



SVETS
KOMMISSIONEN

Verksamhets- berättelse 2014



Vd har ordet. Öppenhet, förtroende och engagemang är ledorden i kontakten med er medlemmar.

DET ÄR SJÄLVKLART att samverkan och utveckling går hand i hand, och här är det tydligt att Svetskommissionen har en viktig roll för den svenska industrins framtid.

En vän i vardagen

Att ha en stark branschföreträdare är avgörande för de företag som är beroende av svetsning och annan fognings-teknik i sin verksamhet. Den direkta nyttan är service, utbildning, information och nätverk, men Svetskommissionen har också stor påverkan på tillgången av rätt utbildad svetspersonal, forskningsansatser, tillkomsten av vägledande information och standardisering. Därför är det glädjande att så många vill bidra till vår verksamhet. Tillsammans ökar vi konkurrensmöjligheterna för svensk industri i världen.

Uppskattad mässa tillbaka

Det har varit ännu ett inspirerande och utvecklande år för svets- och fogningsbranschen. Under våren stod Svetskommissionen som en av arrangörerna till Elmia Svets och Fogningsteknik. Mässan är vid det här laget en etablerad mötesplats för branschens alla aktörer.

Svenskt guld

Utbildning är ett fokusområde för Svetskommissionen och vi har lyckats i vårt arbete att hålla svetsutbildningen i toppklass. Därför var det extra roligt att kunna gratulera en svensk EM-medaljör i svetsning.

Medlemskap en självklarhet

Jag vill tacka er medlemmar för ett år med fantastiskt engagemang och framtidstro. Vår strävan är att alla i branschen ska se det självklara i att samverka som medlem i Svetskommissionen för att nå framgång med företaget. Vi ser fram mot ytterligare ett år av samarbete som karakteriseras av öppenhet, förtroende och engagemang.

Tack alla för 2014!

Mathias Lundin, vd



Innehåll.

Vd har ordet.	2	Internationell svetsutbildning för god kvalitet.	12
Standardisering.	3	FoU.	12
Ny ordförande.	3	International Institute of Welding (IIW).	13
Elmia Svets och Fogningsteknik 2014.	5	Styrelse och kansli	14
Året i korthet.	6	Resultaträkning	15
Yrkes-SM.	8	Förvaltningsberättelse	15
Kursverksamheten.	9	Balansräkning	16
Svetslärarmötet (SLM) och Fogningsdagarna.	10	Tilläggsupplysningar	17
Sociala media.	11	Medlemmar.	18



Ny ordförande. Svetskommissionens nye styrelseordförande Gert Nilson har sin bakgrund inom stål- och bilindustrin.

GERT SER BERÖRINGSPUNKTER mellan arbetsgivaren Jernkontoret och Svetskommissionen där han nu är styrelseordförande.

– Det är två organisationer uppbyggda med samma sätt att tänka och arbeta, konstaterar Gert. Eftersom svetsning är en av kärnfrågorna kring stål är kopplingen naturlig. Om svetsning och stål förstår varandra så blir det mycket bättre. Jernkontoret är starkare på forskning, Svetskommissionen på utbildning – där kan vi lära av varandra.

– Det finns ett antal parametrar som är viktiga i stålutveckling och svetsbarheten är en av dem en av de absolut viktigaste. Som ett exempel utvecklar stålföretagen idag svetssteknik för att kunna visa svetsbarheten för köparna.

– Svetsningen är väldigt viktig för Sverige, understryker Gert. Svetsning är en kompetens som vi måste behålla och utveckla.

– Jag tror att den delen som ligger nära forskning och utveckling med unika lösningar kan utvecklas, förklarar Gert. Massproduktion är inte riktigt Sveriges styrka. Framför allt för att vi ligger för långt från de stora tillväxtmarknaderna. Vi ska fokusera på produktion som är komplex där många faktorer kommer in i bilden många aspekter på produkten där det är viktigt att samordna mellan discipliner.

– För att stärka industrin måste vi hitta sätt att värdera det vi gör på andra sätt. Avancerad teknik kräver mer än betalt per kilo, avslutar Gert.

Standardisering. Ett år då EN 1090 stod i fokus.

UNDER ÅRET AVSLUTADES övergångsperioden för tillämpningen av tidigare svenska byggregler och EN 1090 blev obligatorisk för byggkonstruktioner. Eftersom EN 1090 hänvisar till ISO 3834 och till, för andra branscher sedan länge välkända svetsstandarder, finns inom Svetskommissionen en stor erfarenhet av denna tillämpning.

Svetskommissionen har hjälpt till att sprida information och verktyg, men också till att bibehålla nivån i systemet, där det förekommer en mängd försök till genvägar.

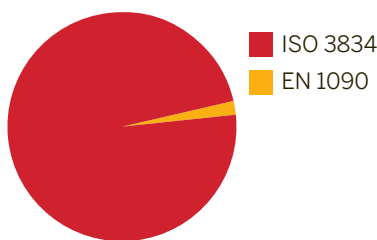
Utöver diverse kurser och seminarier, har Svetskommissionen tagit fram fakta och information för vägledning avseende de nya byggreglerna i allmänhet och svetsning i EN 1090 i synnerhet.

För de aktiviteter som ska styras upp i en svetsande verksamhet utvecklar och uppdaterar Svetskommissionen diverse rådgivningsdokument, vägledningar och även mallar för t.ex. intyg och svetsdatablad.

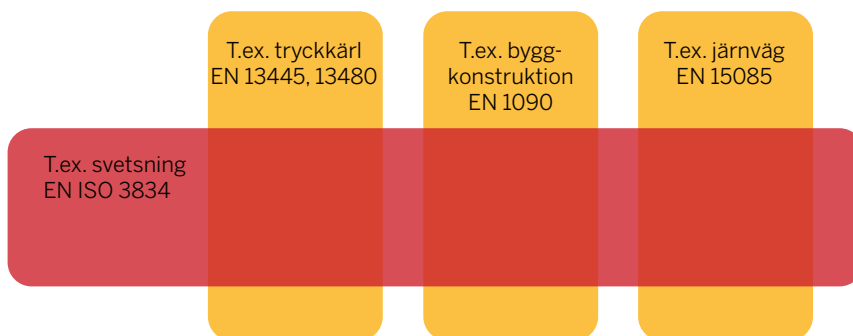
Tidigare genom åren har flera branscher tvingats lyfta sig avseende kvalitetsarbetet för svetsning. Det som är speciellt, nu när detta sker för byggbranschen, är att det omfattar väldigt många företag.

I och med att så många företag är föremål för certifiering mot EN 1090, för att få märkningsrätt för CE-märkning av byggprodukter, har även många företag valt att skaffa ett ISO 3834-certifikat. Eftersom kvalitetskraven, och därmed revisionen av systemet hos företaget, är snarlikt är det därför relativt enkelt att skapa förutsättningar att leverera svetsade detaljer till alla branscher.

