

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

Ventilation till oljeplattformar värdefull marknad för PS

PS har tagit hem en order på 72 stycken fläktar till en oljeplattform som ska placeras utanför Brasiliens kust. Ordersumman är på cirka 2,5 MSEK.

Magnus Hackman, PS2 ger oss några fakta om ordern;

- Fläktarna är typ FTMA i storlekarna 025 - 125 men fläktleveransen utgör endast en tredjedel av totala orderbeloppet. Två tredjedelar av leveransen består av ljuddämpare och huvar.

- Det är en specialleverans, bl a ska produkterna först varmgalvaniseras, därefter beläggas med flera lager färg för att motstå den krävande havsmiljö som de utsätts för.

Första leveransen redan i slutet av maj

- Den första fläkten ska levereras sista maj medan huvudleveransen sker under september och slutleverans i oktober.

- Leveranstiderna är oerhört viktiga för denna order därför hade vi "kick off"



Magnus Hackman har "Kick off" möte och redogör för vad som är speciellt för ordern. Foto: Johan Depta

möte så fort som vi fått ordern bekräftad.

- Vår kund är Norsk Vifte som projekterar ventilationen till plattformen, den byggs i Singapore och stationeras i Brasilien. Det är världsomspännande kontakter och transporter.

- Tillsammans med Norsk Vifte och Stratos utvecklar vi ett Fläktkoncept för offshoreventilation.

Magnus nämner till sist att det finns option på en precis likadan leverans men byggbeslutet av den plattformen tas inte förrän frampå sommaren. □

Utbyggnad vid Notnäs AB

Notnäs AB i Torsby har beställt utbyggnad av sin bränsletorkanläggning.

Utbyggnaden möjliggör en ökning av produktionen av bränslebriketter medelst inblandning av råspån från sågen.

I dagens besvärliga situation för spånplattindustrin, med därav följande avsättningsvärigheter för vid sågverken fallande mängder sågspån, har Notnäs AB här skaffat sig en möjlighet att slå mynt av vad som annars tenderat att bli ett spånberg.

Ordern som är värd ca 1,4 MSEK togs hem av Kalle Wässingbo efter idog bearbetning. **Grattis!!!!**

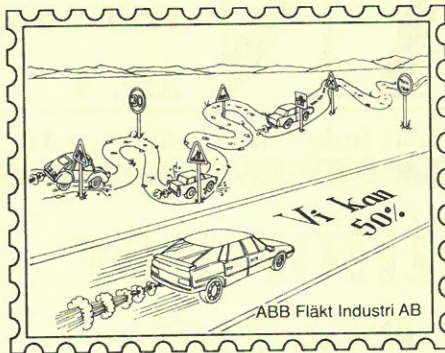
Red. tackar Sten Thunander för rapporten.

Division P och T har nu avslutat första etappen av TBM-projekten

Under förra veckan redovisade de båda divisionernas TBM-grupper vilka åtgärder de föreslår. Nu är det beslutsgruppen för P resp. styrgruppen för T som ska ta ställning till de många förslag som givits.

I detta numret (mittuppslaget) av INDSIDAN ger Göran Axelsson, Bill Ingesson och Torbjörn Björstrand sina åsikter om hur Ps TBM-projekt har drivits.

Christer Olsson rapporterar att M-divisionen har kommit så långt fram med arbetet i sina projektgrupper att de avser att vara färdiga med Mål/Åtgärder i mitten av juni för att då redovisa.



TBM - INFO

Projektstatus vecka 219

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

Viktigt är att vi har vårt övergripande mål klart för oss då vi går in i genomförandefasen, säger Torbjörn

Division P har nu avslutat första etappen på TBM-projektet och är framme vid genomförandefasen.

Avslutningen genomfördes vid en heldagskonferens där varje grupp redovisade på vilket sätt de avsåg att eliminera barriärer, förslag till åtgärder samt lämnade en ekonomisk kalkyl.

Vi frågar Torbjörn Björstrand. *Hur tycker Du att det har gått?*

– Den här första etappen har gått mycket, mycket bra. De tvärfunktionella kontakterna har varit värdefulla och jag har haft förmånen att vara med i en projektgrupp och har på så sätt fått känna på arbetet inifrån.

– När vi nu har haft denna redovisning så har de projektgrupper som arbetat tillsammans gjort klart sitt arbete och grupperna upplöses.

