

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

**Attitydundersökning ger svar:****De allra flesta är nöjda med sitt jobb**

Attitydundersökning har nu genomförts inom administrationen och divisionerna E, M, T och S.

Det var i oktober som undersökningen genomfördes och i slutet av januari var Per Kilbo, IVF och Jan Forslin, FA-rådet här och redovisade resultatet. I Enköping sker redovisningen i mitten av februari.

397 personer hade svarat på enkäten vilket är 80% av det möjliga. De återstående 20% utgörs av personal som av någon anledning varit frånvarande under undersökningsperioden. Att delta i enkäten var frivilligt och kanske några valt att inte svara på frågorna.

– Undersökningen visar på ett stabilt företag där trivseln är bättre än genomsnittet vid jämförande undersökningar på andra företag, säger Jan Forslin.

– Svensk industri är inne i en brytningsperiod, den gamla doktrinen med produktionen i centrum byts ut mot den nya doktrinen med affärerna i centrum.



Per Kilbo, IVF redovisar resultaten från attitydundersökningen.

– Med produktionen i centrum sker ledning genom order, central beslutsprocess, hierarkisk organisation och maskinen är företagets största resurs.

– Med affärerna i centrum sker en öppen dialog, lokal handlingsfrihet, ledning genom idéer och människan är företagets största resurs.

Jan nämnde att division P, med det genomförda 3D-projektet, har slagit in på den nya vägen och nu är inne i en vidareutvecklingsprocess.

Jan säger vidare;

– Företaget har en kunnig personal men den utvecklas inte i tillräcklig omfattning.

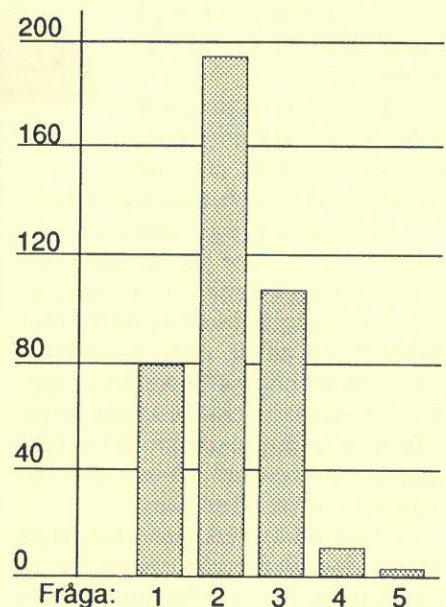
– Undersökningen pekar på att detta är ett företag där personalen trivs, avslutar Jan.

Sune Karlsson, DH kommenterar attitydundersökningen;

– Att vi har en nöjd personal (se klimatanalys) var väl något som vi hade på känn men det var oväntat att det var ungefär en tredjedel av personalen som svarade "Ja" på frågan; "Skulle du vilja ha ett annorlunda arbete än det du nu har?"

– Det tyder på att personalen önskar ett större arbetsinnehåll och det är tydligt att vi måste se över hur vi i framtiden ska informera om och hantera "Job rotation".

Ant pers.

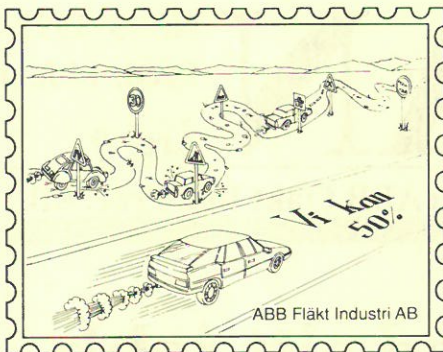
**Klimatanalys**

1. Mycket nöjd
2. Ganska nöjd
3. Både nöjd och missnöjd
4. Ganska missnöjd
5. Mycket missnöjd

**ABB Fläkt Industri har hållit styrelsemöte**

Fr.v Karl-Hugo Andersson, Göran Axelsson, verkstadskl. repr. Jerry Leitman, styrelseordf. Anders Wahrolén, Bo Malmgren, Wille Laurén, Lars Wåhlén, SIF-repr. Stig Nilsson, SALF-repr. Per-Anders Nordahl, verkstadskl. repr.

