifter.

**ETT ANTAL ARTIKLAR** har också skrivits av arbetsgrupperna, till exempel en uppföljningsartikel om Oxelösundsolyckan och en artikel där konstruktionsfrågor belystes. En annan arbetsgrupp har jobbat med en artikel under hösten för att uppdatera området inom program/appar för svetskostnadsberäkningar, den artikeln kommer in i tidningen Svetsen under 2019.



Från SHK:s rapport R0 2007:2. Havererat kärn med foto av brott i en svets.

**EN DEL ARBETSGRUPPER** har haft en lägre aktivitetsgrad under året men vi jobbar med att få upp den till bättre nivåer. Vi har i flera grupper en del pensionsavgångar och hoppas på att yngre intresserade ska ansluta sig till någon av grupperna vi tillhandahåller.

**YRKES-SM OCH -VM.** För svetsyrkets tävlande Axel Gustafsson så är nästa hållpunkt Yrkes-VM i Kazan, Ryssland.

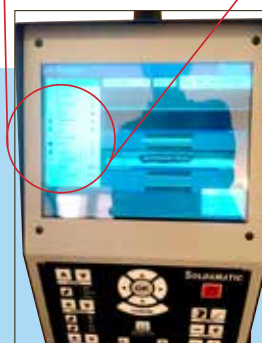
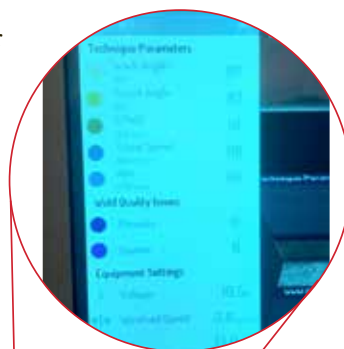
**DET ÄR EN** spektakulär tävling och uppvisning av olika yrken. Över 1 200 unga yrkesverksamma från ca 70 länder tävlar i över 50 olika yrkesgrenar under de fyra tävlingsdagarna 22–27 augusti. Han kommer under tiden fram till dess att öva på några liknande objekt och även delta på Worldskills Swedens lagträffar där hela yrkeslandslaget träffas för olika övningar för att stärka lagandan men även för att medie träna alla för att kunna hantera journalister och intervjuer på ett bra sätt.

**EFTER YRKES-VM** startar Svetsgruppen sitt arbete med att ta fram nästa tävlande genom de uttagningstävlingar som startar Q1 2020 inför Yrkes-SM 2020 i Helsingborg.

**SVETSGRUPPEN BESTÅR AV** samarbetspartners från Lincoln Electric, AGA, Svenska Elektrod, Industriarbetsgivarna, Force Technology, Fredrika Bremer-gymnasiet, Strömbackaskolan, Ekbackeskolan, IF Metall, Teknikföretagen och Svetskommissionen.

**SVETSSTANDARDISERING.** Under förra året fastställdes 35 standarder för svetsning och besläktade förfaranden. En av dessa var en ny utgåva för kvalificering av standardsvetsprocedur. Flera svetsstandarder finns refererade till för de krav på svetsning som anges i standarden för utförande av stålkonstruktioner, SS-EN 1090-2, som också kom i ny utgåva under 2018. Trots att denna inte räknas in i det standardiseringsområde som Svetskommissionen ansvarar för sker ett stort informationsutbyte inom vårt nätverk eftersom dess regler för svetsning i princip bygger på ISO 3834. Svetskommissionens nätverk har hanterat en mängd tolkningsfrågor om standarder och regler för svetsning i allmänhet och svetsning av stålkonstruktioner i synnerhet. Mer info om detta finns under [www.svets.se/standard](http://www.svets.se/standard).

**VIRTUELL SVETSNING.** De senaste par åren har virtuellt teknik för att träna sitt handlag för svetsning utvecklats till att bli ett avgörande hjälpmedel inom svetsutbildningen. Svetskommissionen har informerat om tekniken under bland annat Svetslärmötet de senaste två åren. Det är viktigt för vår förmåga att förse industrin med tillräckligt med kompetenta svetsare att virtuell teknik implementeras i utbildningsväsendet.



