

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

PM-kåpa med tillhörande luftsystem till papperbruk i Kondopoga



För pappersteamet är BELOIT en prioriterad kund och en god samarbetspartner och det goda samarbetet fortsätter.

BELOIT Walmsley, England levererar en tidningspappersmaskin till Kondopoga, ett ryskt pappersbruk som ligger ca 50 mil nordost om S:t Petersburg.

Som underleverantör till BELOIT ska vi leverera PM-kåpa med tillhörande luftsystem. Ordersumman är ca 32 MSEK.

John Ahlénus, TBS1 är försäljare och projektledare och han ger en närmare beskrivning av vad ordern omfattar;

– Den tidningspappersmaskin som vi ska leverera utrustning till är PM10 och det är en helt ny maskinlinje.

– Pappersbanans bredd blir 6,8 m och den kommer att löpa fram med hastighet av 1500 m/min. Maskinen har 34 stycken torkcyllindrar. PM-kåpan blir 12,3 m bred och 71 m lång. Vi ska ta hand om 31 ton avdunstat vatten per timma. Produktionen blir 160 000 ton tidningspapper per år.

– Vår leverans omfattar PM-kåpa med tillhörande luftsystem och värmeåtervinning, motorkylningssystem, maskinsal- och mellantaksventilation, glykolsystem för uppvärmning, ång- och

kondensatutrustning vid ångbatterier.

– Vår leverans av utrustning ska avslutas juni -93.

– Pappersbruket Kondopoga, Petro-savodsk, intill sjön Onega, har jag ej besökt, men det måste vara en ansenlig anläggning eftersom det är pappersmaskin nummer 10 som nu byggs. Hur många av de tidigare byggda som fortfarande är i drift det vet jag ej, men man producerar i dagsläget 600 000 ton/år.

Projektmöten hålls i S:t Petersburg

– Vi kommer att ha våra projektmöten i S:t Petersburg, tillsammans med BELOIT Walmsley, kunden och den ryske konsulten som koordinerar projektet.

– Tidningspappersmaskinen byggs enligt BELOIT Walmsley's modernaste koncept med vakuumvalsar.

– Under rådande lågkonjunktur är det för oss på TBS och för hela ABB Fläkt Industri en viktig order, dels ger det ca 9000 timmars teknikbeläggning, dels kan vi hålla den stora kunnighet vid liv som finns hos "pappersteamet". Med det allsidiga kunnandet följer också att vi har lätt för att anpassa vår teknik enligt kun-

dens behov. Vi är verkligen skickliga på att ventilera stora mängder luft och utvinna mesta möjliga energi, avslutar John.

Stig Hesse, TBS, en av dem som har hållit i kontakterna med BELOIT under hela offertstadiet säger;

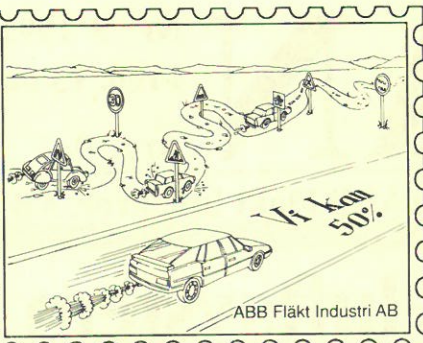
– I vår strategi för pappersteamet ingår att fördjupa relationerna med BELOIT Walmsley som ju såsom maskinleverantör kan ge oss flera order och vi tycks nu vara på väg att lyckas med denna strategi. Kontinuitet i verksamheten är viktigt både med avseende på beläggning och vidareutveckling av vårt kunnande. Vi har helt nyligen startat PM-kåpan till Papeteries de Golbey i Frankrike, som också såldes via BELOIT Walmsley. Denna nya order till Kondopoga kom därför precis rätt i tiden för att säkerställa kontinuiteten i pappersteamets verksamhet.

