

T

Det är T som gör produkterna, T=Tillverkningsfunktionen. Chef P O Larsson.

Inom T finns ett flertal avdelningar av vilka några skall presenteras i detta nummer av Varvet Runt. Övriga skall fortsättningsvis komma. Först, som sig bör, överlämnar vi ordet till P O Larsson. P O är förvarnad och beredd att svara. Första frågan som ställs är hur många anställda det finns inom T, arbetstagare av olika kategorier. Svaret blev c:a 1.400.

Flertalet av dessa 1.400 har sin verksamhet förlagd inne på själva varvsområdet, i verkstäder och ombord på fartyg.

Vi frågar vidare — om arbetstillgång, företagsdemokrati, modernisering och om framtidsbilden i stort. Och P O Larsson svarar:



PROBLEM

Trots den goda beläggningen har vi problem med sysselsättningen av vissa yrkeskategorier. Det är framför allt en del filare och rörläggare som under ca ett års tid kommer att bli sysselsatta inom andra yrkesmråden exempelvis inom plåt- och svetsavdelningen, där vi har överbeläggning.

Andra problem är att vi är försenade med Spica II-programmet främst beroende på att vi erhållit maskiner och utrustning för sent. Det är ju Spica II-seriens 12 båtar som skall ge sysselsättning för vårt utrustningsfolk de närmaste åren.

FÖRETAGSDEMOKRATI

Min syn på företagsdemokrati är mycket positiv. Det gäller bara att finna rätta

vägar. Man måste successivt bygga upp en grund som man sedan kan bygga vidare på.

Mina erfarenheter från Kockums är väl inte enbart positiva. Allt gick så snabbt. Man startade en hel rad avdelningsnämnder på mycket kort tid. Det visade sig ganska snart att det var nödvändigt trappa ner verksamheten genom sammanslagningar av vissa avdelningsnämnder. Det är därför angeläget att inte verksamheten byggs upp snabbare än att man hela tiden kan ta steg framåt.

GENERALPLANEARBETET

Generalplanarbetet för varvets modernisering följer i stort sett den målsättning som uppställdes 1968.

Etapp 6 och 7 har presenterats för styrelsen och omfattar: materialgård, brännhus, maskinverkstad, filare- och montageverkstad. Under förutsättning av att styrelsen godkänner förslagen kommer materialgård och brännhus samt maskinverkstad att byggas under 1972 samt filare- och montageverkstad under 1973.

Om den uppställda målsättningen från 1968 skall kunna hållas skall elverkstad byggas 1974 och förrådsbyggnad 1975.

Vid invigningen av vår plastverkstad för ett år sedan sade vår styrelseordförande, direktör Gunnar Wannberger, att Statsföretag ställer det kravet på oss att vi expanderar under lönsamhet. Det gäller således att utnyttja de nya byggnaderna som byggts och de nya maskinerna som fått anskaffas på ett optimalt sätt. Det duger inte att bygga dyrt och olämpligt. Lokalerna måste planläggas på ett rationellt sätt. De duger heller inte att nya maskiner utnyttjas med dåliga metoder. Vi måste alla hjälpas åt

för att utnyttja produktionsresurserna på ett optimalt sätt om vi skall kunna fortsätta att expandera. Vi måste vidare skaffa oss bättre kontroll över tillverkningen genom högre planmässighet, högre omsättningshastighet, en ökad specialisering samt snabbare genomförande av beslutade åtgärder.

Genom bättre planering kan vi uppnå ett högre utnyttjande av utrustningen och det finns mycket att göra på planeringsområdet men hur väl vi än lyckas planera berör vi bara en del av problemet. Vi blir tvungna att skapa flexibilitet i vår produktionskapacitet.

Vi måste sträva efter att nå sådana överenskommelser att vi i tider av ökad sysselsättning kan införa generell övertid under en viss tid för att kapa toppar. Vi måste också kunna överföra personal mellan avdelningarna för att jämna ut beläggningen.

