TEMA: **Kontroll/Certifikat/Ansvar** ☐ Bakgrund ☐ Kompetens ☐ Kvalitet ☐ Resurser

svetsen

1/2023 ☐ Utgiven av S[illegible]gen och Svetskommissionen
169 kr



Reportage
BAE Systems Hägglunds

Fogningsdagarna

Svets-SM

Additiv tillverkning

MTR Tech

Magnus Arvidsson håller ordning som
KVALITETSANSVARIG

☐ Evenemang ☐ Standardspalten ☐ Forskning ☐ Utbildning



Magnus Arvidsson, Svetskontrollant och kvalitetsansvarig, IWI, ser till att tillbyggnaden av Terminal 5 på Stockholm Arlanda Airport uppnår rätt kvalitet.

"Jag är spindeln i nätet"

Magnus Arvidsson brinner för ordning och reda. Han driver företaget Wingafield svets & stålkontroll, sedan 2010 arbetar de med med kvalitetsansvar, kontroller, provning och inspektioner – just nu med uppdrag på Stockholm Arlanda Airports utbyggnad av Terminal 5.

Magnus Arvidsson berättar med viss stolthet att utbyggnaden utbyggnaden av Terminal 5 har cirka 2 000 ton stål i stommen. Den nya tillbyggnaden blir 337 meter lång och 35 000 kvadratmeter.

– Det är ett stort bygge som vi hamnat på, säger Magnus Arvidsson.

Sedan 2010 arbetar Wingafield med svetskonsultation, kontroller, inspektioner och besiktningar.

– Men vi har en praktisk bakgrund som byggsmeder och rörsvetsare, Detta ger oss både praktisk och teoretisk erfarenhet för svetskonsultation, säger Magnus Arvidsson.

Vägen till nuvarande verksamhet har varit lång. Kortfattat kan man säga att han svetsat hela livet.

BAKGRUND

Magnus är uppvuxen i Finspång och han har svetsat sedan 1980 då han som 13-åring började att jobba extra i faderns, Olas, företag Tjällmo smide. Först vid sidan av skolan, senare även på helger och lov.

– Jag läste tvåårig verkstadsutbildning på Bergska gymnasiet i Finspång och jag tog senare mitt första IW-diplom, rörsvets, 1991, säger Magnus Arvidsson.

Därefter fick han jobb på Sapa i Finspång där han var inhyrd konsult anställd av sin far. Efter Sapa blev det en sejour på Händelöverken i Norrköping där det endast svetsades med MMA vilket fick Magnus att började se sig om efter annat jobb och han lämnade svetsningen för en anställning på Svensk brandsservice.

– Det var väl egentligen ett ganska bra arbete men jag kände efter ett tag att jag ville tillbaka till svetsbranschen, så jag drog till Norge och svetsade livsmedelstankers, sedan väntade en anställning på Kavab i Katrineholm, säger Magnus Arvidsson.

Efter Kavab har han arbetat bland annat på Volvo i Hallsberg och Uniflex. 2006 tog Magnus steget och startade eget.

– Då jobbade Wingafield mer med produktion och smide än vad vi gör idag, det gick bra. På Sju månader växte företaget till att innefatta nio man och allt såg mycket bra ut, säger Magnus Arvidsson.

Sedan kom lågkonjukturen. Magnus kände att han behövde göra en förändring i företaget för att får det livskraftigt Kollegan Niklas Bood anställdes och 2010 läste Magnus till svetsspecialist, IWS, på Lernia i Västerås vilket innebar starten för en omorganisering av företaget.

Magnus hade via ett arbete på Finja Betong kommit i kontakt med ingenjören Joel Jonsson, den kontakten visade sig vara vägen in i den nisch av svetsbranschen där företaget nu befinner sig.

– Joel såg till att jag fick arbete som svetsansvarig i Örebro, säger Magnus Arvidsson.

SVETSKONTROLL

Jobbet som svetsansvarig blev även en ögonöppnare för Magnus, han ville utbilda sig vidare och helhjärtat arbeta som kvalitetsansvarig. Han ville göra kontrakt, WPS:er, sköta provning, kontroll och så vidare. Magnus hoppade på diverse provningskurser och senare läste han till svetskontrollant, IWI.

– Jag läste till svetskontrollant, IWI, på NDT Training Center. För att vara mer relevanta så har vi även sett till att ha bred kompetens, jag har även tagit certifikat TR-stål/N och TR-stål/K och under de kurserna kom jag i kontakt med stålbyggnadsnestorn Göran Alpsten, säger Magnus Arvidsson.

