

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

231 400 kronor i ersättningsbelopp och premier under 1991!

50 förslag gav 192 500 kr

Under 1991 har 97 förslag inlämnats till förslagskommittén. För 50 förslag har ersättning erhållits och fyra förslag har bordlagts till -92.

Ersättningsbeloppet under 1991 var 192 500 kr, varav 43 000 kr. för förslag från tidigare år.

Motsvarande siffror för 1990:

108 inlämnade förslag

49 ersatta med totalt 165 900 kr.

Vid förra årets sista sammanträde erhöll Pavle Baity, PM32, 2400 kr för Svetsfixtur för rektangulära flänsar. Det blev sammanträdet högsta belopp.

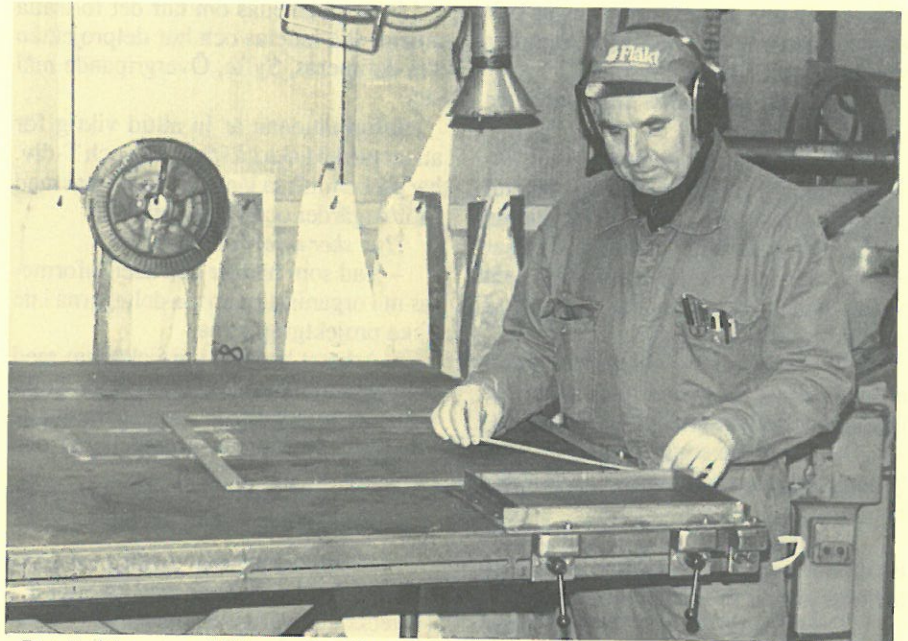
Övriga som fick ersättning var; Rune Nilsson, PM23, Tommy Erlandsson, PM12. Jyrki Laukkanen, PM12. Jorge Fuentes, PM33. Bengt Ohliv, MYD.

38 900 kr utdelades som premier

För att stimulera förslagsverksamheten ges utöver förslagsersättningar en premie i slutet av året.

För att få premie krävs att man har minst två ersatta förslag med sammanlagt minst 1200 kr i ersättning och fortfarande är anställd.

När detta är uppfyllt erhåller förslagställaren ytterligare 50% av ersättningssumman i premie. Dock max 10 000 kr per förslagställare.



Det är lättare att hålla exakta flänsmått med den nya fixturen, säger Pavle Baity.

Lars-Olov Björn;

Många värdefulla förslag under 1991!

Lars-Olov Björn säger om 1991 års arbete inom förslagskommittén;

– Det var efter semestern som jag blev ordförande och dessförinnan har jag varit utredare och noga följt kommitténs arbete.

– Arbetet inom förslagskommittén bedrivs mycket konstruktivt. Alla hjälps åt att komma fram till en så rättvis bedömning som möjligt.

– Kvaliteten på förslagen har blivit högre. Andelen belönade förslag av det totala antalet inlämnade har ökat något. Dessutom har den genomsnittliga belöningssumman ökat från ca 3400:- till 3850:- per belönat förslag.

– Totala antalet inlämnade förslag har dock minskat vilket inte är bra. Vi vill ha många förslag. Den här intill beskrivna extrapremien har ju tillkommit för att öka antalet förslag. Kanske den inte varit tillräckligt känd.

– Vi är emellertid på väg att få ett annat problem. I samband med organisationsförändringar av typen 3D förändras arbetsinnehållet för många anställda. Detta kan ibland medföra att det är svårt att avgöra om ett förslag ingår som en del i den anställdes normala arbetsuppgifter eller inte.

– Grundprincipen måste ju vara att för det som jag har lön ska det inte dessutom utgå förslagsersättning.

– Vi ska under året titta på om det har skett sådana förändringar inom organisationen att det föranleder att ändra reglerna för förslagsverksamheten.

