

INFORMATIONSTIDNING FÖR OSS INOM SEIND AB OCH IP AB

Projekt "3D" genomfört!

Decentralisering, Disponering och Delegering var ledorden som gav 3D-projektet dess namn. Men 3D står också för en satsning på medarbetarnas kompetensutveckling, vilket kan ses som en tredje dimension i produktivetsarbetet som tidigare inriktats huvudsakligen mot systemlösningar avseende kostnadsreducering och kvalitetsstyrning.

Projektet pågick i något mer än ett år innan det var helt genomfört. Under denna tid har arbetsuppgifterna ändrats eller utökats för ett stort antal medarbetare inom produktionen.

Torbjörn Björstrand, P har haft huvudansvar för projektet, annars är filosofin för 3D att varje enskild medarbetare tar sitt ansvar och det har de också gjort.

Torbjörn beskriver vad orsakerna har varit till att projektet drogs igång och vad som gjorts och han säger;

– Det är snart två år sedan de första idéskisserna togs fram för 3D-projektet. Bakgrunden var att vi hade ett besvärande kostnadsläge, en leveransprecision som var för låg och vi hade svårigheter med rekrytering av verkstadspersonal samt en hög personalomsättning för nyanställd personal. Det gällde för oss att hitta lösningar som tillsammans med tidigare insatser inom produktionsteknik, logistik och kvalitet kunde medföra ett avgörande lyft.

– Tillsammans med personalorganisationerna och konsulter från IVF (Institutet för Verkstadsteknisk Forskning), formulerades ett antal målsättningar som i hög grad baserades på en förändrad syn på medarbetarnas förmåga att ta ansvar och vilja att göra ett bra jobb. Efter en förstudie kom vi fram till enigt beslut om ett snabbt genomförande av projektet, trots de svårigheter som vissa personalgrupper skulle komma att utsättas för.

– Till hjälp i förändringsprocessen engagerades förutom IVF också andra experter som bidragit till att förbereda personalen på de konfliktsituationer som med stor sannolikhet uppkommer vid större förändringar av arbetsorganisationen. För att få en kunskap om personalens motivation och förväntningar, genomfördes också en arbetsklimatemätning av FA-rådet för alla inom P-divisjonen och denna mätning skall nu följas upp med en ny mätning 1991.



Styrgruppen för 3D-projektet har samlats till avslutningsmöte. Fr.v. Sune Karlsson, Olle Svensson, Göran Axelsson, Stig Nilsson, Mats Jonasson, Björn Larsson, projektledare. Carl-Anders Göransson och Torbjörn Björstrand.

Ett fåtal styrgruppsmöten

– 3D-projektet har följts kontinuerligt av en styrgrupp som bestått av produktionsledning och representanter för personalorganisationerna. De formella styrgruppsmötena som hållits endast ett fåtal gånger har kompletterats med korta veckovisa informella möten där aktuella problem diskuterats och lösts på ett snabbt sätt. Denna arbetsmetod har varit effektiv och medfört att diskussionspunkter aldrig blivit liggande i väntan på nästa styrgruppsmöte.

– Gränserna mellan kontors- och verkstadsanställda försvinner alltmer då produktverkstäderna är kunskapskompleta och medarbetarna vidgar sina arbetsområden. Som en viktig del i denna process har också lönesystemet för verkstadspersonal ändrats. Systemet baseras nu på att lönen skall vara individuell och differensierad samt på ett poängsystem som stimulerar till kompetens och flexibilitet. Lönen är till största delen en fast månadslön kompletterad med en rörlig del som tills vidare beräknas enligt principerna för gruppäckord. Senare planeras den att omfatta bättre produktivetsmått samt inslag av kvalitet, leveransprecision och ekonomiskt resultat.

– Med projekt 3D har vi också infört TBM-filosofin (Time Based Management) på ett påtagligt sätt. Tidstyrning är ett bärande inslag i produktionsuppläggning och personalstrategi även om det när projektet startade inte hade fått namnet TBM.

