

Informationstidning för oss inom ABB Fläkt Industri AB och ABB Fläkt Industrial Technology AB

Stort TBM-projekt under genomförande

Anläggningsmonteringen och förrådet flyttas

Anläggningverkstäderna flyttar monteringen till en del av nuvarande emballagehallen och kommer där även att inrätta förråd för flertalet av komponenter som ingår i anläggningsmonteringen.

Förrådet, PM6, kommer att bygga ett helautomatiskt plockförråd i "gropen" där nu anläggningsmontering utföres.

ABB Fläkt Industris styrelse har tagit beslutet om förändringen och den planeras vara helt genomförd under mars nästa år.

Bill Ingesson, TBM-ansvarig för P säger om projektet;

– Detta är ett TBM-projekt som har diskuterats fram under våren och som projektgruppen för "Geografisk närhet" har arbetat med.

– Förrådet är placerat lite avsides i förhållande till produktionsgrupperna. Genom förändringen förkortas transportsträckorna och närheten till förrådsförda detaljer och halvfabrikat blir bättre, vilket ger högre effektivitet och det är även en kvalitetshöjande åtgärd.

– Projektet genomförs helt inom linjeorganisationen.

Eskil Norström, PM1 säger om förändringen;

– Jag är mycket positiv till förändringen men det är egentligen inte viktigt vad jag tycker, utan den stora fördelen ligger i att monteringspersonalen är så positivt inställd till förändringen.

– Transportsträckorna minskar och så har vi hela tiden kontroll över allt gods, både det som köps och det som tillverkas i verkstäderna. Även vissa miljöförbättringar kan skrivas på fördelarnas "konto" och en nackdel som jag kan se är den lägre takhöjden som vi får i den nya lokalen.

– För svetsreparationsgruppen kommer lokal att iordningställas så att närheten till produktionen inte försämras.

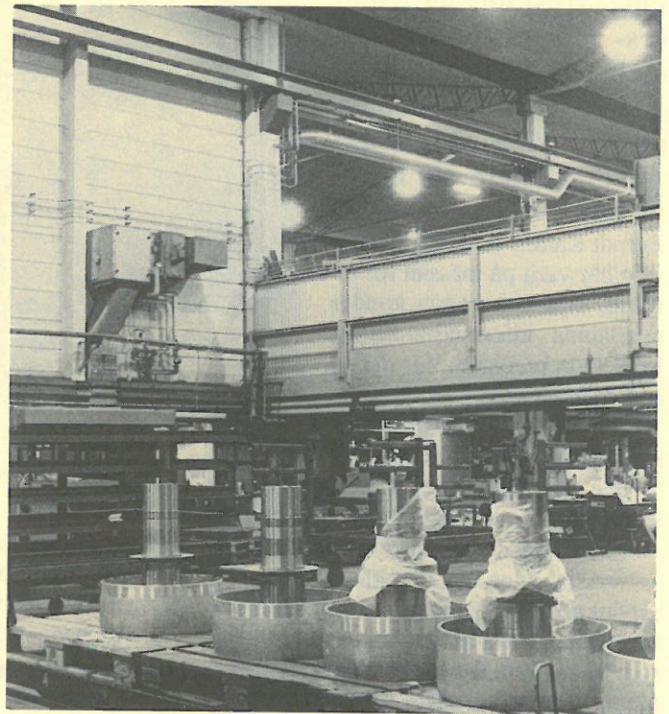
Jan-Eric Nilsson, PM2 är mycket nöjd för att en ändring nu kommer till stånd och säger;

– Det här har jag kämpat för länge och det är ett naturligt steg i den fortlöpande effektivisering som pågår efter 3D-projektets genomförande och som nu fortsätter inom TBM-projektet.

Jan-Eric visar på en planskiss hur den nya monteringen kommer att se ut. Den ska inrymmas inom den nedsänkta delen i nuvarande emballagehallen, belägen i den östra delen. Kontorsdelen kommer att vara kvar oförändrad. Ett utrymme för utlastning direkt mot järnvägs kajerna iordningställs. Där ska även fläkttornsprovning utföras.

Det kommer att sättas upp hyllställ för ca 250 pallplatser och ett Pater Noster facksystem med plats för ca 1000 olika sorters skruv, muttrar, brickor och andra mindre detaljer.

