

Produktionstekniska avdelningen

Den alltmer hårdnande konkurrensen, stegrade arbetslöner och de stora belopp som investeras i verkstadsanläggningar, maskiner och verktyg har framtvingat noggrant detaljerade förbedeleser av tillverkningen.

Inom industrien har man insett att om ett arbete skall kunna bedrivas rationellt är förutsättningen den, att det först beredes ordentligt.

För att ernå största möjliga effekt av operationsberedningsavdelning, arbetsstudieavdelning, verktygsritkontor etc. brukar man sammanföra dem till en samlad enhet under benämningen "Produktionsteknisk avdelning".

På Karlskronavarvet startades en sådan avdelning den 1 juli i år och bestod då av den dåvarande Arbetsstudieavdelningen och det tidigare under Driftavdelningen lydande verktygsritkontoret.

Avdelningen har sedan dess kompletterats med en operationsberedningssektion bl. a. genom att överföra personalen från arbetsberedningskontoret ABK 4 i samband med de nya plåtverkstädernas färdigställande. Successivt kommer även övriga arbetsberedningskontor att överföras till operationsberedningssektionen.

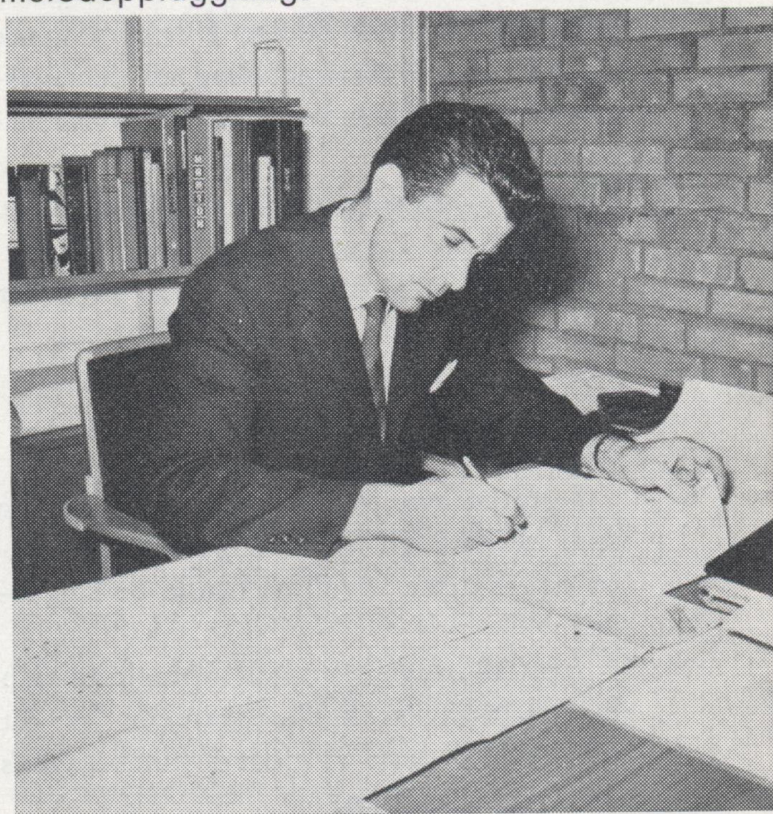
Vid starten var avdelningen lokalmässigt spridd men i och med att kontorslokaler iordningställts inom de nya plåtslageriverkstäderna har hela avdelningen kunnat samlas under samma tak. Detta är synnerligen betydelsefullt för det interna samarbetet inom avdelningen och nödvändigt för ett effektivt arbete.

Den Produktionstekniska avdelningen skall svara för arbetsberedning, verktygskonstruktion, arbetsstudieverksamhet, löneadministration samt verksam-



Chef för Produktionstekniska avdelningen är Inge Werner.

Egon Jonasson, arbetsstudiesektionen, här sysselsatt med genomgång av en metoduppläggning.





Einar Englund, beredningsgruppen för plåt och svets, orienterar Uno Karlsson om en konstruktionsändring. Övriga på bilden: Hans Wenström; uppgör operationsritningar. Stellan Nilsson och Folke Heimdal; beredare för maskin- respektive svetsarbeten.

het sammanhängande med framtagandet av förkalkylunderlag.