Kvalitetssäkring av stålkonstruktioner har sedan dess varit Wingafields huvudinriktning.

– Dessutom såg jag fort att jag behövde kunna mer om ytbehandling. Jag såg ju att rosten oftast kom först i fogar och skurna kanter och jag vill hitta en lösning på det. 2019 läste jag därför ännu en kurs och fick certifikat från Frosio som Surface Treatment Inspector Level 3.

Ytbehandling och svetsning alltså?

– Ja, det var en lyckträff, jävlar vad jobb den kombinationen ger, säger Magnus Arvidsson.

Nu har han dessutom löst problemet med att färg/ytbehandling inte fäster bra i fogar.

– Det är stora problem med termisk skurna kanter på grund av att materialet härdas av värme-

Magnus Arvidsson



Yrke: Kvalitetansvarig. Svetskonsultation, kontroller, inspektioner och besiktningar.
Ålder: 55 år
Bor: Vingåker
Familj: Sonen Lukas
Aktuell: Kvalitetsansvarig och och svetskontrollant på utbyggnaden av Terminal 5 på Arlanda.
Cerifikat: Svetskontrollant, IWI. Svetsspecialist, IWS, TR-stål/N, TR-stål/K. Surface Treatment Inspector Level 3



Under visningen hälsar nästan alla på Magnus, han är välkänd på bygget. Han kan inte heller hålla sig från att peka på avikelser. "Jag är arbetsskadad på det viset, jag kan inte längre undgå att se tveksamma svetsar och sammanfogningar".

utvecklingen. Blästring ”tar” inte i den härdade delen av materialet vilket i sin tur leder till att till exempel färg inte binder vid ytan lika bra. Se Tele2 Arena, där varje skarv fick genomslag av rost och flagnade redan innan bygget var klart, säger Magnus Arvidsson.

HELHETSGREPP

Kollega Niklas Bood ville inte vara sämre och även han har sett till att specialisera sig, men i stället för ytbehandling har han certifikat Betong 1 och 2-U.

– Vi fick EU-bidrag via Arbetsförmedlingen till Niklas utbildning till svetsspecialist, IWS. Jag tror att de som gav oss bidraget såg potential i vår firma, säger Magnus Arvidsson.

Magnus tror att det är deras breda kompetens som gör dem efterfrågade.

– Den stora biten i vår verksamhet är att vi är sakkunniga. Vi kan erbjuda helhetslösningar på två gubbar, eller idag är vi egentligen tre, min son Lukas är numera anställd. Han sysslar mest med visuell prövning på nivå två (magnet, ultraljud, röntgen).

Vad innebär ditt jobb?

– Det vi gör i alla projekt är att vi ber vi om att få ta del av allt underlag; ritningar, föreskrifter, alla handlingar. Nästan utan undantag saknas alltid något och då ser vi till att dessa upprättas. Kravbilden gås igenom, jag tar nödvändiga samtal med konstruktörer och vi blir på ett vis både kravställare och de som kvalitetssäkrar då vi säkerhetsställer att kraven följs. Vi går igenom standarder (1090). Kollar vilken provning står i standard då just det ofta är något som missas. Många gånger är det förtydligat, till exempel "tabell 24 i 1090-2 ska beaktas". Mycket i arbetet går ut på att föregå problemen. Men vi har lite olika roller på olika arbetsplatser. I det här projektet har vi kvalitetsansvar och är kontrollanter, säger Magnus Arvidsson.

Hur ser en arbetsdag ut här på Arlanda?

– Vi arbetar i en projektplattform som kallas Dalux och jag börjar dagen med att kolla in i denna för att få en översikt. Sedan gör jag en kontrollrunda på bygget och skriver in avvikelser, tar bild. Och är avvikelsen inte enligt handlingarna går det som ett ärende till ansvarig entreprenör som löser problemet.

Så det är övervakning och kontroll som är huvuduppgiften?

– Både jag och nej. Här har vi varit med på flera nivåer. Ibland har vi sett problem redan på ritningsstadiet och kunnat lösa det då. Ibland så går fogen inte att utföra enligt instruktion och föreskrifter. Då får vi föreslå alternativa lösningar, säger Magnus Arvidsson.

Kan man säga att ni har ansvaret för att kunden får det som beställts?