Målstyrning drivs långt

– Målstyrning är en modell som drivs mycket långt i den nya produktionsorganisationen. Detta är en nödvändighet då antalet chefer minskats till en tredjedel. De sju produktverksstäden har med utgångspunkt från produktions övergripande mål ställt upp egna mål som också i de flesta fall följs via "måltavlor" väl synliga inom varje enhet.

– Produktionen har fått ett verkligt lyft under 1990 och jag vill härmed tacka all personal för ett fint engagemang i projektet och det fina jobb som genomförts. Samtidigt vill jag tacka personalrepresentanterna i styrgruppen för ett mycket givande och förtroendefullt samarbete där vi hjälps åt att föra projektet framåt på ett framgångsrikt sätt.

Till sist säger Torbjörn;

– Ofta brukar projekt dras igång med "Buller och Bång" men det blir sällan något riktigt beslut på att projektet är genomfört. Detta ska inte projekt 3D råka ut för utan "Nu är det genomfört"!

Vi som inte har varit engagerade i projektet har inte kunnat undgå att märka vilken stor omdaning som är gjord. En stor del av personalen har flyttat till andra arbetsplatser, verkstadslokalerna är uppsnyggade, nya kontor har byggts och gamla har renoverats. Samlingsrum där hela personalen inom varje produktverkstad kan samlas har iordningställt.

Leif Edvardsson fick inteckning i Kamratföreningens vandringpris

Kamratföreningen höll i förra veckan årsmöte med Karl-Ingvar Nyström som mötesordförande.

Karl-Ingvar klubbade snabbt igenom dagordningens punkter.

Styrelsen fick följande utseende:

Ordförande Karl-Ingvar Nyström, övriga i styrelsen, Johan Ahlsgård, Helena Ramberg, Thor-Björn Horn, Bodil Thorvaldsson, Gunilla Malmén och Roger Palmqvist, suppleanter, Lena Johansson och Karl-Erik Eriksson.

Leif Edvardsson fick en inteckning i Kamratföreningens vandringpris för fina insatser under 1990. Han har bl. a vunnit SPCI-loppet (den stora mässan för pappers och cellulosaindustrin) och fört Fläkts namn vida omkring i världen. Han är en värdig representant för vår motions- och idrottsverksamhet sade Karl-Ingvar när han överlämnade priset till Leif.

Leif Berg lämnar styrelsen, han kvarstår dock som ordförande i sektionsstyrelsen för motion.



Karl-Ingvar Nyström överlämnar priset till Leif Edvardsson och tackar för fina insatser.

May Lundqvist slutar snart på företaget och lämnar då av naturliga skäl även Kamratföreningens styrelse.

Båda fick present och blommor och kraftiga applåder för uppskattat arbete under många år.

Karl-Ingvar summerade från det gångna året och nämnde bl.a. det goda samarbete som Kamratföreningen har med företaget. Vi har ju också kunnat ta vår nya motionshall i bruk och det är något som vi sett fram emot länge.

AXICO-fläktar tillverkade på rekordkort tid!

Två AXICO-fläktar, en storlek 112 och en 125:a har tillverkats på rekordkort tid, cirka en vecka.

Per Johannesson, PSS har haft hand om ordern och han berättar varför det behövdes sådan onormal brådska;

– I november månad, förra året offererade vi ett antal fläktar till vår återförsäljare i Frankrike. Vi hörde inget från dem men eftersom de höll på att ombilda bolagen så tyckte vi inte det var något onaturligt.

– I slutet på januari fick vi ett telefax som var daterat i början på december med begärd leverans den 5 februari. Om det kommit något fax i december och detta har kommit undan eller gått till fel mottagare, det är historia nu.

– Slutkunden är ett stort eltronikföretag i Frankrike som håller på att bygga ett kontorskomplex. I byggnaden ska installeras två klimataggregat med 14 m längd och AXICO-fläktarna inmonterade i dessa. Enda tidpunkten att kunna lyfta in dessa enheter är i mitten på februari.