– För att inte tappa tempo är redan en beslutsgrupp, bestående av divisionens ledning kompletterad med fackliga företrädare, utsedd och har redan haft sitt första möte. Varje projekt som ska föras vidare kommer att bedömas enligt huvudmålsättningen och med ekonomisk lönsamhet.

– Viktigt är att vi har vårt övergripande mål klart för oss då vi går in i genomförandefasen. Vi skall arbeta mot att förkorta genomloppstiderna med 50%.

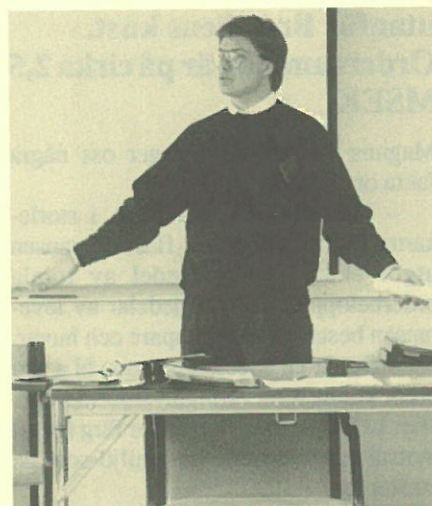
– Den nya projektorganisationen som nu startar inriktar sig på att driva TBM-projektet snabbt framåt. Vi räknar med att i slutet av detta året så ska projektet kunna avslutas. Inte så att vi ska sluta med att ha TBM-tänkandet för ögonen, för det ska vi alltid ha kvar, men det är viktigt att vi har en projektgräns som vi håller oss till.

Vid informationsträffen berömde Torbjörn dem som arbetat i projektet, för ett bra och välorganiserat arbete, och sade bl a;

– Jag vet att Ni har gjort stora uppoffringar och lagt ned mycket tid på att genomföra detta projekt.

– Ni har identifierat barriärer och kommit med förslag som avser att bryta igenom dessa så att vår övergripande målsättning kan uppnås. De grupper av tvärfunktionellt slag som arbetat igenom barriärlistan har nått fina resultat vilket nu bildar en bra grund för beslut och handling. Jag är övertygad om att vi inom kort kan visa konkreta resultat i förkortade genomloppstider inom några funktioner och för några produkter.

– Jag är mycket nöjd med det arbete som utförts inom de många TBM-P grupperna. □



Magnus Hackman var en av dem som redovisade gruppernas förslag till åtgärder som nu beslutsgruppen har att ta ställning till.

Göran Axelsson; Nu ska inte bollen få studsas vidare, nu ska vi ta tag i den!

Göran Axelsson, verkstadsklubben, har jobbat med i ett par av grupperna och han ger sina intryck av TBM;

– Jag har mest jobbat med kompetensutveckling som är i allra högsta grad viktigt och från början hade vi ett tjugotal barriärer att lösa. En del problem bollades över till andra grupper där de passade bättre. Vi hade tre huvudproblem kvar att jobba med, Utbildning i produktkunskap, Checklistor för tekniska beräkningar samt Information om nya material.

– Inom gruppen tycker vi att för att kunna öka kompetensen inom varje avdelning eller lag ska varje lagledare, ge-

nom planering och planeringssamtal med samtliga anställda göra en utbildningsplan för att klara framtida arbetsuppgifter och skapa en motivation för alla.

Har du stor nytta av ditt arbete inom 3D-projektet?

– Ja, det har jag, träningen bestod i att arbeta i grupper annars är detta TBM-projekt mycket större till omfattning.

TBM griper över hela P

– Detta griper över hela P och det tycker jag är en fördel, vi måste förändra oss inom alla avsnitt.



Den som har möjlighet att påverka en situation ska också få ta ansvaret, tycker Bill

Bill Ingesson leder TBM-projektet för P och vi ber honom berätta hur han ser på arbetet när nu första milstolpen har passerats.

Bill verkar nöjd med det arbete som utförts och säger;

– P's TBM projekt har engagerat mycket personal inom hela divisionen och har sysslat med frågor allt från geografiskt och organisatoriskt flöde, hjälpmedel, policy, disciplin, administrativa informationssystem, materialhantering, kompetens, produktunderhåll till utveckling.

– Det har kommit fram många bra förslag och både engagemang och kreativitet har varit hög.

– Nu gäller det att prioritera förslagen. Det är givetvis inte alla förslag som kommer att arbetas vidare med och en del förslag tar längre tid att genomföra. Det finns ingen möjlighet

att äta en hel elefant på en gång utan den måste delas upp i mindre stycken.