Rapporteringen blir enligt nuvarande system där inkommande gods rapporteras och signal ges när allt gods är samlat för att påbörja monteringen.



Anläggningsmonteringen som den ser ut nu. Om några månader står här hyllställningar från golv till tak.

Kostnader och intäkter delas lika

– Monteringsgruppen består av personal från PM1 och PM2 men de jobbar som en storfamilj, säger Jan-Eric och fortsätter. Det är inte vilken typ av anläggningskomponent som ska monteras, det är vid vilken tidpunkt som jobbet ska vara färdigt som är avgörande. Kräver arbetsinsatsen att alla måste jobba med torkar så gör de det och likadant när det gäller order till miljöanläggningar. Vi delar alla kostnader och intäkter lika och det gör vi även inom svetsgruppen även om den tillhör PM1.

– Det blir en kompetenshöjande utveckling för flera av våra medarbetare och jag tror inte att effektiviseringsprocessen kommer att stanna upp för att vi gör denna, visserligen stora och kapitalkrävande insatsen. Hela personalen är så inne i tankegången med effektiviserad produktion och höjt kvalitets-tänkande så processen kommer att fortsätta, avslutar Jan-Eric.

Förrådet krymper från 5000 pallplatser till något under 2000 platser och förrådspersonalen har sagt att produktion kommer att erhålla minst lika god service som tidigare. Vi frågar Lars Hultgren, PM6. *Verkar detta rimligt?*

– Ja i alla högsta grad, vi har en mycket effektivare materialstyrning idag. Vi har hela tiden utvecklat oss mot en effektivare styrning av både det material som tillverkas inom våra verkstadsenheter och på inköpt material. Kapitalet som är bundet i ineliggande lager i förråd är idag bara en liten del av vad det var för tio år sedan. Vi minskar även golvytan med ungefär samma proportioner som antalet pallplatser.

Fortsättning på nästa sida

ASIAN PAPER 92

ABB Fläkt Industri har tillsammans med flera andra ABB-bolag haft en monter på en mässa i Singapore.

Utställningen omfattade utrustning för pappers- och cellulosaindustrin. Cellulosatorkar, PM-kåpor och Elfilter var de områden som Fläkt mest inriktade sin information på.

Berndt Kaltin, TC är en av dem som har varit på mässan för att träffa nya och gamla kunder och lämna information till intresserade besökare. *Var det en lyckad mässa för Fläkt?*

– Ja det kan jag säga, vi fick kontakt med en del företag, som vi inte tidigare kände till och som planerar att bygga massafabriker inom de närmaste åren.

– Asien är ett nytt område där massa-produktionen expanderar i en rasande takt. Och jag tror att det är i det området som vi får våra flesta kunder under de närmaste åren och det är den marknaden som vi måste bearbeta mest.

– Vår monter på mässan hade vi tillsammans med andra ABB-bolag, både svenska och utländska. Det var förresten ett engelskt ABB-bolag som arbetar med utställningar som hade byggt upp montererna. I Singapore hade vi Hans Stenström (han jobbar där) som vår kontaktperson och den som såg till att allt kom på plats.



En välbesökt och trevlig monter hade ABB-bolagen på utställningen i Singapore.

Från Växjö var det Stefan Nilsson, DZ som ansvarade för mässmaterialet och att det var framme i rätt tid.

– Vi hade 1/3 av monterytan och andra ABB-bolag resterande och jag tyckte att det var snyggt och välordnat. Vi hade också många intresserade besökare i vår monter så för vår del var det en lyckad mässa.

– Jag kan också nämna hur mycket som Sveriges pappers- och skogsproduktion betyder för Indonesien. För ungefär ett år sedan anordnade Svenska Exportrådet en konferens i Indonesien där vi deltog. Samtidigt inbjöds deltagarna till en

studieresa till Sverige för att studera våra anläggningar för massa och papper. Denna veckan är en delegation om sexton personer här i Sverige, och ABB Fläkt Industri kommer att presentera anläggningar på tre olika bruk som vi har levererat utrustning till. Vi kommer att visa upp vår utrustning i Skutskär, Frövifors och Bäckhammar.

