

INFORMATIONSTIDNING FÖR OSS INOM SE IND AB OCH IP AB

Ny produktionsstrategi utvecklas

En ny produktionsstrategi ska utvecklas i Växjö.

Efter en förstudie under hösten har beslut nu fattats om att en omläggning av produktionen ska göras och omfatta samtliga produktionsavsnitt.

Björn Larsson, PLS är projektledare och projektet kommer att drivas under arbetsnamnet "Projekt 3D".

Det är i stark gemenskap med personalen inom de olika fackklubbarna som projektet drivs.

Projektets 4 huvudmålsättningar:

**Kvalitet,
Leveransprecision,
Kostnadsreduceringar,
Attraktivare arbetsplatser**

skall nås genom

"3D"

Decentralisering av kompetens, ansvar och befogenheter,

Disponering av organisation och resurser,

Delaktighet och engagemang skapas hos hela personalen

Fläkt Industri verkar inom expansiva områden och har en mycket kompetent personal. Produktionen har, trots goda förutsättningar, under senare år fått ökade svårigheter att konkurrera både med andra tillverkare och på arbetsmarknaden. Det är därför som projektet startats.



Några "tung" namn i styrgruppen för projekt 3D. Fr. v. Mats Jonasson, SIF-klubben, Göran Axelsson, verkstadsklubben, Stig Nilsson, SALF-klubben och Björn Larsson projektledare.

En ny dimension införs

– Våra projekt har tidigare fokuserats på enskilda problem som t.ex. kostnadsnådläge och kvalitet. Två dimensioner som har styrt vår utveckling fram till idag. I detta projekt tar vi med en tredje dimension; människans kompetens, därav projekt namnet "3D", säger Björn Larsson.

Björn påpekar att detta är ett omfattande projekt som berör stora delar av personalen och därför drivs mestadels av dem. Det är vår samlade kraft som ska ge ett gott resultat.

Björn berättar lite utförligare vad som är planerat att göra och säger;

– Produktionen organiseras i 7-8 "multikompetenta" produktverkstäder och i de nya enheterna skall så mycket som möjligt av besluten som påverkar dess måluppfyllelse tas. Vissa av enheterna kommer att svara för service till övriga, men ändå ha resultatansvar.

– Vi får på detta sätt korta besluts- och informationsvägar. I stort kan man

säga att enheterna får totalt ansvar "från order till leverans" och med egna resurser för service och administration.

– Hur det hela kommer att utvecklas det har jag ingen möjlighet att säga nu. Vi är inne i ett skede där det intensivt arbetas i grupper och de utvecklar arbetet så att målsättningarna kan uppnås.

– Hela omläggningen ska vara klar under 1990 men redan till sommaren beräknas de första enheterna vara igång med produktion enligt ny uppläggning.

– Vissa delar av personalen kommer att få mer omfattande arbetsuppgifter. Vår kvalitet förbättras genom att ansvar delegeras till produktionsenheten.

– Vi kan sänka produktionskostnaderna när vi disponerar organisation och resurser bättre.

– Inom 3 år skall vi ha nått upp till våra målsättningar enligt den plan som vi jobbar efter. Då ska vi ha en konkurrenskraftig och attraktiv verkstad, som även folk utanför "staketet" skall ha kännedom om, säger Björn till sist.

Företrädare för de olika fackklubbarna talar på nästa sida om vad de tycker om Projektet!

Facken ger sina åsikter om projekt "3D"!

Attraktivare arbetsplatser

Vi har pratat med verkstadsklubbens ordförande Göran Axelsson och fått hans synpunkter på förändringarna och han säger;

– Vi hade väl kommit till den tidpunkten då det var nödvändigt att göra något mera radikalt än bara småförändringar. Som jag ser det så påverkas arbetsinnehållet för ett stort antal personer.

– Vi kan se bara på hur svårt det är att få yngre arbetskraft att jobba på verkstadsgolvet och jag tror inte det är fel på själva arbetet utan det är frågan om att ge det större innehåll. Vi är inne i en generationsförändring, den yngre arbetskraften vill inom en ganska kort anställningstid försöka få djupare inblick i större delar av tillverkningsprocessen. Kan vi på verkstadsgolvet få detta så

tror jag att trivseln också blir bättre och med större ansvar för kvalitet och leveranstider.

– Det kommer att fordras någon form av gruppleदारansvar för att det hela ska fungera, men detta ansvar bör rotera. Vi kan säga att vi sprider ansvar och befogenheter på flera personer.

– Den nya organisationen kommer att bli mer "platt" än den gamla och därmed får vi kortare informationsvägar.