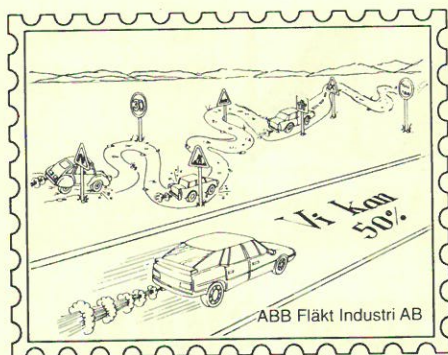
– Det är stimulerande att jobba inom kommittén och få ta del av alla fina idéer som kommer in och behandlas.

– Min förhoppning är att 1992 ska bli ett ännu innehållsrikare förslagsår än 1991, avslutar Lars-Olov. □

TBM - INFO

Projektstatus vecka 205

| Fas: | Analys | Idéfas | Mål/Åtgärder | Genomförande |
|------|--------|--------|--------------|--------------|
| T | | | | |
| P | | | | |
| M | | | | |



Entusiasm och kreativitet kännetecknar arbetet inom TBM-projekten

TBM-projekt har nu startat inom tre divisioner. T-div. har kommit längst och arbetar just nu med fas Mål/Åtgärder och vi frågar Christer Olsson.

Jobbar de olika divisionerna efter samma principer?

– Analysdelen genomförs efter liknande grundprinciper. Analysarbetet styrs av konsulterna men divisionerna skiljer sig mycket från varandra. Det har vi sett när utvalda projekt (offert och order) har analyserats. Inom P ingår också produktutvecklingscykeln.

– När genomlopps- och processtiderna analyserats för varje funktion har informationsflödet kunnat klarläggas, liksom det omarbete som har utförts. Analysmaterialet har sammanställts och diskuterats.

– Avsikten är att vi ska få en bild av totala förloppet och därmed en bättre helhetssyn och finna nya möjligheter.

– Gruppen utbildas i "TBM-tänkandet" och analysmaterialet arbetas metodiskt igenom och erfarenheter utbyts. Tidshinder och andra problem som upplevs som hinder har indentifierats och det vill jag säga, utan minsta överdrift,

på ett mycket kreativt sätt.

– Gruppen enas om hur det fortsatta arbetet ska indelas och hur delprojekten ska definieras, Syfte, Övergripande mål etc.

Informationen är ju alltid viktig för att ett projekt ska nå framgång och T-div. har nu kommit så långt att de arbetar med Mål/Åtgärder och frågan ställs;

Hur sker informationen?

– Vad som händer och sker informeras ut i organisationen via deltagarna i de olika projektgrupperna.

– Arbetet bedrivs i projektform med deltagare från de olika involverade funktionerna i så kallade "tvärfunktionella grupper". Grupperna kompletteras och blir 6 – 9 deltagare totalt.

Hur lång tid beräknas för Mål/Åtgärdsfasen?

– Gruppdeltagarna träffas en gång per vecka och vi räknar med att efter 8 – 10 veckor kan gruppen presentera ett paket med åtgärdsförslag.

– Gruppens arbete indelas i: Strukturering av barriärer (hinder och problem). Målformulering, Hur mäta mål. Förslag till åtgärder som eliminerar barriärer.

Enkla problem åtgärdas direkt

– Vid genomförandet behandlas åtgärdsförslagen inom projektgruppen och då kommer enkla åtgärder att genomföras så snart som projektgruppen är enig.

– Åtgärder som medför omorganisation eller nyinvestering presenteras för projektets styrgrupp.

– Beslutade åtgärder tidplaneras och ansvarig utses.

– Projektgrupperna följer regelbundet upp åtgärderna och informerar om hur måluppfyllelsen framskrider.

Hur tycker Du att projektet framskrider?

– Jag tycker att det löper fint. Det är spännande att se vilken entusiasm det finns i organisationen. Kreativiteten, liksom samarbetet är bra.

Målet är att **All onödigt tid skall bort och Ledtider skall halveras**, säger Christer förväntansfullt. □

