

Informationstidning för oss inom ABB Fläkt Industri AB och ABB Fläkt Ind. Proc. AB

Förslagskommittén meddelar.....

Det blir åter igen ett rekordår!**Mladen Dugandzic erhöll
24 200 kr i ersättning!**

1991 blir ett rekordår, ersättningsbeloppen är redan ca 15 000 kr över förra årets toppnotering som var 165 900 kr.

Vid det senaste sammanträdet beslutades om ersättning för nio förslag och den sammanlagda ersättningssumman blev 50 300 kr.

Mladen Dugandzic, PM12, har föreslagit en ändring på Filterkammare Elfilter.

För att underlätta montage av filterkammare förslås att bultarna i uppärmingsjärnen häftsvetsas fast. Härigenom kan utfällningsplåtarna monteras av en person. Fyrkantbrickor vid fastskruvning av utfällningsplåtarna förslås ändras till runda brickor med snabbare montage och mindre risk för vibrationsskador på plåt som följd.

Kommitténs utlåtande:

Förslaget innebär bl.a. att filterkammaren kan monteras av en montör istället för två. Montagetiden har, på grund av förslaget, kunnat minskas avsevärt. Ersättning med 24 200 kr beslutades.

Stig Lindsten, PM21 Hjulringsbrickor pressas i större antal.

Små storlekar av hjulringsbrickor till HC-fläkt pressas i exenterpress. Att rigga upp pressverktygen i pressen är ett tungt och ansträngande jobb för rygg och axlar. Här förslås att dessa hjulringsbrickor tillverkas i större antal per gång för att därigenom minska antalet verktygsuppsättningar.

Kommitténs utlåtande:

Antalet detaljer vid varje beställningstillfälle kommer att ökas. Detta kommer att minska antalet verktygsuppsättningar för förrädsförda brickor från ca 130 till ca 85 gånger per år. Med hänsyn till den höga ställkostnaden och en värdefull ergonomisk förbättring beslutades om ersättning med 9 500 kr.



Lars-Olov Björn, förslagskommitténs ordförande överlämnar blommor till Mladen Dugandzic och lovordar det goda förslaget.

Håkan Johansson, PM36, Plåtframmatning vid laserstansmaskinen.

Vid plåtframmatningen till laserstansmaskinen uppstod problem vid användning av 8 mm plåt. Kuggremmen gick av på grund av att den började klättra på kuggremshjulets ändplatta. Genom en ändring av hjulets ändplatta och ett skydd så att kilremmen inte kan börja klättra har det nu fungerat felfritt i över ett halvår.

Kommitténs utlåtande:

Genom förslaget har en rejäl besparing gjorts av inköp av tämligen dyra kuggremmar. Ersättning med 8 000 kr beslutades.

Håkan Thunér, PM14. Tätninglock för Trycktank.

Vid provtryckning av trycktankar används idag ett tätninglock för att tätta vid ventilsetena. Vid blästring och mål-

ning används en annan typ av tätninglock. Detta medför mycket skruvande och slitage på gängor. Här förslås en annorlunda typ av tätninglock som kan användas både vid provtryckning och blästring. Plastkåporna på tankens rörändar behöver inte tas bort utan kan vara en del av tätningen.

Kommitténs utlåtande:

Tätningar enligt förslaget har tillverkats och provats med gott resultat. Beräkning av besparing visar, med hänsyn tagen till investeringskostnad, att en ersättning med 6 600 kr är motiverad, vilket också beslutades.

Övriga som erhöll ersättning var:

Peter Myrup, PM97. Rune Nilsson, PM23. Bengt Ericson, PSE. Magnus Pettersson, PM23. Anders Frid, PM23. □

Med TBM

TBM-projekt (Time Based Management) har startat inom ABB Fläkt Industri. Divisionerna T och P har redan dragit igång verksamheten.

Det är ABB Management Consult AB med konsulterna Lars Linde, Fredrik Alsén och Egil Steen som fått i uppdrag att hjälpa oss att komma igång med projektet.

Christer Olsson kommer att jobba på heltid med projektet.

Egil Steen från ABB Produktions- teknik AG har jobbat med liknande projekt både inom ABB koncernen och hos andra företag och vi ber honom ge en förklaring på vad det handlar om.