## Följ oss!

[www.linkedin.com/company/svetskommissionen](http://www.linkedin.com/company/svetskommissionen)

[www.facebook.com/Svetskommissionen](http://www.facebook.com/Svetskommissionen)

[twitter.com/Svetskom](https://twitter.com/Svetskom)

# Styrelse och kansli

## Ordförande

Gert Nilson, Jernkontoret

## Ledamöter

Ulla Z Anehorn, Dekra Industrial AB  
Nader Asnafi, Örebro Universitet  
Per Bengtsson, Aga Gas AB  
Lennart Ericson, Infranord AB  
Fredrik Gunnarsson,  
Industriarbetsgivarna  
Johan Ingemansson, Lincoln Electric  
Nordic Sweden Filial

Mathias Lundin, Svetskommissionen  
Anders Ohlsson, SSAB Emea AB  
Mette Ramberg Frodigh,  
Sandvik Materials Technology AB  
Erik Tolf, Scania CV AB  
Sten Wallin, Esab AB

## Suppleanter

Michael Abrahamsson, Esab AB  
Bogoljub Hrnjez, Aga Gas AB  
Mikael Reinberth, SSAB Emea AB  
Ola Runnerstam, Swerim

## Adjungerade ledamöter

Stephan Boëthius,  
Hypertherm Europe B.V.  
Elisabeth Egerblom,  
Svetskommissionen  
Rachel Pettersson, Jernkontoret  
Nils Stenbacka, Stenbacka Consulting

Styrelsen representerar våra medlemmar. [www.svets.se/styrelse](http://www.svets.se/styrelse)  
[www.svets.se/medlemmar](http://www.svets.se/medlemmar)



Mathias



Ingela



Elisabeth



Marie-Louise



Per



Åsa



Peter N



Sonja



Peter F

Du hittar våra kontaktuppgifter på [www.svets.se/kansli](http://www.svets.se/kansli)

## Mathias Lundin

VD och teknikansvarig

Som vd svarar Mathias för ekonomi och personalfrågor. Som teknikansvarig arbetar han med frågor kring arbetsmiljö, arbetsplatsutformning och kvalitetsteknik. Han administrerar standardiseringsarbetets nationella och internationella kontakter. Han har hand om arbetsgrupperna 32 Arbetshygien och arbetsplatsutformning, 48 Kvalitetsteknik och 52 FSW Processing. *Telefon: 08-120 304 01*

## Ingela Sterner

VD-assistent och ekonomikoordinator

Fakturering. Svarar för Svetskommissionens och Svets tekniska föreningens medlemsregister och tidningen Svetsens prenumerantregister samt tar hand om litteraturbeställningar. *Telefon: 08-120 304 05*

## Elisabeth Egerblom

ANB utbildnings- och teknikansvarig  
Elisabeth ansvarar för verksamheten kring de internationella utbildningarna, ANB. Hon svarar för arbets-

grupperna 14 Utbildning och 46 Konstruktionsteknologi. *Telefon: 08-120 304 02*

## Marie-Louise Enerlöv

Utbildningsadministratör

Administrerar ANB-utbildningarna. Är delaktig i Fogningsdagarna och Svetslärmötet. *Telefon: 08-120 304 08*

## Per Westerhult

Teknikansvarig

Ansvarar för Lasergruppen och är redaktör för tidningen Lasernytt. Är sekreterare för arbetsgrupperna 42 c Termisk sprutning, 42 b Industriell skärning, 49 Industriell limning, 51 Plastsvetsning samt 60 Järnvägssvetsning. *Telefon: 08-120 304 03*