– Delegationen består av många företagsledare och detta ger oss ännu större chans att bli kända i det område i världen som just nu expanderar mest inom cellulosa- och pappersindustrin, avslutar Berndt. □

Fortsättning fr. föregående sida

Stort TBM-projekt..

– Nu kanske någon undrar om vi kan få in även skrymmande gods i hyllor och på pallar. Det kan vi givetvis inte men vi disponerar även i fortsättningen andra lagerutrymmen (som dock reduceras), såväl utomhus som inomhus, så att vi kan hantera och ansvara för allt gods.

Hur kommer det nya förrådet, som måste vara effektivare än det nuvarande, att fungera?

– Först ska jag beskriva var förrådet ska inrymmas. Vi får till vårt förfogande "monteringsgropen", (södra delen av stora verkstadshallen) det utrymme som finns under balkongen vid gropen samt några meter av verkstadsytan som nu PM7 och PM8 disponerar.

– I den låga delen kommer all intagning av gods att ske liksom ankomstkontroll och denna mottagningsstation blir gemensam även för anläggningsverkstädernas ankommande gods.

– På det övre planet kommer all uttransport och utlämning av gods att ske. Vi kommer att ha komplett tillverkning och montering av mindre PMCA-fläktar och även tillverka stosar och flänsar.

– De administrativa utrymmena blir i hus E där bl a Hälsovårdscentralen för närvarande har sin mottagning.

– Det blir ett helautomatiskt förråd där all in- och utplockning sker med en datasstyrd anordning som kan plocka ut och sätta in mer än 40 pallar per timma. Den programmeras så att den kan jobba på lunchen och även plocka efter arbetstidens slut.

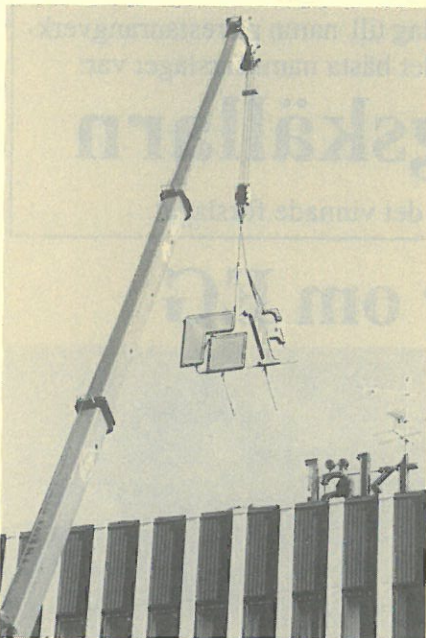
– Allt som ska placeras i hyllställningar måste vara på pallar och vi har fack för tre olika pallhöjder. För att vi ska kunna hantera smågods, såsom skruvar, brickor och muttrar kommer vi att ha två Pater Noster facksystem som rymmer tillsammans ca 1400 plastbackar.

– Operatören, som ska ombesörja utlämningen av materialet, kommer att få en gedigen hanteringsutrustning till sitt förfogande, med inställbara bord för bästa möjliga arbetsställning och lämpliga lyftanordningar.

– För att nämna lite om kostnader så kommer hyll- och hanteringssystemet att röra sig om ca 3,5 MSEK i investering.

– Vi ska med detta nya PC-styrda förrådssystem och med den utrustning som vi nu anskaffar ge en effektiv service och vi får minst den kapacitet som vi har nu, avslutar Lars. □

Vi har skyltat om



Fläktskylten demonteras och lyfts ned.



Nu står det ABB högst upp på kontorets tak och under mörker lyser den röda skylten så den syns på långt avstånd.

Ljusskylten, på kontorets tak, har bytts ut och på portvaktsbyggnaden är skylten också utbytt.

Vi frågar Ulf Hallenborg, PD. Kommer det upp fler skyltar?

– Ja vi kommer under den närmaste tiden att sätta upp skylt på kontorets gavel, samt några mindre skyltar för trafik-anvisning där bolagsnamnen finns angivna i sin helhet. □

Antalet ögonskador fortfarande högt

– Vi har haft förhållandevis många ögonskador även under detta året säger huvudskyddsombudet Per-Anders Nordahl och han fortsätter.