– Vi är nu inne i lågkonjunktur men när uppgången väl kommer då gäller det att vara beredd.

90-talets ABB-företag

I koncernprogrammet står det bl. a.

Tiden är vårt vapen.

Nöjda kunder och motiverade medarbetare är vår vision om hur ABB med framgång skall möta en allt hårdare konkurrens. Vi skall göra visionen till verklighet genom att använda oss av tid.

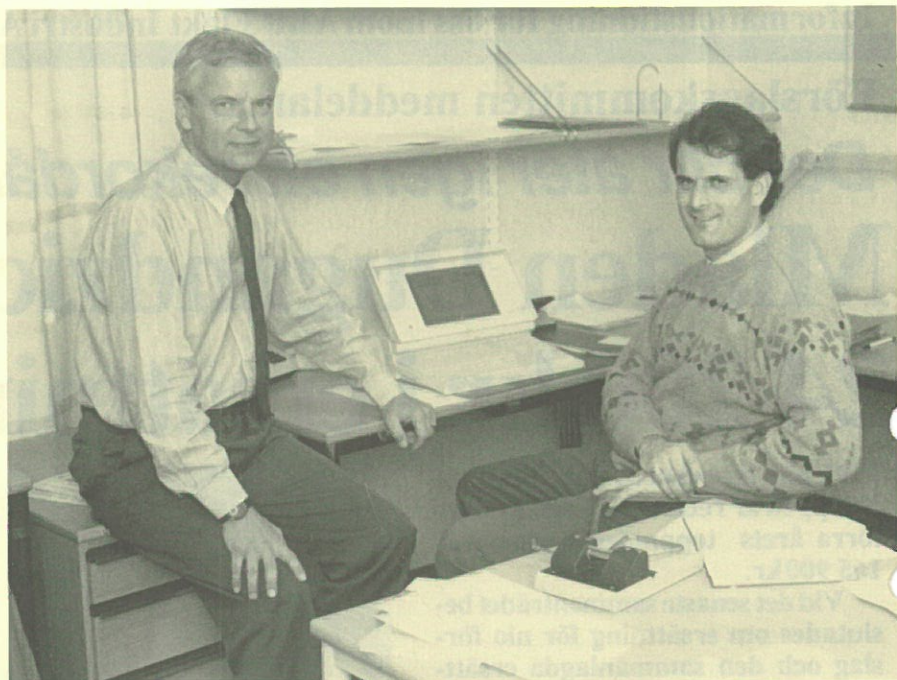
Vad är TBM?

– Jämfört med vanliga mått på projekt som i stort inriktar sig på tre huvudpunkter, leveranstider, kvalitet och kostnadsreducering så koncentrerar sig TBM på **genomloppstider och leveransprecision.**

– Leveransprecision är inte, som många uppfattar det, skillnaden på kundens begärda leveranstidpunkt och den tidpunkt då produkten lämnar företaget. **Nej leveransprecision eller leveranskravet börjar så snart vi har fått en förfrågan från kunden och pågår ända fram tills när garantitiden löpt ut.**

– Det är minst lika viktigt att offerten blir inlämnad i rätt tid som att godset anländer till kunden vid rätt tidpunkt och likadant är det i alla mellanliggande steg. Varje instans som behandlar ett ärende måste hålla leveranskraven, det gäller för säljaren att lämna uppgifter i rätt tid, liksom för konstruktionsavdelningen o.s.v.

– Om den enskilde medarbetaren ska hinna med att leverera allt i rätt tid så fordras det först att det är de riktiga uppgifterna som jobbas med och **riktiga uppgifter är det som är värdefullt för kunden.**



Egil Steen och Lars Linde, ABB-konsulter.

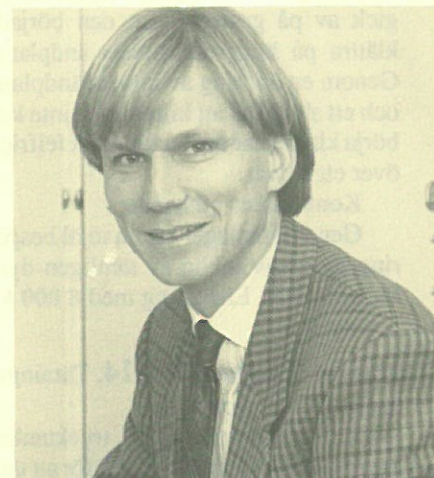
– Leveransprecisionen beror också på om uppgifterna som erhålls är rätta och att rätta uppgifter lämnas vidare.

