

Välkomna till Industriella Processer

Fläkt Virkestorkning AB tillhör från årsskiftet Fläkt Industriella Processer. Deras verksamhet är förlagd till Skellefteå och Stockholm med kraftig tyngdpunkt på Skellefteå där det finns åtta anställda, i Stockholm finns det två.

K Lidströms AB var företagets namn innan de 1989 bytte till det nuvarande, Fläkt Virkestorkning AB.

Årsomsättningen ligger på omkring 30 MSEK.

Fläkt Virkestorkning har hand om all försäljning och underhåll av virkestorkar i hela Norden.

Virkestorkning har under en lång följd av år ingått i Fläkts verksamhet och på 60-talet såldes ett flertal anläggningar från Växjö. På 70-talet minskade bygandet och därmed torkförsäljningen. I slutet på 70-talet började åter behovet av torkförsäljning och det var i detta skede som samarbetet med Lidströms tog riktig form.

Vi har träffat VDn för Fläkt Virkestorkning, Kenneth Söderlund och han berättar om företaget;

– Jag tror att det var vid en lämplig tidpunkt som vi började samarbetet med Fläkt, vi kunde införa den goda elektronikunskap som fanns hos Lidströms och 1987 flyttades Fläkts torkningsprojekt över till oss och tog med detta en ny form.

– Vi gjorde en så noggrann beskrivning som möjligt av var vi stod och satte upp ett bra formulerat mål att arbeta oss fram till och sedan har utvecklingen bedrivits målmedvetet fram till det vi står idag.

Vi är duktiga på virkestorkning

Är Fläkts virkestorkningsteknik den mest utvecklade i Norden?

– Jag vill inte vill inte uttrycka mig så, men jag vill påstå att vi är duktiga på



Jerker Söderlund (t.v.) diskuterar här en anläggningskonstruktion med Kenneth Söderlund.

området. Vi försöker att hålla så bra kontakt med våra kunder som möjligt, det är inte bara att vi kan få vara med att offerera vid utbyggnader, vi kan genom dessa kontakter även bli kända hos nya kunder.

– Här i Skellefteå är vi två säljare och projektledare och i Stockholm är också två. Från Stockholm har de hand om kundkontaktarna för södra Sverige medan vi här i Skellefteå har övriga delar samt reservdelsförsäljning.

Det glimmar till riktigt ordentligt i Kenneths ögon, och han säger;

– Det där som jag sade om goda kundkontakter, det är viktigt. De virkestorkar som är sålda från Växjö och idag behöver reservdelar, de hänvänder sig ofta till Växjö och det är just den kontakten som vi vill ska slussas över till Skellefteå. Det är inte för att höja vår försäljning, det rör sig inte om så stora belopp per år, det är för att upprätthålla kontakten med kunden som är så viktig för framtiden. Vi marknadsför virkestorkar för Fläkt inom Norden och då är det naturligt att vi även tillhandahåller reservdelar.

Alla hjälps åt

Det är ett kamratgäng som vi träffar i Skellefteå och Kenneth säger;

– Ja det är naturligt när vi är så få anställda, vi försöker så mycket som möjligt komma in i varandras jobb. Vår arbetsbelastning kan ibland vara krävande och då gäller det att alla hugger i och det gör vi också. Det finns inget jobb som är för enkelt för att vi alla ska utföra det och det finns inte något jobb som är så avancerat för att inte vem som helst ska försöka sig på det. Det är inte så att det är en som har mycket att göra och övriga mindre, vi hjälps åt allesamman tills vi är ikapp med våra uppgifter.

Det finns ett antal kontorsrum, en del ser helt modernt konventionella ut med skrivbord och PC. Det finns experimentrum för elektronik och där finns ett specialrum där torkarnas hjärna byggs ihop och provtestas under flera veckor (det var ett tiotal tester på gång vid besöket) men det finns endast en ritbräda och det ser inte ut som om den utnyttjades så ofta.

Fortsättning på nästa sida

Prominenta gäster från Holland



Här har de holländska gästerna, tillsammans med Fläkts värdfolk samlats, utanför utvecklingscentret innan besöket där.

En grupp från den holländska avfallsförbränningsanläggningen AVR med konsulter har tillsammans med företagsledningen för Fläkt Holland besökt oss.

De var intresserade av att se referensanläggningar för avfallsförbränning

och därför anlände de till Stockholm och besökte anläggningen i Högdalen. Ett besök på Fläkts huvudkontor i Nacka ingick också i Stockholmsprogrammet.