– Vi gav inte något löfte om super-snabb leverans men eftersom vi visste att

fläktarna skulle levereras till en mycket betydelsefull kund beträffande kommande affärer, så ställde vi frågan till verkstaden, finns det någon möjlighet att åstadkomma en komplett tillverkning på så orimligt kort tid.

– Svaret som vi fick av Jan Sandström, PM8, var positivt. "Vi försöker", sade han. Vi kunde alltså lämna svar till Frankrike att den planerade metoden att lyfta in klimataggregaten i komplett utförande kunde jobbas efter som planerats.

– Vi har normalt 7 – 9 veckors leveranstid för att leverera en AXICO-fläkt och med den tiden ligger vi ganska bra till jämfört med våra konkurrenter, visserligen skulle det vara "smaskens" om vi, i vår försäljningsreklam, kunde erbjuda ytterligare ett par veckors kortare leveranstid, säger Per till sist.

Axialgruppen PM8, är de som har huvudansvaret för tillverkning av AXICO-fläktar.

Vi frågar Anders Conradsson, PM8. Hur kan det vara möjligt att tillverka två stora AXICO-fläktar på så kort tid?

– Först vill jag säga att det var bra att detta tillfället blev uppmärksammat. Det

är många som gjort en storartad insats.

– Vi har ett bra samarbete med alla som vi jobbar ihop med och inte minst med våra säljare.

– Vi är ju i högsta grad beroende av att försäljningen går bra och vi har förståelse för deras problem. När de kommer i en akutsituation så försöker vi hjälpa till på bästa sätt. Grabbarna "Spänner verkligen bågen" så långt det är möjligt, men att tillverka två AXICO-fläktar på drygt en vecka det är på gränsen till det omöjliga.

– Jag vill också framhålla att PM3 och PM9 har gjort fint ifrån sig. En snabborder av sällan skådad kaliber fördrar absolut förtur i alla lägen och det har vi fått hos dem.

– Nu ska ingen tro att en sådan här forcering kan göras ofta, dels är det orimligt att begära att grabbarna ska ställa upp på det sätt som de nu har fått göra, dels kan vi inte hur ofta som helst få gehör för våra krav från andra grupper.

– 3D-organisationen fungerar, samarbetet går friktionsfritt och viljan är stark när det är någonting som vi ska klara av. Det är detta som jag tycker är så betydelsefullt, säger Anders som avslutning.

Förslagskommittén meddelar.....

Stojan Popovski, PM2, fick högsta ersättningen, 1500 kronor, vid förslagskommitténs första sammanträde 1991.

Stojans förslag gick ut på att transportbalkarna för Ändfacktornen tillverkas lika som transportbalkarna för övriga torn. Ändfacktornen är svåra att transportera med risk för tippning med person- och materialskador som följd.

Stojan berättar själv om förslaget och sitt jobb som truckförare;

– Tornen är ju så tunga och svåra att lyfta och vi som hanterar dem måste alltid tänka ut på vilket sätt som blir säkrast och ibland behövs det vissa hjälpmedel.

– Vi som kör truck och transporterar gods hela dagarna har alltid en mängd



Stojan Popovski

säkerhetsfaktorer att tänka på. Personalen som jobbar i närheten av transportgångar får inte utsättas för några risker. Personalen kan man be gå undan ett stycke men det är också stort värde i själva produkten och intilliggande produkter om något oförutsett skulle inträffa.

Tummen upp för alla goda förslag!



– Jag försöker alltid att planera i förväg och noga tänka på hur "prylarna" ska transporteras på ett säkert sätt. Det är också viktigt att tänka på hur föremålets vikt är fördelad.

Övriga som fick ersättning var följande: Tommy Svensson, PM2 och Per-Ola Nilsson, PM3.

Förslagskommittén behandlade 21 förslag, av dessa hade 14 förslag inkommit på det nya året. Tre förslag ersattes med totalt 2300 kr, tolv bordlades för vidare utredning.