Vid årsskiftet 2014/2015 var 275 företag EN 1090-certifierade och lika många var ISO 3834-certifierade. Detta är en kraftig uppgång och ett tecken på att svetsfrågor inom företagen tas på större allvar samt att kvalitetssäkring, kunskap och därmed konkurrensförmåga blir större inom företagen.



Princip för krav på svetsning av produkt.



Horisontell processbunden och vertikal produktbunden standard.

En mycket stor sektor inom svetsområdet är därmed på god väg att lyfta nivån för denna nyckelprocess, men eftersom ett stort antal företag ännu inte inlett sin process med EN 1090 är detta arbete långt ifrån färdigt.

Mer information om arbetet med att införa 1090 hittar du under: www.svets.se/en1090.

Ett händelserikt år för ett av medlemmarna värderat område

Under året har 20 nya och reviderade svenska standarder fastställts inom Svetskommissionens arbetsområde, vilka kan sökas på www.sis.se.

Ett urval av händelserna under 2014

- En ny reviderad utgåva av SS-EN ISO 5817 för kvalitetsnivåer för svetsar fastställdes. Denna innehåller ett svenskt initiativ till kvalitetsnivåer anpassade för utmattningsbelastade svetsar.
- En ny utgåva av SS-EN ISO 2553 för ritningsbeteckningar för svetsar kommer ut. De stora nyheterna kan sammanfattas som: två metoder att markera pilsidan, möjlighet att måttsätta spalt, fogvinkel och fogberedningsdjup i anslutning till grundsymbolen, samt alternativ grundsymbol för stumsvets som inte anger typ av fogutformning.
- Även för ritningsbeteckningar för termiskt sprutade skikt fastställdes en ny reviderad utgåva av SS-EN ISO 12671.
- En ny utgåva av standarden för tillsatsmaterial för påsvetsning, SS-EN 14700, kom ut.
- Utöver det har nya standarder för hälsa och säkerhet, tillsatsmaterial, motståndssvetsutrustning och svetsning för flyg- och rymdteknik kommit ut under året.
- Revision av huvudstandarderna för procedurkontroll genom procedurprov med standardiserade provstycken ISO 15614-1 fortgår mycket aktivt.

- I Verktygslådan (www.svets.se/toolbox) hittar du verktyg och vägledningar som är till nytta för svetsansvariga. Under året har tillkommit ännu fler verktyg.

Svetskommissionens mål att underlätta införandet av ISO 3834 i svensk industri fortsätter, och har lett till en ökning på 60 % av antal certifierade företag under 2014.

AG 48 Kvalitetsteknik arbetar med vägledningar för aktiviteterna i ISO 3834, som tillsyn vid svetsning, validering av svetsutrustning och kvalificering av svetsning. Dessutom diskuteras och uppdateras frågor och svar för kvalificering av personal och procedurer.

Medverkan i Svetskommissionens arbetsgrupper ger kunskap om standarder, möjlighet att påverka och utveckla, ta del av och påverka tolkning, öka förståelsen och få förhandsinformation som ger ett försprång. Av dessa anledningar har alla användare av svetsstandarder stor fördel av medverkan.

I kursverksamheten finns kurser för att underlätta användandet av standarder, som visuell svetskontroll (syning), övervakning av svetsarprovning, kvalitetssäkring samt allmän regeluppdatering.

Kom ihåg att ”standard ersätter inte utbildning, sunda bedömningar och god teknisk praxis”.



Kontakt standardisering

Mathias Lundin
08-120 304 01
mathias.lundin@svets.se

Elmia Svets och Fogningsteknik 2014.

Utställarna satsade stort på både nyheter och demovisningar och mässan var 40 procent större än premiären 2012. När mässan hölls för andra gången blev den succé igen.



FÖRUTOM UTSTÄLLNINGEN VAR mässprogrammet fulltecknat med seminarier och öppna föredrag med det senaste inom branschen.

Mässan lockade 5 764 besökare och 84 utställare.

– Både besökare och utställare vill ha den här typen av utpräglad branschmessa med fokus på svets och fogningsteknik, säger Lina Kävestam, projektledare hos Elmia.

Svetskommissionen arrangerar Elmia Svets och Fogningsteknik i samarbete med Elmia. Vi står för branschkunskapen och kontakter. Elmia står för kunskapen om hur man ordnar en mässa på bästa sätt.

– Det är viktigt för oss att jobba så nära branschen som det går för att få veta vad som är på gång, säger Lina Kävestam.

Pia Borg, tekniksekreterare och kursansvarig på Svetskommissionen, betonar vikten av en mässa där branschen får mötas ansikte mot ansikte. Inte minst med tanke på vår digitala tidsålder.

– Till Elmia Svets och Fogningsteknik kommer rätt personer, man får mötas på plats och skapa nya kontakter. Dessutom spelar så klart affärerna stor roll. Man kanske inte avslutar alla affärer här, men man inleder dem, säger hon.



Patrik Pettersson, som är ansvarig för all svetsmekanik på Imtech, besökte mässan under alla fyra dagar och han var nöjd över vad han fick se.

– Det var en väldigt bra och intressant mässa. Mycket fokus låg på teknologi som är mitt område. Jag fick direktkontakt med ansvariga personer på drygt 50 företag, vilket kommer att spara enormt mycket tid i vårt fortsatta arbete, säger Patrik Pettersson.

– Jag var på mässan även 2012 och det här var ett steg i rätt riktning, med större utbud och bättre föreläsningar, avslutar Patrik.

Trötta men väldigt nöjda efter fyra lyckade dagar ser vi redan fram mot nästa mässa 2016.

Planeringen för nästa mässa är i full gång

Har du idéer, tips eller synpunkter om mässan, ta kontakt med Pia Borg, 08-120 304 07 eller www.svets.se/pia.

Mer om mässan finns på www.svets.se/elmia.

Året i korthet.

Svetskommissionens verksamhet går till stor del ut på att nätverka. Här har vi samlat några av årets händelser.

Under varje händelse hittar du namnet på den ansvarige. Kontaktuppgifter finns på sidan 14 och på www.svets.se.

Lasergruppen

Ansvarig: Per Westerhult

Den 20 mars arrangerade Lasergruppen sitt års- och vårmöte (Laserdag I) hos Stjernberg Automation AB i Kungsbacka. Efter årsmötesförhandlingarna presenterades ett antal intressanta laserföredrag av representanter från Luleå Tekniska Universitet, Permanova Lasersystem, Aga Gas, Air Liquide Gas samt Stjernberg Automation. Dagen avslutades med en guidad visning av Stjernbergs utvecklingscenter. Totalt var 23 personer med på Laserdagen.