– En del i TBM-projektet rör arbete i målstyrda lag, lika vad som genomförts i produktverkstäderna genom 3D-projektet. Inom lagen hör ansvar och befogenheter samman med arbetsuppgiften. Den som har möjlighet att påverka en situation ska också få ta ansvaret.

– En av de största ändringarna är att utveckla lagtänkandet inom kontorsmiljön.

Har det gjorts några "klipp"?

– Jag tycker att genomgång av PMCA-1 fläktens leveranscykel kan liknas vid ett klipp. Leveranstiden, som vi nu tänker att gå ut med till våra återförsäljare, kan avkortas med i genomsnitt 70% men hur det har gått till tycker jag att arbetsgruppen ska redogöra för, säger Bill som avslutning. □

PMCA-1 fläktar får 70 % kortare leveranstid!

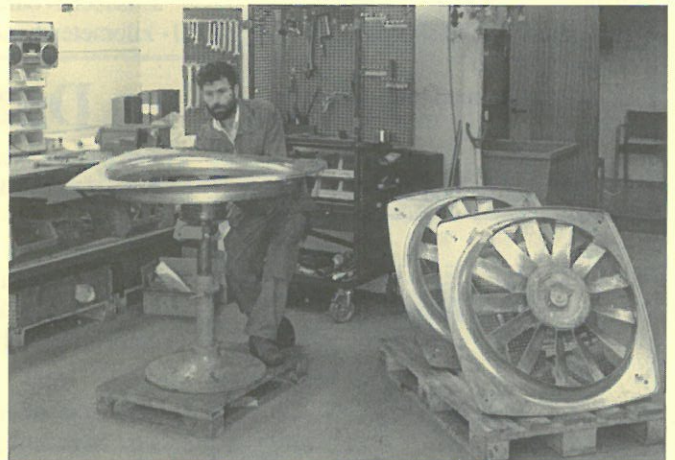
Leveranstiden har drastiskt kunnat reduceras för PMCA-1 fläktar (väggradialfläktar). Leveranstiden för fläktar med en hjuldiameter 800 mm eller mindre har kunnat nedbringas till mellan 2 och 5 dagar. För de större (över 800 mm) kommer leveranstiderna att halveras från 10 till 5 veckor. Det betyder att denna leveranstid är i genomsnitt endast 30% av den i katalogbladen angivna tiden.

Red. har varit på materialcentret (PM6) där de mindre fläktarna monteras och frågar Harald Warélius vad som har gjort att ni har kommit till så korta leveranstider.

– För att vi ska korta leveranstiden så drastiskt så får det knappast existera några ligtider alls.

– Mindre fläktar monterar vi ihop av lagerförda komponenter och där har vi kontroll över hela förloppet, fram till avsändning.

– Till större fläktar köps motorer. Fläkthjulen köps som halvfabrikat och där gällde det att knyta upp leverantörer så att



Yusuf Isik monterar PMCA-1 fläktar.

vi fick garanti för leverans i rätt tid. Jag kan nämna att motorer för PMCA, som köps från ABB Motors AB och som finns på deras lager, ska vara på plats här i Växjö inom 3 dagar efter beställning.

– För hjul som ska bearbetas i våra verkstäder har vi gjort liknande överenskommelser.

– Det har varit en tvärfunktionell grupp som vi jobbat i. Glenn Malm har svarat för orderrutinerna, Jan Sandström för större fläktar som delvis tillverkas och monteras i PM8, Leif Jansson har haft hand om inköpsärenden, Conny Karlsson för avsändning, Yusuf Isik och jag har ansvaret för lagerhållning och montering av mindre fläktar.

– Det är mer än två år sedan som vi började att här på förrådet montera mindre PMCA-fläktar. Det skedde i samband med att projekt 3D genomfördes. Vi har sett att det har gått bra men för att vi skulle kunna sänka leveranstiden från 1 vecka till två dagar så måste alla funktioner medverka.

– Vi emballerar fläktarna direkt efter montering och gör dem helt klara för avsändning, avslutar Harald.

Vi kan upplysa om att det levereras ca 1000 PMCA-1 fläktar per år, det betyder ungefär 5 stycken per arbetsdag så det är ingalunda frågan om att göra någon enstaka insats. □

Fortsättn. Göran Axelsson

– Jag tycker ändå att det blivit övervikt för produktionsrationalisering. Vi såg i den förstudie som gjordes innan TBM-projektet startade att administrativa funktioner hade väsentligt mindre processtid i förhållande till den totala tiden än vad produktionsfunktioner har. Det fortsatta arbetet bör inriktas på att effektivisera där möjligheterna är som störst för att vi ska nå målet.