Avdelningens uppgift är att förse de tillverkande avdelningarna med sådana operationsunderlag, verktyg och tidsunderlag att arbetet i verkstäderna kan bedrivas rationellt.

Det är vidare Produktionstekniska avdelningens uppgift att studera den produktionstekniska utvecklingen inom landet samt att till vårt företag överföra och utveckla produktionstekniska metoder och tillämpningar. Avdelningen skall i samarbete med de tillverkande avdelningarna svara för bearbetningsteknikens utveckling, exempelvis bearbetningsdata, spånavskiljande och andra verktyg samt bearbetningsmetoder över huvud taget.

Chef för produktionstekniska avdelningen är ingenjör Inge Werner. Denne är direkt underställd företagets överingenjör.

Avdelningen består av fem sektioner: operationsberedningssektion, verktygs-

konstruktionssektion, arbetsstudiesektion, löneadministrativ sektion och förkalkylunderlagsektion.

Operationsberedningssektionen, som ledes av tekniker Kurt Wickholm, har till uppgift att med ledning av ritningar, specifikationer, tillverkningsföreskrifter m. m. framtaga operationstider, operationskort och operationslistor.

Personalen på operationsberedningssektionen består av yrkeskunnigt folk som företrädesvis arbetar var för sig. Vid större arbetsobjekt går beredare av olika yrkeskategorier samman och bildar beredningsgrupper, varvid man då till gruppen knyter representanter från andra sektioner och från arbetsledningen.

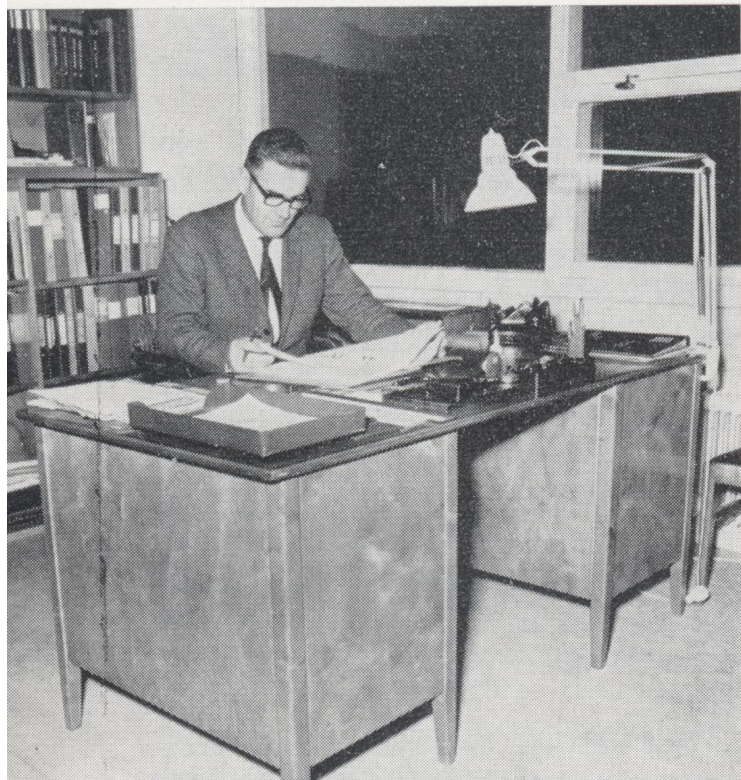
Den sektion som sysslar med verktygskonstruktion ledes av ingenjör Olle Allfréd.

Sektionens uppgifter är att följa den verktygstekniska utvecklingen, konstruera och anskaffa erforderliga verktyg samt i övrigt handlägga verktygstekniska frågor.

För arbetsstudiesektionen och förkal-

Kurt Wickholm granskar ett monteringschema.





Verktygstekniska frågor handlägges av Olle Allfréd.