Den 14 oktober arrangerades Laserdag II på Trumpf Maskin AB. Förmiddagen ägnades åt tekniska laserföredrag, bland annat om utvecklingen inom laserhybridsvetsning samt jämförelse mellan CO₂- och fastkroppslasrar. Dagen lockade 40 personer. Laserdag II avslutades med en rundvandring på Trumpf Maskin AB, Steeltech AB samt Alingsås Tunnlåts Center (ATC).

AG 60 Rälssvetsning

Ansvarig: Per Westerhult

Den 14–15 november arrangerade AG 60 sitt höstmöte på Dalarnas Hus i Stockholm. I mötet ingick även en guidad visning av Citybanan. Bland annat diskuterades krafter och spänningar i spåren, isolerskarvar samt en ny generation av spårväxlar. Totalt var 28 personer med på höstmötet.

AG 42b Industriell skärning

Ansvarig: Per Westerhult

Den 24 april höll AG 42b Industriell skärning sitt vårmöte hos SSAB i Oxelösund. Förmiddagen var avsatt till föredrag rörande skärning, bland annat ett om förvärmning vid skärning av höghållfasta stål. Deltagarna fick en föreläsning om EN 1090, stålkonstruktioner och därtill hörande CE-märkning. Dagen avslutades med en guidad verksvisning för de 24 vårmötesdeltagarna.

AG 42c Termisk sprutning

Ansvarig: Per Westerhult

Den 7–8 maj träffades AG 42c på Ellinge Slott i Eslöv för att diskutera nyheter kring termisk sprutning. Bland annat så diskuterades tillstånds- och myndighetskrav för att bedriva termisk sprutning samt olika typer av filter som är lämpliga vid termisk sprutning. Totalt medverkade 18 personer på mötet.



Globaliseringen och internationella regler gör kvalitetsbevis allt viktigare. Riktlinjer och standarder träder i kraft allt snabbare.

AG 46 Konstruktionsteknologi

Ansvarig: Lars Johansson

Arbetsgruppen för konstruktionsteknologi, AG 46, diskuterar både dynamiskt och statiskt belastade svetsade konstruktioner. Vid gruppens vårmöte fick vi en gedigen genomgång av fullskaleförsöket med järnvägsbron över Åby älv i södra Norrbotten. Den provade bron har en systerbro på malmbanan som har ett tillåtet axeltryck av 25 ton. Bron rymmer 4–6 axlar, det vill säga en totalvikt av 100–150 ton.

Åbybron belastades tills haveri inträffade. Detta inträffade vid en total last som var sex gånger den tillåtna lasten. Försöket bekräftade att säkerhetsmarginalen för brott vid statisk belastning är stor.

Ny kvalificerad svetsarutbildning i Osby

Ansvarig: Lars Johansson

I september startade Ekbackeskolan i Osby YH-utbildningen ”Kvalificerad svetsare inom energisektorn”. Utbildningen är 48 veckor. Ekbackeskolans kvalificerade

svetsutbildningar inom YH-system har varit mycket lyckosamma med många sökande och med elever som efter avslutad utbildning varit mycket uppskattade av företagen.

Svetskommissionen har haft upprepade diskussioner med YH-myndigheten om behovet av fler YH-utbildningar inom svetsning.

AG 34/45

Automation och elektrisk smältsvetsning

Ansvarig: Peter Norman

AG 34/45 Automation och elektrisk smältsvetsning jobbar med en ny upplaga av skriften "Robotsäkerhet". De håller också på med att ta fram presentationsmaterial för diskontinuiteter.

AG 41 Svetsmetallurgi och funktionsstabilitet

Ansvarig: Peter Norman

AG 41 Svetsmetallurgi och funktionsstabilitet letar ny ordförande. Under tiden är Peter Norman både sekreterare och ordförande. Det återkommande miniseminarier är uppskattat. Där får företagen i gruppen berätta om sina senaste projekt.

AG 41a Rostfritt stål, nickelbaslegeringar och titan

Ansvarig: Peter Norman

AG 41a Rostfritt stål, nickelbaslegeringar och titan har startat ett arbete med skadefall som har koppling till gruppens arbetsområde där en sammanställning av dessa ska tas fram. De vill få en översyn på skadefallen inom området; vilka böcker och artiklar har skrivits? Detta är en del av arbetet med en handbok över vad man bör tänka på i sammanhanget.

AG 42e Säkerhet vid gashantering

Ansvarig: Peter Norman

Gruppen har bland annat tittat närmare på fallet med en gasflaska som exploderade utanför en förskola i Gävle. Flaskan fanns i en servicebil som under dagtid gjorde fjärrvärmeinstallation.

AG 50 Mekanisk sammanfogning

Ansvarig: Peter Norman

AG 50 Mekanisk sammanfogning har jobbat med ett seminarium där forskning, utveckling och produktion inom mekaniska fogning. Detta presenterades på Elmia-mässan. De har även hållit föredrag tillsammans med Swerea Kimab.



Svetsare är en av yrkeskategorierna på Yrkes-SM. Tävlningen är Sveriges största satsning för att öka intresset och rekryteringen till moderna yrkesutbildningar.



Stumfogning av stål (vänster) till aluminium (höger) med CMT advanced. Processen svetsar i aluminiumet och löder till stålet, därför kallas det svetslödning. Med uppställningen stumfog är processen extremt känslig för variationer.



Företaget Nordkote arbetar bland annat med att svetsa på hög höjd. Varje arbetspass föregås av rigorösa säkerhetskontroller, och varje månad hålls livräddningsövning.

Kvalificering och svetskvalitet

Ansvarig: Mathias Lundin

Svetskommissionen har fortsatt utvecklingen av verktyg för tillämpning av ISO 3834. Bland annat har frågor och svar för hanteringen av kvalificering av svetsare och av svetsprocedurer kompletterats. Dessutom har vägledningen för standardsvetsprocedur utvecklats. Flera frågeställningar, bl.a. avseende svetsning av bärverksdelar enligt EN 1090, har retts ut av Svetskommissionens arbetsgrupper.

AG 32 Arbetsmiljö

AG 32 fortsätter utvecklingen av utbildnings- och informationsplattformen för arbetsmiljö för svetsning – Svetsarätt.

Under www.svetsaratt.se finns information om arbetsmiljö för svetsning och sajten kan användas som uppslagsverk eller utbildningsmaterial. Webbplatsen innehåller bl.a. presentationer, lärarhandledningar och videoklipp för demonstration av rätt handhavande.

AG 32, som bl.a. framställt riktlinjen med minimikrav för Arbetsmiljöutbildning för svetsare, Armus, har även behandlat elektromagnetiska fält, hygieniska gränsvärden, arbetsskadestatistik, effektiva åtgärder mot exponering för svetsrök, artificiell optisk strålning och sammanställning av hälsorisker.