– Nu kommer vi in på nästa huvudgrupp, Kvalité.

– Vår leveransförmåga är liksom leveransprecisionen beroende av utförd kvalitet på varje uppgift eller information och dessa följs åt genom hela orderkedjan. Produktflödet måste vara kvalitet och tiden blir funktion av detta.

Mycket av tiden är onödig

– Mycket av genomloppstiden innehåller väntan, liggid och omarbete. Detta är onödig tid. Vi vill titta på vad som är



Fredrik Alsén, ABB-konsult.

onödig och vad som är värdeskapande tidsanvändning

– Medarbetarna ska jobba med värdeskapande uppgifter och göra dem riktigt. En värdeskapande uppgift är;

"Utföra en klart definierad uppgift så att resultatet är direkt användbart för mottagaren".

– Det gäller att göra rätt första gången då kan genomloppstiden reduceras och kvalitetskraven uppfyllas. Det gäller inte att jobba snabbare, men smartare.

– När vi kommer in i arbetsrutiner som gör att leverans- och kvalitetskraven uppfylls då uppnår vi automatiskt kostnadsminskningar. Vi reducerar tiden och blir snabbare. Vi kan vara bättre förberedda för att möta kunden.

– Ett projekt drivet i TBM-anda medför mindre "strul" för var och en, säger Egil, och visst låter det enkelt.

Konsulterna har intervjuat Fläktare under ett par månader och nu ställs frågan till Egil. **Vilka möjligheter till förbättringar menar Du att vi har här?**

– Potentialen är stor, men det spelar ingen roll vad jag tycker eller menar. Det som räknas är vad ni själva sätter som mål för vad ni vill, för här är det företaget med alla dess individer som till slut måste vilja ta ett jättekliv för att i framtiden komma först.



Per redogjorde för varför våra fläktar är bäst

I höstens "serie" Produktkännedom/utbildning var det så dags för Fläktar.

Per Johannesson, PSS redogjorde för våra olika fläktars användbarhet, vad de har för prestanda och hur ekonomiska de är.

Per redogjorde för olika huvudtyper av fläktar och hur de fungerar, inte bara att de snurrar och blåser luft. Han förklarade vad kanalers utformning betyder för tryckfall, hur fläktar ska vara konstruerade för att passa kunden bäst. Vilka typer av fläktar som vi är bäst på och varför vi är bäst och han säger;

– Våra fläktar ska ge minsta möjliga ljud ifrån sig, vara ekonomiska och skapa absolut bästa driftsförhållanden. Vi kan

erbjuda kunden en för honom anpassad fläkt och vi gör det också. En sådan fläkt är vid köptillfället och vid installationen kanske dyrare, men i gengäld får kunden en fläkt som är avpassad för honom och det är beroende på att vi kan "Fläktar". Våra produkter är utvecklade, provade och testade i vårt laboratorium och vid installationer sker intrimning av kunnig personal.



Per Johannesson visar upp ett fläkthjul med driftsekoniskt riktigt utformade skovlar.

Varje division får en SIF-ansvarig



Fr.v. Jan Ewerthson, Mats Jonasson, Arne Johansson och Lars Wåhlén.

Vid SIF-klubbens årsmöte beslutades om en ändring av styrelsearbetet. Tidigare har ordföranden varit ensam samordnare och detta har medfört ett betungande arbete.

Årsmötet valde fyra ansvariga att var för sig ansvara för olika områden.

Lars Wåhlén blir ansvarig för P + D, Mats Jonasson, M + IP, Jan Ewerthson, T + S och till att ha hand om klubbens utåtriktade och samordnande arbete valdes Arne Johansson.

Vid konstitueringen utsågs Arne Johansson till sammankallande.

Styrelsen består i övrigt av; Lena Grubbström, Per Johannesson och Roger Dahlfors. Styrelsesuppleanter; Birgitta Fjellström, Anders Liljegren, Ronnie Lindahl och Ulrica Conradsson.

Mats Jonasson lämnade en muntlig rapport om året som har gått och sade att det varit ett jobbigt år. I vissa frågor har det inte gått att komma fram till, för klubben, acceptabla lösningar.