– Det var ett bra styrelsemöte, sade Anders Wahrolén. Vi fick beröm för ett mycket bra resultat under förra året och jag fick i uppdrag att framföra det till alla våra medarbetare!



# TBM – INFO

Projektstatus vecka 207

Fas:	Analys	Idéfas	Mål/Åtgärder	Genomförande
T				
P				
M				

## TBM – P

## Idéfas – Tvärfunktionella grupper

Inriktn. Funktion:	Standard	Special	Projekt	OEM	Prod.utveckling
Försäljning	PS1, G. Malm	PS1, O Fransson	PS2, M Hackman	PS2, L Örnhem	PS1, P Hermansson
Orderbehandl.	PS1, G. Malm	DEO, T-B Horn			
Konstruktion	PK, I Johansson	PK1, L Johansson	PK1, L Wåhlén	PK2, J-E Johansson	PK1, R Österström
Inköp	PM61, H Warelius	PI2, L Jansson	PI, J Svensson		
Produktion	PM70, I Ström PM7 M Lindström PM9, C Karlsson PM75, L Edh	PM80, J Sandström PM36, H-Å Bergman PM6, L Hultgren PM34, B Sjöberg	PM70, L Gustafsson PM8, A Conradsson PM97, L Johansson	PM80, T Andersson PM3, A Gustafsson PM39, G Axelsson PM62, D Svensson	PM, B Larsson P, T Björstrand PM85, K Hermansson
Spedition	DEO94, S-B Svensson				
Produktutv.					PU, J Molin PU, A Bengtsson
Adm. rutiner	PA, R Lindh				

## Division P har haft en tvådagars TBM-konferens

Red. har ställt frågan till Glenn Malm och Kurt Hermansson som båda var med på konferensen i Asa. *Hur var TBM-konferensen?*

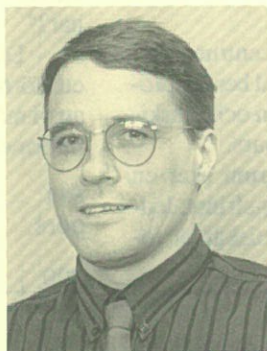
**Glenn Malm** svarar;

– Den var jobbig, men lärorik. Vi fick lära oss att behandla och lösa problem på ett helt annat sätt än vad man normalt gör.

– Det är bara ett par dagar sedan jag var på konferensen men jag tycker att jag har ändrat metod på att bemästra problem.

– Tidigare när jag ställdes inför ett problem så försökte jag att finna lösningen och åtgärda så snabbt som möjligt. Den arbetsgång som jag nu försöker arbeta efter är att jag tänker i vidare banor och penetrerar varför problemet uppstår och lösa det vid källan. Det tar längre tid den första gången som problemet uppstår men återkommer det inte så är det ofantligt mycket tid att tjäna.

– Man måste verkligen våga något när det gäller att föreslå förändringar och förenklingar. I ett av våra grupparbeten var uppgiften att minska tiden, från kundens förfrågan tills en färdig offert är klar. Vi penetrerade vilka parametrar som gick att påverka och vi tyckte att vi gjort bra ifrån oss när tiden för offertcykeln hade minskat med 80%.



Glenn Malm



Kurt Hermansson

– Det blev en ordentlig bakläxa och när vi jobbat med problemet ytterligare en stund så kom vi fram till en tid som var mycket kortare än det förslag som vi först gav.

– TBM omfattar all personal inom grupperna och de tvärfunktionella grupper som bildats för att hålla ihop projektet kan inte åstadkomma någonting om inte alla hjälper till och gör sitt bästa.

– En viktig kulturell barriär som kom fram i Asa var att vi måste inse att det inte är någon skillnad på verkstads- och kontorspersonal.

