

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

## Vår första order på miljöutrustning till det "nya" Ryssland!

Kontrakt är tecknat på omfattande reningsutrustning till ett järnverk i Ryssland. Ordern, som löper på ca tre år, omfattar rening för sinteranläggningen.

Järnverket producerar 2 miljoner ton tackjärn per år och har 10 000 anställda. Sinteranläggningen är en del av verket och har ca 2 500 anställda.

Fläkts order omfattar utsugningsanordningar, fläktar och kanaler samt fyra stycken slangfilter. Det är 1,7 miljoner m<sup>3</sup> stoftbemängd luft som ska renas per timma.

Finansieringen av orderbeloppet på ca 45 MSEK sker genom att tackjärn exporteras till västländer och en del av den valuta som då erhålles användes till renovering av den ganska slitna anläggningen och investeras i miljöskapande åtgärder.

Rune Johansson, MM är den som under många år haft ett intimt samarbete med det tidigare Sovjetunionen och nu med Ryssland berättar;

– Vi har sedan något år tillbaka haft kontakter med kunden, Tulachermet.



Skål för ordern till det nya Ryssland. Fr.v. Signar Fjällborg, Björn Svensson, Rune Johansson, M Boyko, Tulachermet, A Belkin, Tulachermet och V Sabitov, Stavan Engineering.

Under 1991 skrev vi ett kontrakt på en förstudie om vad som behövdes för att minska på den stoftmängd som varje timma ryker fritt ut i lokalerna eller ut genom de låga skorstenarna. Vi uppskattar att stoftmängden uppgår till 20

ton per timma och stoftet kan återanvändas i produktionen.

– Vid denna förstudie var Signar Fjällborg och Arne Moberg där och gick igenom hela anläggningen noggrant.

Fortsätt. på sista sidan

## Stefan Åhman och Lars-Erik Johansson har tilldelats ABB Fläkts teknikpris

### "The Fläkt Technology Award" – för 1992

Ceremonin ägde rum på ABB Fläkts huvudkontor i tisdags.

Det var ABB Environmental Controls VD Björn Stigson som överlämnade guldmedaljer, plaketter och de båda fick var sin prischeck på 10 000 kr samt rese- och utbildningsstipendium värt ca 40 000 kr.

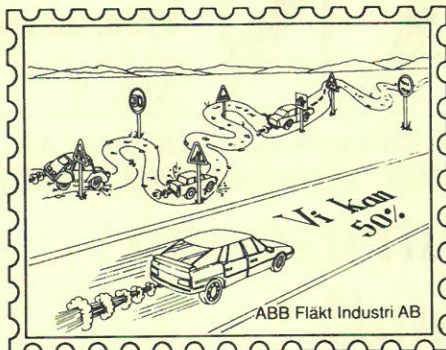
Pristagarna har fått priset för sina insatser att utveckla dysor och strömningsteknik, som bland annat tillämpas för Drypac-systemet för avsvavling av rökgaser från koleldade kraftverk. □



Karl-Hugo Andersson gratulerade de båda ITC-medarbetarna till teknikpriset och sade att deras hårda och kreativa arbete har varit ytterst betydelsefullt för strömningstekniken och för Drypacs framgångar. Han ställde upp visionen att den nya teknik som nu håller på att tas fram ur samma kunskapsbas på ITC – den sk. MDI-tekniken (moist dust injection) skall bli lika eller t.o.m. ännu lönsammare.

# TBM – INFO

Projektstatus vecka 221



Fas:	Analys	Idéfas	Mål/Åtgärder	Genomförande
T				
P				
M				
E				

## Vi ska städa hela kvarteret

T-divisionen börjar nu med den avgörande TBM-matchen. Bland de ca 90 åtgärdsförslagen är en lista framtagen och den ska det i första hand jobbas efter.

Vid redovisningen redogjorde arbetsgrupperna för förslagen. Styrgruppen inom div T prioriterade därefter de mest angelägna förslagen och på detta sätt togs en "Tjugo - i - topp" - lista fram.

Lars Palmkvist, T talar nu om vad som han tycker är viktigt i det kommande TBM-arbetet;

– Det är riktigt att TBM är framtidens arbete och det längsta som vi ska sträcka oss tillbaka i tiden är det arbete som gjorts inom de olika TBM-grupperna och som nu ligger till grund för fortsatt arbete. Det är inte dåtiden som ska försvaras utan framtiden som ska förändras.