Efter årsmötesförhandlingarna höll Professor Bengt Johannisson, Växjö Högskola, en intressant föreläsning i ämnet: "Vad kan stora företag lära av småföretag". □

– I dagens läge är det av största vikt att driftskostnaden är låg. Man brukar säga att en fläkts kostnad för elkraft under ett år motsvarar i normalfallet ungefär hela fläkts inköpspris. Då förstår var och en vad detta medför i minskad driftskostnad om vår fläkt har en bättre verkningsgrad.

Det är här vi är så starka, sade Per, och visade prov på fläktskovlar som är driftsekoniskt riktigt utformade. Det var inte bara dessa skovlar som Per hade med sig som åskådningmaterial, det var som ett överskottlager i miniatyr.

Per visade diagram och förklarade hur det går till att välja rätt fläkt och han sade;

– Det är sådant här som vi fläktsäljare sitter och pratar med kunder om hela dagarna. Men kan bara kunden tala om vad önskemålen är, luftflöde, vilken atmosfär som råder, kanalsystem, tillåten ljudnivå o.s.v. så klarar vi ut resten. Vi PS-säljare är experterna som ger svar på allehanda frågor och offererar "rätt fläkt".

– Det vi är allra bäst på som fläktleverantörer (Per ser lite lyrisk ut) det är när det är alldeles speciellt hårda krav. Det kan vara där det fordras exceptionellt stor driftsäkerhet, korta serviceuppehåll, stor brandsäkerhet, eller där miljön är speciellt krävande.

Per visade bilder på specialarrangemang där kundens krav har kunnat tillgodoses med bibehållande av goda prestanda.

Det har varit stort intresse för höstens träffar i produktkännedom, bara vid dessa träffar om fläktar har cirka 130 personer deltagit. □

obast!

Några chefer uttalar sig om TBM:

Målet är att halvera ledtiderna

Anders Wahrolén ger svar på; *Varför genomför vi TBM-projektet?*

– Det är ganska länge sedan vi gick igenom våra rutiner och vi har det lite lugnare nu under en lågkonjunktur och då är det rätt tidpunkt att arbeta med projektet.

– Det är ett roligt projekt som visar mängder med möjligheter. Säkerligen kommer många medarbetare att få ett bredare arbetsinnehåll i sina arbetsuppgifter och det måste vara stimulerande.

– Vi har hjälp av konsulter under analysdelen och då kommer det sannolikt fram många aspekter som är värdefulla och som vi inte tidigare har tänkt på. Det är ABB Fläkt Industri's ledning som är vägvisare för projektet och jag tror att efter en tid kommer projektet att vara ganska "självgående".

– Vårt tidsschema sträcker sig fram till sommaren 92 och då tror jag att vi kört igenom det mesta.

Det är arbetsmönstret i hela processen som närmare granskas. *Tror Du det kan skapa oro ute i leden?*

– Det kan jag aldrig tänka mig, jag ser det som så, att här skapas möjligheter för varje medarbetare att komma med förändringar och få visa sin kompetens.

– Jag är säker på att vi snart kommer att märka ett positivt resultat. Inspirationförmågan och arbetsglädjen kommer att öka och det ekonomiska kommer att påverkas positivt.

– Vi ska inte jobba hårdare utan vi ska jobba smartare. Vårt mål är att all onödig tid skall bort och ledtiderna ska halveras. □

TBM— En katalysator för förändringar

TBM-projektets analysdel har pågått en tid inom division T och vi ber Lars Palmkvist lämna några synpunkter om hur det löper;

– TBM är ganska självklara saker som vi borde gjort för länge sedan. Min åsikt är att vi efter den här genomgången kommer att få ett annat sätt att jobba på som bättre följer projektens flöde. Jag tror t. ex att "Pappersgänget" (TB) och de som är involverade i det flödet ska sitta närmare varandra.

– Korta ned mellantider och undvik att stycka sönder aktiviteter så mycket som idag. Vi ska också lära oss att "stapla" aktiviteterna bättre och då får vi tid över.