– Och även införa frihet under ansvar inom alla arbetsgrupper. Detta är ett måste för att lyckas med projektet.

– **TBM är inget enmansjobb utan det är ett allemansjobb**, avslutar Glenn.

**Kurt Hermansson** svarar;

– Jag fick lära mig saker som jag inte tidigare kommit i beröring med. Jag trodde aldrig att en order skulle behandlas i så många instanser och genom alla dessa hierarkiska led. Det är inte konstigt att en ordercykel tar lång tid.

– Vad som kanske mest förvånade mig, det var att själva produktionstiden är så kort i förhållande till hela cykeln.

– Ska vi få ned ledtiderna får säkert vissa arbetsuppgifter elimineras och det tror jag med säkerhet att vi kan. Det är mycket som har eliminerats inom 3D-projektet och då mest på verkstadssidan. Det finns säkert mycket att göra inom kontorshanteringen också.

– Det som jag tycker är bäst med TBM är man har bestämt sig för att analysera inom alla skikt.

– Värdet för kunden är A och O. Kunden har ingen nytta av om vi sitter här och vänder papper. Vi ska inrikta oss på att leverera rätt produkt, i rätt tid och med rätt kvalitet.

– Vi på verkstaden bör veta mera om produkten som vi tillverkar, ska den t. ex. skyddsisoleras då är det ingen idé att vi lägger ned arbete på att skrapa svetspärlor.

– Jag tycker att vi ska ha bättre koll på vilken kvalitet som kunden kräver och alltid arbeta för att få nöjda kunder, avslutar Kurt.

## Kan det hända oss?

Bengt Ericson, PSE, talar om att han läst i en konkurrenttidning om uppenbart industrispionage och säger;

– Firman hade fått besök av "personer" som förberedde ett besök för en större delegation från Kina.

– Kineserna skulle anlända veckan efter och allt föreföll vara seriöst. Av deras exportavdelning fick "personerna" en grundlig genomgång av deras produktion.

– Någon ytterligare information om delegationens besök kom aldrig och vid närmare efterforskning var "personerna" anställda på en konkurrentfirma och det var säkert ingen tillfällighet att de inte hade några visitkort att lämna. De hade skrivit sina namn och adresser på en papperslapp.

– Industrispionaget ser ut att öka och kan utföras på många olika sätt.

– Detta är kanske något som vi också behöver se upp med, avslutar Bengt.

## Förslagskommittén meddelar.....

# Börje Månssons lyftsystem ger stor tidsvinst



**Börje Månsson, TE, har föreslagit en lyftmetod vid montering av utfällningselektroder i Elfilter. Ersättningsbeloppet blev 4500 kr.**

Vid förslagskommitténs januarisammanträde erhöll Börje Månsson den högsta summan.

Med den metod som Börje föreslår går det att lyfta in 10 – 15 utfällningselektroder samtidigt. Metoden ger stor tidsvinst och dessutom minskas vindkänsligheten avsevärt. Tidigare lyftes varje elektrod in var för sig och en ca 15 m lång elektrod är mycket slank. Metoden har testats i bl a. Taiwan på Hsieh-Ho projektet med bra resultat.

Börje berättar;

– Jag har jobbat i många år ute på montageplatser och verkligen kommit i kontakt med de stora problem som det är att hantera långa utfällningselektroder.

– Nu kan inlyftningen och monteringen utföras på ungefär halva tiden mot tidigare. Det är stora summor som kan sparas in, inte minst med tanke på att stora lyftkranar har en hög timkostnad.

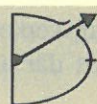
Börje visar upp tydliga skisser på hur lyfthanteringssystemet är utformat. En del skisser är daterade redan 1984 då lyftsystemet användes vid montage i Sydafrika och han säger vidare;

– Det har varit mycket tankeverksamhet innan jag kom fram till ett system som jag var säker på att det skulle fungera.

