

INFORMATIONSTIDNING FÖR OSS INOM SE IND AB OCH IP AB

PU tar lasertekniken till hjälp för utveckling av fläktar!

I Fläktlaboratoriet tar PU laserutrustning till hjälp för att, under drift, mäta luftmängden och luftströmmarnas riktning inuti fläktkåpan. Det ABB Research & Innovation som har en sådan utrustning och under vecka 36 var ABB-personal här för att lära ut hur utrustningen fungerar.

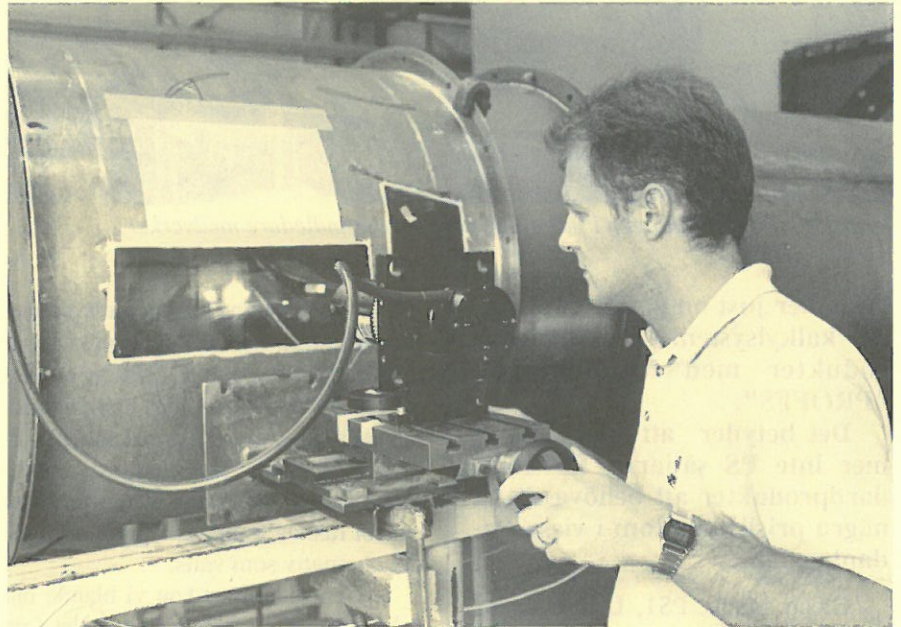
Det är för utvecklingen på sikt som PU nu tar till ett kraftfullt verktyg. Målet är att höja fläktarnas kapacitet och verkningsgrad samt sänka ljudalstringen.

Fläkt är delägare i mätutrustningen som kostar avsevärt mer än en miljon kronor.

Anders Bengtsson, PU har varit med och provat utrustningen och han berättar varför det är så värdefullt att använda lasertekniken i utvecklingssyfte;

– Laser är den enda teknik som kan användas för att mäta luftströmmars riktning och hastighet inuti en fläktkåpa utan att alls påverka luftströmmarna.

– I stora drag går det till så att man låter två laserstrålar gå in genom ett synglas eller en plexiglasskiva. Laserstrålarna ställs in så att de på ett visst ställe skär varandra och det är just i denna skärningpunkt som signaler tas ut till känsliga instrument som visar mätresultaten.



Anders Bengtsson ställer in "laserkanonen".

– Den största fördelen är att man kan flytta "krysset" till önskad mätpunkt. Man kan t.ex. ställa in mätpunkten alldeles intill navet vid fläktskovlarna eller alldeles ute vid mantelväggen, helt omöjligt utan lasertekniken. Vi kan också mäta strömningarna inom skovlarnas rotationsområde och dit har vi ju aldrig kunnat komma med en mätsond.

Mätområdets storlek är en kubikmillimeter

– Mätområdet är en kub med sidorna 1 mm. Där mäts alla strömningshastigheter, även negativa värden.