Yrkes-SM. Ett sätt att locka ungdomar till svetsyrket.

UNDER ÅRET ANORDNADE Svetsgruppen uttagningsstävlingen till Svets-SM i Umeå där Jimmie Karlsson från Ekbackeskolan tog hem guldmedaljen. Tack vare den representerade han Sverige i EM i Frankrike, där också experter och domare från Sverige var på plats. I Lille hamnade Jimmie på andra plats, och får därför åka till VM i Brasilien 2015.

Gruppen har tagit fram två nya uttagningsorter, Piteå och Stockholm, för att ge fler möjlighet att delta och tävla mot andra. Arbete har även påbörjats inför EM 2016 som anordnas i Göteborg.



Kontakt Yrkes-SM

Peter Norman
0739-84 09 68
peter.norman@svets.se



Jimmie Karlsson under uttagningsstävlingen, som han vann.

Kursverksamheten.

Det märktes tydligt i kursverksamheten att 1090 blivit aktuellt på marknaden. Likaså att kvalitetstänkandet ökar i industrin.

DE DIREKT RELATERADE kurserna är populära. Vi fortsätter med utbildning i det som krävs för att de som arbetar efter kvalitetsstandarderna ska vara trygga i sina roller, om det är SS-EN ISO 3834 Kvalitetssäkring vid svetsning, ISO 1090 eller andra produktkrav eller om man vill utföra svetsarprovningar internt på företaget.

Vi vill stärka fogande industri, med tanke på ökad global konkurrens. Därför har vi även kurser i svetsekonomi för att vässa produktionen, i robotsvetsteknik för den som funderar på att öka sin automatisering, liksom kurser i grundläggande teoretisk svetsning för chefer och inköpare som ska ta strategiska beslut. Detta för att nämna några.

Vi vill hjälpa till att lösa problem som företag idag ställs inför. För att uppnå detta samarbetar vi med experter inom olika fogningsområden.

Bredden på fortbildning för yrkesverksamma är stor, med kurser, samarbetspartners och utbildningsområden. Vi lyssnar på medlemmarnas behov. Men vi kan alltid bli bättre – berätta för oss vad vi kan göra!

Kurser vi erbjöd yrkesverksamma 2014

- Kvalificering av svetskontrollant – visuell kontroll
- Auktorisation för övervakning av svetsarprovning
- Att konstruera för svetsning
- SS-EN ISO 3834 Kvalitetsstandard för svetsning
- Industriell limningsteknik
- Svetsning och efterbehandling av rostfritt stål
- Svetssimulering
- 1090-2 Regelverk och svetsning
- Ökad lönsamhet i svetsad produktion
- Svetsteknisk grundkurs
- Svetsade tryckkärl och rör
- Robotsvetsteknik

Dessutom har vi haft företagsanpassade kurser som byggts på det ordinarie kursutbudet.

Flera olika typer av seminarier där experter och användare mötts har vi också genomfört – SLM, Fogningsdagarna, seminarier på Elmia Svets och Fogningsteknik och mycket mera.



Mekaniserad brännare för acetylen/tryckluft.

Effektiv rekrytering

Vi hjälper medlemsföretag att hitta kvalificerade medarbetare inom fogning. Många av er med diplom har fått annonserna hemskickade till er. Så enkelt är det – rätt erbjudande till rätt personer. Vi tycker att det ska vara lätt att hitta personer med rätt svesteteknisk kunskap. Med annonsering på vår hemsida, i tidningen och med diplomregistren kan du som söker jobb inom svesteteknik möta dig som söker personal.
www.svets.se/rekrytering

Fem kategorier utbildningar och seminarier

- Företagsanpassade kurser och uppdrag.
- Grundläggande praktiska kurser, för att prova på.
- Teoretiska kurser, för dig som behöver utvecklas i din yrkesroll.
- Kurser och högre utbildning i samarbete med KTH.
- Branschseminarier.

Läs mer och se kursutbudet på www.svets.se/kurser.
IW-utbildningar läser du mer om på www.svets.se/iw.



Kontakt kursverksamheten

Pia Borg
08-120 304 07
pia.borg@svets.se

Svetslärarmötet (SLM) och Fogningsdagarna. Två evenemang som växer och ger svetsningsbranschen en chans att mötas.

SVETSLÄRARMÖTET ÄR ETT evenemang som anordnas varje år av Svetskommissionen och Svets tekniska föreningen. Syftet är att ge svetslärare den utbildning som krävs för att hålla sina kunskaper aktuella. 2014 hölls kursen 16–17 januari och hade stålbyggnad som tema.

De drygt hundra deltagarna fick börja med att lyssna på information rörande skolans värld – nya utbildningsriktlinjer, om det framgångsrika arbetet i Sandviken med att få ut elever med IW-diplom samt Arbetsförmedlingens syn på svetsaryktes framtid. Föredraget kan sammanfattas med orden: ”Utbilda dig till svetsare så får du jobb”.

Huvudtemat var annars det högaktuella SS-EN 1090-regelverket för stål – både ur praktiskt och teoretisk synvinkel. Vi fick höra på föredrag om själva regelverket och om hur man gör praktiskt. Men också om produkter som är lämpliga att använda just vid stålkonstruktioner eftersom de ofta svetsas på plats. Stålbyggnadsinstitutet SBI gav sin syn på branschens behov.

Vi informerade om förändringarna för svetsarprövningsintyg (i och med den nya standarden SS-EN ISO 9606-1 som ersätter SS-EN 287-1) och nya standarder för lödning.

Det blev en gedigen genomgång av praktiskt arbetsmiljöarbete i en svetsverkstad med många tips och checklistor. En mycket bra ekonomisk förståelse fick vi av föredraget ”Vad kostar en meter svets?”

Nytt för året var tidpunkten, vilket gjorde mötet så populärt att vi fick tacka nej till sena anmälningar. Tidigare har SLM hållits strax efter nyår.

Fogningsdagarna – där branschen möts

Fogningsdagarna är en årlig sammankomst för kunniga, nyfikna personer i fogningsbranschen. I två dagar ges kvalitativa föredrag, givande studiebesök och kvällsaktiviteter. I samband med dagarna hålls också Svetskommissionens årsmöte. 2014 träffades vi i Nyköping bland veteranbilar.

Dagen inleddes med årsmötet för Svetskommissionens medlemmar. Sedan följde ett anförande om situationen på svetsmarknaden i Sverige. Detta hölls av Bertil Pekkari, mångårig ordförande som nu avgår.

Svetskommissionens Peter Norman sammanfattade sedan forskningsläget i Sverige.

Ett stort tack till våra sponsorer

Huvudsamarbetspartners



SSAB



Samarbetspartners

C.I. Pihl
Castolin Scandinavia AB
Elga AB
Force Technology AB
Järnvägsskolan
Liber AB
ScandRail Sweden AB

Arbetsmarknaden för svetsare

Under Svetslärarmötet berättade Hans Sjödin från Arbetsförmedlingen om en ljus framtid för blivande svetsare.