– Det var en triumf att vi tog hem denna order, det är många som kämpat hårt för att vi skulle komma fram till en både tekniskt och kostnadsmässigt effektiv lösning. Nu måste vi se till att vi bygger anläggningen så att det blir en referens som leder till nya beställningar, säger Stig till sist. □

TBM - INFO

Projektstatus vecka 211

Fas:	Analys	Idéfas	Mål/Åtgärder	Genomförande
T				
P				
M				



TBM - M

Idéfas - Tvärfunktionella grupper

Inriktn. Funktion	Produktleveranser - Hela cykeln	Ensystemsleveranser - Hela cykeln	Flersystemsleveranser - Förprojekt	Flersystemsleveranser - Projekt
Försäljning	MMS2, Leif Berg ME, Inge Jonasson	MMS, Björn Svensson	MWS, Thomas Hasselby	MPS, Leif Lindberg
Förprojekt	MS1, Tommy Ahl	MS1, Gunnar Jemelöf	MS1, Finn Stenström.	
Process		MMP, Marie Samuelsson	MWP1, Bengt Karlsson MWP, Rolf Fermskog	MPP1, Erik Böös
Konstr. - Mek		MWD1, Jan-Christer Johansson MPD1, Peter Elbrink	MWD2, Mats Jonasson MPD2, Sten Flinkenberg	MPD4 Pär Tranvik MWD1, Ronnie Lindahl MPD1, Evert Jansson
Konstr. - EI	ME1, Alf Gustavsson	MPP2, Peter Isaksson	MPP2, Åke Elofsson	MWP2, Håkan Falk PI1, Mats Bergström
Inköp	PI1, Björn Axberg			
Produktion	ME3, Bengt Carlsson	PM1, E Norström/ C-A Göransson	PM10, Donald Johansson	
Sped./orderbeh	DEO, Inger Ström	DEO, Folke Bengtsson		DEO, Karl-Erik Eriksson
Montage		TE, Roger Nederman		TE, Sten Forsberg
Planering		MS3, Alli Andersson		MS3, Bernt Petersson
Proj .ledn		MWE, Jan Wennberg		MWE, Håkan Bergkvist
Tekn. info				MSZ, Roger Johansson

TBM har gett oss tillgång till talarstolen

M-divisionen har nu avverkat analysfasen och idéfasen. De har varit på TBM-konferens och tvärfunktionella grupper är bildade.

En av konferensdeltagarna som red. har pratat med är Marie Samuelsson, MMP. När jag frågar om jag får prata TBM med henne så ser hon så glad och entusiastisk ut precis som hon hade väntat på att få tala om hur det är och hon säger;

- Min åsikt är att gemene man är duktig att jobba men att det finns opraktiska rutiner och det är detta som vi med TBM har fått en möjlighet att ändra på.

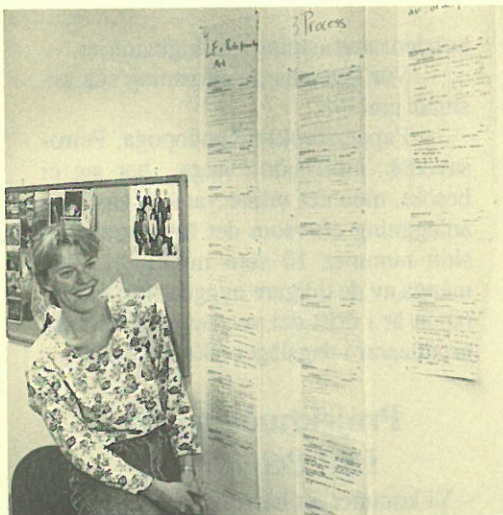
- Jag vet att det finns personer som inte tycker om TBM och de säger det kanske utan att egentligen veta vad TBM är för någonting. TBM är inget att vara rädd för, det är ett tillfälle som vi alla har fått och nu ska vi ta chansen.

- Folk vet ganska väl vad det finns för brister. Jag tror själv att jag kan utveckla min egen arbetsplats. Ändrar jag på rutiner och gör bättre underlag för att göra mina beräkningar så tar det längre tid första gången men det kanske går så mycket fortare när det nya underlaget är färdigt. När vi nu jobbar med TBM så är det naturligt att komma med åsikter.