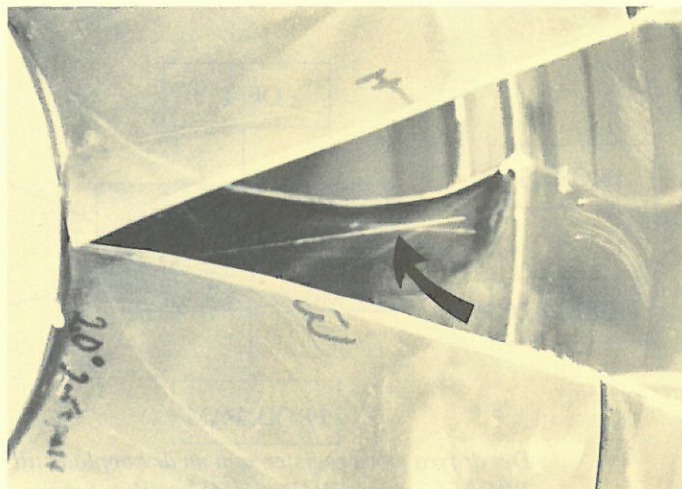
– Förutsättningen för mätningen är att det finns små partiklar i luften som laserinstrumenten kan "se". Det visade sig under veckan att vi kan använda vanligt vatten, i form av dimma, i våra mätningar.

– Under den vecka som personal från ABB har undervisat oss så har vi dels fått lära oss funktionen men också de säkerhetsföreskrifter som gäller för laser.

– Det är under fyra veckor som utrustningen står till vårt förfogande. Vi har konstruerat en serie skovlar som systematiskt ska mätas och utvärderas.

– Resultaten kommer att användas både för konstruktion av framtida skovlar och andra delar av fläkten såsom ledskena och centralkropp, säger Anders till sist.

Vid pilen syns laserstrålarnas skärningspunkt. Man kan se tydligt var mätkrysset befinner sig och ställa in lasern på exakt och önskad mätpunkt.



PS kastar prislistorna!



PS utbildningen i full gång. Ett flertal handledare medverkar.

PS håller just nu på att ta i bruk ett kalkylsystem för standardprodukter med benämningen "PROFFS".

Det betyder att snart kommer inte PS säljarna för standardprodukter att behöva titta i några prislister utom i vissa undantagsfall.

Glenn Malm, PS1, Leif Önhem, PS2 och Rolf Lindh, DSA har tillsammans utvecklat systemet och de är nu handledare för utbildningen. Mats Johansson, W-data har utfört det komplicerade programmeringsarbetet.

Bill Ingesson, PS tror mycket på det nya systemet och han berättar om de stora fördelarna;

- Vi kommer att nästan helt kunna kasta prislistorna när det nya systemet blir uppdaterat och inkört. Stor del av våra kunder är andra Fläktenheter och till dessa kan vi sända offerter utskrivna direkt på data, sända dem på Telefax eller MEMO.

Enkelt och snabbt system

- Systemet är enkelt och snabbt att använda och risken för att lämna felaktiga uppgifter till kund är minimal.

- Vi tar ett stort steg mot ett pappersfriare kontor (titta bara inte på mitt skrivbord). Ett kontor med mindre papper är en fördel, liksom att det är mycket lättare att söka efter och återanvända en äldre offert. All information finns lagrad i datorregistret som naturligtvis måste rensas med jämna mellanrum för att hålla kostnaderna nere.

- Jag ska nämna lite om hur systemet fungerar, fortsätter Bill. Om vi knappar in koden för t.ex en HC-fläkt av en viss storlek så får vi samtidigt upp på skärmen alla tillbehör. Säljaren kan fritt välja om tillbehören ska sändas med eller monteras i vår verkstad, den offert som snabbt räknas fram har tagit hänsyn till det alternativ som valts.

- I en totaloffert kan vi blanda hur många typer av fläktar som helst från produktregistret och vi har möjligheter att justera offertens prisnivå. De justeringar som gjorts framgår tydligt på det grundunderlag som finns för beräkningar av den slutliga offerten.