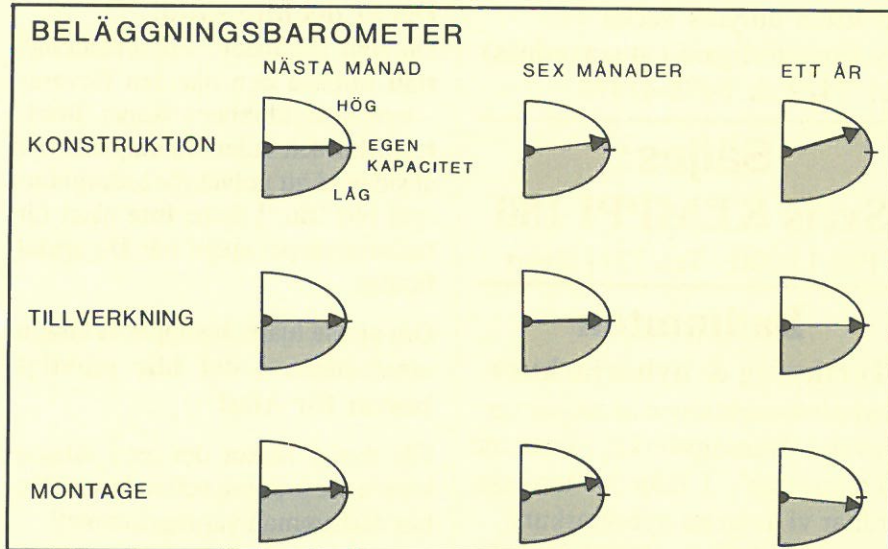
Peter Wieslander, TCT1 hade tidigare erhållit 400 kr för ett förslag angående "Distribution av varuförteckning" och han fick nu tilläggsersättning med 1400 kr.

Fjorton förslag bordlades för att behandlas på senare sammanträde.

## Tummen upp för alla goda förslag!



## Beläggningsbarometern



Nu är det åter dags för en ny beläggningsrapport från våra experter, Holger Laxmark, MS. Ingemar Frantz, PM och Kenneth Berg, TE.

### Holger Laxmark:

Kundorderbeläggnings- och processavdelningarna ligger totalt på en nivå som pendlar kring budgeterad egen kapacitet. Risken för underbeläggning i mars och början på april är mindre nu än vad den var i januari. Men det fordras då att de näraliggande prognoserade projekten inte skjuts i tiden.

I den aktuella prognosen finnes flera

miljövårdsprojekt som är "konstruktionstunga" och som kan återställa orderstocken på en tillfredställande nivå.

### Ingemar Frantz:

Prognosen för verkstadsbeläggningsen visar på en fortsatt god beläggning för den närmaste månaden. Som jag bedömer läget finns det goda förutsättningar för att klara en full beläggning för hela 1992.

Orderstocken ligger nu på en något lägre nivå än normalt och det är därför av stor betydelse för verkstadens del att de stora objekt som nu finns på våra säljandel-

ningar avgörs i planerad tid och med Fläkt som leverantör.

Produktförsäljningen av lätta radial- och axialfläktar ligger fortfarande på en lägre nivå än normalt, men kompenseras av en högre försäljning av tunga fläktar. En viss obalans mellan produkter och anläggningar får vi nog ändå räkna med.

Jag tycker mig ändå spåra en viss optimism i förhållande till hösten -91 ute på flera av våra säljandelningar där det finns ett stort antal bearbetningsbara objekt för framtiden.

### Kenneth Berg:

Som framgår av barometern är beläggningsen tillfredställande under första halvåret.

Från mitten av augusti månad sjunker emellertid våra åtaganden i Sverige radikalt, och då är det enligt vår prognos utlandsmontagen som till stor del skall rädda vår beläggning.