- Vad som fordras är att vi är uppriktiga och inte tar kritik som anmärkning utan på bästa sätt lösa de hinder som uppkommer.

Marie pekar på väggen där hon hängt upp redovisningarna från grupparbetena som de har haft på konferensen.

- Vi pratar om det på fikarasterna och alla är med i diskussionerna, TBM ska inte drivas inom en grupp av "utvalda". Är det någon här som tycker att det har kommit oberättigad kritik då ska



Marie Samuelsson visar upp den "tapetserade" väggen.

jag också försvara det inför TBM-gruppen, men jag måste veta vad mina arbetskamrater tycker så att jag kan föra fram deras åsikter och de kan i sin tur inte veta vad vi behandlar inom TBM-gruppen om jag inte redovisar det. Jag har tänkt att på liknande sätt fortsätta att redovisa det på fikarasterna.

- Konferensen i Asa var nyttig, där fick vi insyn om hur hela ordercykeln löper. Jag tror inte alls vi skulle kommit lika långt om jag bara suttit ihop med mina arbetskamrater och vi hade försökt komma fram till förändringar.

- Jag tyckte också att konsulterna var jättebra, de lade sig inte alls i vad vi hade för åsikter för det är vi själva som känner till de verkliga förhållandena. De organiserade så att vi jobbade och det gjorde vi så intensivt att det var knappt att vi hann att ta ut tiden för lunch- och fikapaus, för att inte tala

om kvällsarbetet där ingen ville sluta.

- Det var en hemskt bra TBM-konferens!

- Jag ser mig själv som en missionär och min uppgift är att föra ut TBM-budskapet och att vara en hjälpreda för att föra fram åsikter.

- Ett jobb som är omväxlande, utmanande och roligt det vill väl alla ha och trivs vi med jobbet då blir vi automatiskt effektiva.

- Vi ska ta detta som en utmaning och absolut inte se det som felsökning.

- Vi har fått tillgång till talarstolen och då ska vi också ta den chansen som vi har fått. □

Plåtslagare utbildas i CAD-systemet

Åtta plåtslagare har genomgått en tvådagars CAD-utbildning. De har lärt sig att hantera de grundläggande ritfunktionerna.

Plåtslagarna kan, genom att ange CAD-ritningens nummer, få upp den på dataskärmen och på sin egen kopia komplettera med hjälpmått eller göra plåtutbredning.

Det är Hans Abrahamsson, DSC som är läromästaren och ska ge "eleverna" så mycket kunskap och säkerhet att de efter dessa utbildningspass ska kunna använda metoden i sitt dagliga jobb.

En av kursdeltagarna **Tuomo Piri, PM1** säger redan efter första utbildningsdagen;

– Det verkar inte så svårt. Jag hade nog befarat att det skulle varit mycket värre att komma underfund med CAD-systemet. Nu ska vi under nästa kurspass ha egna ritningar med oss, från vår egen produktion. Jag tror att det kommer att gå bra och tänk vilken fördel det är att själv bestämma hur plåtarna ska formas. Det kommer avsevärt att minska krypanet på golvet för att göra utslag. Nu kan vi istället lämna CAD-underlaget till programmeraren för Laserstansmaskinen och få färdiga plåtar levererade till oss. Är plåtarna så stora att de behöver skarvsvetsas transporteras de direkt från "lasern" till skarvsvetsmaskinen och vi plåtslagare får fram plåtflaket klart direkt för hopsvetsning.

– Det är flera fördelar med detta systemet. Jag kan själv bestämma vilka plåtar som ska laserskäras och i vilket format jag vill ha dem. Jag behöver bara hantera färdiga plåtämnen och min arbetsplats är inte upptagen med formatplåt.



Fr.v. kursledaren Hans Abrahamsson, Kalle Karlsson, PM2 och Bernt Johansson, PM2.
Övriga kursdeltagare;
Tuomi Piri, PM1.
Håkan Thurner, PM1.
Kenerth Karlsson, PM7.
Staffan Svensson, PM8.
Peter Bomark, PM8.
Bo Johansson, PM7.