– Ja, jag har ett ansvar mot min kund. Ansvaret innebär vad konstruktören har föreskrivet. Samtidigt så är det svetsaren har skrivit under på att dennes svets når upp till den kvalitet som beställts. Som svetsansvarig ser jag till att alla kan följa det kvalitetssystem som gäller. Det innebär att kontroll, före under och efter ska ske under lämpliga skeden under produktion, säger Magnus Arvidsson.



Terminal 5


Visionsbild över Stockholm Arlanda Airport

Magnus Arvidsson om Svets.se

– Verktygslådan är riktigt bra, säger Magnus Arvidsson, Wingafield svets & stålkontroll, som är en flitig användare av innehållet. Man hittar svar och man lär sig mycket av tillämpningen av verktygen.

– Mallarna för WPS, WPQR och svetsar–prövning funkar mycket bra för oss. Det är bra att ha med sig vägledningar för bl.a. tillsyn vid svetsning när man är ute.

– Jag har haft nytta av att kunna hitta äldre materialgruppering. Vägledning med matrisen över kraven i EN 1090 ger en bra överblick. Det är också bra att Verktygslådan hela tiden fylls på. Som medlem kan man dessutom ringa eller mejla. Jag har alltid fått svar och har aldrig stått tomhänt.

Om ni hittar avvikelser, vad beror de oftast på?

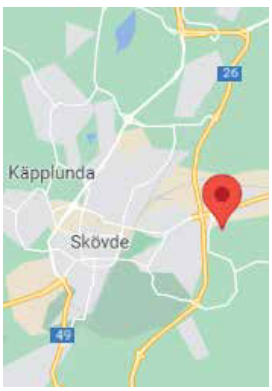
– 90 procent okunskap, 10 procent illvilja och fusk, säger Magnus Arvidsson.

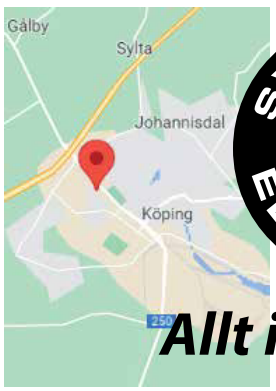
Att du själv har arbetat länge som svetsare vad innebär det i ditt nuvarande arbete?

– Att bygga på med teori utifrån en gedigen bas som svetsare är överlägset. Till exempel har det hänt att våra svetsare blivit tvingade att använda dåliga WPS:er. Då kan vi testa dem och föreslå nya, eller till och med utveckla nya som fungerar bättre. Det hade inte gått utan en gedigen bakgrund och förståelse för hantverket. Som IWI är man ofta spindeln i nätet och att då kunna prata och förstå varandra oavsett vilken nivå eller bakgrund man har, det är helt nödvändigt, säger Magnus Arvidsson.

Jens Nyström
jens.nystrom@svets.se

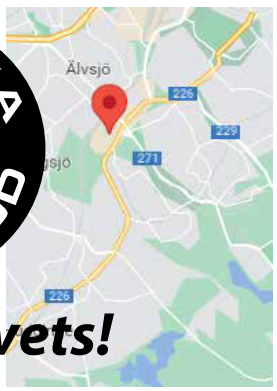
"Att bygga på med teori utifrån en gedigen bas som svetsare är överlägset."

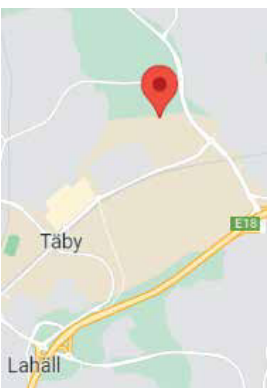




SVENSKA ELEKTROD

Allt inom svets!





Svenska Elektrod i Skövde
Oljevägen 3
541 34 Skövde
0500-41 41 44
skovde@svenskaelektrod.se
Utrustning, förbrukningsmaterial och serviceverkstad

Svenska Elektrod i Köping
Rosenlundsgatan 4
731 50 Köping
0221-510 50
koping@svenskaelektrod.se
Utrustning, förbrukningsmaterial och serviceverkstad

Svenska Elektrod i Älvsjö
Varuvägen 2
125 30 Älvsjö
08-734 00 79
alvsjo@svenskaelektrod.se
Utrustning, förbrukningsmaterial och serviceverkstad

Svenska Elektrod i Täby
Kemistvägen 26
183 79 Täby
08-734 00 75
info@svenskaelektrod.se
Utrustning, förbrukningsmaterial och serviceverkstad

Linde Gasdepå · Air Liquide creative oxygen Gasdepå · Linde Gasdepå · Linde Gasdepå