– Visst borde vi ha gjort mer tidigare men det hjälper oss inte, det är ingenting att tala om nu. Nu ska vi städa och göra rent och nu ska vi inte bara nöja oss med vår egen lilla lägenhet, nu ska vi städa hela kvarteret och vissa delar av kvarteret påverkar hela företaget.

– Det är så mycket som griper i vartannat och det har vi fått tydliga bevis på när de tvärfunktionella grupperna har arbetat.

– Att vi tagit fram en prioritetslista beror på att vi måste vilja lagom mycket så att vi orkar. Men vi måste göra såpass mycket att det märks och att vi märker att vi blivit snabbare och smartare.

– För att driva de olika projekten så är det linjecheferna som är ansvariga. TBM-projekt är inte något som man genomför utan personell insats och vi har kommit i ett läge då alla arbetstim-

mar ska utnyttjas effektivt för att klara våra åtaganden och då är det viktigt att prioritera.

– Det är en hel del attityder i ett sådant här projekt och alla förändringar fordrar en mental kraft och kan upplevas som ett hot mot mig och mot andra, men hotet blir mycket större om vi inte gör något nu.

– Jag liknar linjecheferna vid busschaufförer som nu har kommit in i bussen med ordentligt varmkörd motor och passagerarna är de som jobbat i grupperna och de känner till kartan väl, men det gör inte bussföraren, men han måste ändå förvissa sig om att de färdas på rätt väg.

Projektgruppernas indelning och ansvariga är:

#### Framtagning av offert:

M-O Bergström, TBT/S Hesse, TBS  
Från Order till Orderplan:

Rolf Fjellström/Lars Nylander, TCA

#### LF- ritningsframtagning:

Krister Sandblad, TCT

#### Materialanskaffning - Produktion:

Per-Axel Olsson, TE

#### Spedition, Montage, Projektledning:

Bengt Lindström, TCD

Rutiner/Datorer finnes i många förslag och grupper och en sådan bildas med Sievert Fransson som chaufför.

T's samordningsgrupp består av Lars Palmkvist, Billy Ekström och Berndt Kaltin. □

## Orderbehandling är den röda tråden i vår verksamhet

Krister Sandblad leder TBM-gruppen, LF- och ritningsframtagning och vi frågar honom. *Hur ser Du på åtgärdsprogrammet?*

– Först vill jag säga att de tvärfunktionella TBM-grupper som har jobbat med barriärerna har visat ett stort engagemang och med dess sammansättning har åtgärdsförslagen presenterats så att många funktioners krav och önskemål har kunnat beaktas. TBM-grupperna har gjort ett fint arbete och nu gäller det att genomföra de bästa förslagen.

– Orderbehandling är den centrala delen i vår verksamhet. Den går som en röd tråd genom det mesta som vi sysslar med. Nu gäller det för oss att finna de enklaste vägarna för att nå uppsatta mål. Vi måste vara på vår vakt så vi inte inför några onödiga rutiner eller kontroller.

– Jag har stor förhoppning att TBM ger oss en ordentlig skjuts framåt. Alla förutsättningar finns, ett företagsomspännande engagemang och ledningens fulla stöd.

– Nu ska vi jobba med TBM men samtidigt ska vi komma ihåg att vi nu åter är inne i en period med hög beläggning på flera avdelningar. Det gäller att klara av både order och TBM-projekt. Vi bör därför inrikta oss på att skapa smidiga rutiner som kan ge extra tidsutrymme. □



T var samlat till en TBM-konferens där de olika grupperna redogjorde för vilka åtgärder de har kommit fram till.

## Det heter ITBM!

Industrial Technology Center (ITC) har nu genomfört första etappen av ITBM. De kommer nu att påbörja arbetet med handlingsprogrammet.

Notera att det heter ITBM! Nedan förklarar Björn Ericsson vad I:et står för.

ITC har valt att arbeta efter en annan linje än den TBM-linje som Fläkt Industri tillämpar. Bo Horn, IX och Björn Ericsson, Konsult, håller i trådarna för projektet. Björn förklarar;

– När det gäller forskning och utvecklingsarbete är inte "tiden" synlig på samma direkta sätt som i en tillverkning. Därför använder vi en "indirekt" metod för att kartlägga verksamheten på ITC och därav "I":et framför TBM.

– Kartläggning och analys ger en s.k. "symtom"-bild. Alla anställda på ITC har i arbetsgrupper bearbetat symtomen och klarlagt bakomliggande orsaker och hinder. Grupperna har sedan tagit fram förslag till lösningar som när de genomförs eliminerar "symtomen" och verksamhetsutvecklar ITC.