– De flesta ögonskadorna inträffar genom stänk från slipskivor, där operatören själv får skadan, men ibland är det någon arbetskamrat i närheten som skadas.

– Se själv på bilden intill hur partiklar slungas ut i alla riktningar.

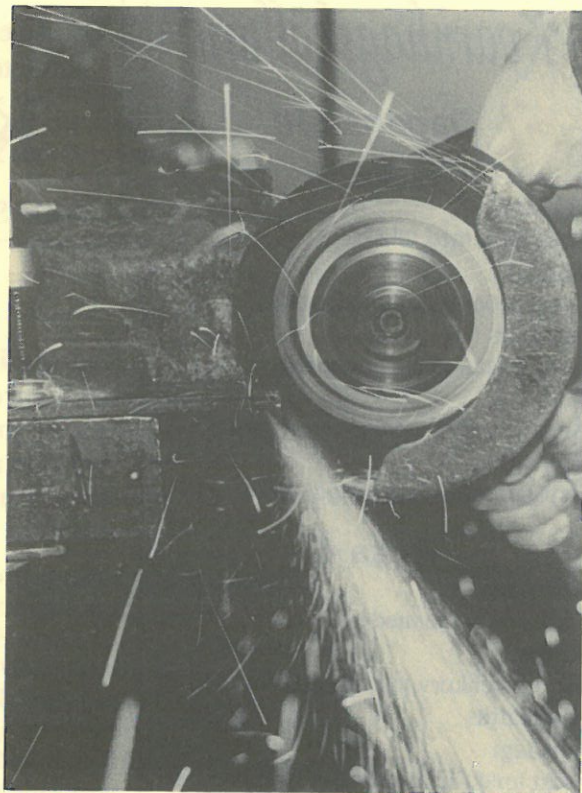
– Antalet, av denna form av ögonskador, borde kunna minskas om lämpliga skyddsglasögon användes.

– Det har, dess bättre, inte inträffat ögonskador av allvarligare art, men min förhoppning är att en ögonskada av sådan omfattning inte ska behöva inträffa, för att man ska få sig en tankställare.

Den som vistas i produktionen bör använda skyddsglas så ofta som möjligt, helst under hela arbetspasset. Och använd någon av de typer som bäst omsluter hela ögonpartiet.

En grupp, bestående av Sven-Erik Nyberg, Bruno Björkman och Per-Anders Nordahl har tillsatts för att undersöka vad orsakerna är till att antalet är så högt och försöka få till stånd en förbättring.

Den som har idéer om hur ögonskador kan förebyggas bör ta kontakt med någon av dessa tre. □



Vid slipning slungas en mängd partiklar ut i alla riktningar.

Från förslagskommittén....

Förslag till att byta Kopplingshylsa till Isoleraxel gav 7000 kr.



Berndt Bolander, SO har föreslagit att en nyare typ av Kopplingshylsa till Isoleraxel Elfilter, användes istället för den gamla.

Fördelen är lägre bearbetningskostnad och att den föreslagna hylsan gjutes i större serier och därmed blir billigare, var förslagskommitténs utlåtande och ersättningen blev 7000 kr.

Övriga som erhöll ersättning var; Peter Wieslander, TCT1, Kurt Paulsson, PM8 och Dan Eriksson, TE.

Förslagskommitténs sekreterare Lennart Andreasson meddelar att det hittills i år har inkommit 93 förslag och att det som slutbehandlats har givit en ersättning på totalt 79100 kr. □



Berndt Bolander

Matsedel Kvarnhagskällarn

Dagens rätt
Vecka 46

Måndag:

Stekt fläsk med löksås

Tisdag:

Dansk sjömansbiff med gurka

Onsdag:

Stekt spättafilé med remouladsås

Torsdag:

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

Fredag:

Herrgårdsstek med inlagd gurka

Vecka 47

Måndag:

Chili con carne med ris

Tisdag:

Stekt lunchkorv med potatismos och paprikafräs

Onsdag:

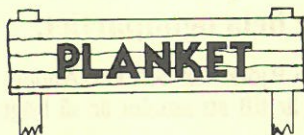
Stekt torskefilé med hollandaisesås

Torsdag:

Kålpudding med lingon

Fredag:

Fläskkotlett "Ester Hartzty"



Säljes:
Bostadsrätt

ev. uthyres.