## Åsa Malmqvist

Projektledare kursverksamheten

Åsa ansvarar för kursverksamheten, företagsutbildningar, Elmia Svets och Fogningsteknik, Fogningsdagarna och Svetslärmötet. Hon har även hand om arbetsgruppen 11 Möten och program. *Telefon: 08-120 304 07*

## Peter Norman

Teknikansvarig (teknisk doktor)

Peter är samordnare för FoU-verksamheten, arbetar med nätverket och ansvarar för Expertpanelen samt Svetsgruppen. Peter är även ordförande i Svetsgruppen för Yrkes-SM och -VM. Peter svarar för arbetsgrupperna 34/45 Flexibel automatisering i svetsverkstäder och elektrisk smältsvetsning, 41 Svetsmetallurgi och funktionsstabilitet, 41a Rostfritt stål, nickel och titan, 41b Aluminium, 42e Säkerhet vid gashantering, 47 Svetsekonomi och expertsystem och 50 Mekanisk sammanfogning. *Telefon: 08-120 304 09*

## Sonja di Gleria

Kommunikationsansvarig

Är redaktör för [www.svets.se](http://www.svets.se) och nyhetsbrevet samt chefredaktör för tidningen Svetsen. *Telefon: 08-120 304 04*

## Peter Fransson

Projektledare

Peter arbetar med Yrkesintroduktionsavtalet, validering och nivågraderingar kring EQF/SeQF. Peter har också hand om AG 45 Elektrisk smältsvetsning. *Telefon: 0733-18 79 10*

# Resultaträkning

Resultaträkning	Not	2018-01-01 –2018-12-31	2017-01-01 –2017-12-31
<i>Rörelseintäkter, lagerförändringar m.m.</i>			
Nettoomsättning	1	14 491 361	12 261 937
Övriga rörelseintäkter		70 207	31 382
<b>Summa rörelseintäkter, lagerförändringar m.m.</b>		<b>14 561 568</b>	<b>12 293 319</b>
<i>Rörelsekostnader</i>			
Personalkostnader	2	-7 626 206	-7 301 026
Övriga rörelsens kostnader	3	-6 206 771	-4 958 353
Avskrivningar av materiella anläggningstillgångar		-31 945	-4 058
<b>Summa rörelsekostnader</b>		<b>-13 864 922</b>	<b>-12 263 437</b>
<b>Rörelseresultat</b>		<b>696 646</b>	<b>29 882</b>
<i>Finansiella poster</i>			
Övriga ränteintäkter och liknande resultatposter	4	19 437	22 183
Räntekostnader och liknande resultatposter		-8 850	-10 123
<b>Summa finansiella poster</b>		<b>10 587</b>	<b>12 060</b>
<b>Resultat efter finansiella poster</b>		<b>707 233</b>	<b>41 942</b>
<i>Bokslutsdispositioner</i>			
Förändring av periodiseringsfonder		-190 000	227 000
<b>Summa bokslutsdispositioner</b>		<b>-190 000</b>	<b>227 000</b>
<b>Resultat före skatt</b>		<b>517 233</b>	<b>268 942</b>
<i>Skatter</i>			
Skatt på årets resultat		-129 404	-74 327
<b>Årets resultat</b>		<b>387 829</b>	<b>194 615</b>

## Förvaltningsberättelse

Flerårsöversikt (tkr)	2018	2017	2016	2015
Nettoomsättning	14 491	12 262	13 862	13 067
Resultat efter				
finansiella poster	707	42	-53	427
Soliditet (%)	74	79	73	71

### Förslag till vinstdisposition

Styrelsen föreslår att till förfogande stående vinstmedel (kr):

balanserad vinst	8 715 365
årets vinst	387 829
<b>9 103 194</b>	

disponeras så att i ny

räkning överföres	9 103 194
<b>9 103 194</b>	

Företagets resultat och ställning i övrigt framgår av efterföljande resultat- och balansräkning med tilläggsupplysningar.

