

DAKAPO

Tidning för Bahco Ventilation

Utgivare: Gunnar Hybinette

Redaktör: Anders Rongelid

Juli 1969



Under våren har en markerad konjunkturuppgång inträtt, vilken i hög grad har påverkat företaget. Det är naturligtvis svårt att bedöma hur länge denna konjunkturuppgång skall pågå, men jag skulle förmoda att det är klokt att iaktta en viss försiktighet. Enligt min uppfattning finns en klar risk att konjunkturkurvan kan plana ut eller till och med gå nedåt i slutet av detta år. Denna möjlighet har också präglat vårt handlande när det gäller produktions- och leveranssituationen. Övertid har i hög grad utnyttjats i syfte att dels klara av den akuta leveranssituationen och dels se till att vi får en väl balanserad personalstyrka även på sikt. Med stor tillfredsställelse har jag noterat den villighet som präglat de insatser som gjorts på de olika avdelningarna, och jag tycker att det visar på en god företagsanda. I det här sammanhanget vill jag också hälsa den nya personal som anställdts under våren välkommen till Bahco Ventilation och Enköping och hoppas att de kommer att trivas i vårt företag och vår stad.

Orderingången ser ut att fortsätta att öka, vilket kommer att ställa nya krav på oss de närmaste månaderna. En viktig sak under en konjunktur som denna är att vi upprätthåller en hög servicestandard gentemot våra kunder, att vi på allt sätt håller givna leveranslöften och att vi håller intim kontakt med kunden, så att han hela tiden är informerad om eventuella änd-

ringar. Det är viktigt att komma ihåg att det är under ett konjunkturläge som det nu rådande som ett företag lägger grunden till ett gott rykte när det gäller leveranssäkerhet och service. Vad vi i dag kan åstadkomma på denna punkt bildar grunden för nöjda kunder och fortsatt orderingång om konjunkturkurvan skulle vända nedåt.

Under semestern kommer en hel del ombyggnader att göras i verkstäderna, vilka kommer att innebära väsentliga rationaliseringar av flödet i fabriken.

En hel del organisationsförändringar har genomförts under våren, och utan tvekan kommer dessa att öka effektiviteten. Vi har nu skapat en organisationskostym som är anpassad till 70-talets krav. Flera av ändringarna presenteras mera utförligt inne i tidningen.

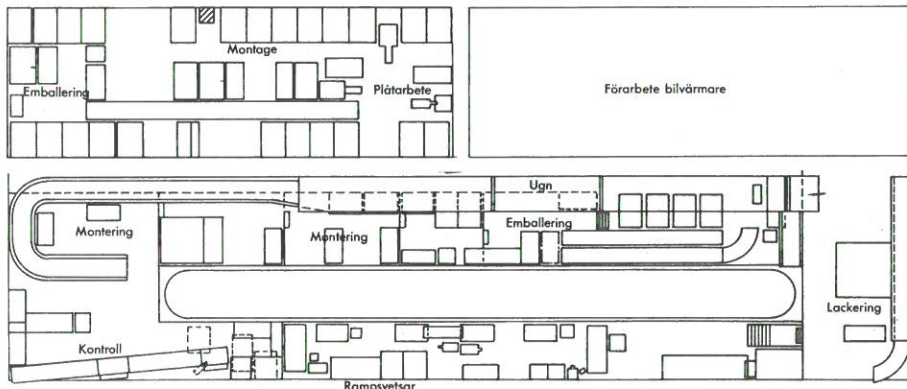
Till sist vill jag önska alla anställda en trevlig och vilsam semester. När vi möts igen har vi ett program att ta itu med som kommer att kräva mycken kraft, initiativ, servicekänsla och samarbetsvilja.

"Ny" verkstad efter semestern!

Under semestern kommer en del väsentliga ombyggnader att göras på verkstaden. Det kan t o m bli svårt att känna igen sig på vissa håll. Ändringarna tillkommer dels för att få en kompakt, rationell tillverkning och dels för att bättre utnyttja tillgängligt golvutrymme. Vi börjar bli trångbodda.