- Den offert som framställs är tydlig och lättfattlig och kunden ser de delposter som ingår i den totala offerten.

- När alla produkttyperna blir uppdaterade och medarbetarna blir inkörda på systemet kommer det att gå snabbt att lämna offertsvår på en förfrågan.

Tummen
upp för
alla goda
förslag!



Har luften gått ur förslagsställarna?

Månadens ersättning totalt 600 kronor!

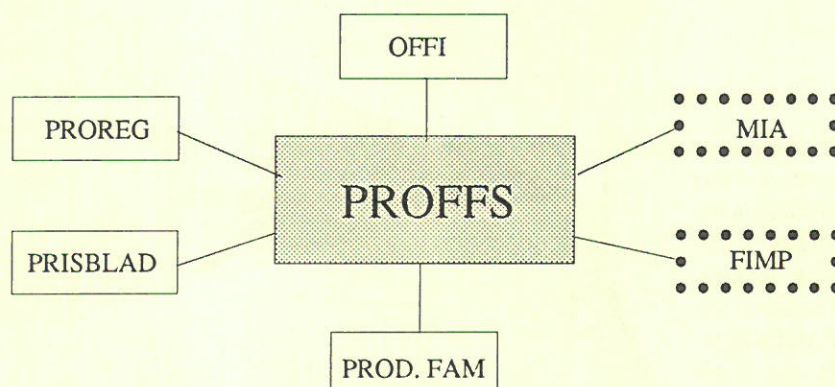
Vid augusti månads förslagskommittésammanträde beslutades om ersättning på 600 kronor för ett förslag. Detta var inlämnat av Lars-Olof Andersson, Bo Jordestig och Verner Sjögren, PV45 gemensamt och gällde ändrad monteringsmetod för gummitätning i LAF-sluss.

Efter en rekordfint första halvår verkar det nu vara stiltje, så vi frågar kommitténs språkrör, Ingemar Hedin, DQA. Är förslag och ersättning på väg nedåt?

- Nej sannerligen inte, (låter precis som Statsministern) vid det senaste sammanträdet hade vi uppe elva förslag till behandling. De flesta blev bordlagda för vidare utredning och det visar bara på att de är omfattande och svåra att rätt bedömma.

- Det finns ingenting som pekar på att kreativiteten skulle vara på väg nedåt, snarare tvärtom. Vi har flera värdefulla förslag under utredning så vänta bara någon tid så ska Ni se att det smäller till.

Rolf Lindh talar om att de har kopplat samman fyra stora W-DATA-register med PROFFS och något senare kommer de att även ansluta MIA och FIMP (inköp resp. tillverkningsregister) till systemet.



Det är fyra stora register som nu är kopplade till PROFFS medan FIMP och MIA ansluts senare.

Arbetsförmedlingen hade öppet hus Stort intresse för Fläkt



*Eva Posch och Inge Baard hade fullt upp att göra.
Frågan är om de ens hade tid till en liten fikapaus.*

Arbetsförmedlingen i Växjö hade i lördags öppet hus och 20 företag hade ställt upp med montrar och informationspersonal.

Fläkt hade en välplacerad och trevlig monter. Eva Posch och Inge Baard hade hela tiden fullt upp att göra med att svara på frågor och lämna upplysningar.

Efter halva öppettiden avlöstes Eva av Ninnie Gunnerling.

– Vi har haft besökare här hela tiden och det har varit verkligen intresserade besökare. Det har varit jättekul, säger en glad Eva.

– Vilken rusch vi har haft, säger Inge. Jag kan också tala om att det har varit besökare som särskilt kommit hit för att förhöra sig om Fläkt. Vad det finns för jobb och möjligheter. Det har verkligen varit en värdefull dag.

Följande har slutat på företaget....