Från Stockholm gick turen till Linköping och ett besök i Gärtstaverket.

Efter en fullspäckad dag här i Växjö med mycket information om våra produkter och metoder och ett besök på vårt utvecklingscenter var det dags för vårt utvecklingscenter var det dags för kvällsjejour. Färden gick mot Kosta för att prova glasblåsningen svåra konst och äta hytt sill.

Fläkt Virkestorkning, fortsättn.

Ritbrädan som anslagstavla

– Ritbrädan, säger Kenneth, den har vi mest som anslagstavla, den används inte för konstruktionsarbete, någon gång hänger vi upp en ritning som vi diskuterar kring. Vi konstruerar allt på CAD, det går flera gånger så fort som med vanlig konventionell ritning.

CAD ger tid för kreativt skapande

Fastnar man inte lätt i några standardkonstruktioner och utvecklingen avstannar?

– Nej tvärtom, nu finns det tid till nyskapande och det går så fort att få in sina tankar i datorns minne. Och så en viktig sak, alla våra anläggningsritningar är fullt kompletta och justerade. De problem som vi stöter på ute på anläggningsmontage och som föranleder ändringar i ritningsunderlaget, det gör vi omedelbart. Vi arbetar efter principen att ett misstag inte ska behöva upprepas. Alla våra anteckningar finns i da-

tom, vi behöver inte söka i några pärmar och alla har tillgång till uppgifterna.

– Vad som saknas med CAD-systemet, det är att vi från våra leverantörer av standardprodukter borde få tillgång till deras CAD-skisser som vi från en diskett kunde köra in i vårt system, det gäller kanske särskilt inom vår egen ABB-familj, motorer, fläktar och värmväxlare.

Avancerat styrsystem

Kenneth talar om deras avancerade elektroniska styrsystem för torkarna. Man kan få veta nästan allt om torkningen, både lagrade värden och aktuella, och nu mina damer och herrar, det bästa av allt, de har lyckats göra systemet användarvänligt. Det är numera sällan som deras kunder ringer och ställer frågor om styrsystemet.

Ett så genialt system går inte att med några få rader beskriva varför IND-SIDAN kommer att behandla den styrtekniska delen om några veckor. Denna gången får det räcka med att Fläkt Virkestorkning är presenterad och välkommen in i IP-familjen. □

Siffror för ABB-koncernen

Sverige:

ABBs svenska holdingbolag, inklusive Fläktgruppen och dess utländska bolag, omsätter över 51 miljarder kronor och har ca 46 000 anställda i 130 bolag. I Sverige finns 33 000 anställda i 200 kommuner.

Worldwide:

ABB-koncernen omsätter bortåt 160 miljarder kronor (inkl Combustion Engineering) och har ca 220 000 anställda.

Några siffror för Fläkt-gruppen:

Gruppens ordergång för 1989 var nästan 20 miljarder. Antalet anställda är ca 20 500, fördelat på 33 länder.

Industriell luftteknik rapporterar: Storsäckssystemet Sacman

Industriell Luftteknik i Enköping har kompletterat sitt välkända program för stofthantering med ett storsäckssystem från Strömnäs Bruk AB. Överenskommelsen innebär att Fläkt har exklusiv rätt till kunder inom miljösegmentet i Norden (exkl Danmark). Vi kan nu erbjuda våra kunder dammningsfri hantering av avskilt stoft fram till deponering. Som vanligt ligger våra säljare hårt på och Åke Lindkvist sålde för en tid sedan ett antal storsäcksanläggningar till Avesta för ca 3 MSEK och Bror Hermanson till Linköpings Energiverk redan innan avtalet var klart. Och mera kommer – vi har många intressanta offerter ute.

Vårt program har nu följande omfattning

Utmatning från stoftavskiljare

- Cellmatare
- Pluggskruvar
- Klaffventiler
- Trottelventiler
- Stoftstrumpa
- Std mellanbehållare

Stoftkärl

- Sopkärl med lock
- Berglövsåda med lock
- Säckhållare
- Storsäckssystem NYHET

Stoftbehandlingsutrustning

- Stoffuktare
- Stoftkomprimator NYHET

Det redan fullfjädrade programmet skall vidareutvecklas och vi kommer att intensifiera marknadsföring med hjälp av Evert Bostedt som frigörs för uppgiften.

Vi tackar Gunnar Olsson för rapporten från Enköping.

Koppla om din telefon när du går för dagen!