Beläggningsbarometern

tendens finnes att projekten skjuts fram i tiden bl. a. beroende på det oroliga världsläget.

Ingemar:

Verkstadsbeläggningen fortsätter att vara god. Beläggningsprognosen kännetecknas av en stor orderstock ca 97 000 timmar fram till årets slut vilket motsvarar 55% av verkstadens totala kapacitet, fram till semestern 75%.

Orderstocken består framförallt av cellulosatorkar, slangfilter samt fläktar till kanaltunneln. Vi kommer att få en topp strax före och efter semestern. En viss snedfördelning mellan produkter och anläggningar får vi nog räkna med. Prognosen visar på en viss avmattning under årets sista månader och början av 1992.

Per-Axel:

Sen förra rapporten (nov.90) har vi bokat några uppdrag som därmed ger oss i det närmaste full beläggning t.o.m. mitten av augusti.

Under veckorna 115 – 119 toppar vi beläggningen i och med vårt åtagande i Tofte, som under 3 veckors skiftarbete kräver en personalstyrka på 60 man.

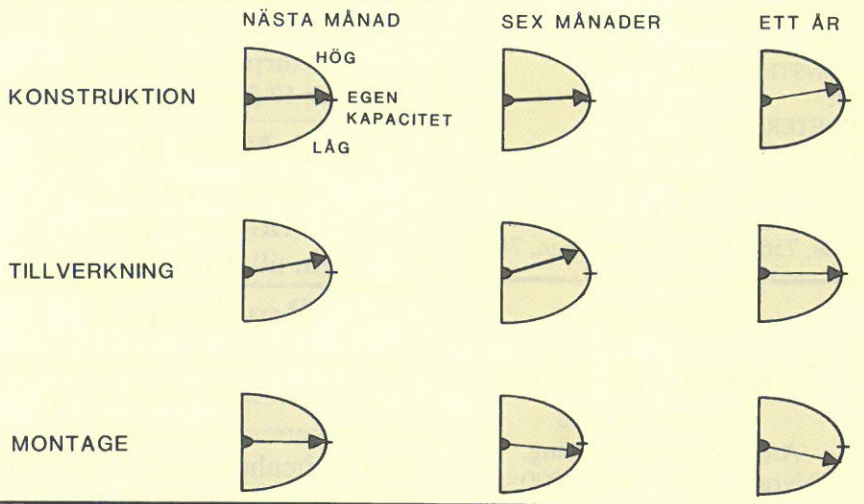
För uppdrag i Frankrike, april – oktober, planeras f. n. behov av 6 man från TE.

Beläggningsläget kräver fortsatt "damm-sugning" av marknaden, såväl inom som utanför Sverige.

Fr. o. m. september har vi en klar underbeläggning.

Vi tar tacksamt emot alla förslag på montageuppdrag.

BELÄGGNINGSBAROMETER



När vi har kommit igång ordentligt på 1991 ska vi fråga våra beläggningsexperter hur framtiden ser ut.

Rapportörerna Holger Laxmark, MS och Per-Axel Olsson, TE är gamla i gården medan det för Ingemar Frantz, PM är första gången som han ger oss prognosen för verkstadsbeläggningen.

Holger:

Konstruktionsavdelningarnas orderstock är för närvarande kortsiktigare än normalt vilket bland annat innebär att externa entreprenadtjänster tecknas med

korta tider för att ge möjlighet till tillfälliga omplaceringar av egen personal om så skulle erfordras. I dagsläget har vi 17 externa entreprenader inom mekanisk konstruktion och 12 st inom el- och reglerkonstruktion.

Aktiviteterna mot IP-bolagen har en fortsatt positiv inverkan på orderstocken genom de konstruktionsuppdrag vi erhåller.

I aktuell prognos finnes "konstruktions-tunga" projekt som snabbt kan förändra beläggningsituationen positivt, men

ABB Fläkt förvärvar internationellt bilmålningsföretag

Vi förstärker service till bilindustrin

"Köpet av Ransburg Automotive Finishing Systems (RAFS) fullföljer vår strategi att bli ett komplett bilmålningsföretag och globalt bli en av troligen tre framtida dominerande leverantörer till bilindustrin" säger Enar Ahlbert, FP.