HUR SKALL VI SE PÅ FRAMTIDEN

Själv har jag den uppfattningen att vi tvingas att specialisera oss på vissa produkter och inte försöka göra allt själva. Vi kommer säkert att i ökad omfattning köpa varor och tjänster från andra specialfirmor.

Genom specialiseringen kan vi investera i modernare maskiner och utrustningar och erfarenheterna visar att man snabbare tränar upp personalen och därigenom når produktionsresultatet snabbare ju högre mekaniseringsgrad man har.

Jag skulle vilja sluta med att uttrycka den förhoppningen att det nya KkrV skall byggas upp i samarbete.

Vi måste entusiasmera varandra och finna glädje och tillfredsställelse i att se det egna företaget växa fram.

Tt

Produktionstekniska avdelningen, chef Birger Olsson.

Vi vill få reda på något aktuellt som Birger Olsson och hans medarbetare för närvarande sysslar med. I stort sett vet vi vad Tt håller på med men nu ska det handla om något alldeles särskilt.

Produktionstekniska avdelningen (Tt) är för många det ställe i företaget där man uteslutande arbetar med ackord och andra lönefrågor. Dessa frågor är nog så viktiga, men upptar högst 15 % av den totala arbetstiden. Bland övriga arbetsuppgifter kan nämnas

verkstads- och tillverkningslayouter
kalkyl- och produktionsdata
metodundersökningar
verktygskonstruktioner
produktionskalkyler
arbets- och meritvärdering
lönestatistik
avtals- och förhandlingsfrågor: (kollektivavtalet)
produktionsteknisk utveckling
löneformer, utveckling
etc.

Tt får inte vara främmande för någon arbetsuppgift som kan förekomma inom tillverkningsfunktionen. Vi är ett stabsorgan som har skyldighet att hjälpa till med att lösa problem varhelst vi blir kallade. De flesta arbetsuppgifterna utföres oftast i samarbete med andra avdelningars personalgrupper.

Många arbetsuppgifter löses på kort tid, från någon timma till någon dag, medan flera sträcker sig flera månader framåt i tiden. För tillfället har vi fyra långkörare på programmet.

1. Produktionsdata för marint underhållsarbete



2. Layouter enligt generalplanen
3. Spica II. Arbetsplatslayouter, verktygskonstruktion och arbetsmetoder
4. Löneformsutveckling

Produktionsdata för marint underhållsarbete utarbetas för att fastställa tidsunderlag på arbeten enligt förutbestämda metoder och skall användas till förkalkylering och planering. Kraven på noggrannhet blir större och större beträffande förkalkylering av marint underhållsarbete, vilket också framtvingar metoder för tidsbestämning. En stor del av detta arbete består i metodanalysering och standardisering av utrustning. Det produktionsdata som nu framtages gäller för arbetsoperationer inom plåt-, filar- och rörområden och skall börja användas under hösten 1971.

Generalplansarbetet för varvets modernisering kräver omfattande layoutarbete. Detta arbete utföres i nära samarbete med bl a driftavdelningen. Layouter för ett nytt brännhus och en ny plåtgård är inne i sitt slutskede medan mycket arbete återstår beträffande nya lokaler för maskin-, filar-, montage- och rörverkstäder. För de sistnämnda verkstäderna pågår arbete med att fastställa utrymmesbehovet.



Tp

Planeringsavdelningen skall, som namnet anger, planera samt fördela våra arbetsuppgifter beträffande verkstäderna. Chef för avdelningen är Nisse Hill och vi frågar honom om vad som är mest aktuellt och angeläget för dagen och den närmaste tiden framöver. Nisse Hill skulle helt säkert kunna fylla ett ex. av Varvet Runt med text men vi ber honom fara varligt fram.