Åsa Fjällborg, DZ
Tommy Olofsson, TPC
Ingrid Johansson, TKC1
Bengt Svanberg, AY, sjukpension
Annelie Stark, DE
Sigvard Matts, FUM, pension
Birger Fransson, PV92, pension
Olof Johannesson, FUL2, projekt slut
Henrik Linderholm, FUL2, projekt slut
Anders Bergenholtz, TPC
Dennis Larsson, DKK
Hans Edlund, P11
Stefan Lindroth, ME4
Per Lago, DSC, projekt slut
Eva Kerje, DE, vikariat slut
Bodil Olsson, DKT visstidsanst. slut
Kerstin Möller, DEO, sjukpension

Företaget tackar för den tid Ni ägnat oss
Era tjänster. Lycka till i fortsättningen!

Golfmästerskap i Växjö med 100 deltagare

Fläkts golfmästerskap har spelats på Araby golfbana med c:a 100 deltagare.

Arne Svensson från Malmö blev årets golfmästare.

Några resultat för Växjöspelarna:
Poängbogey, 36 hål; Jyrki Laukkanen
4:a och Berndt Kaltin kom på 11:e plats

Poängbogey, 18 hål; Bernt Tibbelin 4:a,
Ola Nilsson 6:a och Enar Ahlbert 9:a.

Bli delägare i ABB

I föregående nummer av INDSIDAN hade i förteckningen över utsedda kontaktpersoner för Industriella Processer och Fläkt Industri ett namn tappats bort.

S Jan Dure, SC

Det är redaktören som tappat bort namnet och ber om överseende.

Kamratföreningen meddelar! Gympa

Höstsäsongens innegympa startar
tisdagen den 18 september
Tid: 17.00 – 18.00

Vi håller som tidigare till i simhallens gymnastiksal.

Omklädning med bastubad kommer att finnas i anslutning till träningslokalen (se anslag).

Bastubadet, liksom gympan, är helt kostnadsfritt.

Kontaktman:

PK1/Rune Österström tel 7577

Squashsektionen

vill påminna om att **anmälningstiden** för Korp-spel går ut den 19/9.

Möjlighet att delta i individuellt serie-spel samt lagserie för 2-mannalag finnes.

Anmälan om intresse finnes till Peter Forsell/TBTP så snart som möjligt.

Schack

Den nya säsongen **startar tisdagen den 18 sept.** med upptaktsmöte och träningspel.

Vi håller till i Verkstadsmatsalen och tiden är kl. 19.00

Påminnelse Hobbyutställning

Konstklubben inbjöd i våras till en hobbyutställning under hösten.

Du som har något hantverk eller handarbete att visa upp.

Tag snarast kontakt med Jeanette Lindahl, PK2 eller Benkt West, PV47

Världens största Yankeekåpa!

Lars Palmkvist, T ringer och påpekar att den Yankeekåpa som INDSIDAN skrev om i föregående nummer är inte bara Europas största. **Det är världens största!**

Den hitintills bredaste Yankee-cylindern är James River-WAUNA.

Werk Orman kommer att bli världens största med en marginal på 2 mm!

Viktigt besök från Sovjet



Delegationen samlad framför utvecklingslaboratoriet till sammans med värdfolket från Fläkt.

ABB Fläkt AB har tillsammans med Ab Finska Fläktfabriken bildat ett joint-venture-företag, Stavan-Engineering, i Sovjetunionen och av den anledningen var det en delegation med bl.a. de sovjetiska styrelsemedlemmarna som besökte Växjö.

Det nya bolaget kommer att förse den sovjetiska marknaden med rökgasrening till framför allt kraftverk och metallurgisk industri.

Rune Johansson, MA har varit mycket involverad i besöket och han säger;

– Vi i Växjö är inte med i bolagsammansättningen men eftersom det rör sig om rökgasrening för kraftverk och industri så är vi den Fläktenhet som har den största och allsidigaste kunskapen och därför är det naturligt att vi blir inblandade.