Hans Abrahamsson beskriver utbildningens omfattning och syfte;

– Detta är en förkortad CAD-utbildning. Normalt när vi utbildar konstruktörer i CAD är kurslängden en vecka men denna utbildning har inte samma krav. Plåtslagaren ska kunna ta upp CAD-ritningen på skärmen, använda kommandon för måttangivelser, förstoring vissa avsnitt och liknande. Det är ändå mycket som kursdeltagarna ska komma ihåg. Jag kan väl lugna dem med att jag kommer att ge assistans under de närmaste veckorna genom att vara till hands inom de olika verkstadsavsnitten.

– Om de får arbetsritningar som är ritade på konventionellt sätt så kan det ändå vara bra att få hjälp av datorn för plåtutbredning.

Kenerth Karlsson, PM7 pekar på andra fördelar;

– Ibland kan vi få CAD-ritningar där måttlinjerna ligger så tätt intill varandra att det är svårt att se vilket mått som åsyftas och då kan det vara bra att gå till en CAD-terminal och förstora det av-

snitt som är svåräst. Jag har också möjlighet att skriva in hjälpmått på min egen kopia. Jag behöver inte ringa till konstruktören för att få fram ett svar.

Bidrag från Förnyelsefonden har medverkat vid finansieringen av utbildningen och i fråga om vilka projekt som ska få bidrag ur fonden så har fackklubbarna stort inflytande.

Vi frågar verkstadsklubbens ordförande **Göran Axelsson** vad han tycker om CAD-utbildningen;

– Jag både stöder den och tror att det är en vettig insats och att det är en överlevnadsfråga om vi i framtiden ska få nya plåtslagare.

– Inom gymnasieutbildningen får eleverna på verkstadsteknisk linje använda sig av datorer och då är det helt naturligt när de sedan kommer ut på arbetsplatsen att där också finns datorer som hjälpmedel.

– Om vi inte satsar och tar vara på den kompetens som plåtslagaren har så kommer annan personal att göra utbredningar på CAD och plåtslagaren kan inte påverka hur han vill ha plåtarna formade. Det är plåtslagaren själv som bäst kan bestämma var plåtarna ska skarvas och liknande.

– Plåtslagaren får sin allmänkompetens höjd och samtidigt blir det betydande ergonomiska förbättringar.

– Med den utbildning, som vi nu har startat, så ger vi oss in på "obruten mark". Jag vet inte att liknade utbildning har genomförts på någon annan arbetsplats. Jag tror väl att det kommer att behövas en del kompletterande utbildning innan full säkerhet har nåtts.

– Detta första har gått bra och jag tror att det är vettigt att utöka verksamheten så att flera kan få lära sig att utnyttja CAD-systemet, säger Göran. □

Topplaceringar för Växjöspelare när ABBs Koncernmästerskap i bowling avgjordes

Bland 113 startande från 32 olika ABB-företag vann Mihalj Mokus, Växjö klassen, Herrar Olic. med 1656 poäng. Staffan Svensson, belade 12:e platsen.

I klass Herrar Lic. blev Ulf Lindahl, Växjö 2:a, 1651 poäng. Per-Olof Strååt blev sju. Gunnar Lindqvist, Fläkt Klimatprodukter AB, Jönköping vann klassen.

Klass Damer Lic. vanns av Paola Bergvall STAL Refrig. AB, Norrköping och Damer Olic. Hillevi Lindgren, ABB ASEA Skandia, Norrköping.

Tävlingarna hölls i Finspång. □



"Guld- och silvermedaljörerna" Mihalj Mokus och Ulf Lindahl.