Arbetsmarknadsläget 2013

- Riksprognos: medelgod balans mellan tillgång och efterfrågan.
- Flest jobbomöjligheter i tätorter och storstäder i södra Sverige.
- Mer konkurrens om jobben i Norrland.
- Erfarna svetsare med aktuella svetsarprövningsintyg (diplom) efterfrågas.
- Kompetens inom plåtbearbetning eller annan, breddad kompetens ökar jobbomöjligheterna.

Långtidsprognos 5–10 år

- Generellt något ökat rekryteringsbehov
- Tillgången på jobb ökar då en del av svetsarkåren går till närliggande yrken
- Ökad efterfrågan från arbetsgivare på svetsare med andra specialiteter
- Antalet utbildade svetsare med aktuella intyg har ökat, främst tack vare ökad vuxenutbildning.
- Teknikcollege på gymnasienivå kan bidra till att förbättra tillgången på svetsare.
- Arbetsförmedlingen bedömer att detta ändå inte räcker för att täcka behovet av svetsare fullt ut under prognosperioden.

Branschen är full av spännande projekt. Ett av dem är Esabs projekt med Boeing/Nasa. Projektets första raket kommer att skickas upp 2017.

Produktivitet och effektivitet är viktigt. Allt fler tillverkande företag i Sverige inser att produktionen kan utvecklas och effektiviseras avsevärt – genom smartare arbete snarare än hårdare. Det togs upp i föredraget om arbetet med smart svetscell.

Vi fick även höra om en del nyttiga produkter, såsom den lilla bärbara MMA-svetsen från Fronius, hot-wire TIG-högproduktiv svetsning av rör och plåt eller WeldCalc.

WeldCalc är en mjukvara som möjliggör ett optimerat svetsningsförfarande. Detta baseras på rådande förutsättningar samt de krav du har på den svetsade konstruktionen. SSAB:s program WeldCalc delades ut till alla deltagare.

1090 är verkligen högaktuellt och det speglades i föreläsningarna – två av föredragen handlade om ämnet. Ett om varför man ska certifiera sig – exportskäl och kvalitetsstämpel. Ett om svårigheter i certifieringsprocessen.

Nästa föredrag tog upp en väldigt spännande teknik – 3D-printing. Det handlar om additivt tillverkade metallkomponenter med höga toleranser, ytfinitet och detaljrikedom samt produktivitet. Komponenterna formas med bläckstråleteknik.

Under dagen ställdes en del frågor till publiken: Varför ska man träffas på en mäsas när det finns internet? Behövs verkligen forskning i Sverige? Varför ska man välja ett dyrtare tillsatsmaterial?



Alla utom en av Fogningsdagarnas föredragshållare samlade: Kjell-Arne Persson (Swerea Kimab) Evert Larsson (AAA Certification) Bertil Pekkari (Svetskommissionen) Håkan Persson (Esab) Mikael Grankvist (Axson) Stefan Holmberg (Force) Peter Daniel Stemne (SSAB) och Tor Larsen (Welmax). Saknas på bilden gör Hans Söderhjelm (Höganäs). Ett stort tack till er alla!

Efter alla föredragen hade deltagarna möjlighet att diskutera frågorna under lättsamma former. Det är ett bra sätt att knyta nya kontakter med andra som är intresserade av samma ämnen. På kvällen var det gästbud på Nyköpings slott.

En värdig avslutning på en intressant dag fylld av nya intryck.

Sociala media. Mötet och dialogen är det viktiga.

FACEBOOK ÄR EN en mötesplats för hundratals miljoner människor – varje dag.

De loggar in för att diskutera, hitta vänner från förr och dela det senaste fotot på barnen. Men sajten har även blivit en del av mångas omvärldsbevakning. Vad händer i branschen? Har det kommit några nya produkter? Vem har bytt jobb?

Vi vill vara en del av den dialogen. Under året har vi därför intensifierat vår arbete med Svetskommissionens Facebook-sida. Där kan vi enkelt dela med oss av vår kunskap, ni medlemmar kan ställa en fråga sådär i förbifarten och vi ökar vår synlighet.

Du hittar oss här: www.facebook.com/svetskommissionen

I samband med mässor, kurser och seminarier använder vi Twitter för att snabbt sprida information och ge ögonblicksbilder till intresserade.

Följ oss på Twitter: [@svetskom](https://twitter.com/svetskom)

Hemsidan är och förblir vår viktigaste kanal när det gäller mer djupgående information. Här hittar du information och verktyg du har nytta av i ditt dagliga arbete.

Läs mer: www.svets.se



Kontakt kommunikation

Sonja di Gleria
08-120 304 04
sonja.digleria@svets.se

Internationell svetsutbildning för god kvalitet.

Under året har drygt 600 personer i Sverige fått diplom inom det internationella utbildningssystemet.

DE HAR FÅTT diplom som internationell svetsingenjör, svetstekniker, svetspecialist, svetskonstruktör eller svetsare, eller fått certifikat som europeisk plastsvetsare.

Fler nya internationella svetsingenjörer och svetstekniker

Svetsingenjörutbildningen drivs sedan 2003 som ett samarbete mellan Svetskommissionen, SwereaKimab och KTH, där Svetskommissionen har det ekonomiska ansvaret. Tack vare stort ekonomiskt stöd från en handfull av kommissionens medlemsföretag kan utbildningen genomföras. Under året fick 26 elever diplom som internationell svetstekniker eller svetsingenjör. Deras arbetsmarknad är ljus, branschen behöver fler med verifierad svetskompetens.

Fler IWS-skolor

Införandet av ny europastandard för utförande av stålkonstruktioner SS-EN 1090-2 har tydliggjort och höjt kravet på att det ska finnas en behörig svetsansvarig i företaget. Många företag berörs av den nya standarden och behöver någon med internationellt diplom. Svetskommissionen bedömer att det behövs 1 000 nya diplomnehavare de närmaste åren, de flesta på IWS-nivå. Flera skolor har upptäckt behovet och kommer att starta. Vid årsskiftet hade sammanlagt åtta skolor starttillstånd eller fullt godkännande från Svetskommissionen att driva IWS-utbildning.

Ny gymnasieutbildning för svetsare

Det förslag om förändrad industriteknisk utbildning i gymnasieskolan som regeringen la fram i augusti 2013 har gjort att Svetskommissionen på nytt deltagit i förändringsarbetet. Kommissionen har under året medverkat i regeringsutredarens arbete i syfte att bibehålla och om möjligt förbättra den goda svetsutbildningen.