– Sovjetunionen har en sådan mängd av industrier och inte minst metallurgi-

ska där rökgasreningen behöver förbättras. Om vi tar som jämförelse att i hela det övriga Europa inte finns så många smältverk som i Sovjetunionen då får man en förståelse om vad det rör sig om.

– Det kommer att fordras mycket teknologi och det är denna som vi ska sälja till Stavan-Engineering.

– Vi i Växjö ser detta besöket som mycket viktigt, förutom den stora sovjetdelegationen deltog också chefen för Combustion Engineering USSR Business Development, Inc.

– Jag kan också säga att vi har stor nytta av ABB när det gäller att finna lämplig betalningsform eller rent av varor som betalningsmedel, säger Rune som avslutning.

Projekt 3D fortsättning

Maskinerna ska snurra, då blir det intäkter

– Inom maskingrupper där är som sagt villkoret att maskinerna ska snurra, endast då blir det intäkter och då gäller det att ha full beläggning.

– Automatkapen kan kanske i högre utsträckning beläggas med kapning som utföres under nätterna. Automatkapen har ett magasin som kan laddas på kvällen och när personalen kommer på morgonen då är det bara att "vittja" lådorna med kapat gods. Det är inte så ofta som vi har så stora serier av vår egen beläggning men vi ska gå ut och erbjuda andra firmor våra tjänster.

– Inom vår verktygsverkstad och maskinverkstad planerar vi att kunna ta in komplicerade komplettjobb med kort leveranstid, också där med eventuella utomstående beställare.

– Att jobbet ska bli mer innehållsrikt för de allra flesta, det är nog ingen tvekan om, men att detta skulle ge en större närvarotid, det har jag svårt att tro. Personalen på dessa grupper har en så låg frånvarofrekvens att det knappast går att komma lägre.

– Men som sagt, vi har planerat för att nå målet och jag tror vi klarar det. Målet ska vi nå med 3-stegsmetoden, vi tar det längsta steget första året.

Allan berömmar personalen

Nu blir Allan nästan lite sentimental och säger;

– Komponentpersonalen är toppen, vilken fin personal jag har begåvats med. Jag är full av tillförsikt och allting känns bra. Det enda som jag tror skulle kunna kullkasta att projektet inte blir som planerat det är att chefen är för dålig (Allan tittar upp och ser lurig ut så det är nog bara ett av hans små skämt).

Studieresan till Höganäs

Stort intresse för studieresan. Det kommer att gå tre bussar istället för två som planerats. Trots detta är resan fulltecknad, men vi tar gärna emot några anmälningar som reserv om någon skulle få förhinder.

Om det är någon av de anmälda som skulle få förhinder, meddela detta så tidigt som möjligt till Erik Wieholm, DZ, så att inte bussarna behöver gå med några tomma platser.

Projekt 3D löper vidare

Tjänster och Komponenter har startat

Projekt 3D löper vidare, serviceverkstaden Tjänster startade i augusti och Komponenter startade 3:e september.

Tjänster består i huvudsak av måleri, emballering, packning och utetransporter. Conny Karlsson blir chef för denna verkstad och den får beteckningen PM9.

Komponenter består av förgrupperna, maskinverkstaden, kaphallen samt stång- och plåtförråd. Chef blir Allan Gustafsson och den får beteckningen PM3.

Vi frågar Conny hur PM9 tänker klara Projekt 3Ds mål, DISPONERING av resurser, DECENTRALISERING av funktioner och DELAKTIGHET hos personalen. Han säger;

– Vi har gjort indelningen så att vi har fem gruppleddare, tre för packning och emballage med beteckningen PM92. PM93 omfattar trucktransporter utomhus och lastbilstransporter. Måleriet får beteckningen PM 97.

– Jörgen Oscarsson är teknikledare för emballage och packning och Stefan Carlsson är för måleriet.

– Tanken med de nya teknikledarna är att utveckla nya system inom respektive områden. På emballage och packningssidan finns det mycket nyheter på gång och då gäller det att ta reda på vilket som kan passa vår produktion och produktmix.