– Efter den förstudie som är gjord så har vi i verkstadsklubben sagt ja till fortsatt arbete med organisationsförändringen. Den kostnadsbild som vi har idag måste ändras.

– Vi måste se möjligheterna i den här omorganisationen och lösa de problem som uppkommer, är slutkommentaren från Göran.

Produktionen eftersatt

Nästan alla arbetsledarna berörs av den nu påbörjade omorganisationen och därför ska det bli mycket intressant att få SALF-klubbens ordförande Stig Nilssons kommentarer;

– Som helhet tror vi på organisationsformen, men vi tror inte att det hade varit nödvändigt att vänta så länge med den. Det är så många i organisationen som har lagt ned tid på att arbeta med gårdagens problem istället för att ta itu med morgondagens. Vi tycker att produktionen har varit eftersatt.

– Företagsledningen har inte i tillräcklig omfattning tagit tillvara hela personalens kunskaper. Med större befogenheter följer också större ansvar och det tror jag de flesta medarbetare är villiga att ta.

– Arbetsledaren är idag den person som har en nyckelroll vad det gäller problemlösning på verkstadsgolvet och det är inte bara tillverkningsstekniska problem, det gäller i högsta grad de sociala kontakterna. Han har också ett stort instruktionsansvar. Arbetsledarens roll kan inte bytas ut mot någon gruppleddning.

– Vi tror att den viktigaste linjechefen är den som jobbar närmast produktionen, fungerar inte den så fungerar inte företaget.

– Nu är steget taget till en ny organisationsform och vi kommer att medverka till att allt blir så bra och genomtänkt som möjligt.

– Kan vi nå målet med mer inflytande för personalen och leva upp till den leveransprecision och till de kvalitetskrav som förutsätts, då blir det som vi alla önskar.

– En förutsättning för att det ska lyckas är att personalens kunskaper tas till vara. En positiv utveckling kan bara

ske genom ett aktivt ledningsarbete och det är vi beredda på att ta.

– Jag tror att genomförandefasen kommer att ta ganska lång tid. Problem kommer att uppstå och dessa måste lösas på ett förnuftigt sätt.

– Arbetsledarna har alltid varit en aktiv grupp och kommer även nu att medverka till positiva lösningar, och det var Stigs slutord.

Alla i produktionen måste ta ett totalansvar

SIF-klubbens ordförande Mats Jonasson ger sina synpunkter och han säger;

– Anledningen till att ett så här genomgripande projekt är startat det tror jag är att produktionen inte har blivit tillräckligt belyst tidigare.

– Leveranstiderna måste troligen kortas väsentligt. Jag upplever som att vi har längre leveranstider än motsvarande andra svenska industrier. Kort genomloppstid kan bli vår styrka i framtiden.

– Om viss produktion kan köpas från legotillverkare till en lägre kostnad är det inget fel i att vi gör det om vi har tillräcklig beläggning i våra egna verkstäder.

– För att omorganisationen ska få beräknad effekt så är det ett villkor att all den kompetens som vi har idag utnyttjas på bästa sätt.

– Det står i målsättningarna att kompetens ska decentraliseras, men kompetens är inte något som lämnas över i en handvändning, det är något som måste läras in och denna inläring kommer att ta lång tid.

– Bland SIF-arna finns det viss per-

Rapport

— nya beställningar

Ordernr: 7210.0002
Kund: Voest-Alpine A.G. Svilosa
Objekt: FCSC-tork
Ordersumma: C:a 11,5 MSEK
Avdelning som sålt: AC

Ordernr: 7229.0039
Kund: Flakt Ross INC
Cafro-Masonite Laurel
Objekt: Pendistorer
Ordersumma: C:a 6 MSEK
Avdelning som sålt: AT

Ordernr: 8770.0002
Kund: ASSI Kraftliner AB
Objekt: Renovering SMV-filter
efter brand
Ordersumma: Nästan 3 MSEK
Avdelning som sålt: SK

Ordernr: 7110.0001
Kund: Zelezarna Ravne
Objekt: Rökgasrening, slangfilter
Ordersumma: Nästan 7 MSEK
Avdelning som sålt: AM

sonal som känner sig utsatta och har rädsla inför framtiden. Det är därför som många av våra medlemmar sitter med i olika arbetsgrupper och jobbar enligt målsättningen att människan ska stå i centrum och att attraktiva arbetsplatser ska skapas.