Längst fram står Reidun Gross och vid växelborden sitter Eveline Ohlsson och Madeleine Sandström.

Växelpersonalen vill alltid kunna lämna så snabba och riktiga svar som möjligt. De säger också att telefonkulturen har blivit bättre och det är allt fler som nu kopplar om telefonen när de lämnar rummet men sedan individuell arbetstid infördes för några veckor sedan har det uppstått problem. Växelpersonalen vet, i de flesta fall, inte vilka arbetstider som gäller för var och en av de anställda.

Vi ställer frågan; Hur kan vi bäst hjälpa växelpersonalen?

Reidun Gross säger;

– Det skulle vara till mycket stor hjälp om alla tog för vana att när de går hem för dagen också kopplar om telefon till "Gått för dagen". Vi skulle då

slippa att söka personen helt i onödan och kunde ge den som frågar ett snabbt och korrekt svar.

– Det är ett så fåtal tryckningar på telefonen att det inte behöver innebära några problem och har man fått in den vanan att innan man går ska telefon omkopplas så är det troligt att man i de allra flesta fall inte glömmer bort det. Ordern kopplas automatiskt ur under natten så att telefonen är öppen nästa morgon.

– Så knappa in * 23 * 2 □ när Du går för dagen.

– Du gör oss därmed en stor tjänst och den tackar vi för redan nu, för vi tror på Dig!

Beställning på rökgasrening från Västerviks Värmeverk

Vi har fått en beställning på en rökgasreningsanläggning till Västerviks Värmeverk på över 2,5 MSEK.

Rökgaserna från fliseldning i en 20 MW-panna skall renas i ett slangfilter typ LKHF på 1 100 m². Anläggningen skall efter vårt filter förses med rökgaskondensator, som levereras av Roslags Energi Miljöteknik AB. Samarbetet med detta företag bör ge erfarenheter kring

kyllning av rökgaser och också bana vägen för en väntad fläktorder på nästan 1 MSEK.

Ordern togs av Karl-Axel Wässingbo med stöd i slutspurten av Evert Bostedt och projektledaren Lars Görl. För Evert betyder detta en flygande start inom hans nya arbetsfält redan innan han hunnit lämna sitt gamla.

Det känns skönt att det äntligen rör sig sig på rökgasreningssidan, och det är glädjande att vi fick beställningen trots hård konkurrens från flera andra företag.

Vi gratulerar till ett fint jobb. PS. Redan efter första veckan uppvisar april tangerat månadsrekord. DS.

Vi tackar Rune Samuelsson för rapporten.

Projekt 3D

Produktverkstäderna tar form

Efter några månaders arbete är det nu klart vad som ska innefattas i de olika enheterna.

Produktionsenheterna kommer att bli 7 till antalet, två för anläggningstillverkning, två för produkttillverkning, dessutom komponenttillverkning, material och tjänster.

Anläggningstillverkn. 1

Grupperna består till stora delar av nuvarande PV43, delar av PV45, PV46 och PT569 samt PT568. Inriktningens tyngdpunkt kommer att vara tillverkning av komponenter för yttre miljövärd. Chef blir Eskil Norström, (PV43).

Anläggningstillverkn. 2

Grupperna kommer i huvudsak att bestå av nuvarande PV44, och delar av PV45 och PV46. Inriktningen kommer till stora delar att vara tillverkning av komponenter som ingår i torkanläggningar. Chef blir Jan-Eric Nilsson, (PM2).

Produkttillverkning 1

Huvudsakliga tillverkningen kommer att bli radialfläktar. Chef Magnus Lindström, (PL).

Produkttillverkning 2

Tillverkningen blir i huvudsak axialfläktar. Chef blir Anders Conradsson, (PT53).

Båda produkttillverkningsenheterna kommer att bestå av personal från PT51 - PT53, PT56, PT58 och PT59.

Komponenttillverkning

I denna ingår i stort de nuvarande förgrupperna, maskinverkstaden, kaphallen, förråd och anskaffning av plåt och stångmaterial, sälja och köpa legoarbeten. Chef för den enheten blir Allan Gustafsson, (PV).

Material

Nuvarande materialansvar kommer också i fortsättningen att ingå, dessutom kommer inköpsrutinerna att ändras så att standardartiklar anskaffas av "material". Dess chef blir Lars Hultgren, (PL6).

Tjänster

I denna kommer bl.a. målning, packning, trucktjänster med större truckar att ingå som huvudfunktioner. Conny Karlsson, (PL1) blir chef.