– Rättidighet och korta utvecklings-tider såväl som innehållandet av budgetramar är viktiga mål för ITC.

– Det har under analysfasen bl.a. ställts strukturerade indirekta frågor om ITC's sätt att arbeta internt i relation till sina kunder. Vid samtalen har personerna berättat hur de upplever sin situation och lämnat synpunkter på eventuella förbättringar inom ITC.

### Vi ska känna att varje dag sker förbättringar

– Vi har nu väl genomarbetade och förankrade förslag som kommer att sammanställas i ett handlingsprogram för ITC. Det är personalen som bäst känner till situationen och har förutsättning att lösa upp knutarna. Min medverkan i projektet är endast som katalysator och jag har inte tillgång till något facit. ITBM ska integreras och ingå i den dagliga rutinen och vi ska hela tiden känna att varje dag sker förbättringar, avslutar Björn.



Bo Horn och Björn Ericsson.

Bo Horn ger synpunkter på varför ITBM är så viktigt för just forskning och utveckling och han säger;

– Vår kundkontakt omfattar hela världen och det gäller för oss att vara lyhörda, skapa goda kundkontakter, informera om projekt, inhämta information från säljande enheter och ha en allsidig kommunikation. Med andra ord Fläkt Industrial Technology ska vara Fläkt-världens centrum för utveckling och underhåll av industriella produkter och system.

– Vi ska utveckla rätt produkt, i rätt tid och till rätt kostnad. Detta tillsammans med kommunikationsfrågorna är stora uppgifter att klara av, men det får de kommande ITBM-aktiviteterna finna lösning på.

– Den tvärdisciplinära kunskapen som vi besitter ger oss goda förutsättningar för att vi snart ska se positiva förändringar, avslutar Bo. □

## Bennelong Point Car Park, Sydney

Under det vackra Operahuset i Sydney byggs nu ett parkeringsgarage i 11 våningar för ca 5000 bilar. Här behövs ventilation för nedfarter och parkeringsramper.

Fläkt Rickardson i Melbourne har tillsammans med PSE, Johan Seefried och Bengt Ericson tagit fram en unik lösning, som kunden accepterat och nu har gett order på.

Ordern omfattar 12 st AXICO FPMC. Hela ordern är på ca 2,5 MSEK, varav en miljon ligger i Växjö.

Bengt Ericson rapporterar om ordern direkt från Taiwan;

– Orderna kunde tas hem i mycket hård kamp med konkurrenterna in i det sista. Tack vare anti-stall kunde AUFR få ut en halv miljon kronor mer än närmaste konkurrent.

– Växjö gör ritningsunderlaget, levererar hjulen och antistallkåporna. De statiska delarna görs av Fläkt Rickardson i Melbourne.

– Växjö kommer att få lära upp personal från AUFR betr. uppstart och drift av AXICO ANTI-STALL®. Fläktarna ska startas upp okt -92.

– Detta är bara början. Många intressanta projekt kommer ut på marknaden inom det närmaste året. En bättre samarbetspartner än AUFR kan vi inte få!

Genom det fina samarbetet mellan Terry Carrick hos AUFR och Johan Seefried/Bengt Ericson lyckades man skapa ett behov av anti-stall hos kunden. Stabilitet är viktigt för en anläggning som vid vissa tidpunkter ska arbeta för högtryck. □

## Fläkts tjejer i Vårruset



I hållande regn sprang ca 20 tappra tjejer Vårruset. Loppet, som arrangeras runt om i Sverige, hade i Växjö mer än 3300 deltagare.

# Matsedel

## Dagens rätt Vecka 22

### Måndag:

Spagetti med fisk och räksås

Extra dagens:

Isterband med dillstuvad potatis

### Tisdag:

Fläskköttsaute med ris

### Onsdag:

Kokt lax med Hollandaisesås

## Vecka 23

### Måndag:

Pannbiff med löksky

### Tisdag:

Kokt Wienerkorv med potatissallad

Extra dagens:

Levergryta med paprika och champinjoner

### Onsdag:

Stekt torskfilé med remouladesås

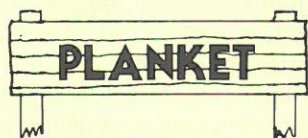
### Torsdag:

Lasagne al Forno

### Fredag:

Fläskkarré med äppelmos

Vi reserverar oss för att  
extrarätterna kan ta slut.