Matsedel

Dagens rätt

Vecka 12

Måndag:

Stekt isterband med stuvad potatis

Extra dagens:

Köttfärsfrestelse med rödbetor

Tisdag:

Fläskfärsbiff med champinjonsås

Onsdag:

Stekt torskfilé med hollandaisesås

Torsdag:

Gulaschsoppa med fralla och ost

Extra dagens:

Skinksallad med fralla

Fredag:

Panerad schnitzel med ärtor

Vecka 13

Måndag:

Stekt falukorv med blomkålstuvning

Tisdag:

Spagetti Bolognese

Onsdag:

Spättafilé med sparrissås

Torsdag:

Ärtsoppa med pannkakor och sylt

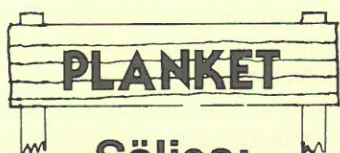
Extra dagens:

Skånsk kalops med rödbetor

Fredag:

Skink och ostfylld kalkonschnitzel med tärnad råstekt potatis

Vi reserverar oss för att extrarätterna kan ta slut.



Säljes:

Välvärdade möbler

2 Snurrfåtöljer med gung,

grön plych

Beige snurrfåtölj utan gung

3-sits soffa, brun

Telefonbänk, teak

Kont. Arne 7301 el. 0470/38166

Tack!

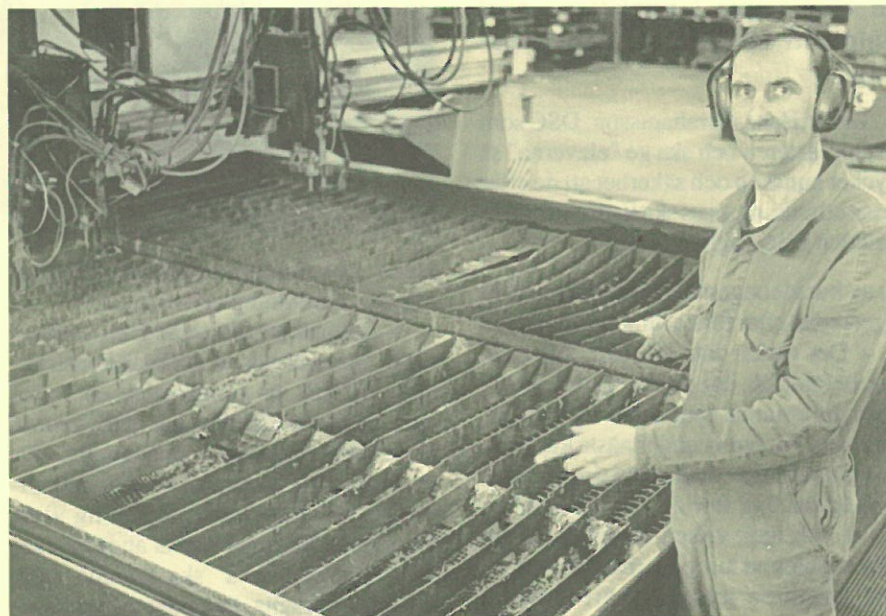
Ett varmt tack till Företagsledning, Verkstadsklubb, Kamratförening och arbetskamrater för storartad uppvaktning när jag pensionerades. Ni bidrog alla till att göra min pensioneringsdag till en ljus fest som jag sent ska glömma.

Sigge Borrare

Förslagskommittén meddelar.....



Enklare slaggtömning vid gasskärmaskinen gav 3000 kr. i förslagsersättning



Jan Karlsson, PM31, erhöll 3000 kr för förslaget "Slaggtömning vid gasskärmaskinen". Han visar var behållaren ska placeras under skärbordet.

En beskrivning på Jans förslag:
På botten av gasskärmaskinens vattentank samlas stora mängder slag som

några gånger per år måste ösas ur för hand med skyffel. En behållare med låga kanter föreslås som placeras på botten av tanken. För att kunna lyftas ur och transporteras för tömning i container förses behållaren med lyftöron och tippanordning.

Förslaget anses bra och tillverkning kommer att ske enligt förslagets idé.

Övriga som fick ersättning;

Lars-Olof Andersson, PM26.

Bo Jordestig, PM26. Lars Gustavsson,

PM21 och Rune Nilsson, PM23.

Hittills i år har 27 förslag registrerats, det är 6 fler än vid motsvarande tid förra året. □

Glöm inte bort att anmäla Dig till...

Växjöloppet

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

Vårruset 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.

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