– ABB-konsulterna är här och frågar och får svar, det har egentligen inget med resultatet att göra, det är vi själva som måste göra jobbet. Det är en fördel om utomstående tittar på oss med friska ögon. Ställer frågor som vi egentligen skulle kunna svara på, men inte alltid kan och det känns genant. Vi frågar oss allt för sällan. Hur gick det? Vad hände?

– Jag var i början negativ till TBM och tyckte att det mest lät som det skulle handla om produkter och serietillverkning, men jag har ändrat mig och jag tycker att ABB-konsulterna har anpassat sitt arbetssätt till vår organisation och säkert kommer det att ge positiva resultat. Vi kommer att få det "kuligare" på jobbet och det är en fördel.

– Ett typiskt uttalande inom T är, "det var på tiden att något görs."

– En sak som jag tror är viktig, det är att vi tillsatt en duktig ledare för projektet.

– För oss på T så passar tidpunkten bra, vi har lägre beläggning nu än tidigare och då är det lämpligt att se över rutinerna. När det blir full rulle igen så är det lätt att skjuta de besvärliga frågorna framför sig och då blir det bara fler och fler. Nu blir det rutin att göra allt på stubin. □

TBM innehåller mycket som är sunt förnuft

M-divisionen har ännu inte dragit igång projektarbetet men det kan vara intressant att höra vad Rolf Snygg har för åsikter;

– Vi kommer i början på nästa år att starta TBM-projektet inom M, men jag har redan nu satt mig in i vad det innebär och kommit fram till att TBM är ett bra sätt att få tag i saker och är egentligen sunt förnuft.

– Vi kan inte angripa produktionsdelen mer och då är det naturligt att granska andra aktiviteter.

– Vi "kör" på en alldeles för slingrig väg idag. Att gasa samtidigt som man är tvungen att bromsa, det kan inte vara riktigt.

– Det finns alltid svaga och starka länkar inom en organisation och det är inte den enskilde individen som är svag utan det är systemet och där finns det vissa glapp som måste rättas till. TBM har inget att göra med att vi varit dåliga, vi har bara inte hittat vägen. Det är ett verktyg för att sälja in goda förändringar i organisationen och som organisationen upptäcker själv.

– Jag förväntar mig ett antal förbättringar och de många goda förmågorna bland personalen kommer här tydligare att visa sig och vissa funktioner kan komma att närma sig projekten.

TBM ger helhetssyn

– Styrkan i TBM är att det ger en helhetssyn. Nu jobbar vi med för avgränsade avsnitt och får inte den helhetssyn som är så viktig.

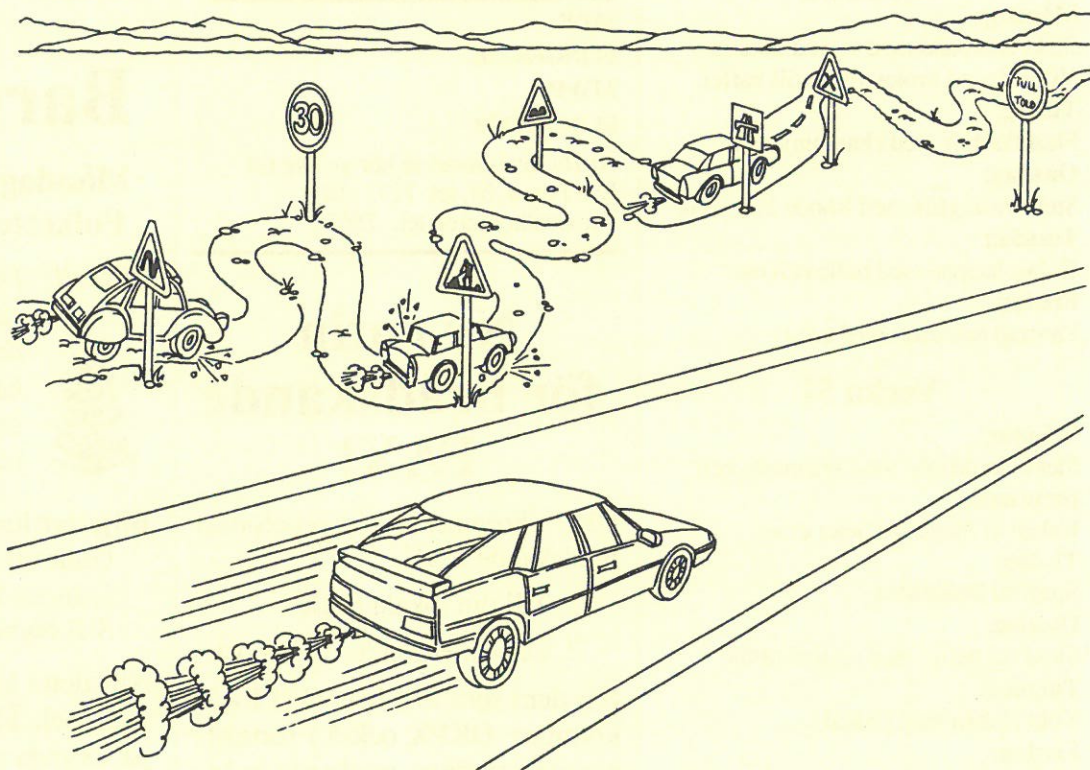
– Det bästa med denna metod är att den angriper tidsfaktorn för då får vi samtidigt grepp om kostnaderna. Det finns väl ingen som tycker att vi ska slösa bort tid.