Planering är i första hand en fråga

om förutseende och samordning. Efter som alla produktionsorder i någon form behandlas av Tp är arbetsområdet omfattande och fordrar ett mycket gott samarbete dels inom Tp dels mellan Tp och övriga avdelningar på företaget samt våra kunder. Oförutsedda störningar i tillverkningen och order med mycket kort genomloppstid ställer stora krav på smidighet och flexibilitet i system och rutiner samt initiativförmåga hos berörd personal. För att ernå ett gott planeringsresultat fordras goda medarbetare och jag vill här presentera några av dem samt deras arbetsuppgifter och vår målsättning — ansvarsområde samt organisation.

MÅLSÄTTNING — ANSVAROMRÅDE

Vår målsättning är att inom vårt ansvarsområde på bästa sätt utföra följande:

att i samråd med arbetsledning styra och optimalt utnyttja företagets tillverkningsresurser på verkstäderna.
Konstruktionsplanering, marknads-

planering och den dagliga planering, som utföres av arbetsbefäl på verkstadsgolvet, tillhör *ej* T_p.

att tillse att till kunden lovade leveranstider innehålles.

att ge leveranstidsuppgifter för offereering och orderintagning.

att alltid ha beläggningssituationen för de olika produktionsgrupperna aktuell.

att alltid ha orderläget aktuellt.

att informera om beläggningssituationen och orderläget samt föreslå erforderliga åtgärder.

att verka för förbättrad produktionsekonomi t.ex. genom att minska genomloppstiderna, vilket frigör kapital bundet till varor i arbete.

att medverka till förbättrade tekniska förutsättningar för produktionen,

att utöver den direkt planerande verksamheten även svara för företagets standardiseringsverksamhet samt

att vara sammanhållande för verkstädernas kalkylarbete för fartygsunderhåll.

Till sist, men inte minst,

att ge så god service som möjligt från avdelningen.

T_{pr}, Fartygsplanering, med Arne Larsson som chef svarar för reparent-, över- och ombyggnadsplanering av fartyg.

Planeringen omfattar både objekts- och resursplanering samt uppföljning av objekten.

Ombyggnad av fartyg handlägges numera helt av T_{pr} som även är sammanhållande ifråga om verkstadsförkalkyler av fartygsunderhåll. Till fartygsplaneringen hör likaså nätverksplaneringen, T_{prn}, med Olof Ekblad, som även hjälper nybyggnadskontoret och konstruktionsfunktionen med deras nätplanering.

T_{pp}, Produktionsplanering, med Börje

Hansson som chef svarar för orderplanering, både objekts- och resursplanering av alla övriga order inom företaget. Undantag är endast den grova objekts- och resursplaneringen av fartygsbyggen.

Orderplaneringen, T_{pp}, svarar för grovplanering och detaljplanering samt leverantidsförfrågningar på industriorder.

Orderbevakningen, T_{ppo}, svarar, som namnet anger, för bevakningen av samtliga order inom sektionens ansvarsområde.

Expeditionen, T_{ppx}, har hand om, som sig bör, allt expeditionsarbete, bl a utskrivning av tillverkningsorder samt duplicering och distribution för hela planeringsavdelningen.

T_{pu}, Utredningar, Hasse Wahlberg, vars huvuduppgifter är att kontinuerligt förbättra rutiner och orderbehandling inom tillverkningsfunktionen samt att göra speciella utredningar och uppdrag.

T_{ps}, Standardavdelningen med Göte Nilsson och K-E Gustavsson svarar för företagets standardiseringsverksamhet inom bl a följande områden:

Materialstandard

Ritningsregler

Konstruktionselement

Råmaterial

Verktyg

Dagsaktuella önskemål är att genom omplanering och inkommande order kunna fylla ut beläggningssvackan i oktober—november och att så småningom dels få en orderstock som inte ger nuvarande snedbeläggning i verkstäderna dels att få större flexibilitet i verkstäderna för att klara beläggningssvackan och snedbeläggningen.