De nya produktverkstadscheferna är fr. v. Anders Conradsson, Conny Karlsson, Jan-Eric Nilsson, Magnus Lindström, Lars Hultgren, Allan Gustafsson och Eskil Norström.

Produktionsenheterna ska vara så kompletta som möjligt där produktionsuppgiften utökas med ansvar för t. ex. kalkylering, anskaffning av standardartiklar, beredning och produktionsteknik.

"Material" kommer, som första enhet, att starta sin verksamhet i juni. Komponenttillverkning och tjänster startar

strax efter semestern. Anläggningstillverkning kommer därefter och i slutet på året planeras produkttillverkningsverkstäderna att starta.

Den nya organisationen kommer alltså att införas succesivt under året och formellt utnämns cheferna i den takt som produktionsverkstäderna startar.

Vill du bli delägare i ABB?

Erbjudande om deläggande i ABB

Styrelserna för ABB Asea Brown Boveri Ltd., ASEA AB och BBC Brown Boveri har beslutat föreslå ett delägarprogram för de anställda inom ABB-koncernen. Programmet kommer att baseras på förlagslån med teckningsoptioner utgivna av ABBs två ägare, ASEA och BBC.

Teckningsoptionerna kommer att berättiga till teckning av fria B-aktier i ASEA och icke röstberättigade aktier (participationscheine) i BBC.

Syftet med programmet är att öka samhörigheten, motivationen och lönsamhetstänkandet bland de anställda genom att erbjuda möjligheten att ta del i den framtida utvecklingen inom ABB genom kursutvecklingen i ASEA-aktien och BBC-aktien.

Avsikten är att programmet skall erbjudas samtliga ABB-anställda, förutsatt att det är legalt och praktiskt möjligt i respektive land.

Programmet måste godkännas av aktieägarna i ASEA respektive BBC. Förslag kom-

mer att föreläggas ordinarie bolagsstämma BBC den 10 maj 1990 samt extra bolagsstämma i ASEA som avses hållas i september 1990.

Ytterligare information kommer att lämnas i samband med de ordinarie bolagsstämmorna i ASEA den 27 april och i BBC den 1 maj.

Detaljer kommer nu att utarbetas för Sverige och de anställdas möjligheter till finansiering. Formellt beslut om villkoren tas i höst.

- Vi inom Fläkt ser positivt på den här möjligheten till delägarskap i ABB-gruppen, som är inne i ett dynamiskt utvecklingskede, säger Fläkts VD och koncernchef Björn Stigson i en kommentar.

- Ett delägarskap stärker samhörighetskänslan inom gruppen. Det ger också en extra stimulans eftersom vi med vår egen insats kan påverka aktiens värde.

För eventuella frågor:

Christer Larsson	ABB/AEF
Olof Persson	ABB/AC
Ann Ahlberg	Fläkt/G

PS har levererat fläktar för extrema driftsförhållanden

Två AXICO ANTI-STALL® fläktar FSXA-6-180 i specialutförande har PS nyligen levererat.

Den ena fläkten ska monteras in i en klimatvindtunnel och den andra i en modellvindtunnel. Det är den sovjetiska bilfabriken VAZ som är slutkund. Vår kund är Finska Fläkt.

Fläktarna ska tåla hög värme liksom extrem köld.

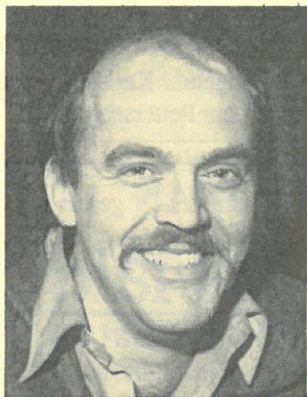
Per Johannesson, PSS har sålt fläktarna och kan berätta lite om dem;

– Jo, det är riktigt att lite kan jag berätta om dem. När det gäller utrustning till klimatkammare och utprovning av nya bilmodeller så är slutkunden mycket förtegen som vi så väl kan förstå. Kunden måste ge oss mycket uppgifter för att vi ska kunna konstruera en produkt som klarar av så speciella driftförhållanden.