– På ytbehandlingsområdet är det kanske ändå mer utveckling på gång och där har man att ta ställning inte bara till färgens egenskaper utan det är en hel del miljöaspekter också.

Personalen sugen på förändringar

– Delaktighet hos personalen, där tror jag att vi har de allra största förutsättningar att nå bra resultat. Personalen är kunnig och har jobbat i många år, men är ändå sugna på förändringar. Vi ska även förbättra delaktigheten genom att genomföra utbildning och ge arbetet ännu större innehåll.

– Något som kommer att bli nytt är att vi kan förhandla och ta in legoarbeten om vi skulle ha kapacitet över, liksom att vi kan lägga ut på lego om vi skulle få beläggning som vi inte klarar av.



Conny Karlsson, Jan-Erik Andersson och Allan Gustafsson. Jan-Erik jobbar på PM9 och då mestadels med utetransporter. Han transporterar mycket gods från kaphallen och följaktligen kommer stor del av hans tjänster bli för PM3.

– Informationen är viktig och den ska vi ägna särskilt stor uppmärksamhet.

– Jag tror att vi klarar av det ekonomiska delmålet bra inför nästa budgetår, vår administration har minskat avsevärt och jag är inte orolig för tiden därefter heller.

– De stora förändringarna kommer nog ändå att kännas naturliga för vår personal. Vi har ju arbetat i bästa kamratanda tidigare och jag tror inte att den kommer att minska, säger Conny till sist.

3Ds anda har funnits tidigare

Vi ber Allan Gustafsson, PM3 berätta hur han ser på 3D-projektet för PM3s del;

– 3D-andan har funnits i många år inom en del av våra grupper och då menar jag att de i stort sett har varit självstyrande och tagit sitt ansvar för att allt har löpt som det ska göra.

Allan har ganska många grupper och han beskriver dem kort;

– PM31 är de förutvarande förgrupperna klippning och skärning maskin PM32 är lasermaskinen och 33 flänstillverkning. PM34 och 35 omfattar borrar, svarvning, fräsning och arbörning och sammanfaller med den tidiga-

re maskinverkstaden. PM36 är verktygsverkstaden. PM37 och 38 omfattar kaphallen, plåt och stångmaterialförråd. PM301 är verktygsförråden.

Allan fortsätter att prata om hur de tillsammans kommit överens om hur grupperna ska fungera och han säger;

– De i PM3 ingående grupperna skiljer sig arbetsmässigt mycket ifrån varandra. I PM34 och 35 är vi inte säkra på hur många gruppleddare som vi behöver, för gruppleddaren eller ledarna är samtidigt maskinoperatörer och det får inte i allt för hög grad minska maskintiden, därför gäller det att finna de rätta linjerna och arbetsformerna för att optimalt utnyttja våra resurser.

Målet för PM3 är att inom en treårsperiod minska kostnader eller få mer intäkter till ett belopp överstigande 5 MSEK per år och vi ber Allan förklara hur den ekvationen ska "gå ihop".

– Vi har gjort upp en plan för att nå målet på fem miljoner och det förefaller inte orimligt.

– Vi räknar med att minska det nuvarande pålägget för plåt och stångmaterial med c:a 10 procentenheter. Detta åstadkommer vi genom att utnyttja materialet bättre (mindre spill) och ett enklare system för att beställa hem gods från leverantörer.