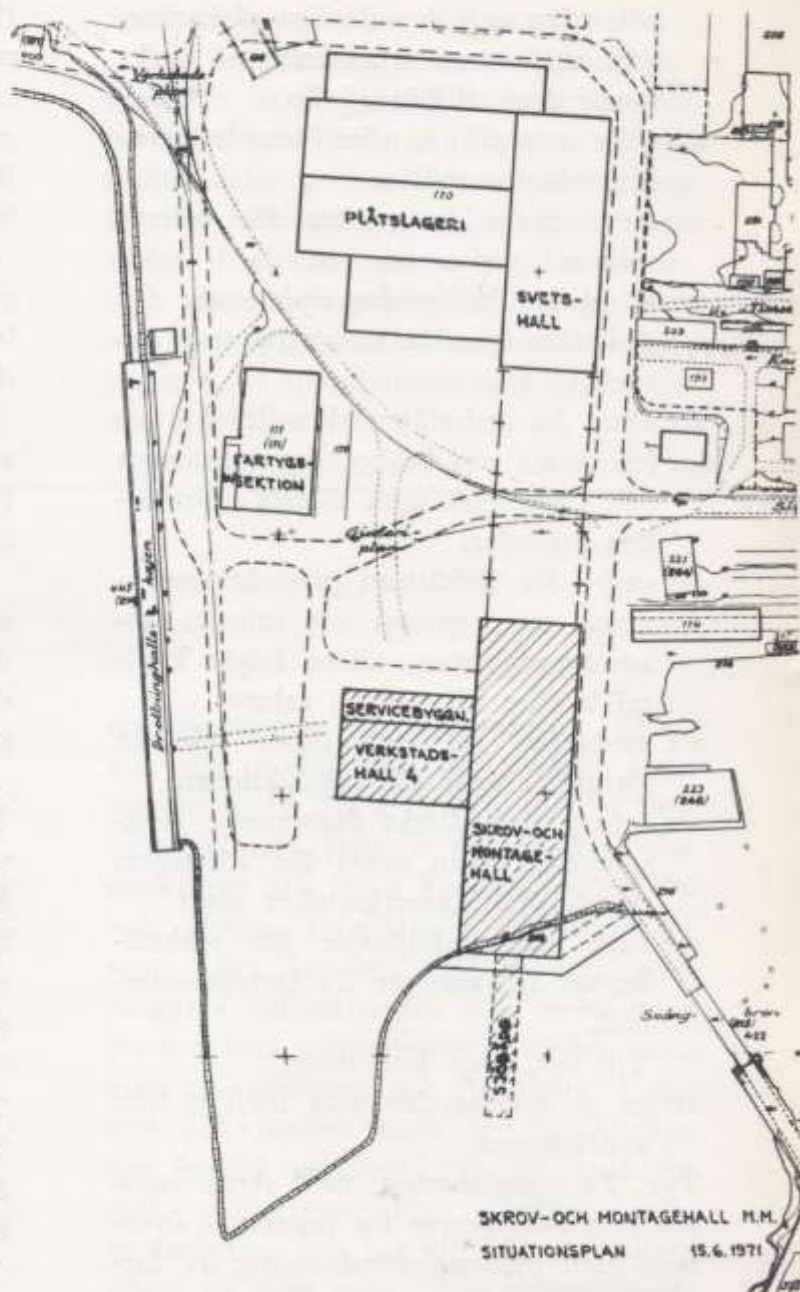


Td

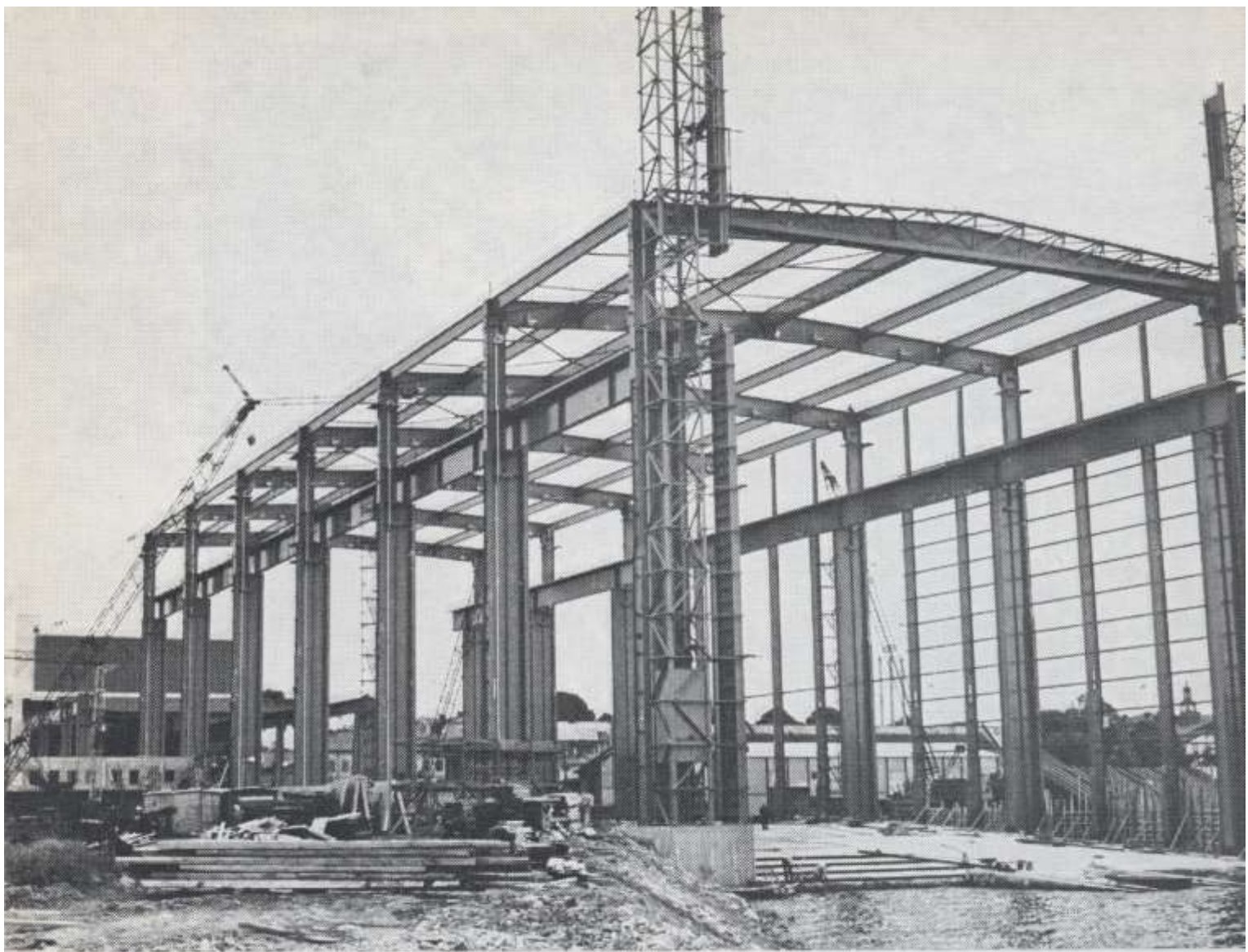
Driftavdelningen, med Sigvard Svensson som chef består av några sektioner med olika verksamheter: nybyggnad och underhåll av byggnader och andra anläggningar, maskinanskaffning, verktygsverkstad och verktygsförråd, transporter och lyft, skyddstjänst, värmecentraler och skolverkstad.

Här händer det alltid intressanta saker som vi gärna vill ta del av. Visserligen presenteras Td:s förehavande i företagsnämnden och även ÖI har i sin redogörelse nämnt något om nybyggnadsplanerna men detta till trots frågar vi Sigvard Svensson om vad som f.n. är i görningen vid Td.