## Säljes:

## Husvagn

## Polar 547 GL-88

Välvärdad med förtält, varmvatten

Tel 7683, Jan, bost. 0470/67563

## Tack!

Ett stort tack för alla lyckönskningar i samband med min pensionering och samtidigt vill jag tacka för det goda samarbetet med "The Center of the World" och alla fina vänskapsband som har knutits under årens lopp.

*Roland S. Dahlquist*

Vancouver, Beautiful  
British Columbia

## Lediga platser:

MSZ behöver

förstärkning

## Expert på Overhead

som är kunnig på Macintosh

Vid frågor kontakta MSZ, Carolin  
Lind, 7233 el. Eva Posch, M, 7277

Forts. fr. sid 1

## Vår första order

– Sinterproduktionen vid de tre maskinerna är 6200 ton/dag. Både råmaterial och producerat färdigt sintermaterial transporteras på transportband, vars längd överstiger flera hundra meter.

– De första två filtren, med tillhörande kanaler, fläktar och utsugningshuvor ska levereras i slutet av nästa år. Resterande två filter ska levereras under de närmast kommande åren.

Ordern är ett resultat av ett fint teamarbete. Det är många på M som varit inblandade och gjort en fin insats. Arbetet i Ryssland görs i samarbete med Stavan Engineering i Moskva, avslutar Rune.

Signar Fjällborg, MMS1 var tillsammans med Arne Moberg, MMP där under några veckor förra året och han berättar gärna om anläggningen och säger; – Jag börjar inte med anläggningen i Tula, först ska jag tala om staden. Tula ligger arton till tjugo mil söder om Moskva. Det är en fin stad med cirka 600 000 invånare och är känd för sin tillverkning av samovarar. Staden är också känd för sin vapentillverkning. Tulacherhets anläggning är belägen några kilometer utanför stadens centrum.

– Anläggningen byggdes i mitten på 30-talet så det är fullt naturligt att det är

## 50 år fyller....

25 juni Bengt Skoogh, SG

12 juli Stig Svensson, DEO

## Nyman & Schultz

### Resetjänst informerar

Den nya ABB Hotelboken har kommit. Finns att hämta på resetjänst.

Vi vill också påminna om ABB's nya reseförsäkringskort som också finns att hämta på resetjänst.

## Sommarpriser på inrikesflyget!

Sommarpriser på inrikesflyget under per. 18 juni – 16 aug. 1992

Prisexempel: Växjö – Stockholm  
T&R 750:- Medföljandepris 350:-  
Barn 2-11 år 250:-

Ring oss på Nyman & Schultz vid ev. frågor

mycket som har slitits ned och miljötänkandet var inte utvecklat som det är idag. Nu vill verkligen ryssarna få en dräglig miljö, både för anställda och för omgivningen.

Signar visar bilder som ser ut som om de var fotograferade på ett månlandskap och han säger nöjt;

– När våra installationer är klara och tagna i drift då kommer det att kunna städas och sedan håller det sig rent.

– Vi har noggrant gått igenom vad som behöver göras och under denna förstudie så har vi haft en utomordentligt fin hjälp av kundens kvinnliga laboratoriechef och tillika teknisk informator, Mrs Alla Zhanova. Hon var vår tolk och mycket duktig sådan och hon lade verkligen ned all sin energi för att vi skulle kunna utföra förstudien grundligt. Klättrade med på ställningar och plattformar högt ovan mark så hade hon varit höjdrädd tidigare så var hon det inte nu längre. Hon var också mycket tekniskt kunnig.

– Det var också ett rent nöje att samarbeta med chefen för sinteranläggningen, Vladimir Mishatkin. Han var en fadersgestalt för hela sinteranläggningen och jobbade för personalens bästa. Jag såg honom ofta ute på anläggningen och alltid klädd i overall. Honom kommer vi att ha stor nytta av i även i framtiden för de planerar för fler miljöskapande åtgärder.

– Det är roligt att jobba med ett sådant här projekt, dels för att jag vet av erfarenhet att det skapar en fin miljö och att sedan jobba ihop med kundens personal. De är fantastiskt bra att ha och göra med. Vi var verkligen välkomna, inte bara av verkets ledning utan även av den personal som vi träffade inom sinteranläggningen, säger Signar. □

## Skyfall över Hongkong

Bengt Ericson, PSE berättar att han i Hongkong fick uppleva när det föll 360 mm regn på 6 timmar. Staden stod stilla i 2-3 timmar. Det är första gången i modern tid som detta har hänt.

## INSDIDAN 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