Fas - Mål/Åtgärd

TMT - T Projektbemanning

| Projekt: Funktion: | Framtagning av offert | Framtagning av Orderspec och Orderplan | LF och Ritningsframtagning | Materialanskaffning och Produkttillverkning | Spedition, Montage Igångkör, Proj.ledning Inbetalning |
|-----------------------|--|--|---|---|---|
| Försäljning | TBS1, J Ahlenius TCD T Lindgren | TBS1, R Jagerborn | | TBS2, H Hjelm | TBS1, R Gustavson |
| Planering | TS, G Bard | TS, S Fransson | | | TS, T Söderlund/G Bard |
| Process | TCTP, O Larsson TBTP, L Eriksson | | TBTP, U Ingemansson | | TBTP, P Lindahl |
| Konstruktion | TCT1, J Ewerthson | TCT1, G Svensson TBT1, E Johansson PK, L Johansson | TBT2, S Söderberg TCT1, P Wieslander | TBT3, P Johannisson | TBT2, P Nord |
| Inöp | PI1, H Dahlheim | | PI1, R Evhammar | PI2, A Henriksson PI2, L Kratz | |
| Produktion | | PM, B Bengtsson | PM20, T Svensson PM24, R Johansson | PM2, J-E Nilsson PM97, S Carlsson | |
| Montage | | | TE, S Åhsberg | | TE, K Berg |
| Orderb/sped | | DEO, Å Johansson | | | DEO, K-E Eriksson |
| Projektledn. | TBS2, B Andersson | TCA, C Gustavsson | TBS1, J Johansson/ I Baard | | TCD, J Eriksson/ P Thellsson |
| "Resurs-kontakter" | PM20, K-I Nyström DEO, I Ström TE, S Åhsberg | TBTP, A Karlsson TE, K Berg | | TE, K Berg TS, T Söderlund | DEFR, C Lennqvist DE, K-Å Andersson |

LKAB beställer flera SinterCompact

Under 1990 slutförde LKAB 1:a etappen av sin ombyggnad av lossningsstationen för slig och pellets i Luleå hamn. Ett SinterCompact-filter installerades och funktionen har helt motsvarat LKAB's högt ställda förväntningar för denna besvärliga process.

Vi har nu fått beställning på ytterligare två SinterCompact-filter, som liksom det tidigare installerade filtret ersätter befintliga kaskadskrubbrar.

Ordersumman är strax under 3 MSEK och filtren skall börja installeras under april 1992.

Vi gratulerar Åke Lindkvist, som genom sin fina kundrelation genomfört ytterligare en lyckad affär med LKAB.

Red. tackar Carl-Runo Östlund för rapporten.

AB Motala Verkstad köper specialfläktar till motorvagnen X1

Kenneth Herder, PSD har tecknat en order på 104 specialfläktar till AB Motala Verkstad.

Det är en axialfläkt, FVBO, där motorn har genomgående axel med ett fläkthjul monterat på vardera axeländan.

Motala Verkstad helrenoverar motorvagnar, typ X1 och det är i dessa vagnar som fläktarna ska installeras för att kyla drivmotorerna.

Leveransen sker succesivt under detta och nästa år. Åtta fläktar ska levereras var 6:e vecka med leveransstart vecka 215.

Det totala orderbeloppet uppgår till nästan en miljon kr.

Antalet ögonskador har åter ökat

1990 var antalet rapporterade ögonskador 13 och förra året uppgick antalet till 21. Totala antalet frånvarotimmar, på grund av ögonskador, hade dock minskat under förra året.

– Inom skyddskommittén följer vi utvecklingen för alla typer av skador och vi finner att under senare tid har ögonskadorna ökat i antal, säger huvudskyddsombudet Per-Anders Nordahl.

– Vi ställde oss frågan om det är vårt sortiment på skyddsglasögon som har gjort att skyddsglas inte användes i tillräcklig omfattning. Vi har gemensamt tagit del av vad som erbjuds på marknaden och valt ut ett sortiment som vi tror ska passa vår verksamhet bra.

– Det finns ett stort antal modeller och fabrikat av ögonskydd och vi är inte alls främmande för att utöka eller ändra på sortimentet om det visar sig att det finns andra skydd som fungerar bättre, säg till bara så tar vi upp en diskussion.

– Jag tror att det är en vana att bära skyddsglas och jag skulle önska att de användes under hela arbetspasset och inte endast när eget sliparbete utföres. Det händer lätt att det flyger stänk från närliggande arbetsplats och jag riktar en maning till alla som utför sliparbete att tänka noga på åt vilket håll slipspruten riktas.

– Det är många som har optikerutprovade skyddsglas och till Er vill jag rekommendera att även använda visir. Dessa glasögon sluter inte så tätt omkring ögat att de fullgör ett effektivt skydd. Visiret skyddar också större delen av ansiktet från stänk.

– Ögonen är en både viktig och ömtålig del av vår kropp och ingen skulle väl vilja få synen förlorad på grund av oakt-samhet. Vi tänker så lätt att det är så kort stund som jag ska slipa eller att jag vet inte riktigt vad skydden ligger och det är inte så farligt.

– Det är en fullt naturlig reaktion, vi reagerar ofta på sådant sätt i allehanda situationer att det händer inte mig. Ibland är det "mig" som blir drabbad och vi måste göra allt för att det inte ska inträffa några skador för även om vi inte har haft några allvarligare ögonskador här så får man räkna med att varje inträffad ögonskada kunde blivit allvarlig.