### Utdrag ur revisionsberättelsen

Jag har utfört en revision av årsredovisningen för Svetskommissionen för räkenskapsåret 2018. Enligt min uppfattning har årsredovisningen upprättats i enlighet med årsredovisningslagen och ger en i alla väsentliga avseenden rättvisande bild av föreningens finansiella ställning per den 2018-12-31 och av dess finansiella resultat för året enligt årsredovisningslagen. Jag tillstyrker därför att föreningsstämman fastställer resultaträkningen och balansräkningen för föreningen.

Järfälla mars 2019

*Peter Åsheim*  
Auktoriserad revisor

# Balansräkning

Balansräkning	Not	2018-12-31	2017-12-31
<b>TILLGÅNGAR</b>			
Anläggningstillgångar			
<i>Materiella anläggningstillgångar</i>			
Inventarier, verktyg och installationer	5	19 315	29 744
Förbättringsutgifter på annans fastighet	6	83 551	105 067
<b>Summa materiella anläggningstillgångar</b>		<b>102 866</b>	<b>134 811</b>
<i>Finansiella anläggningstillgångar</i>			
Andelar i intresseföretag och gemensamt styrda företag	7	100 000	100 000
<b>Summa finansiella anläggningstillgångar</b>		<b>100 000</b>	<b>100 000</b>
<b>Summa anläggningstillgångar</b>		<b>202 866</b>	<b>234 811</b>
Omsättningstillgångar			
<i>Varulager m.m.</i>			
Färdiga varor och handelsvaror		28 059	35 280
<b>Summa varulager</b>		<b>28 059</b>	<b>35 280</b>
<i>Kortfristiga fordringar</i>			
Kundfordringar		1 188 49	1 576 119
Fordringar hos intresseföretag och gemensamt styrda företag		381 099	304 833
Övriga fordringar	8	68 891	84 712
Upparbetad men ej fakturerad intäkt	9	1 311 249	181 700
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter		212 482	185 811
<b>Summa kortfristiga fordringar</b>		<b>3 162 216</b>	<b>2 333 175</b>
<i>Kortfristiga placeringar</i>			
Övriga kortfristiga placeringar	10	8 130 355	8 110 918
<b>Summa kortfristiga placeringar</b>		<b>8 130 355</b>	<b>8 110 918</b>
<i>Kassa och bank</i>			
Kassa och bank		1 600 495	881 311
<b>Summa kassa och bank</b>		<b>1 600 495</b>	<b>881 311</b>
<b>Summa omsättningstillgångar</b>		<b>12 921 125</b>	<b>11 360 684</b>
<b>Summa tillgångar</b>		<b>13 123 991</b>	<b>11 595 495</b>
<b>EGET KAPITAL OCH SKULDER</b>			
Eget kapital			
<i>Fritt eget kapital</i>			
Balanserat resultat		8 715 365	8 520 749
Årets resultat		387 829	194 615
<b>Summa fritt eget kapital</b>		<b>9 103 194</b>	<b>8 715 364</b>
<b>Summa eget kapital</b>		<b>9 103 194</b>	<b>8 715 364</b>
<i>Obeskattade reserver</i>			
Periodiseringsfonder	11	764 000	574 000
<b>Summa obeskattade reserver</b>		<b>764 000</b>	<b>574 000</b>
<i>Kortfristiga skulder</i>			
Leverantörsskulder		1 531 052	553 692
Skatteskulder		56 308	0
Övriga skulder		290 934	589 800
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter		1 378 503	1 162 639
<b>Summa kortfristiga skulder</b>		<b>3 256 797</b>	<b>2 306 131</b>
<b>Summa eget kapital och skulder</b>		<b>13 123 991</b>	<b>11 595 495</b>



# Tilläggsupplysningar

## Redovisningsprinciper

### Allmänna upplysningar

Årsredovisningen är upprättad i enlighet med årsredovisningslagen och Bokföringsnämndens allmänna råd (BFNAR 2016:10) om årsredovisning i mindre företag.