Gymnasieskolan omarbetades så nyligen som 2011 och för svetsbranschen var den reformen bra, inte minst genom att svetsarutbildningen anpassats till utbildningen internationell svetsare, IW.

EFW-certifikat till plastsvetsare av gasledning

Under året har Svetskommissionen och Energigas Sverige tagit fram ett system för konvertering av de svetscertifikat som Energigas Sverige tidigare utfärdat och krävt för alla som svetsar PE-ledningar för gas. Energigas Sverige kommer nu att släppa sitt eget system och gå över till EWF:s system för utbildning och certifiering. EWF:s system följer standarden för provning av plastsvetsare, EN 13067.

Konverteringen kommer att ske under 2016. Ungefär 200 plaströrssvetsare berörs.

FoU. Aktuella intressanta projekt.

UNDER 2014 HAR vi deltagit i flera forskningsprojekt: LightStruct som slutfördes i december 2014 har undersökt hur skärkanter enligt ISO 9013 påverkar utmattningshållfastheten samt analysmetoder för utmattning beroende på svetsdiskontinuiteter. LightStruct-projektet (KTH) har ett samarbete med ett annat projekt, Onweld, (Swerea Kimab) och pågår fram till 2016.

Onweld ska använda delar från LightStruct för att få en viss överlappning och därför större nytta av resultaten. Målet för OnWeld är att ta fram ett laserskanningsverktyg för att ta fram kvalitetsparametrar på ett bättre sätt än idag och på så sätt förbättra konstruktionen och processen.

Tillsammans med Swerea Kimab har vi även startat ett annat projekt, QualityII, som med hjälp av laserultraljud vill kvalitetssäkra limmade och svetsade förband. Svetskommissionen är också medlem i Centre of Joining and

Structures (CJS) hos Swerea Kimab där ett flertal projekt pågår parallellt. De projekt som löpt under 2014 är exempelvis en litteraturstudie med målet att få fram en handbok med rekommendationer på svetsprocedurer för fogning av rostfria stål mot läglegerade stål. Ett annat projekt som drivits under CJS är en undersökning av CMT (en kall svetsprocess) och jämföra den med TIG (en varmare svetsprocess). På Elmia deltog FoU och ställde ut 6-7 projekt från högskolor/universitet och institut.



Kontakt FoU

Peter Norman
0739-84 09 68
peter.norman@svets.se

International Institute of Welding (IIW). Svetskommissionen har delegater i flera kommissioner och samordnar det svenska deltagandet.

Stor kunskap inom fogningsteknikens olika områden finns inom IIW:s nätverk av världens experter från industri och högskola. Svetskommissionen är sedan nätverket startade 1948 starkt engagerade i IIW och samordnar det svenska deltagandet.

Årsmöte i Sydkorea

Det veckolånga årsmötet hölls i Seoul, Sydkorea, med 20 deltagare från Sverige. Det var som vanligt ett imponerande program där delegater och experter i de 16 kommissionerna presenterar och diskuterar de senaste rönen. I bland annat kommission VIII, Hälsa och säkerhet och i kommission XIII, Utmattningsav svetsade komponenter och konstruktioner presenterades mycket intressanta rapporter. Sverige har delegater i de flesta kommissioner och de svenska delegaterna har rapporterat i tidningen Svetsen (se Svetsen nr 3:2014).

Fin utmärkelse för utbildningsinsatser

Under IIW-mötets öppningsceremoni delas det ut utmärkelser. En av dem gick till Lars Johansson, ansvarig för IIW-utbildningarna i Sverige. Han fick ta emot den turkiska utmärkelsen Halil Kaya Gedik Award för sitt arbete med att införa IW-utbildningen i Sverige.



Antal utfärdade diplom per kategori och år	-13	-14	Totalt*
IWE (internationell svetsingenjör)	14	23	464
IWT (internationell svetsstekniker)	1	3	185
IWS (internationell svetspecialist)	109	84	1627
IW (internationell svetsare)	462	483	4046
IWSD (internationell svetskonstruktör)	5	3	22
ETS (europeisk termisk sprutoperatör)	5	-	78
EPW (europeisk plastsvetsare)	35	30	163
Laser	-	-	37

Not: Statistiken följer strikt diplomens utfärdandedatum. *Totalsumman avser även diplom som utfärdats före år 2013.

IIW:s kommissioner

Representanter i generalförsamlingen

Magnus Areskoug, Svetsstekniska Föreningen
Lars Johansson, Svetskommissionen

Kommission och dess svenska delegat

- I** Termisk skärning och besläktade metoder
Gunnar Engblom, Sacom
- II** Bågsvetsning och tillsatsmaterial
Fredrik Wedberg, Esab
- III** Motståndssvetsning, svetsning i fast fas och besläktade sammanfogningsmetoder
Joakim Wahlsten, Swerea Kimab
- IV** Strålsvetsmetoder
Alexander Kaplan, Luleå tekniska universitet
- V** OFP och kvalitetssäkring av svetsade produkter
Svensk delegat saknas
- VI** Terminologi
Mathias Lundin, Svetskommissionen
- VIII** Hälsa, säkerhet och miljö
Göran Säwemark, Esab
- IX** Beteendet hos metaller som svetsas
Leif Karlsson, Högskolan Väst
- X** Svetsars prestanda i konstruktionen – undvikande av brott
Per Lindström, DNV
- XI** Tryckkärl, kokare och rörledning
Jörgen Ek, Vattenfall
- XII** Bågsvetsmetoder och produktionssystem
Joakim Hedegård, Swerea Kimab
- XIII** Utmattningsav svetsade komponenter och konstruktioner
Zuheir Barsoum, KTH
- XIV** Utbildning
Lars Johansson, Svetskommissionen
- XV** Konstruktion, beräkning och tillverkning av svetsade konstruktioner
Svensk delegat saknas
- XVI** Svetsning av plast, limteknik
Peter Norman, Svetskommissionen
- XVII** Hårdlödning, mjuklödning och diffusionssvetsning
Svensk delegat saknas



Kontakt IIW

Lars Johansson
08-120 304 02
lars.johansson@svets.se

Styrelse och kansli

Ordförande

Gert Nilson, Jernkontoret

Ledamöter

Anders Ohlsson,
SSAB Emea AB
Per Bengtsson, Aga Gas AB
Johan Elvander, Esab AB
Johan Ingemansson,
Svenska Elektrod AB
Bertil Jonsson,
Volvo Construction Equipment AB
Lennart Ericson, Infranord AB

Mathias Ingelsson,
BAE Systems Håglunds AB
Mette Ramberg Frodigh,
Sandvik Materials Technology AB
Peter Kjällström, ITW Welding
Products Subarc Solutions AB
Tomas Tränkner,
Force Technology Sweden AB
Tony Björk, Yrkesakademien AB

Mer om styrelsen hittar du på www.svets.se/styrelse.