Kommer det att inverka något för oss i Växjö?

- På kort sikt inverkar det knappast något för oss i Växjö, möjligen kommer utvecklingslaboratoriet att få en del nya uppdrag, och för bilmålningsgruppen innebär det möjlighet att leverera mer kompletta system i samverkan med RAFS.

- Generellt innebär det att vi kan optimalt integrera färgapplicering i

sprutboxar. Vi kommer tidigare in i planeringen av nya anläggningar.

- I RAFS utrustning och utvecklingsprogram finns också system som ger möjlighet att väsentligt minska färgförlusterna, speciellt vid målning med vattenbaserade färger där nuvarande marknadsförda system ger stora färgförluster. Minskade färgförluster ger en miljövänligare process.

- Vi får dessutom betydande för-

stärkning av Fläkt inom den Japanska hemmamarknaden och Japanska bilfabriker utomlands.

- Ransburg omsätter idag ca 600 MSEK om året och det kommer vi genom samarbetet att öka.

Till sist säger Enar;

- Vi ökar Fläkt's leveransdel av det kompletta måleriet från ca 50 till 80% och vi är med i hela processen "Från ax till limpa".

Matsedel

Dagens rätt Vecka 8

Måndag:

Kokt fläskkorv med senapsås

Tisdag:

Spagetti Bolognese

Onsdag:

Spättafilé med sparrissås

Torsdag:

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

Fredag:

Stekt halv kyckling med gräddsås och gelé

Vecka 9

Måndag:

Pyttipanna med ägg och rödbetor

Tisdag:

Oxfärsbiff med grönpepparsås

Onsdag:

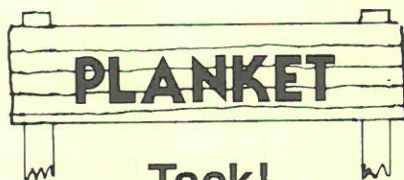
Flippersej med sås verte

Torsdag:

Oxkötsoppa med ostfralla

Fredag:

Schnitzel Gordon Blue med ärtor



Tack!

För blommor, presenter och sång tackar jag nu ALLA på en gång. Det var roligt må Ni tro trots att det inte var någon lugn och ro.
TACK!

Jan-Eric Johansson
nu 50 år



DKD:

DUPLICERARE

DST:

PROGRAMMERARE

DSS:

PC-SUPPORTER (vik)

MPP2:

ELKONSTRUKTÖR

MW:

SEKRETERARE

TBTP:

ELKONSTRUKTÖR

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

Säljes:

Takbox till bilen

Vit stor Pack-line

Använd endast en gång.

Nypris: 3800:- Nu: 2000:-

Tel. arb 87760, bost. 62977

Köpes:

Båtmotor

Minst 30 hk.

Kontakta Åke tel. 7406, bost. 78121

Konstklubben

Följande har vunnit i Konstklubbens månadslotteris dragning för januari. Vinnarna får var sin etsning och dessa kommer att sändas med internposten.

1. Gunnar Fellinger, MWD3
2. Ronald Laxén, DQA2

Konstutställningar

Konstfrämjandet kommer med början i vecka 8 och en månad framåt att ha tavlor utställda i matsalen och i B-husets korridor på plan 3.

Konstklubben meddelar vidare att

Manfred Chevrell

har öppet hus i sin atelje,

Sjötorget på Teleborg,

16 och 17 februari kl. 12 - 18.

Anne-Marie Djurfors

ställer ut tavlor på

Galleri Sigma

fram till den 24 februari.

Bordtennis

Vi tänker ordna en internturnering i Träningsverket under våren.

Är Du intresserad anmäl Dig till Eva Hulthenheim, ME4, tfn 7396 el. Evert Nilsson, TCD, tfn 7348

OBS! Anmälan är ej bindande

Bordtennissektionen

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