

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

SAAB i Trollhättan bygger ny målerifabrik**Vi ska leverera elektrodopp-
anläggning, komplett med
härddugn och transportsystem**

MYS har erhållit en order från SAAB Automobile AB i Trollhättan.

Beställningen omfattar en elektrodopp-anläggning med efterföljande härddugn, kylare och transportörer.

Ordern är värd ungefär 70 MSEK och anläggningen ska tas i drift i början av nästa år.

Kenneth Norberg, MYS är den som håller i trådarna och han säger;

– Vi gjorde förfrågningsunderlag till dem för ungefär fyra år sedan. Den första offerten lämnade vi 1989 och sedan dess har projektet diskuterats i omgångar.

– Ordern är ganska omfattande och vi kommer att leverera så gott som all utrustning till den över 170 m långa och 15 m breda lokalen som byggs i fyra våningsplan. Leverans av ca 800 m transportörer ingår också i vårt åtagande.

– I en elektrodopp-anläggning, som är katodisk, kommer grundfärgen att appliceras, både ut- och invändigt på karosserna. Det sker i ett färgbud med laddade färgpartiklar. Karet innehåller ca 200m³ vattenlöslig färg som karossen doppas ned i.

– Efter doppningen sköljs överflöd-ig färg av och återföres till elektro-doppkaret.

– Efter ytterligare sköljning i avjoniserat vatten lutas karossen bakåt ca 30° så att all vätska dräneras ur.

**Färgen härdas i en
119 m lång ugn**

– Härddning sker i en 119 m lång tunnelhärddugn av konvektionstyp. Tem-



De flesta av projektgänget samlat. Fr. v. stående, Bengt Ohliv, Sven Sandberg, Thomas Otterberg, Sten Andersson, sittande Anders Holma, Karl-Henric Karlsson, Alexander Lacik och Kenneth Norberg.

peraturen är ca 180°. I nästa station kyls karossen ned till 35°.

– När ett skift startar så tar det ungefär 1,5 tim från det att den första karossen gått in till förbehandlingen tills den kommer ut med genomhärddad grundfärg och nedkyld för vidare beläggning av mellan- och topplacken. För att skiften ska kunna startas samtidigt så finns det på 4:e planet buffertlager från föregående skifts senaste körning. Hela bandet, genom alla stationer inkl. förberedelser, måste av processtekniska skäl vara tomt när produktionsskiftet slutar.

– Den nya anläggningen innebär ökad kapacitet samtidigt som processen blir miljövänligare, jämfört med den metod som nu användes.

– Processvattnet renas genom koagulering av färgrester innan det släpps ut i avloppsnätet. Vi står även för leveransen av denna del liksom all processtyrning för driften. Transportörerna köps kompletta med styrutrustning.

– Förutom verkstadstillverkning så ger ordern ca 10 000 tim för konstruktionsavdelningarna ungefär lika fördelat mellan mekanisk- och elkonstruktion.

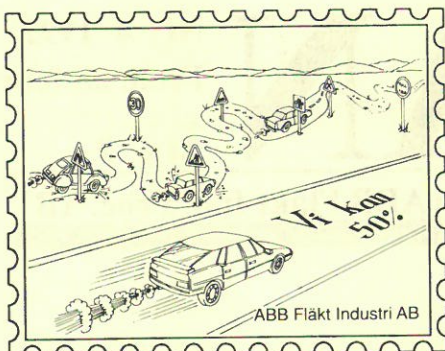
– Allt material som kommer i kontakt med färg består av korrosionsbeständigt material.

– Ordern är tagen i mycket hård konkurrens med utländska leverantörer, avslutar Kenneth. □

TBM – INFO

Projektstatus vecka 209

Fas:	Analys	Idéfas	Mål/Åtgärder	Genomförande
T				
P				
M				



Våra egna konsulter finns på PM

Samordnande specialkunskaper kommer vi alltid att ha nytta av. När produktverkstädernas organisationsuppläggning var klar så fanns det personal som passade bäst in att arbeta med samordnande frågor.

Björn Larsson, PM ger en kort beskrivning på en del av det som PM gör;

– PM arbetar som en konsultgrupp och har kunskaper som täcker många ämnesområden.

– De arbetar som vilken konsultfirma som helst och deras tjänster kan debiteras efter tid eller till ett fast belopp för ett preciserat uppdrag.

– Det är väsentligt att alla känner till att avsikten är att all tid av deras tjänster ska debiteras mot olika kostnadsbärande projekt och uppdrag.