– TBM ligger i linje med det sunda förnuftet och kan helt enkelt inte misslyckas.

– M är sannerligen inte inne i någon lågkonjunktur men vi kommer ändå att starta upp det i början av nästa år för vi tror att det har så mycket att ge.

Rolf är nöjd för att det inte var M-divisionen som började, det är bra om konsulterna är inkörda på organisationen. M jobbar nära forskning och utveckling och då blir offerterna av en annan karaktär och mer tidskrävande om riskfaktorn ska hållas på en acceptabel nivå. M offererar även stora och omfattande system. □

I ska vi bli bäst och sn



Det gäller att välja rätt väg.
Men ser man på! Det finns
även ett motorvägsavsnitt
på den krokiga vägen.

Jag är säker på att vi blir snabbare, säger TBMs projektledare Christer Olsson

Hur går ni till väga?

– Vi är inne i analysfasen på divisionerna T och P. Genom intervjuer hämtar vi in information om projekt/produktflödet från förfrågan från kund, offertverksamhet, beställning från kund och orderverksamhet till produktleverans t. o. m. betalning från kund.

– Analysdelen blir diskuterad med berörd personal och arbetsgrupper bildas för att hitta lösningar för att omsätta möjligheterna till mål.

– Dessa mål uppdelas i delmål i egna arbetsgrupper som ska genomföra ändringar för att åstadkomma resultaten i egna led. Medverkan från egen personal och totalinformation om framskridandet är mycket avgörande. Vi som är konsulter vill fungera som pådrivare och diskussionspartner.

TBM konkurrerar inte med existerande projekt

Men konkurrerar inte TBM med existerande projekt som 3D eller andra?

– Nej. TBM kan ses som ett komplement och fortsättning till 3D-projektet. 3D syftade till förbättringar i verkstaden. Nu fokuserar vi på bolaget i sin helhet. Även ett kvalitetsprojekt som ISO 9000 stöder TBM och omvänt. □

Christer Olsson ger sin syn på TBM-projektet och vad han tror att vi ska åstadkomma.

– TBM är inget undermedel utan vanligt sunt förnuft använt med en helhetssyn på verksamheten.

– Jag var kritisk när projektet först kom på tal och det var jag även efter det att

jag gått på TBM-utbildning. Det var många nya begrepp och många saker som "skulle" göras och jag sökte svar på varför det var så. Jag nöjer mig inte med att någonting "ska vara", utan jag vill ha reda på varför. Jag förmodar att det är ungefär liknande känslor hos många medarbetare och det är därför som det är så viktigt att föra ut budskapet och förmedla idén.

– Nu tror jag fullt och fast att TBM-idén har mycket att ge oss. Jag ser framför mig en organisation som med sprittande arbetsglädje gör rätt saker och gör det rätt första gången, som hinner bry sig om kollegorna före och efter i flödet, och som

ser och känner för vår kund. Jag inbillar mig nämligen att det blir roligare att jobba där det är mindre strul och mindre omarbete samt att man känner sig närmare kunden som vi trots allt lever på. Tänk vilken konkurrensfördel vi får om vi blir snabbare och det är jag säker på att vi blir.