Matsedel

Vecka 38

Måndag

- D: Stekt falukorv m. morotsstuvning
A: Färskrökt lax med pepparrotsgrädde och bakad potatis
V: Broccolilåda med bakad potatis

Tisdag

- D: Dansk Hackebeuf med pressgurka
A: Svensk biffstek med lök
V: Örthamburgare med lök

Onsdag

- D: Ugnssej med skarpsås
A: Ost och timjansfylld schnitzel med svampsås
V: Crepes med svampstuvning

Torsdag

- D: Ärtsoppa med pannkakor och sylt
A: Glacerade revbensspjäll med gelé
V: Blomkålssoppa med pannkakor och sylt

Fredag

- D: Indisk köttgryta med ris
V: Vegetarisk gryta med ris

Vecka 39

Måndag

- D: Biff Lindström med ägg och stekt potatis
A: Skånsk kalops med rödbetor
V: Vegetariska kåldolmar med paprikasås

Tisdag

- D: Stekt lever med gräddsås och lingon
A: Schnitzel Naturell med Foyotsås
V: Friterade vårrullar m. tomatconcasé

Onsdag

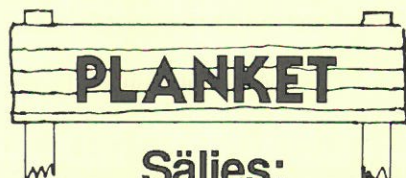
- D: Stekt torskfilé med Hollandaisesås
A: Slottsstek med sommargrönsaker
V: Morotsbiff med Hollandaisesås

Torsdag

- D: Rotmos med fläskkorv
A: Lammstek med myntasås
V: Rotmos med rödbetskokt selleri

Fredag

- D: Biffstek med lök
V: Tagliatelle med rotfruktssås och griljétomat



Säljes:

Svenska Flodkräftor

190 kr per tjog.
Tel 0470/33417

Välkommen i Fläktgänget!



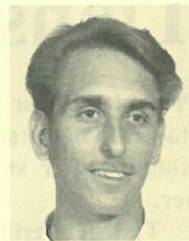
Robert Petersson
elmontör, ME3



Gert Grahn
plåtslagare PV43



Ola Widlund
civ. ing. FUF



Thomas Grahn
plåtslagare PV43



**LEDIGA
TJÄNSTER**

FBG:
PROCESSINGENJÖR
FBP:
PROCESSINGENJÖR
MMS:
ANLÄGGNINGSSINGENJÖR
MPP:
PROCESSINGENJÖR
MPP2:
KONSTRUKTÖR
MPS:
ANLÄGGNINGSSINGENJÖR
SO:
SÄLJARE
SEKRETERARE/EKONOM
TS:
PROJEKTPLANERARE
FUL8:
MONTÖR/KVALIFICERAD PLÅTSL.
PT:
MONTÖR
PLÅTSLAGARE
PV:
BORRARE/KANTPRESSARE
PLÅTSLAGARE
YTBEHANDLARE
Är Du intresserad så hör av Dig till
Ninnie, 7565, Eva, 7277 el. Inge, 7405

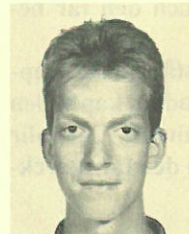
Tack!

Hjärtligt tack till Företaget, Arbetskamrater och Kamratföreningen för trevlig uppvaktning på min 50-årsdag.

Bo Jordestig

Du, som sitter gömd bakom alla pärmar och pappershögarna på skrivbordet eller som sitter försjunken bakom ritplankan samt du som kanske sliter med en hög fläktar, bör nu höra upp tillsammans med den högt uppsatta företagsledningen och den mångsysslande Kamratföreningen!
Mottag mitt varma tack för den hjärtliga uppvaktningen på min 50-årsdag och för att ni gjorde dagen till ett bestående minne.

Johan Ahlsgård



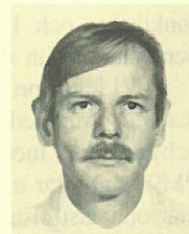
Mattias Gustavsson
tidsbegr. anst. DKP



Mats Görrel
konstruktör MPD1



Anders Eriksson
tidsbegr. anst. PL1



Håkan Dahlheim
inköpare PI1



Karl-Axel Bergström

avled fredagen den 7 september efter en tids sjukdom.

Han var vid sin bortgång 64 år och har varit anställd på Fläkt sedan i juni 1966.

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