# Matsedel

## Dagens rätt

### Vecka 8

**Måndag:**

Fläskköttssaute med ris

**Tisdag:**

Köttfärsfrestelse med rödbetor

**Onsdag:**

Stekt spättafilé med örthollandaise

**Torsdag:**

Wienerkorv m. potatissallad och tomat eller

Wienerkorv med potatismos och tomatsallad

**Fredag:**

Schnitzel naturel med bearnaisesauce

### Vecka 9

**Måndag:**

Spagetti med fisk- och skaldjurssås

**Tisdag:**

Bruna bönor med fläsk el. fläsk o löksås

**Onsdag:**

Äggpanerad sejfilé med stuvad spenat

**Torsdag:**

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

Extra dagens:

Levergryta med paprika och ris

**Fredag:**

Stinas marinerade kyckling med blomkål och vinbärsgelé

Vi reserverar oss för att extrarätterna kan ta slut.



## LEDIGA TJÄNSTER

**MWP:**

PROCESSINGENJÖR

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

## Följande har slutat på företaget....

Roland Sundel, SC, pension  
Tomas Möcander, PI2, Vik. slut  
Rune Samuelsson, E, pension  
Ann-Katrine Hallin, E  
Andreas Fatke, ESS  
Björn Ivedal, EP  
Sven Englund, PM

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

# Pripps ökar sin maltproduktion

Pripps Bryggerier AB, Bromma renoverar och ökar kapaciteten på sin anläggning för malttillverkning. De köper en dubbelsugande specialfläkt GLCB-180, inkl. installationer. Ordersumman uppgår till över 1,5 MSEK.

Kenneth Herder, PSD säger om ordern;

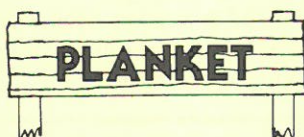
- Planeringen för utbyggnaden har pågått i flera år och den första gången som jag hade affärskontakter med dem i detta ärende, det var 1989.

- Det finns bara en anläggning till i Sverige som framställer malt, därmed ställs det stora krav på driftsäkerheten. De kommer att ha en extra motor stående bredvid för ett snabbt utbyte. Säkerhetslösningar finns även för reglerutrustningen.

- Men vi ser till att vår utrustning är driftsäker så att ingen ska behöva bli utan öl för vår skull.

- 150 m<sup>3</sup> 50-gradig luft blåser fläkten varje sekund och fläkten kommer att vara i drift 22 tim/dygn.

- Vi gör denna installation i samarbete med ABB Service och som vanligt har det varit hårda förhandlingar och osäkerhet om vem som skulle ta hem ordern, avslutar Kenneth.



## Uthyres:

### Bydalen - Oviksfjällen

4-bädds stuga med gångavstånd till liften uthyres vecka 11 (ev.kan ytterligare 1 stuga ordnas)  
Tel. 7429 alt. 0478-41473

## Säljes:

### Svets KEMPPI 180

Pris 15 000:- Tel. 7211 Evert

## Badminton

Turnering & nybörjarkurs  
Badmintonsektionen anordnar turnering i Träningsverket i form av "Trappstege". I mån av intresse ordnar vi även en nybörjarkurs. Kontakta M Skog, TBT3 för Info & anmälan senast 21 februari.

## Konstklubben meddelar

### Konstutställning

## Irene Jarz

ställer ut etsningar  
i Kontorsmatsalen.

Start vecka 8 och utställningen pågår några veckor framåt.

## Håll ordning i Träningsverket!

När man kommer till Träningsverket hoppas man naturligtvis att där är ordning och reda.

### Det är det inte alltid!

Du som använder "vår utrustning" ställ tillbaka den där den förvaras - innebandyklubb i skåpet. Bordtennisborden faller Du ihop och kör åt sidan så att golvet för badmintonspel blir fritt. Lämna inte nätet för badmintonspel spänt när Du spelat färdigt.

Om vi alla hjälps åt slipper vi låsa in utrustningen - det blir onödigt besvär för Alla!

För övrigt räcker det med samma känsla för ordning och reda som Du har därhemma i vardagsrummet!

Karl-Ingvar Nyström  
Kamratföreningen

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