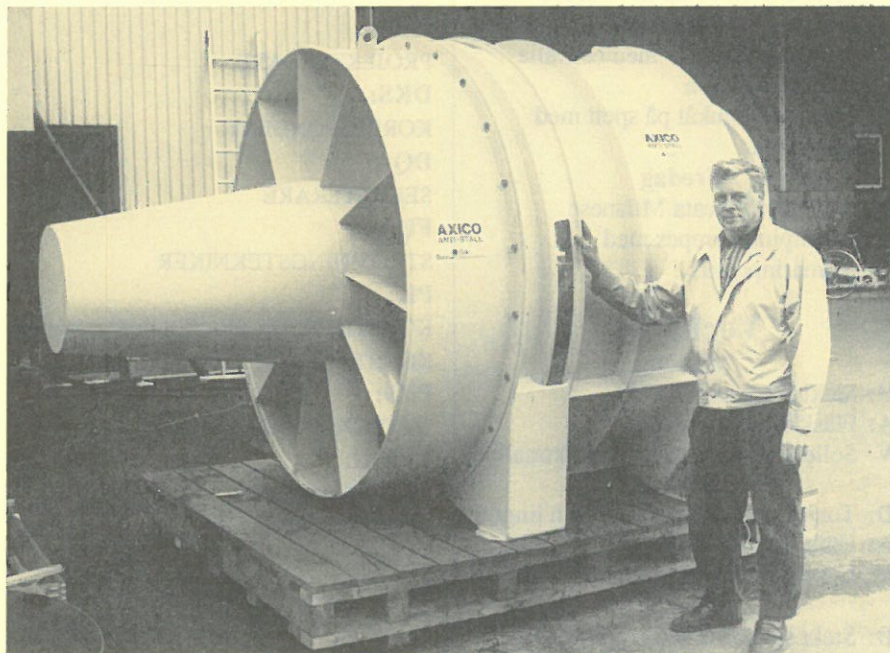
– Jag kan i alla fall säga att den fläkt som ska placeras i klimatvindtunneln kommer att utsättas för mycket sträng kyla och hög värme, och växlingar i temperatur.

– För att genomföra ett prov i en klimatanläggning fordras en cykeltid på flera veckor. Det tar lång tid att alstra extrem kyla och när väl köldprovet är slutfört så måste återgång till normaltemperatur också ske långsamt.

– Provbilens hjul driver en trumma och när motorns hastighet ökas, då ökas också fläktmotorns varvtal för att motsvara fartvinden. Vi har satt in likströmsmotorer för att klara exakt hastighet.



Peter Bomark, PT52, en av plåtslagarna som har tillverkat fläktkåpan, får med övrig verkstadspersonal ta åt sig äran av ett bra utfört verkstadsjobb.



Leif Karlsson poserar vid den specialdesignade fläkten för klimatanläggningen.

Vi har bra grepp inom bilindustrin

– Vi börjar nu få ett riktigt bra grepp inom bilindustrin. I Frankrike har vi Peugeot och Renault som kunder. I Peugeotfabrikens målningsanläggning målas 1800 bilkarosser per dygn och för att förse boxar och lokaler med friskluft är AXICO ANTI-STALL® fläktar installerade.

– Honda i USA, Volvo, Volkswagen och BMW har också AXICO-fläktar installerade. Den konsult som har projekterat den sovjetiska bilfabriken håller nu på att projektera en ny bilfabrik i Asien och de förskriver också vår fläkt.

– Så nog är AXICO ANTI-STALL® en fläkt som har gott rykte och goda prestanda.

– Det som är intressant med dessa vindtunnelfläktar är också att vi har konstruerat dem helt med CAD, trots att de är högst speciella. Jag ska inte tala mer om konstruktionen och CAD-ritningen, det är Leif Karlsson och Jan Molin mycket bättre på, säger Per till sist.

Vi frågar först Leif. Har Du haft många problem att lösa?

– Inte värre än att de har gått att klara ut. Det är alltid fler problem när produktens driftförhållanden är högst speciella,

jag kan ju bara nämna att den fläkten som ska klara extrem kyla där är kåpan tillverkad av stål med hög slagseghet. Det är också många komponenter som är tillverkade i rostfritt material.

– Det är mycket som måste tas hänsyn till, speciella lager, smörjmedel och en hel del annat.

– Jag kanske ska förklara varför det är en så lång kon på fläktbilden. När en likformig strömning inom hela kanalarean är nödvändig så måste vi förse den med en sådan kon.

Leif har klarat av det, fläktarna är provkörda med mycket gott resultat så han kan känna sig nöjd.

Här kommenterar Jan Molin;

– Jo jag kan instämma i att det gått fint men det är inte bara vår förtjänst, de har gjort ett mycket fint arbete i verkstaden också.