Företagets intäkter från uppdrag till löpande räkning och fast pris redovisas enligt huvudregeln.

### Anläggningstillgångar

Tillämpade avskrivningstider:

Inventarier, verktyg och installationer	5 år
Förbättringsutgifter på annans fastighet	5 år

### Nyckeltalsdefinitioner

Nettoomsättning: Rörelsens huvudintäkter, fakturerade kostnader, sidointäkter samt intäktskorrigeringar.

Resultat efter finansiella poster: Resultat efter finansiella intäkter och kostnader, men före skatter.

Soliditet (%): Justerat eget kapital (eget kapital och obeskattade reserver med avdrag för uppskjuten skatt) i procent av balansomsättning.

## Noter

1. Nettoomsättningens fördelning	2018	2017
Nettoomsättningen per rörelsegren		
Medlemsintäkter	6 343 300	6 215 930
Utbildning/professur KTH	1 828 075	871 850
IIW/EWF-verksamhet	2 213 275	1 875 444
Ersättning för tjänster	2 021 185	1 827 577
Kurs- och konferensverksamhet	663 500	787 850
Projektanslag	1 203 928	499 813
Övriga intäkter	218 098	183 473
	<b>14 491 361</b>	<b>12 261 937</b>

Ersättning för tjänster avser huvudsakligen Svetsen Förlags AB, Svetstekniska Föreningen, Värmebehandlingsgruppen och standardisering.

2. Medelantalet anställda	2018	2017
Medelantalet anställda	8	8

3. Rörelsens kostnader	2018	2017
Publiceringskostnader	405 459	558 562
Kontorskostnader	1 173 304	1 207 304
Resor och representation	618 219	555 813
Externa tjänster	3 979 599	2 596 713
Övriga kostnader	30 190	39 961
	<b>6 206 771</b>	<b>4 958 353</b>

Externa tjänster avser konsultarvoden för IIW/EWF-utbildning, kursverksamhet, SIS standardisering, data, projekt, medlemsvärning, redovisning och revision samt mötes- och konferenskostnader. Övriga kostnader avser avgifter för EWF, IIW och Swerea Kimab, Fogningscentrum samt kundförluster.

### 4. Övriga ränteintäkter och

liknande resultatposter	2018	2017
Övriga ränteintäkter	0	1
Resultat vid försäljningar	19 437	22 182
	<b>19 437</b>	<b>22 183</b>

5. Inventarier, verktyg och installationer	2018-12-31	2017-12-31
Ingående anskaffningsvärden	317 690	286 403
Inköp		31 287
<b>Utgående ackumulerade anskaffningsvärden</b>	<b>317 690</b>	<b>317 690</b>
Ingående avskrivningar	-287 946	-286 403
Årets avskrivningar	-10 429	-1 543
<b>Utgående ackumulerade avskrivningar</b>	<b>-298 375</b>	<b>-287 946</b>
Utgående redovisat värde	<b>19 315</b>	<b>29 744</b>

6. Inventarier, verktyg och installationer	2018-12-31	2017-12-31
Ingående anskaffningsvärden	107 582	
Inköp	107 582	
<b>Utgående ackumulerade anskaffningsvärden</b>	<b>107 582</b>	<b>107 582</b>
Ingående avskrivningar	-2 515	
Årets avskrivningar	-21 516	-2 515
<b>Utgående ackumulerade avskrivningar</b>	<b>-24 031</b>	<b>-2 515</b>
Utgående redovisat värde	<b>83 551</b>	<b>105 067</b>

7. Andelar i intresseföretag och gemensamt styrda företag	2018-12-31	2017-12-31
Ingående anskaffningsvärden	100 000	100 000
<b>Utgående ackumulerade anskaffningsvärden</b>	<b>100 000</b>	<b>100 000</b>
Utgående redovisat värde	<b>100 000</b>	<b>100 000</b>