Den mest iögonfallande ombyggnaden gäller batteritillverkningen. Här investerar vi för att få ett genomtänkt flöde i tillverkningsprocessen. Arbetsplatsen byggs upp i tre plan och transporterna mellan stationerna sköts via ett system med postboxband för kopparrören och en rationell transportbana för den fortsatta batteritillverkningen.

- 1 Ämnesrör
- 2 Ämneskap
- 3 Rörbockmaskin
- 4 Postbox
- 5 Lamellpress
- 6 Mottagaranordning
- 7 Transportbana
- 8 Svetsstationer
- 9 Kragmaskin
- 10 Expanderingsmaskin
- 11 Lödstationer
- 12 Provkar
- 13 Vändanordning
- 14 Vändskiva. Linning
- 15 Emballage
- 16 Emballering
- 17 Provkar. Lagade batterier
- 18 Lamellpressar. Reserv



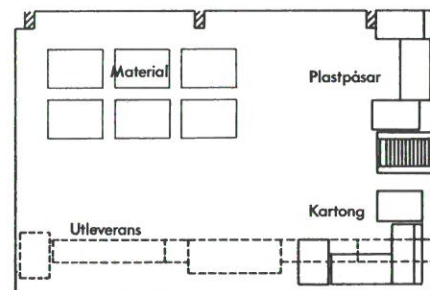
Planritning över spisfläktstillverkningen med de nyinrättade arbetsplatserna för bastutillverkningen och förarbeten för bilvärmaren vid sidan om.



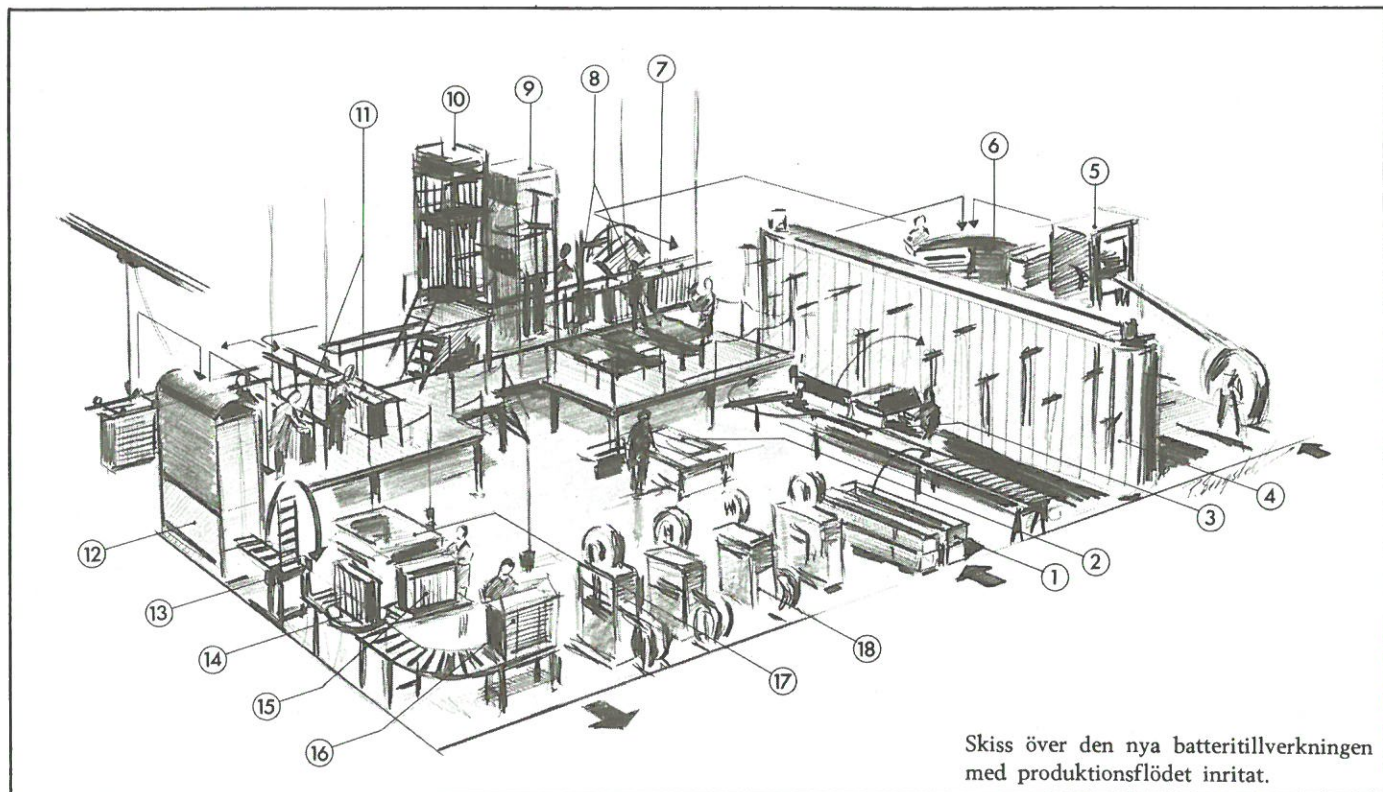
Spisfläktstillverkningen kommer att göras mer kompakt för att ge möjlighet att bredvid den stora postboxen kunna inrymma arbetsplatser för bastutillverkning och förarbeten för bilvärmaren. Samtidigt flyttar provmontage- och serviceavdelningen för bilvärmare in i det tidigare utrymmet för bastutillverkning. Därmed är hela bilvärmarsektionen inflyttad hos oss.