– Denna fläkten är helt ritad i CAD-systemet och det är första gången som CAD genomgående använts. De här fläktarna är speciella, både vad det gäller utformning och material, men det går så fort att ändra på ingående komponenter när allt finns lagrat i CAD-systemet.

– Utformningen av de här fläktarna har blivit så bra att det har talats om att de skulle kunna ingå i vår standard, säger Jan, mycket nöjd, som avslutning.

Matsedel

Vecka 18

Onsdag

D: Fiskgratäng med räksås
A: Rimmad skinka med pepparrotssås
V: Friterade värrullar m tomatconccassé

Torsdag

D: Minestrone-soppa med ostfralla
A: Biff Bourginion
V: Friterad blomkål på spett med sötsur sås

Fredag

D: Schnitzel Piccata Milanese
V: Champinjoncrepes med rosmarinpotatis

Vecka 19

Måndag

D: Stekt fläsk med löksås
A: Fläskköttsauté med ris
V: Selleribiff med varm rotfruktssallad

Tisdag

D: Torparjärpe m. gräddsås och lingon
A: Hällefundra Grenoble
V: Lökpaj med paprikasås

Onsdag

D: Stekt spättafilé med remouladsås
A: Fläsknoisette med champinjonsås
V: Raggmunkar med lingon och haricots verts

Torsdag

D: Ärtsoppa med pannkakor och sylt
A: Kycklingfilé med gräddsås och gelé
V: Grönärtspuré, stekt lök i vitkålsfräs

Fredag

D: Skinkstek med inlagd gurka
V: Tagliatelle med broccolisås

Tack!

Ett varmt tack till Arbetskamrater, Kamratföreningen, Verkstadsklubben och Företagsledningen för blommor och presenter som jag fick i samband med min pensionering.

Elvy Nilsson

Hjärtligt tack till Företaget, Arbetskamrater och Kamratföreningen för storlagen uppvaktning på min 50-årsdag. Jag fick blommor och presenter i sådan mängd som jag i min vildaste fantasi inte hade kunnat drömma om. Den dagen blev för mig ett oförglömligt minne.

Rune Johansson

AA

Ett varmt tack till Företag och Arbetskamrater för alla blommor och presenter som jag fick på min 60-årsdag.

Rune Johansson

DQA1



LEDIGA TJÄNSTER

AC:
ANLÄGGNINGSINGENJÖR
APP:
PROJEKTLEDARE
DKS:
KORRESPONDENT
DQA:
SEKRETERARE
FUA:
STRÖMNINGSTEKNIKER
PK:
KONSTRUKTÖR/PROJEKTLED. erfaren
KONSTRUKTÖR
PK9:
UTVECKLINGSINGENJÖR
TPE-G:
PROCESSINGENJÖR
SEKRETERARE
FUL8:
MONTÖR/KVALIFICERAD PLÅTSL.
PT:
MONTÖR
PLÅTSLAGARE
SUPPORTSVARVARE
PV:
BERRARE
PLÅTSLAGARE

Är Du intresserad så hör av Dig till
Ninnie, 7565, Eva, 7277 el. Inge, 7405



Missade du produktionsutbildningen i miljövård?

Sista chansen är den 14 maj.
Anmäl dig till Ammi Stenberg.

Följande har slutat på företaget....

Hans Finnult, TKT1
Roger Norén, PL9

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

Kamratföreningen meddelar!

Konstklubben

Tidigare Fläkt-anställd
Horst Eckardt
ställer ut
grafik och akvareller
i kontorsmatsalen
2/5 - 18/5.
Styrelsen

Månadsdragning

Följande vinnare i Konstklubbens månadslotteris dragning för april har vinst att hämta hos Jeanette Lindahl, PK2.

1. Dennis Larsson, ALK
2. Ninnie Gunnerling, DHA

Visa vad Du kan!

Konstklubben inbjuder till Hobbyutställning

Vi vänder oss till de Fläktare som har något hantverk eller handarbete som fritidssysselsättning och som vill visa upp det för oss andra. Det kan vara målning eller grafik, broderi, virkning, sömnad, vävning, tillverka föremål av trä, lera eller någon metall, det kan vara nästan vilka föremål som helst som inte är för utrymmeskrävande eller tunga.

Utställningen beräknas pågå under två - tre veckor i september, men vi vill redan nu under maj månad få kontakt med Dig så vi kan reservera utrymme och planera.

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

50 år fyller....

3 maj Ingemar Karlsson, FUD
5 maj Lars Pettersson, PV43

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