8. Övriga fordringar	2018-12-31	2017-12-31
Skattefordran avseende aktuell skatt	0	31 933
Övriga poster	68 891	52 779
	<b>68 891</b>	<b>84 712</b>

9. Övriga fordringar	2018-12-31	2017-12-31
Fordran på beställare	249 625	181 700
Rekviderade upparbetade intäkter	1 061 624	42 833
	<b>1 311 249</b>	<b>224 533</b>

### 10. Aktier och andelar, omsättningstillgångar

Namn	Antal	Bokfört värde	Marknadsvärde
SHB Lux Korträntefond 15 643,9733			
SHB Kortränta		2 066 613	2 256 174
SHB Sverigefond Index 45,0328		209 024	452 186
Brummer & Partner Multi-Strategy 767,5106		1 513 099	1 813 858
SHB Flexibel ränta - Mega 0		0	
SHB Multi Asset 25 14 532,2282		2 341 619	2 464 028
SHB Multi Asset 40 21 178,7270		2 000 000	2 092 458
		<b>8 130 355</b>	<b>9 078 704</b>

11. Obeskattade reserver	2018-12-31	2017-12-31
Periodiseringsfond 2013	115 000	115 000
Periodiseringsfond 2014	117 000	117 000
Periodiseringsfond 2015	230 000	230 000
Periodiseringsfond 2017	112 000	112 000
Periodiseringsfond 2018	190 000	0
	<b>764 000</b>	<b>574 000</b>

Uppskjuten skatt avseende obeskattade reserver	174 680	126 280
Skatteeffekt av schablonränta på periodiseringsfond	455	634

# Använder ni ert medlemskap fullt ut?

- Ett nätverk med fler än 600 experter
- Rabatt på kurs- och konferensavgifter
- Kostnadsfri rådgivning av Svetskommissionens kansli
- Möjlighet att engagera er i standardiserings- och arbetsgrupper
- Rabatt på publikationer från Svetskommissionen
- Tillgång till lösenordsskyddad del av [www.svets.se](http://www.svets.se), med svets teknisk ordlista och verktygslåda för svetsansvariga
- Prenumeration på tidningen Svetsen

## Är det något ni missat?

[www.svets.se/ny medlem](http://www.svets.se/ny medlem)

## Vill ni bli medlemmar?

Anmäl er på [www.svets.se/blimedlem](http://www.svets.se/blimedlem)

## Svetskommissionens arbetsgrupper

### Information

**AG 11** Möten och program

**AG 14** Utbildning

### Standardisering

**AGS 440** Terminologi

**AGS 442** Svetsupplysning

**AGS 443** Tillsatsmaterial för svetsning

**AGS 445** Kvalifikationskrav för svetsning

**AGS 446** Kvalitetskrav för svetsning

**AGS 447** Kvalitetssäkring för svetsning

**AGS 448** Termisk sprutning

**AGS 449** Miljö, hälsa och säkerhet

**AGS 450** Motståndssvetsning

**AGS 451** Laserbehandling

### Hälsa och säkerhet

**AG 32** Arbetshygien och arbetsplatsutformning

**AG 34** Flexibel automatisering i svetsverkstäder

### Teknik

**AG 41** Svetsmetallurgi och funktionsstabilitet

**AG 41a** Rostfritt stål, nickelbaslegeringar och titan

**AG 41b** Aluminium

**AG 42b** Industriell skärning

**AG 42c** Termisk sprutning

**AG 42e** Säkerhet vid gashantering

**AG 43** Motståndssvetsning

**AG 45** Elektrisk smältsvetsning

**AG 46** Konstruktionsteknologi

**AG 47** Svetsekonomi och produktivitet

**AG 48** Kvalitetsteknik

**AG 49** Industriell limning

**AG 50** Mekanisk sammanfogning

**AG 51** Plastsvetsning

**AG 52** FSW Processing

**AG 53** EBW Forum

**AG 60** Rälssvetsning

### Laser-

**gruppen** Laserteknik