Montageline 211 (huvudsakligen för Thermobloc och byggtork) kommer att justeras något. Vi skall i fortsättningen använda oss av 1-skiktsslackering för Thermobloc. Ugnen till slutlackeringsstationen kommer därför att flyttas så att den kommer att ligga efter den nuvarande lackeringsstationen för grundlackering. Denna lackeringsstation blir alltså för 1-skiktsslackering.

En särskild emballeringsstation för bilvärmartillbehör upprättas i en del av avsändningens lager (innanför förrådet).



Emballeringsstation för bilvärmartillbehör.



Skiss över den nya batteritillverkningen med produktionsflödet inritat.

Byggeri för Miljarder

Så hette årets stora byggtställning i Danmark. En stor fack- och allmän mässa som drog ca 100.000 besökare. A/S Bahco deltog med hela Bahco-programmet. Hemkomfortavdelningen inrymde bastu och alla hemfläktar och var väl den Bahcomonter som mest uppmärksammades av allmänheten. Byggfackfolk och arkitekter var dessutom mycket intresserade av våra anläggningsprodukter, framförallt för bostadsventilation.

På utställningen presenterades inte mindre än 33 köksinteriorer. Av dessa hade 31 utrustats med spisfläkt. I 19 av dessa färdiga kök fanns Bahco Spisfläkt, vilket tydligt vittnar om Bahcos stora marknadsandel på den danska marknaden.

Organisationsförändringar inom tillverkningsavdelningen

I samband med att nuvarande chefen för driftsavdelningen TU Carl-Uno Taxén, lämnar sin tjänst på företaget i slutet av augusti för att tillträda en befattning på annat företag, kommer diverse personal- och organisationsförändringar att göras.

Stig Andersson blir chef för en nybildad underhållsavdelning, TU, med uppgift att svara för fastighetsunderhåll, maskinreparationer och anskaffning av allmänna förnödenheter för verkstäderna. Han tjänstgör nu inom N-organisationen som projektledare för bilvärmartillverkningen.

Nils Ahlström övergår till personalavdelningen för speciella uppgifter. Han har med sig till P vissa delar av sin nuvarande verksamhet, bl a verksskydd och skyddstjänst.

Göte Wiström tjänstgör som chef för fastighetsunderhållsavdelningen, vilken vid överföringen till avd TU får beteckningen TUF.

Owe Eriksson blir chef för en nybildad maskinanskaffningsavdelning TM med uppgift att planera maskininvesteringar och leda arbetet vid verktygs- och beredningsverkstäderna samt konstruktionskontoret för specialmaskiner och verktygsutrustning.