– Jag tror att det är helt nödvändigt att det finns personal som kan hjälpa till med specialkunskaper ibland, liksom att det behövs förstärkning vid tillfälliga vakanser och beläggningstoppar.

– Det är inom PM som speciella resurser finns för t. ex. maskininvesteringar, arbetsmiljö, svetsteknik, prislistor, datautveckling, truckförarutbildning, verktygskonstruktion och långsiktig planering. Dessutom finns kapacitet för tillfälliga och mer omfattande tjänster, där gruppens allmänkompetens kommer till användning.

– De har hållit på över ett år nu och hittills har det inte saknats arbetsuppgifter.

– Jag tror att produktverkstäderna gör en klok investering om de utnyttjar deras tjänster. Det är nästan alltid fördelar om ett projekt kan genomföras på kortare tid än vad den egna gruppen "orkar med" vid sidan om sina ordinarie arbetsuppgifter. Vi har så mycket förändringsarbete som är på gång, att dessa inte blir mer än pappersprodukter, om vi tror att vi kan genomföra dem "vid sidan om". 3D-målen tillåter inga långa genomförandetider, vi måste snabbt "komma till skott" och börja dra nytta av förändringen, säger Björn.

Red. har pratat med ett par av "konsulterna" för att höra hur de ser på den nya situationen.

Bertil Rydiander, PM tycker att det blivit ett mer omväxlande jobb nu och han säger;

– Ett omväxlande jobb, det kan man gott säga. Vi genomför nu truckförarutbildningarna internt. Där har jag varit handledare. Det var en utbildning som tidigare "köptes ute". Det är en fördel att handledaren är från företaget för det kommer alltid upp problem som kursdeltagarna varit med om eller har sett och vill diskutera. Vi, här på Fläkt, måste ställa stora krav på truckförarna. Det är många trucktransporter som fordrar stor skicklighet och det är långt ifrån att bara styra.



Ingemar Frantz sitter vid terminalen och Bertil Rydiander står bredvid.

– Jag ansvarar också för säkerheten vid laserstansmaskinen, vilket är ett specialområde.

– Jag är också beredd att hoppa in på kortare vakanser inom flera yrkesområden och det har gjort att jag känner mig mer allsidig nu än tidigare.

– När nu 3D har löpt ett år och "stormen" har lagt sig så kan jag konstatera att för mig har det varit en fördel.

Ingemar Frantz, PM syns och hörs mest utåt som beläggningsexpert. *Gör Du något annat?*

– Ja det vill jag lova, det är fullt upp. Visserligen kräver beläggningsrapporteringen en del tid, men det blir tid över till annat.

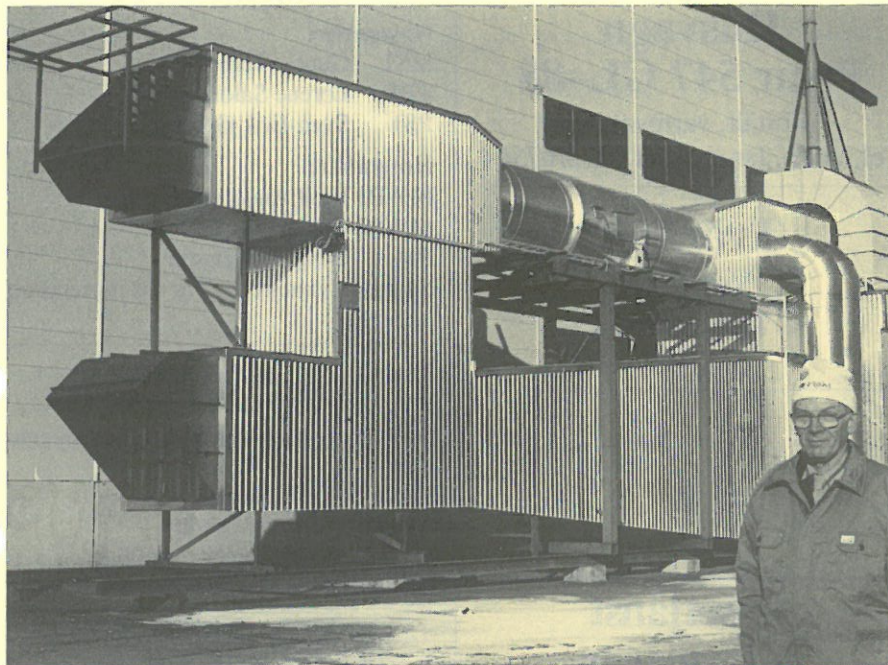
– Vi håller nu på att flytta över all tillverkning för Industriell Luftteknik från Enköping till Växjö. Nya produkter med ritningsunderlag och ingående artiklar som är annorlunda än vad vi har som standard. För att inte deras personal ska behöva ringa runt till flera personer för att hitta rätt så är jag kontaktman för att lotsa rätt och ta reda på uppgifter. Jag förmedlar de flesta kontakterna härifrån till Enköping också, det är alltid svårigheter att hitta rätt.