Per-Anders Nordahl visar upp tavlan med de olika glasögonmodellerna. Tavlan finns uppsatt vid verktygsförrådet, PM28.

Förrådspersonalen lämnar gärna råd och upplysningar om vilken modell som passar bäst för olika arbetsuppgifter. Till dem kan Du också framföra önskemål om det är någon modell som skulle passa bättre men inte finns med i provsortimentet.

Några råd vill Per-Anders ge oss:

Slipa aldrig utan skyddsglasögon.

Försök att använda skyddsglasögon under hela arbetspasset.

Till Dig som använder optikerutprovade skyddsglasögon. Komplettera med att även använda visir.

Tänk på åt vilket håll slipsprutet riktas.

Matsedel Dagens rätt Vecka 6

Måndag:

Biff Lindström med ägg och stekt potatis

Tisdag:

Karrékotlett med Cafe de Parissås

Onsdag:

Stekt torskfilé med Hollandaisesås

Torsdag:

Ostgratinerad köttfärslåda med tomat, lök och potatismos

Fredag:

Biffstek med lök och vinbärsgelé

Vecka 7

Måndag:

Risotto a la Napoli (tomatsås)

Tisdag:

Korv Stroganoff med ris

Onsdag:

Stekt vittling med Rhode Islandsås

Torsdag:

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

Extra dagens;

Västkostgryta med 4 sorters fisk och saffransris

Fredag:

Ananasgratinerad kassler med råstek potatis

Vi reserverar oss för att
extrarätterna kan ta slut.

Videofilmen om tunnelprojektet nu klar!

Under rubriken, **ABB Fläkt ventilerates the Channel Tunnel**, har vi videofilmatiserat vår produktion av fläktar och reglerutrustning som skall ventilera kanaltunneln mellan Frankrike och England. Filmen, som är 11 min 35 sek lång, är nu klar och kan visas internt. Innan den kan användas i ABB Fläkts marknadsföring skall vi dock ha tillstånd från kunden TML.

Jag vill tacka för förtroendet att ha fått leda arbetet med planering och produktion av videon. Alldeles särskilt vill jag tacka alla dem, som på olika sätt blivit inblandade och gjort uppdraget till ett rent nöje.

Vi försöker nu ordna så att alla intresserade skall få tillfälle att se filmen och ber Dig kontakta Din chef för samordning, eller mig direkt om vi missat Dig till planerade visningar.

Med kanalhälsning
Johan Seefried, tel 7546

Nya föreskrifter för avfallshantering

– I samband med den frivilliga miljötillståndsprövningen som Fläkt nu genomför införes vissa ändringar beträffande tillvaratagande av miljöfarligt avfall, säger skyddssamordnare Bruno Björkman.

– Enligt lagen och förordningen om kemiska produkter ställs det krav på oss hur vi hanterar vårt miljöfarliga avfall.

Avfallshantering i verkstäderna

Nytt sätt för hur vi ska ta vara på avfall:

På cirka tjugo platser i våra verkstäder kommer avfallstunnor att placeras ut där vi ska placera angivet avfall.

1. Oljeuppsamlingsmedel, oljeindränkt sågspån eller trassel.
2. Burkar med färgrester, sprayburkar etc.

Det är av största vikt att tunnorna placeras på lämpliga platser, dels för att de lätt ska transporteras undan för destruktion, dels för att avfallet verkligen blir lagt i tunnorna.

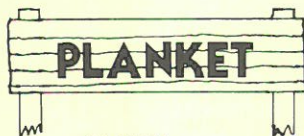
Tunnornas märkning:

1. Olje- sågspån, trassel etc.
2. Kem-tomburkar

Kopieringsavfall

Förbrukat kopieringspulver (Toner) skall:

Placeras i skåpet under kopieringsmaskinen för att enligt avtal tagas om hand vid nästa servicetillfälle.



Säljes:

Volvo 245 GLT, 85

Rikligt utrustad. Tel. 7280

Tack!

För många innehållsrika arbetsår samt för gåvor och presenter i samband med vår pensionering framför vi vårt varma tack.

*Lars Sandell, Lars Sundin,
Bengt Möller.*

FSP Stockholm

Ett varmt tack till Företagsledning, arbetskamrater och kamratförening. För att ni gjorde min 50-årsdag till en dag jag aldrig kommer att glömma. Med sådana glada festprissar och välljudande strupar kan det inte bli annat än ett minne för livet.

Lasse Hultgren

**Galleri Sigma
Gunney Wahlqvist**

ställer ut 1 – 16 februari.
Vernissage lördag 1 febr.



**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....**

Peter Myrup, PM97

Arne Johansson, PM12, pension

Kosta Kostic, PM82, förtidspension

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

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