– Min bestämda uppfattning är att om vi ska få ut något positivt så måste vi se till att det blir ordentligt lagarbete och i det laget behövs alla. Man måste också respektera varandras kunskaper. Många har idag ett så stort ansvarsområde att det inte går att belasta mer och det gäller alla kategorier av personal.

– Jag tror också att det leder till förändrat lönesystem. Det ska vara lönsamt att leverera komponenterna i rätt tid och med rätt kvalitet.

– Även om det kommer att bli många svårösta problem, väsentligt fler än vad vi kan överblicka idag, så tror vi ändå inom SIF-klubben att det är en väg att bygga vidare på. Men vi får inte blunda för några problem antingen det berör grupper eller enskilda personer.

– Jag tror inte att problemen hade blivit mindre om vi inte gjort något alls, säger Mats till sist.

S - d i v i s i o n e n



S, en division inom Fläkt Industri AB, har service och eftermarknad på sitt program och har filialer på sex orter runt om i Sverige.

SO är den sydligaste filialen med kontor i Växjö. Det är beläget c:a 5 km från Fläkt Industris anläggningar.

På SO-filialen är Ingemar Alzin chef och där jobbar tre medarbetare till.

När vi träffar Ingemar så är det stressigt värre, men han tar sig ändå tid att prata och säger;

- Vi har haft det stressigt nästan oavbrutet i två år nu. Det är ett stort distrikt som vi arbetar inom. Det går inte på någon timma att komma från den ena orten till den andra. Vi kan besöka Nymölla och nästa plats som vi måste besöka kan vara Norrköping och då blir det en resa på ungefär 50 mil. Många tror att i södra Sverige är avstånden korta men är området bara tillräckligt stort så blir i alla fall avstånden stora. Vi har också västkusten, från Varberg och nedåt.

Vad gör Ni här på filialen?

- Ja det kanske man skulle tänka efter, säger Ingemar och småler. Jag kan ju tala om att vi under 1989 omsatte 13 MSEK och det är en ökning från 6 MSEK 1986 och miljonerna rullar inte in utan en kraftfull arbetsinsats.

- Vi servar och renoverar elfilter, slangfilter, cellulosa- och papperstorkar, värmeåtervinningar och ventilationsutrustningar på bruk inom området. Med femton bruk har vi serviceavtal och dem besöker vi med avtalade

SO:s distrikt

Från Norrköping till Malmö



Hela SO-personalen samlad. Stående fr.v Anders Öhman, Annika Hedberg, Berndt Bolander och sittande Ingemar Alzin.

tidsintervaller. Cellulosa- och pappersbruken är våra största kunder.

- Hos de allra flesta kunderna gör vi servicebesök enligt anrop och de återkommer regelbundet och det är ett tecken på att vi gör ett bra och fackmässigt jobb hos dem.

- Våra servicebesök går till på så sätt att vi företar en grundlig inspektion av anläggningen och ser efter i stort sett vad som behöver göras och går noggrant igenom med kunden vad han har för önskemål. Vi översänder till honom en offert på de komponenter som behöver bytas ut, kompletteras eller en eventuell utbyggnad.

- När vi har fått ordern bekräftad och leveransen är klar för inmontering

då köper vi montagearbetet, antingen från APM eller från någon lämplig montagefirma i närheten.

- Vi har tidigare varit tre medarbetare på filialen men nu har Anders Öhman börjat hos oss och det ska bli skönt, det har varit stressigt för lång tid nu.

Ingemar säger att de inte har hunnit bearbeta hela området tillräckligt noggrant. De vet att det finns en potential att arbeta vidare på, så troligt är nog att stressen lever kvar även i fortsättningen.

När man hör Ingemar berätta om hur seriöst de arbetar vid servicebesöken så förstår man att kunderna får förtroende för dem och återkommer år efter år.

Industriell Luftteknik rapporterar:

Ny storbeställning från Avesta

Vi har fått en beställning på 8 st stoftutmatningar med storsäckshantering från Avesta Jernverk.

I beställningen ingår dessutom 2 st silofilter av typ SinterCompact för kalkinjiceringen i stålverket.

Beställningen är på 2,9 MSEK och säljare är Åke Lindkvist, som börjar det nya året i gammal god stil.

Det är bara att gratulera!

INDSIDAN tackar Rune Samuelsson för rapporten.