– Det var bra att jag fick tala om att jag är kontaktman för Enköping för det är många som inte känner till detta.

– Jag håller på att ta över ansvaret för svetstekniken inom företaget enligt Svensk Byggnorm och även kontrollen för att normerna följs. Jag har avslutat utbildningen och jobbar nu för att erhålla certifikatet som ger mig rätt att handlägga frågorna.

– Räcker detta annars kan jag räkna upp mycket mer, avslutar Ingemar.

Tårtbitar av Zeoliter renar luften från sprutboxar



Lennart Gustavsson, IUF fotograferad framför provutrustningen vid forskningslaboratoriet. Lennart och Östen Määttä, mäter och bearbetar resultaten.

Vårt forskningscenter har byggt en stor pilotanläggning för att utföra prov på att rena luften från sprutmålningsboxar från lösningsmedel genom en ny metod.

I pilotanläggningen simuleras verkliga förhållanden så mycket som möjligt. Lösningsmedel sprutas in i luftströmmen, som därefter renas genom att den förorenade luften får passera genom ett bikakeliknande labyrinthsystem. Materialet i detta system är gjort av en speciell Zeolitkvalitet.

Jan-Mats Eneroth, IUP är den som ansvarar för provningen och vi ber honom ge en beskrivning av vad det rör sig om och han säger;

– Vi bygger en sådan här pilotanläggning för att vi ska vara så nära verkligheten som möjligt. Utrustningen är avsedd för i huvudsak bilmålningsfabriker eller liknande stora anläggningar.

Kan Du beskriva anläggningen i stort?

– Jag kan tala om vilka komponenter som gör att det blir en så bra avskiljning av lösningsmedel.

– Anläggningen består av en rotor

med vertikal axel. Rotorn har en diameter av 3500 mm och är byggd i 4 etager. Varje etage består av 20 element, "tårtbitar", genom vilken den luft som skall renas strömmar.

– Rotorn roterar med en hastighet av ungefär två varv per timma. Samtidigt som frånluften renas från lösningsmedel inom en del av rotorn sker rensning av denna i en annan del. Zeolitmaterialet får därmed alltid högsta avskiljningsgrad.

Zeoliter – ett material som finns i naturen

Zeoliter är Aluminium-natrium-silikat som normalt finns i naturen men kan framställas på syntetisk väg och då kan materialet ges den fördelen att det blir motståndskraftigt mot vatten d.v.s det tar ej upp fuktighet ur den luft som skall renas. I materialet finns porer i vilka lösningsmedelsmolekylerna fastnar när luften passerar genom zeolitelementet. Med syntetisk framställning kan också bättre kontroll på porstorleken erhållas.

– I vår pilotanläggning avskiljer vi lösningsmedlet och återanvänder det på nytt vid provningen. Det är en evig kretsgång med både lösningsmedel och förvärmad luft.

– I produktionsanläggningar återvinnes eller förbrännes det avskiljda

Kamratföreningen har haft årsmöte



Karl-Ingvar Nyström omvaldes som ordf. för två år.

Kamratföreningen har haft årsmöte med Karl-Ingvar Nyström som mötesordförande.

Styrelsen fick följande sammansättning:

Karl-Ingvar Nyström, ordförande
Bodil Thorvaldsson
Gunilla Malmén
Roger Palmqvist
Helena Ramberg
Johan Ahlsgård
Thor-Björn Horn

Styrelsesuppleanter:

Lena Johansson
Karl-Erik Eriksson

Bastu installeras i Träningsverket

Ordföranden kunde blicka tillbaka på ett bra verksamhetsår.

Träningsverket har en utnyttjandegrad som gläder – nu kommer installation av Bastun att göra lokalen än mer till en samlingspunkt. Vi anställda har fått förutsättningarna och det tackar vi företagsledningen för.

lösningsmedlet. Luften som släpps ut är ofta renare än uteluften.

– Vår pilotanläggning är utformad så att den kan byggas in vid en sprutbox. Den är uppbyggd av standardkomponenter. Kapaciteten för denna är att den klarar att rena 30m³ lösningsbemängd luft per sekund. En eller flera sådana här anläggningar behövs för att rena luften från en sprutbox.