Suppleanter

Mikael Reinberth, SSAB Emea AB
Sten Wallin, Esab Sverige AB

Adjungerade ledamöter

Magnus Areskoug,
Svetsstekniska föreningen
Lars Johansson, Svetskommissionen
Mathias Lundin, Svetskommissionen
Rachel Pettersson, Jernkontoret
Nils Stenbacka (vice ordförande),
Stenbacka Consulting



Mathias Lundin



Lars Johansson



Ingela Murawka



Per Westerhult



Sonja di Gleria



Pia Borg



Helena Hellström



Peter Norman

Mathias Lundin

Tekniksekreterare och vd

Som vd svarar Mathias för ekonomi och personalfrågor. Som tekniksekreterare arbetar han med frågor kring arbetsmiljö, arbetsplatsutformning och kvalitetsteknik. Han administrerar standardiseringsarbetets nationella och internationella kontakter. Han svarar för arbetsgrupperna 32 Arbetshygien och arbetsplatsutformning, 48 Kvalitetsteknik och 52 FSW Processing.
08-120 304 01/mathias.lundin@svets.se

Lars Johansson

Tekniksekreterare och vice vd

Lars är vår representant i IIW och EWF och svarar för dessa utbildningarna samt säkerhet vid gashantering. Han svarar för arbetsgrupperna 14 Utbildning och 46 Konstruktions-teknologi.
08-120 304 02/lars.johansson@svets.se

Per Westerhult

Tekniksekreterare

Administrerar Lasergruppen och är redaktör för tidningen Lasernytt. Per är ordförande i Svetsgruppen för Yrkes-SM/-VM.
08-120 304 03/per.westerhult@svets.se

Ingela Murawka

Koordinator

Fakturering, svarar för Svetskommissionens och Svetsstekniska föreningens medlemsregister samt tidningen Svetsens prenumerantregister och tar hand om litteraturbeställningar.
08-120 304 05/ingela.murawka@svets.se

Sonja di Gleria

Kommunikationsansvarig

Är chefredaktör för tidningen Svetsen, redaktör för www.svets.se och nyhetsbrevet.
08-120 304 04/sonja.digleria@svets.se

Pia Borg

Tekniksekreterare och kursansvarig

Pia ansvarar för kursverksamheten, företagsutbildningar, Elmia Svets och Fogningsteknik, Fogningsdagarna och Svetslärarmötet. Pia svarar för arbetsgrupperna 11 Möten och program, 43 Motståndssvets och 47 Svetsekonomi och expertsystem.
08-120 304 07/pia.borg@svets.se

Helena Hellström

Utbildningsadministratör

Administrerar IIW-/EWF-utbildningarna och kursverksamheten. Är delaktig i arrangemang av Fogningsdagarna och Svetslärarmötet.
08-120 304 08/helena.hellstrom@svets.se

Peter Norman

Tekniksekreterare

Peter är samordnare för FoU-verksamheten, arbetar med nätverket och ansvarar för Expertpanelen samt Svetsgruppen. Peter svarar för arbetsgrupperna 34/45 Flexibel automatisering i svetsverkstäder och elektrisk smältsvetsning, 41 Svets-metallurgi och funktionsstabilitet, 41a Rostfritt stål, nickel och titan, 41b Aluminium, 42e Säkerhet vid gashantering, och 50 Mekanisk sammanfogning.
0739-84 09 68/peter.norman@svets.se

Resultaträkning

Resultaträkning	Not	2014-01-01 –2014-12-31	2013-01-01 –2013-12-31
<i>Rörelseintäkter, lagerförändringar m.m.</i>			
Nettoomsättning	1	12 636 605	13 303 637
Summa rörelseintäkter, lagerförändringar m.m.		12 636 605	13 303 637
<i>Rörelsekostnader</i>			
Personalkostnader	2	-6 884 975	-6 573 891
Övriga rörelsens kostnader	3	-5 719 005	-6 326 378
Avskrivningar av materiella anläggningstillgångar		-9 793	-20 209
Summa rörelsekostnader		-12 613 773	-12 920 478
Rörelseresultat		22 832	383 159
<i>Finansiella poster</i>			
Övriga ränteintäkter och liknande resultatposter	4	303 680	75 285
Räntekostnader och liknande resultatposter		-11 427	-13 913
Summa finansiella poster		292 253	61 372
Resultat efter finansiella poster		315 085	444 531
<i>Bokslutsdispositioner</i>			
Förändring av periodiseringsfonder		-12 000	-115 000
Resultat före skatt		303 085	329 531
<i>Skatter</i>			
Skatt på årets resultat		-84 702	-76 203
Årets resultat		218 383	253 328

Förvaltningsberättelse

Flerårsöversikt (tkr)	2014	2013	2012	2011
Nettoomsättning	12 637	13 304	13 002	14 172
Resultat efter finansiella poster	315	445	-506	1 168
Soliditet (%)	68	66	68	66

Förslag till vinstdisposition

Styrelsen föreslår att till förfogande stående vinstmedel (kr):

balanserad vinst	7 658 200
årets vinst	218 383
	7 876 583

disponeras så att i ny

räkning överföres 7 876 583

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

Utdrag ur revisionsberättelsen

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 2014-12-31 och av dess finansiella resultat för året enligt årsredovisningslagen. Förvaltningsberättelsen är förenlig med årsredovisningens övriga delar. Jag tillstyrker därför att föreningsstämman fastställer resultaträkningen och balansräkningen för föreningen. Jag tillstyrker att föreningsstämman disponerar vinsten enligt förslaget i förvaltningsberättelsen och beviljar styrelsens ledamöter och verkställande direktören ansvarsfrihet för räkenskapsåret.

Järfälla mars 2015

Peter Åsheim
Auktoriserad revisor

Balansräkning

Balansräkning	Not	2014-12-31	2013-12-31
<i>Tillgångar</i>			
<i>Anläggningsstillgångar</i>			
Materiella anläggningsstillgångar			
Inventarier, verktyg och installationer	5	2 675	12 468
<i>Finansiella anläggningsstillgångar</i>			
Andelar i intresseföretag	6	100 000	100 000
Summa anläggningsstillgångar		102 675	112 468
<i>Omsättningsstillgångar</i>			
Varulager m.m.			
Färdiga varor och handelsvaror		67 072	78 906
<i>Kortfristiga fordringar</i>			
<i>Kundfordringar</i>			
Fordringar hos intresseföretag		1 109 052	1 371 093
Övriga fordringar	7	309 346	395 056
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter		475 442	513 732
		241 368	108 103
Summa kortfristiga fordringar		2 135 208	2 387 984
<i>Kortfristiga placeringar</i>			
Övriga kortfristiga placeringar	8	8 523 650	8 245 381
<i>Kassa och bank</i>			
Kassa och bank		2 277 048	2 211 566
Summa omsättningsstillgångar		13 002 978	12 923 837
Summa tillgångar		13 105 653	13 036 305
<i>Eget kapital och skulder</i>			
<i>Eget kapital</i>			
Fritt eget kapital	9		
Balanserat resultat		7 658 200	7 404 872
Årets resultat		218 383	253 328
Summa fritt eget kapital		7 876 583	7 658 200
Summa eget kapital		7 876 583	7 658 200
<i>Obeskattade reserver</i>			
Periodiseringsfonder	10	1 289 000	1 277 000
<i>Kortfristiga skulder</i>			
Förskott från kunder		1 173 125	874 625
Leverantörsskulder		1 141 245	1 334 84
Skatteskulder		134 518	135 277
Övriga skulder		381 192	495 136
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter		1 109 990	1 261 218
Summa kortfristiga skulder		3 940 070	4 101 105
Summa eget kapital och skulder		13 105 653	13 036 305