Erkki Kirjonen övergår till produktions-tekniska avdelningen som ledare för en nybildad beredningsgrupp TTBV med uppgift att bereda order för verktygs och beredningsverkstäderna samt planera tillverkning och inköp av verktyg.

Gert Taxén har utsetts som ansvarig arbetsledare för verktygsverkstaden TMV. Lars Erik Thor tjänstgör som chef för rationaliseringsritkontoret, vilket överförs från avd TT till TM med beteckningen TMK.



Ake Karlsson har nyanställt som ledare för en projektgrupp TTBE med uppgift att konstruera tidformelunderlag för ackordsättning.

På bilden ger Rune Samuelsson information om organisationsförändringarna vid den samling i hörsalen som arrangerades den 12 juni.



Mer än 4.000 kupongsvar på en bastuannons!

Att intresset för Bahco Electronic Bastu är stort är sannerligen ingen överdrift. På den annonsering som startade i mitten av april har vi nu fått in mer än 6.000 kupongsvar. Utav dessa svarar en tidning, Vi i Villa, som gratisdistribueras till samtliga villaägare i landet, för drygt 4.000. Alla kupongsvarare får en broschyr om Bahco Electronic Bastu, den nya byggbeskrivningen och en bro-

schyr om Bahco MiniBastu.

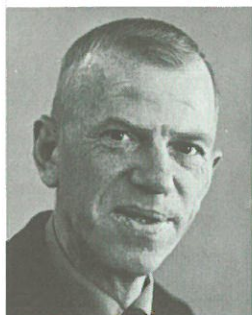
Kupongerna sändes sedan vidare till våra återförsäljare så att de kan följa upp kupongsvaren med en personlig, aktiv försäljning.

På bilden ses Jan Öhman på vaktmästeriet ta hand om en dagsskörd med material som sändes till kupongsvararna.



Vad gör han på Bahco?

Ake Lind — Service



Ake Lind är chef för serviceverkstaden, en viktig kugge i funktionen för ett industriföretag. På serviceverkstaden utför man produktservice, d v s lagar och reparerar produkter som reklameras. Det gäller hela hemkomfort- och fläktprogrammet och det gäller alla modeller, alltså även sådana som för länge sedan gått ur tillverkningen. Dessutom utförs ombyggnader av utrustningar efter anläggningsritningar eller kundorder. Det sker vid den s k hopsättningsverkstaden där produkterna kan anpassas efter olika motorer och remdriftssystem. Här sätter man även ihop speciella exportvarianter av produkterna efter kundorder.

Arbetet som chef för serviceverkstaden kräver mycket god kännedom om vår produktion. Det kan ofta komma in gamla produkter och då måste man veta hur den är konstruerad och vilka reservdelar som måste tas fram. Att servicen är en viktig funktion framgår också att de flesta nyanställda försäljningsingenjörerna brukar tillbringa några veckor hos Ake Lind för att verkligen lära känna vår produktion. Ett tiotal praktikanter per år brukar också slussas genom service. De stannar i allmänhet ett par månader.

Service är ett arbete med många kontaktpunkter. Försäljare, konstruktörer, verkstadsfolk och kunder vänder sig ofta direkt till Ake för speciella problem. Ofta går de att lösa bekvämt och informellt genom den kanalen.

Ett önskemål som poängteras från Ake Lind är att service får ordentlig information om nya produkter innan de lanseras. Detta kan underlätta den service som senare måste utföras och det kan också ge uppslag till produktförändringar som gör produkten mer servicevänlig.

Viking Sauna Corp.

Från Viking Sauna kom försäljningschefen, Mr Robert Hanley på ett tredsarsbesök. Syftet var att informera om de pågående marknadsaktiviteterna för bastu i USA, där Viking f.n. har ca 80 % marknadsandel av bastuförsäljningen.