– Fördelen med en fullskalig anläggning är att alla strömnings- och övriga driftförhållanden kan mätas och verifieras.

– I Europa har ABB Fläkt endast den här provanläggningen medan det i USA finns anläggning under uppförande med denna reningsmetod, avslutar Jan-Mats.

Matsedel

Dagens rätt

Vecka 10

Måndag:

Pannbiff med löksky

Tisdag:

Rotmos med rimmad kokt skinka

Extra dagens:

Kåldolmar med lingon

Onsdag:

Ugnssej med remouladesås

Torsdag:

Lasagne al Forno

Fredag:

Fläskkarré med äppelmos

Vecka 11

Måndag:

Ugnsbakad ostgratinerad falukorv med purjolöksgratin

Tisdag

Köttbullar med gräddsås och lingon

Onsdag:

Champinjongratinerad fiskfilé med potatismos

Extra dagens:

Ishavsuggets med sötsur sås och saffransris

Torsdag:

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

Extra dagens:

Korvgryta med sauté-grönsaker

Fredag:

Rostbiff med choronsås och råstekt potatis

Vi reserverar oss för att extrarätterna kan ta slut.

4, 8 MSEK i bidrag från Arbetslivsfonden

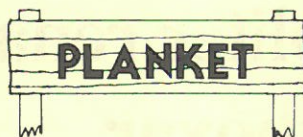
ABB Fläkt Industri AB har beviljats bidrag av Kronobergs läns Arbetslivsfond. Beloppets storlek är 4,8 MSEK.

Vi frågar Sune Karlsson, DH. *Varför har vi fått så mycket pengar?*

- Vi hade ansökt om ett väsentligt högre belopp. Vi har många projekt på gång och jag har inte ännu sett beslutet för vilka projekt som bidrag har beviljats.

- Vi försöker att driva vår produktion för att motsvara dagens och morgondagens krav och det är värdefullt att myndigheter också anser detta.

- Jag vill gärna återkomma med ytterligare upplysningar när jag vet vilka projekt som vi ska satsa på.



Säljes:

Husvagn

Polar 547 GL-88

Förtält, varmvatten

Tel. 7683, Jan, bostad 0470/67563

Tvårflöjt

Yamaha

Lite använd

Tel. 7885

Resetjänst informerar SAS

SAS har nu introducerat ett nytt pris i Europa, Jackpot!!

Boka 14 - 7 dagar före avresa, stanna borta natten mellan lördag - söndag.

Linjeflyg

Jubileumspris 13 febr. - 21 juni
Mellan Växjö och Stockholm
Utresa kl 20.50

Hemresa valfri röd avgång.

Pris 650:- inkl moms.

SJ

Nya sovvagnar till Stockholm med dusch. Frukost ingår i sovplatspriset.

Av Resetjänst, DEFT, kan Du få alla resefrågor besvarade.

50 år fyller...

15 mars Sven L Lundberg, TE
20 mars Erkki Björkman, ES
26 mars Karl-Axel Wässingbo, EA
26 mars Jeanette Lindahl, PK2
29 mars Lars Görl, EK
31 mars Jan-Erik Wesche, EL

Kamratföreningen informerar

Följande har vunnit i "Motion - 91"

November:

MS1 Gunnar Jernelöf

TBS Lorene Salomonsson

PS1 Sven-Erik Green

December:

MWP3 Kjell Andersson

MWP2 Håkan Falk

PM Bengt Bengtsson

Samtliga vinnare får var sitt presentkort på 50 kr.

Årsutlottningen

Vinnare av Motion - 91 årsutlottningen blev:

DEO Åke Johansson

MWP3 Kjell Andersson

Båda får ett presentkort á 500 kr.

Växjöloppet

Anmälan kan skickas till
MSD, Margareta Svensson
senast 92-03-20

Våruset 12 maj

Anmälan kan skickas till
MSD, Margareta Svensson
senast 92-04-01

Notera!

Kamratföreningen kommer **inte** att betala för dem som efteranmäler sig till dessa lopp.

Galleri Sigma

Jubileumsutställning

Utställningen pågår t. o. m. 8 mars

**Sjutton konstnärer
deltager i utställningen.**

INSDIDAN ges ut av

ABB Fläkt

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

Ansvarig utgivare: Stefan Nilsson

Redaktör: Bernt Karlsson

Teknisk produktion: Informationshuset i Småland AB