– Vi ska jobba fram ett organiserat naturligt sätt att jobba på och med vi menar jag verkligen "vi". Alla ska hjälpas åt att bli bättre.

– För att vi ska nå framgång med TBM-projektet så fordras det en omfattande informations- och utbildningsinsats och ett stort engagemang i arbetsgrupperna samt att ledningen i

alla led sätter tydliga mål och att resultaten redovisas.

– Jag tycker att vi kommit igång bra och fått det gehör som vi förväntat oss. Vi får dock ha tålamod, vi är många och det är en process vi ska igenom. Jag känner att det finns stora förväntningar och tillsammans skall vi förverkliga dem. □



Matsedel Dagens rätt

Vecka 50

Måndag:

Stekt isterband med stuvad potatis
Vi bjuder på krokantbåge till kaffet

Tisdag:

Fläskfärsbiff med champinjonsås

Onsdag:

Stekt vitlingfilé med Rhode Islandsås

Torsdag:

Gulaschsoppa med bulle och ost

Fredag:

Panerad schnitzel med ärtor

Vecka 51

Måndag:

Stekt lunchkorv med senapssås och
potatismos

Kakan vi bjuder på heter crisp

Tisdag:

Spagetti Bolognese

Onsdag:

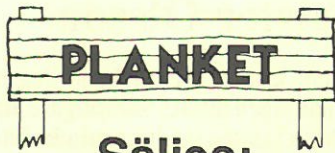
Stekt spättafilé med remouladsås

Torsdag:

Kokt skinka med rödkål

Fredag:

Burgundisk köttgryta med ris



Säljes:

Massivt furubord med 4 stolar i allmogestil

Bordsk. mått 157 x 97 x 4,5 cm
+ klaff 45 cm. Pris: ~~2780,-~~

Nu fyndpris 1700,-

Glenn Malm PS1. tel 7671

Hem 0470 - 80895

Upphittat: Herrklocka

upphittad i Träningsverket.
Återlämnas mot beskrivning hos
Kurt-Ove, DHL. tel. 7265

Tennis

Fredagar 21.00 – 22.00

Strandbjörkshallen

Ledig för abonnemang från nyår.

Kontakta Jan TCT 1. 7472,
senast 13/12



LEDIGA TJÄNSTER

MPP:

ELINGENJÖR

MWP:

ELINGENJÖR

Är Du intresserad så hör av Dig till
Eva Posch, M, tel. 7277 eller
Personalkontoret, tel. 7565.

Ny rutin för brådskande FAX!

DKPX kommer att vidarebefordra
brådskande FAX.

1. Till din lokala FAX
2. Orginalet sändes med post

För dem som inte har lokal FAX
kommer DKPX också i fortsätt-
ningen att ringa angående bråd-
skande FAX.

Tack!

Tack för uppvaktningen i samband med
min pensionering.

Arne Johansson

Ett stort tack till alla arbetskamrater,
Kamratföreningen och företagsled-
ningen för uppvaktningen på min 50-
årsdag.

Lasse Sjöblom



John-Eric Jonsson

avled tisdagen den 26
november efter en kort
tids sjukdom.

Han var vid sin bort-
gång 61 år och har varit
anställd inom koncer-
nen sedan mars 1963.

Välkommen
till
Kamratföreningens

Barnjulfest

Måndag 6 jan. kl. 14.00
Polketten, Folkets Park

Vi skall: *Dansa kring granen
sjunga, leka
dricka läsk eller kaffe
käka pepparkaka
dansa igen
få en gottpåse*



Biljetter kan Du köpa hos:

Gunbrith Nilsson, DEFK

Jeanette Lindahl, PK2

S-E Nyberg, PM

Allt detta kostar bara **20** för de
stora och **15** för de små, skynda
på, skynda på för nu ska

Normalt mörkerseende bilist manar!

(Själv använder han reflex
när han går till bilen på
parkeringen)

Tro inte att Du syns i
höstmörkret när Du är ute på
vägar och gator utan reflex.

Använd

Reflex

då visar Du prov på gott
omdöme!

INDSIDAN ges ut av

ABB Fläkt

ABB Fläkt Industri AB
351 87 Växjö tel. 0470/87000

Ansvarig utgivare: Stefan Nilsson
Redaktör: Bernt Karlsson
Teknisk produktion: Informations-
huset i Småland AB