Del av verktygskonstruktionssektionen. På bilden Karl Lokby, Sven Pilebäck och Nils-Erik Bärtfors.



kylunderlagsektionen svarar ingenjör Egon Jonasson.

Arbetsstudiesektionens huvudsakliga uppgifter är att studera och utveckla ekonomiska tillverkningsmetoder, undersöka omfattningen av fördelningstid (spilltid) och orsakerna till denna, så att de kan angripas och nedbringas samt att analysera för olika arbetsuppgifter erforderlig tid i och för beräkning av ackord samt som underlag för förkalkyler.

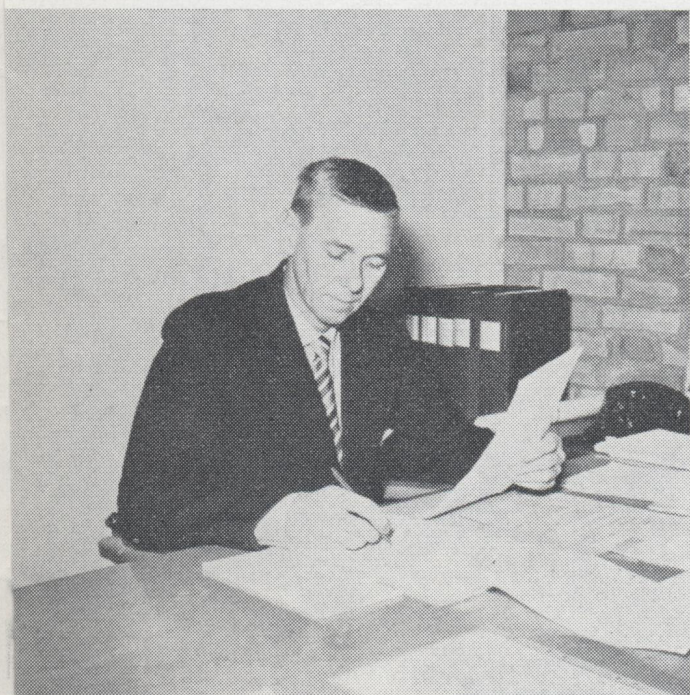
Inom arbetsstudiesektionen är en metodgrupp organiserad, vilken har till speciell uppgift att rationalisera verksamheten i plåtverkstäderna samt i förekommande fall föreslå organisatoriska förbättringar i anslutning härtill.

Metodgruppen använder vid metodarbete och utarbetande av standarddata för ackordsättning, förutom konventionella arbetsstudiemetodiker, MTM i form av USD, vilket är en metodik, som ger snabb datautveckling med god metodbeskrivning och tillräcklig noggrannhet för den typ av arbete som förekommer i plåtverkstaden.



Carl-Olof Hammar (i mitten av bilden) har genomgång med metodgruppen.

Wilhelm Karlsson, löneadministrativa sektionen.



Dan Birgersson "kollar" ett arbetsstudieprotokoll. På bilden även Valter Olsson.





Sven Jonasson, arbetsstudiesektionen.

Gruppens verksamhet ledes av civilingenjör C. O. Hammar. Till gruppen är som fackföreningens representant knuten pannplåtslagaren Erik Johansson.

Utvecklingsarbetet i rörverkstaden, med hittills huvudsaklig inriktning på maskinell böckning, handhaves av ingenjör Dan Birgersson och i maskinverkstaden bedrivs metodarbetet av ingenjör L.-O. Netterström.

Tekniker W. Karlsson svarar för den löneadministrativa sektionen vars uppgift är att upprätta normer för olika lönetyper så att en enhetlig lönesättning uppnås. Sektionen skall även framtaga intern lönestatistik samt följa löneutvecklingen inom det egna företaget och vid den övriga industrien.

Som framgått härovan är den produktionstekniska avdelningens uppgift att tillse att organisation, verkstäder och maskinpark utnyttjas så rationellt som möjligt för att Karlskronavarvet därigenom skall kunna hävda sig på marknaden.



Lola Kroon och Marianne Johansson får representera spinnsidan av den produktionstekniska avdelningen.

Ann-Christin Andersson är medhjälpare på operationsberedningssektionen.