Matsedel

Vecka 6

Måndag

- D: Stekt fläsk med löksås
A: Fläskköttsauté med ris
V: Grönsaksragu på risbädd

Tisdag

- D: Torparjärpe m. gräddsås och lingon
A: Hällefundra Grenoble
V: Blomkålssoppa, ostfralla, melon

Onsdag

- D: Stekt spättafilé med remouladsås
A: Fläsknoisette med champinjonsås
V: Broccoligratäng med griljetomat

Torsdag

- D: Ärtsoppa med pannkakor och sylt
A: Kycklingfilé med gräddsås och gelé
V: Gratinerad avocado med vinkokta fikon

Freitag

- D: Herrgårdsstek med inlagd gurka
V: Fettuchini med svampsås och fylld gurka

Vecka 7

Måndag

- D: Chili con carne med ris
A: Pocherad kungsflundra med sparris
V: Lökfräst bladspenat med majscolv och potatispuré

Tisdag

- D: Senapspanerad fläskkorv med potatismos
A: Fläskkarré med grönsaker
V: Skånsk potatis, rödbetskokta selleriskivor

Onsdag

- D: Citronsej
A: Schnitzel Chesseur
V: Linsgryta i tomatconccassé

Torsdag

- D: Kålpudding med lingon
A: Rostbiff med glacerad syltlök
V: Raggmunk med lingon, brysselkål

Freitag

- D: Fläskkotlett "Ester Hartzy"
V: Lasagne, stekt äpple

Högskolan i Växjö söker

värdfamiljer till 3 japanska utbytesstudenter. De studerar "Svensk kultur" och "Internationella relationer". Alla tre kan tala och läsa lite svenska. Ersättning utgår till värdfamiljerna.

De kommer att vara här under tiden 17/3 to m 31/5.

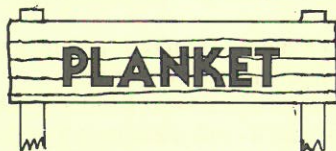
Ett tillfälle för Dig som är intresserad av att lära mer om det japanska språket och deras kultur, är detta något för Dig så tag kontakt med Maritha Petersson, DH, tel 7106.



LEDIGA TJÄNSTER

AC:
ANLÄGGNINGSINGENJÖR
AM:
SEKRETERARE
FUA:
STRÖMNINGSTEKNIKER
PK:
KONSTRUKTÖR/PROJEKTLED. erfaren
PS1:
EXPORTSÄLJARE
S:
FILIALCHEF, Sundsvall
TKC:
SEKRETERARE/RITBITRÄDE
TPE-G:
PROCESSINGENJÖR
FUL8:
MONTÖR/KVALIFICERAD PLÅTSL.
PT:
FLÄNSTILLVERKARE
MONTÖR
PLÅTSLAGARE
SUPPORTSVARVARE
PV:
PLÅTSLAGARE

Är Du intresserad så hör av Dig till Ninnie, 7565, eller Inge, 7405



Önskas Hyra:

Lägenhet

1:a eller 2:a

någonstans i Växjö.

Kontakta Thomas Carlsson
tel 7425 eller 0470/19946

UTBILDNINGSTIPS



Strömningsmaskiner 2p

– sista delkursen på vår 80-poängs-utbildning startar torsdagen 8 mars.

Anmälan senast 15 februari.

PC-kurser

Finns intresse för fler grund- eller fortsättningskurser hör av er så bokar jag fler kurser.

Mer information får du av Ammi Stemberg, tel 7848.

Resetjänst informerar:

Badservice för nattågsresenärer

Åker Du nattåg till Stockholm har Du numera möjlighet att vid framkomsten duscha och äta frukost på Royal Viking, Vasagatan 1 i Stockholm.

Mot uppvisande av tågbiljett får Du ett rabattpris på 85 kronor och då ingår handduk, schampo och frukost.

Pappers-återvinning



Vi på Fläkt skall liksom många andra företag hjälpa till att spara vår skog.

Detta kommer att starta successivt V006 i B-huset. Mer information kommer då Din avdelning berörs.

För varje ton papper som vi samlar in sparas 14 träd. Om vi alla hjälps åt blir det snabbt en hel skog.

Vi stöder Världsnaturfondens projekt "Levande skog"

Fiskesektionen kallar till möte 14 februari kl. 16.30

Plats: Kontorsmatsalen

Vi ska behandla bl. a. aktiviteter fram till semestern. Nya rutiner för hyra av båt. Ev. bildande av fiskeklubb.

Vi informerar om det nyinköpta ekologet m.m.

Kom till mötet alla fiskeintresserade och tala om dina idéer om hur vi ska jobba i framtiden.

INDSIDAN ges ut av

Fläkt

Fläkt Industri AB

351 87 Växjö tel. 0470/87000

Ansvarig utgivare: Stefan Nilsson

Redaktör: Bernt Karlsson

Teknisk produktion: Informationshuset i Småland AB