Tilläggsupplysningar

Redovisnings- och värderingsprinciper

Allmänna upplysningar

Årsredovisningen är upprättad i enlighet med årsredovisningslagen och BFNAR 2009:1 Årsredovisning i mindre ekonomiska föreningar.

Årsredovisningen upprättas för första gången i enlighet med BFNAR 2009:1 Årsredovisning i mindre ekonomiska föreningar, vilket kan innebära en bristande jämförbarhet mellan räkenskapsåret och det närmast föregående räkenskapsåret.

Fordringar och skulder i utländsk valuta har värderats till balansdagens kurs. Kursvinster och kursförluster på rörelsefordringar och rörelseskulder redovisas i rörelseresultatet medan kursvinster och kursförluster på finansiella fordringar och skulder redovisas som finansiella poster. Företagets intäkter från uppdrag på löpande räkning redovisas enligt huvudregeln. Företagets intäkter från uppdrag till fast pris redovisas enligt huvudregeln.

Anläggningstillgångar

Tillämpade avskrivningstider:

Inventarier, verktyg och installationer 5 år

Nyckeltalsdefinitioner

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

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

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

Noter

1. Rörelsens intäkter

	2014	2013
Nettoomsättningen per rörelsegren		
Medlemsintäkter	6 375 350	6 393 575
Utbildning/professur KTH	1 974 250	1 713 925
IIW/EWF-verksamhet	1 773 529	1 533 246
Ersättning för tjänster	1 428 712	2 019 382
Kurs- och konferensverksamhet	781 175	1 338 305
Övriga intäkter	303 589	305 204
	12 636 605	13 303 637

Ersättning för tjänster avser huvudsakligen Svetsen Förlags AB, Svets-tekniska Föreningen, Värmebehandlingsgruppen och standardisering

2. Anställda och personalkostnader

	2014	2013
Medelantalet anställda		
Kvinnor	4	4
Män	4	4
	8	8

Löner och andra ersättningar samt sociala kostnader ink. pensionskostnader

Löner och andra ersättningar	4 528 354	4 382 830
Sociala kostnader och pensionskostnader (varav pensionskostnader)	2 072 940 (554 487)	2 015 921 (532 282)
Övriga personalkostnader	283 681	175 140
Totala löner, andra ersättningar, sociala kostnader och pensionskostnader	6 884 975	6 573 891

3. Rörelsens kostnader

	2014	2013
Publiceringskostnader	703 649	822 176
Kontorskostnader	1 439 055	1 169 173
Resor och representation	535 152	550 077
Externa tjänster	2 984 539	3 718 942
Övriga kostnader	56 610	66 010
	5 719 005	6 326 378

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, Fogningscetrum samt kundförluster.

4. Övriga ränteintäkter och liknande resultatposter

	2014	2013
Övriga ränteintäkter	25 412	61 625
Resultat vid försäljningar	278 268	13 660
	303 680	75 285

5. Inventarier, verktyg och installationer

	2014-12-31	2013-12-31
Ingående anskaffningsvärden	543 671	554 887
Försäljningar/utrangeringar	-176 088	-11 216
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	367 583	543 671

Ingående avskrivningar	-531 203	-527 753
Försäljningar/utrangeringar	176 088	11 216
Årets avskrivningar	-9 793	-14 666
Utgående ackumulerade avskrivningar	-364 908	-531 203
Utgående redovisat värde	2 675	12 468

6. Aktier i intresseföretag

Namn	Kapitalandel	Antal andelar	Bokfört värde
Svetsens Förlag AB	50	100	100 000
			100 000
	Org.nr	Säte	
Svetsens Förlag AB	556302-1830	Stockholm	

7. Övriga fordringar

	2014-12-31	2013-12-31
Skattefordran avseende aktuell skatt	397 107	398 667
Övriga poster	60 101	34 887
	457 208	433 554

8. Aktier och andelar, omsättningstillgångar

Namn	Antal	Bokfört värde	Marknadsvärde
SHB Lux			
korträntefond	28 777,3112	3 801 526	4 158 034
Sverigefond index	45,0328	209 025	363 768
Brummer & Partner			
Multi-Strategy	767,5106	1 513 099	1 719 354
Vasakronan	0	0	
SHB Multi Asset L	17 025,6418	2 000 000	2 019 582
SHB Flexibel ränta			
- mega	9 485,8661	1 000 000	1 004 079
		8 523 650	9 264 817

9. Förändring av eget kapital

	Balanserat resultat	Årets resultat
Belopp vid årets ingång	7 404 872	253 328
Disposition av föregående års resultat	253 328	-253 328
Årets resultat		218 383
Belopp vid årets utgång	7 658 200	218 383

10. Obeskattade reserver

	2014-12-31	2013-12-31
Periodiseringsfond vid 2009 års taxering	0	105 000
Periodiseringsfond vid 2010 års taxering	448 000	448 000
Periodiseringsfond vid 2011 års taxering	270 000	270 000
Periodiseringsfond vid 2012 års taxering	339 000	339 000
Periodiseringsfond 2013	115 000	115 000
Periodiseringsfond 2014	117 000	0
	1 289 000	1 277 000
Uppskjuten skatt avseende obeskattade reserver	283 360	280 940
Skatteeffekt av schablonränta på periodiseringsfond		4 214

Använder ni ert medlemskap fullt ut?

- Ett nätverk med fler än 400 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, med svesteknisk ordlista och verktygslåda för svetsansvariga
- Tillgång till lösenordsskyddad del av IIW:s webb
- Prenumeration på tidningen Svetsen
- Tillgång till internationella svestekniska tidskrifter
- Möjlighet att delta i IIW:s arbete
- Plats för CE-märkta elektroder på Elektrodportalen
- Tillgång till projektrapporter från Fogningscentrum

Vill ni bli medlemmar?

Anmäl er på 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 Svetsbarhet, brottmekanik

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 expertsystem

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