Det stora arbete som pågår just nu är skrov- och montagehallen med tillhörande verkstadshall och servicebyggnad. Denna nya anläggning ligger delvis på mark som använts för varvsändamål ända sedan varvets tillkomst i slutet av 1600-talet. På äldre kartor kan man se att på detta område fanns smedjor med kolgårdar (även ankar-smedjan) och mastbodar. En besökare kan i dag från byggnadsplatsen se en av 1700-talets stapelbäddar — Wasaskjulet — ute på Lindholmen och en



Situationsplanen (ovan) visar den nya anläggningens läge på varvsområdet. Skrov- och montagehallen ligger i enslinje med svetshallen.

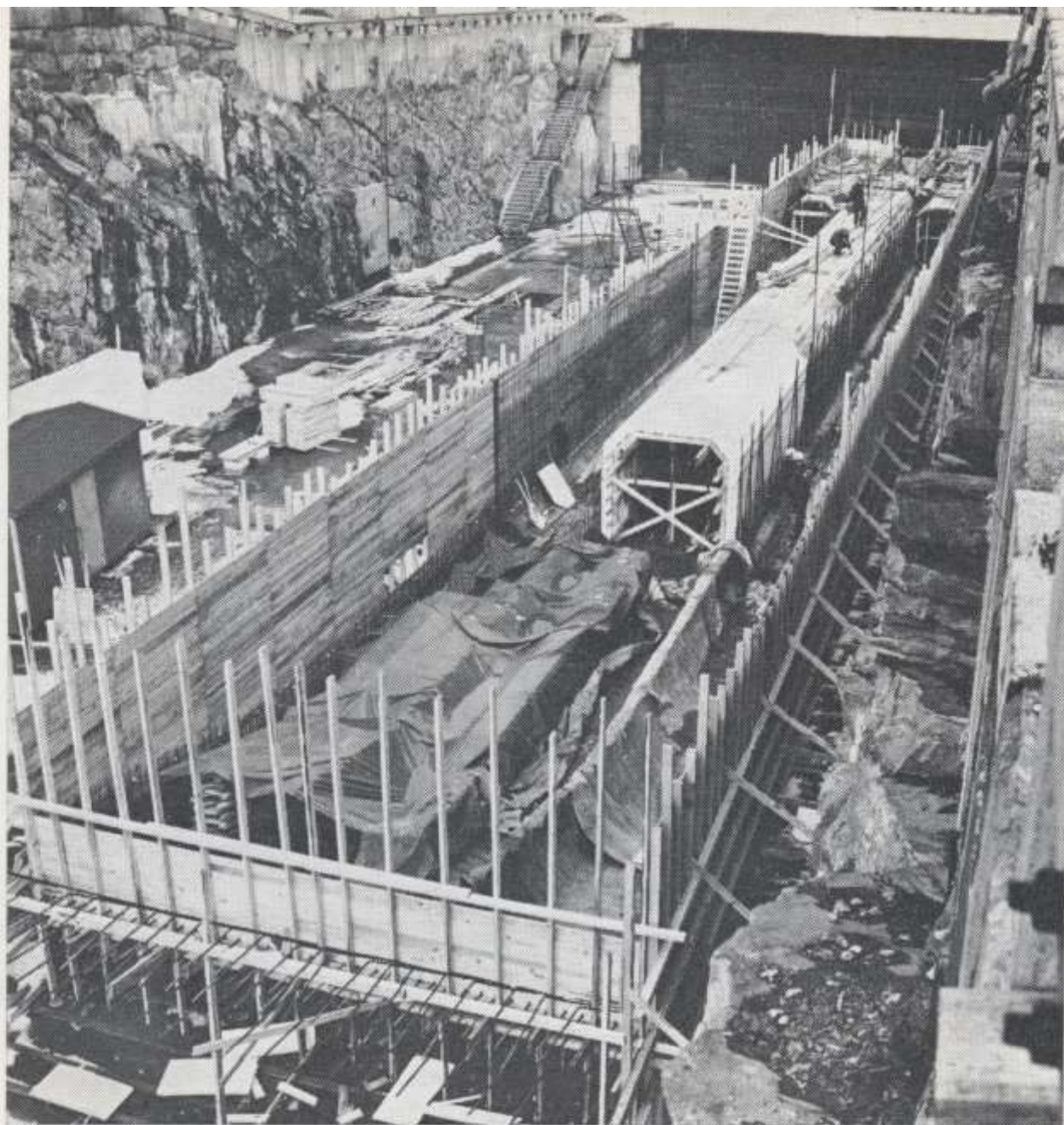


Så långt hade uppförandet av skrov- och montagehallens stålstomme kommit den 15.6.1971.

