



Jan Lindén

- Viljan att ställa upp har underlättat textilproduktionen

Sedan nedtrappningen av nattskiftet i väveriet under hösten -86, har behovet av utökad vävning återigen ökat. Detta har medfört att vi f n har nästan lika hög produktion som under våren 1986.

Inom hela produktionen har vi trots influensaepidemier och personalavgångar kunnat hålla produktionen uppe på den nivå som har krävts. Detta till mycket stor del beroende på, inte endast viljan att ställa upp och arbeta övertid, utan även på viljan och förmågan att flytta och utföra andra arbetsuppgifter än de normala. Just denna arbetsmoral, som innebär att man ställer upp för varandra och inte reser vattentäta skott mellan olika avdelningar, är en av de stora faktorerna som utmärker framgångsrika företag och skapar en kraftfull enhet.

Felandelen mindre

Jämfört med 1986 är hittills felandelen i den textila produktionen lägre, vilket får tolkas som ett tecken på att personalen är mer uppmärksam och åtgärdar felen på ett tidigt stadium då kostnaden är så låg. En av de f n främsta anledningarna till vävfel är att harnesksnören till flera jacquardmaskiner är utslitna och i sin helhet måste bytas ut, något som vi räknar med kunna göra till hösten.

Tätare kvalitetsbyten

Den alltmer uppmärksammade kostnaden för att de stora färdiglagren har föranlett kortare bokningslängder och därigenom tätare kvalitetsbyten i väveriet. Dessutom måste rågarntyper hållas låga, vilket ökar risken för prod.störningar p g a garnbrist. Framför allt de kortare bokningslängderna har medfört längre stilleståndstider och sämre produktivitet mätt i skott per arbetad timma och därigenom ökade prod.kostnader. Eftersom kostnaderna för lagerhållning samtidigt blir lägre kan den totala kostnaden trots allt vara lägre än med längre serier. För att utröna vilka serielängder, som är de totalekonomiskt mest fördelaktiga för olika artiklar, har vi hjälp av en studerande från Chalmers, som utför sitt examensarbete hos oss.

"Snabba" mellanlager

För att hålla den totala lagerhållningskostnaden på lägsta möjliga nivå är det väsentligt att alla mellanlager inom produktionen hålls så låga som möjligt. Alla varor måste passera igenom produktionsleden på så kort tid att de kan sändas till våra kunder och generera intäkter så tidigt som möjligt. Varor i mellanlager är enbart en kostnad medan motsvarande varor på färdiglager omedelbart kan ge intäkter.

Konturerna av Kjell Johnssons konstruktion av tapetmaskin börjar bli alltmer klara och konkreta i appreturlokalen. En mycket stor del av verkstadsresurserna har hittills använts till, och kommer att göra det en tid framåt, till omstruktureringen av tapettillverkningen. Eftersom ombyggnationen har den högsta prioritet måste en del andra betydelsefulla investeringar vänta tills den första tapetmaskinen fungerar

tillfredsställande.

När den första maskinen är i funktion återstår ombyggnaden av den andra. Tapetmaskinerna skall placeras bredvid varandra och därmed har integreringen mellan tapet och textil produktionsmässigt genomförts, vilket skall kunna medföra ett än bättre utnyttjande av produktionsresurserna.



Kjell Svärd, Ingvar Johnsson, Kjell Johnsson, Rune Hansson, Jon Traila och Jörgen Wilhelmsson jobbar febrilt med att montera den första tapetmaskinen i fabriken. Tillverkningen sker internt på den egna verkstaden i Novalin-fabriken.