2 rok 68 kvm på söder i Växjö.

Ljus och fin lägenhet på andra våningen i hus byggt 1983.

Tel. jobb 871 38, hem 214 96

Övrigt:

Boxar lediga

I Öjaby nära travbanan.

Kallhyra 400:- Hö kan ordnas

Tel 0470/665 35

Tack!

Tack till företaget, Kamratföreningen och alla arbetskamrater på TE, MA och MMS för den fina uppvaktningen på min 50-årsdag.

Sören Pettersson

Namntävling avgjord!

Bland ett hundratal inlämnade förslag till namn på restaurangverksamheten enades matrådet om att det bästa namnförslaget var:

Kvarnhagskällarn

Inger Ström, DEO hade lämnat in det vinnade förslaget.

Lära mer om EG

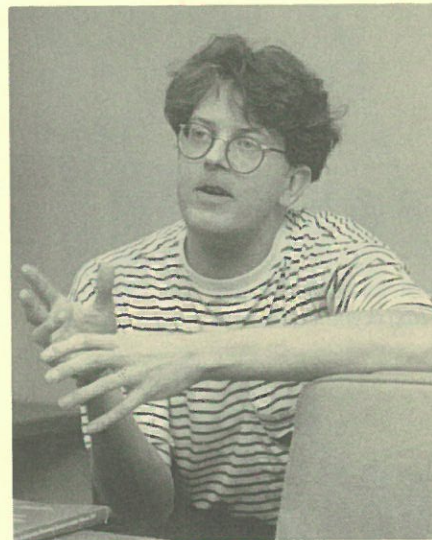
Två studiecirkelar har under hösten anordnats av SIF-klubben. Det är totalt ett 25-tal medlemmar som under några kvällar fått lära sig mer om EES-avtalet, EG och EU.

Intressant och kunnig ledare har varit Lars Jönsson. Han undervisar i sociologi på Växjö Högskola och har tidigare arbetat på Svenska Handelskontoret i Köpenhamn. Han är väl bevandrad i "EGs inre angelägenheter" och han har vid ett flertal tillfällen besökt Bryssel och EG-högkvarteret. Även om han inte har jobbat inom högkvarteret så har han skaffat sig värdefulla kontakter där, liksom att han har kontakter med EG-expertter inom Sverige.

En EG-cirkel för den "lilla människan"

Hans breda kunnskap om EG har gjort att cirkeldeltagarna har kunnat få svar på många frågor som är intressanta för den "lilla människan". Har han inte haft svar direkt så har han lämnat svar vid nästa träff eller också så har den expertis som han rådfrågat inte heller kunnat ge något klart besked och så är det inom EG, det är mycket som ännu inte kommit till sin slutliga lösning. En annorlunda cirkelform där deltagarnas enskilda intressen har ställts i förgrunden.

Vi får veta att EES-avtalet idag innehåller 130 artiklar, en mängd protokoll och ca 1500 rättsakter. Dokumentatio-



Lars Jönsson, ledare för studiecirkelarna om EG.

nen omfattar, som Lars uppskattar det till, hundratals hyllmeter med dokument.

Lars är fundersam över hur den massiva informationen om EG ska utformas inför folkomröstningen och han säger;

- Jag får information från EG-högkvarteret, tar del av promemorior, läser den litteratur som finns tillgänglig och ändå tycker jag att jag vet för litet om EG. Hur ska då informationen utformas så att svenska folket ska veta vad de ska rösta om vid en kommande folkomröstning.

Lars har gett en helt opartisk information om EG och har alltid sagt; "Min uppgift är att redovisa fakta utan att den färgas av mina åsikter". □



**LEDIGA
TJÄNSTER**

MM:

SÄLJARE

TCTP:

PROCESSINGENJÖR

Är Du intresserad så hör av Dig till Eva Posch, M (7277) för M och för övriga, Sune E Karlsson, DH (7565)

INDSIDAN ges ut av

ABB Fläkt Industri AB

351 87 Växjö tel. 0470/87000

Ansvarig utgivare: Stefan Nilsson

Redaktör: Bernt Karlsson

Teknisk produktion: Informationshuset i Småland AB

ABB
ASEA BROWN BOVERI