– Jag tycker att det är bra att man så här genomgripande tar sig an problemen. Under tiden som vi har sökt lösa barriärer så har dessa också kommit på pränt. Många saker har vi pratat om och påtalat tidigare, långt före TBM, men bollen har bara fortsatt att studsas, det är ingen som har tagit tag i den.

– Nu fortsätter arbetet i delvis nya projektgrupper men vi måste selektera, lägga en del åt sidan och jobba hårt med de kvarvarande projekten under genomförandefasen. Man får inte ta med sig allt för då skulle det bli "pannkaka" av alltihop, avslutar Göran. □

Matsedel

Dagens rätt

Vecka 20

Måndag:

Bostonbiff med dragonsås

Tisdag:

Rotmos med kokt fläsklägg

Onsdag:

Stekt äggpanerad sejfilé med Rhode Islandsås och rispilaff

Torsdag:

Kokt skinka med ananassallad och bakad potatis

Fredag:

Kassler med råstekt potatis och champinjonsås

Vecka 21

Måndag:

Risotto á la Napoli (tomatsås)

Tisdag:

Köttfärsfrestelse med rödbetor

Onsdag:

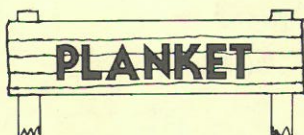
Stekt spättafilé med skarpsås

Torsdag:

Fisk o räksallad med blue cheese dressing

Fredag:

Schnitzel naturel med bearnaisesauce



Säljes:

MAZDA 626 GLX -85

8900 mil. Tel. 7828, Stefan

Köpes:

Båtmotor 3 - 8 Hk

Tel. 7117 Hemtel. 0470-30290

Tack!

Hjärtligt tack till Fläktens Pensionärs-klubb för uppvaktningen på min högtidsdag.

Karin Stern

Pingststafetten

8 juni

Sista anmälningsdag 25 maj
10 sträckor.

Anmälan till:

MSD/Margareta Svensson, tel 7618

Växjölopp med rekordstort deltagande



Det var trångt när de två tusen löparna som sprang 10 km startade.

Det var mer än 50 Fläktare som deltog i Växjöloppet och de allra flesta valde att starta i motionsklassen med banlängd 10 km.

Anders Karlsson var den snabbaste Fläktaren på 10 km, någon minut därefter kom Christer Hållberg, Bengt Carlsson och Torbjörn Carlsson.

Elisabet Wenzlaff var bäst bland Fläktdamerna och Per Jacobson fick bra tid på 21-kilometersbanan.

Dubbelorder från LKAB

Vi har fått två beställningar från LKAB, Kiruna på sammanlagt ca 3 MSEK. Båda orderna ger oss värdefull slutfakturering i år.

Pelletsverket i Kiruna

Genom ett fenomenalt arbete av alla inblandade, där vi bl a fyra dagar efter anbudsfrågan kunde presentera en detaljerad offert, har vi fått förtroendet att leverera en ny dubbelsugande HADP-fläkt till kulsinterverket i Kiruna.

Fläkten, som skall ge utökad torkningskapacitet i samband med kulsinterframställningen, är dimensionerad för ett luftflöde på 640 000 m³/h och ersätter en befintlig dubbelfläkt av amerikanskt ursprung. Detta innebär att "vår" fläkt skall anpassas till befintligt betongfundament samt anslutande kanaler. Även när det gäller leveranstiden ställs vi på prov, fläkten skall nämligen vara på plats vecka 33 och vi har en vecka på oss för demontering och montering.

Pelletsverket i Svappavaara

Ordern omfattar leverans och montage av skrubberanläggning för grateavlastning inom pelletsverket. Skrubber NJVM och fläkt HCMP skall vara i rostfritt material.

Ett stort Grattis till Åke Lindkvist samt gänget inom PK1 som gett oss fin uppbackning.

Red. tackar Carl-Runo Östlund för rapporten.

Följande har vunnit i "Motion - 92"

Januari:

MSD Lena Karlsson
DEO Anette Wiktorsson
DHL Kurt-Ove Nilsson

Februari:

DL Elisabet Wenzlaff
MPD4 Pär Tranvik
MWP1 Christer Hållberg
Samtliga vinnare får var sitt presentkort på 50 kr.

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: Informations-
huset i Småland AB