av 1800-talets — den stora verkstadsbyggnaden som blev färdig 1874. Den förstnämnda ett byggnadsminne av högsta rang — den sistnämnda dömd att försvinna inom något år i samband med varvets fortsatta modernisering.

Skrov- och montagehallen får följande utvändiga mått, längd 128 m och bredd 38 m. Höjd mellan golv och underkant takstol 30 m. I hallen kommer fartyg med max 120 m längd och en total sjösättningsvikt av 3000 ton att kunna byggas. De första fartygen — torpedbåtarna av Spica II-typ är betydligt mindre och lättare, men å andra sidan kommer 3 av dessa båtar att vara

i arbete samtidigt i hallen. Dessutom kommer fartygssektioner för de civila varven att tillverkas i hallens norra del. Lyftutrustningen kommer att bestå av 1 st 200-tons travers som skall monteras i oktober i år och 1 st 35-tons travers, som när detta läses bör vara monterad på traversbanan. Traverserna får lyfthöjden ca 25 m och traversbanan förlänges mot norr och sammanbygges med svetshallens traversbana. På en längd av 20 m "överlappar" traversbanorna varandra. I varje gavel får hallen en 2-delad hissport av samma konstruktion som svetshallens södra port. Golvet kommer att bestå av en balkplan



Den 63 meter långa sjöbädden förtillverkades under februari—april 1971 i Polhemsdockan.

med betong i mellanrummen mellan balkarna.

Verkstadshall 4 blir en mindre hall med samma tvärsektion som de 3 plåt-slagerihallarna och planmåttén 30x50 m. I denna hall kommer viss sektionstillverkning att utföras — det största antalet sektioner för Spica II-båtarna kommer dock att tillverkas i sk trämin-sveparskjulet. I övrigt kommer hallen att utnyttjas av den personal med olika yrken, som kommer att delta i fartygsbyggnationen. Därför kommer i denna hall att finnas 3—4 verktygsmaski-

ner, ett antal arbetsbänkar samt några andra speciella arbetsplatser. Lyftutrustningen blir 1 st golvmanövrerad 16-tonns travers.

Hallarna blir isolerade plåtbyggnader på stålstomme.

Vägg i vägg med verkstadshall 4 ligger en servicebyggnad i 2 plan. I bottenvåningen skall inrymmas arbetsledarkontor, verktygs- och elektrodförråd (det sistnämnda avfuktat), el- och värmecentraler, nybyggnadskontor samt toalettgrupper. Våningen 1 tr är disponerad till personalrum för 10 arbets-

ledare och 160 arbetare. Där finns även lunchrum med 50 platser. Servicebyggnaden har väggar av lättbetong och stomme av betong.

Vid projekteringen har ljus-, ljud- och ventilationsfrågorna särskilt uppmärksammas.

Byggnadsarbetena påbörjades den 1 september 1970. Dessförinnan hade huvuddelen av den äldre bebyggelsen ri-

vits. Om tidplanen håller — och det gör den när detta skrives — skall hela anläggningen vara färdig till årsskiftet 1971/72 och inflyttning således kunna ske under januari månad 1972. En viss del av skrov- och montagehallen kommer emellertid att tagas i bruk redan dessförinnan — 1:a veckan i oktober 1971 — då den första Spica II-båten skall börja byggas där.

Den 6 maj 1971 bogserades sjöbädden till sitt läge och sänktes ned på sina åtta under-vattensfundament. Sjöbäddens vikt är c:a 1200 ton.