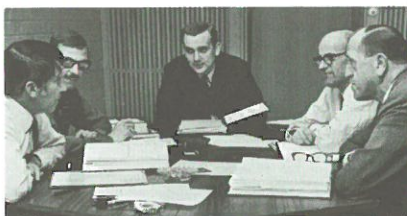
Start för AR-projekt S

Administrativ rationalisering är ett viktigt led på vägen mot förbättrade handläggningsrutiner. Med bra rutiner kommer vi att kunna prestera mer utan att bli tröttare eller vara tvungna att ta till övertidstimmar. AR leder alltså inte till personalinskränkningar utan till ett bättre utnyttjande av personalen och det innebär för företaget att vi kan expandera utan att dra på oss de stora kostnader som oinskränkt nyrekrytering ofta innebär.

Avdelning S har nu startat sitt stora AR-projekt. Fram till våren 1970 kommer rutinerna centralt och på de olika försäljningsdistrikten att kartläggas och detta material kommer sedan att sammanställas, analyseras och ligga som underlag för förbättringsförslag.

Onsdagen den 7 maj samlades kontaktmännen från alla sektioner och distrikt för en information om projektets uppläggning och deras roll i detta. Kontaktmännen skall informera personalen på sina arbetsplatser om syftet med AR-projektet och de skall också aktivt hjälpa sektions- och distriktscheferna med projektets genomförande. Kontaktmännen kommer också att ansvara för rapportering genom standardiserade blanketter till handläggaren av AR-projektet, Carl-Eric Gestberg.

Informationsdagen ägnades åt allmän information om AR-projektet och åt grupparbete, bl a analys av arbetsrutiner. Bilden är tagen vid grupparbetet.



Lyckad kurs i produktionsplanering avslutad

Den kurs i produktionsplanering som började i februari 1968 avslutades den 29 maj. Kursen har omfattat 110 timmar (tisdagar och torsdagar mellan kl 0700 och 0900). De 20 deltagarna har genomfört Mekanförbundets skrivningar med mycket lyckat resultat. Kursen har baserats på Mekanförbundets kompendier som anpassats till Bahcos rutiner. Av lärarna var 12 st linjechefer och specialister inom Bahco.

Vid kursavslutningen delade Gunnar Hybinette ut Mekanförbundets diplom till deltagarna. Ingenjör Anker-Madsen från Mekanförbundet gratulerade företaget till kursens genomförande och framhöll att den var den i särklass mest framgångsrika som anordnats på Mekanförbundets material.

Kursdeltagarna framförde med blommor

ett speciellt tack till Martin Sandblom för hans insats som lärare för merparten av kursinnehållet. Kursen har administrerats av Gösta Sundin, Martin Sandblom och Ulf Brangfelt.

Exakt språk i nätplanering

Nätplanering är ett viktigt hjälpmedel för de flesta av våra framtagningsprojekt. I den filosofi, som nätplanering bygger på, finns många abstrakta begrepp, som måste göras konkreta. Här är ett exempel.

Enligt teorin definieras en händelse som ett specifikt inträffande vid en specifik tidpunkt. Händelsen tar varken tid eller resurser i anspråk.

Hos oss anges händelser med veckonummer. Den exakta tidpunkten är fredag klockan 1700 i angiven vecka.

Detta innebär i praktiken att den föregående aktiviteten måste vara avslutad senast fredag kl 1700 i angiven vecka och att den efterföljande aktiviteten skall påbörjas kl 1700 samma dag, vilket innebär att den i realiteten påbörjas måndag morgon veckan därpå.

Vid resursplanering innebär detta att en aktivitet endast kan belägga resurser från och med veckonumret efter veckonumret för aktivitetens föregående händelse till och med veckonumret för aktivitetens efterföljande händelse.

Exaktare än så kan det inte uttryckas.

Diplomerade företagsekonomer

Den 5.6. avslutades den högre företagsekonomiska kurs, som anordnats av yrkesskolan i Enköping. Bland de diplomerade var 9 från Bahco Ventilation.

På redovisningstekniska linjen

Jan Kjellén avd E

På distributionstekniska linjen

Hans Grönlund avd SK

Janos Kaloczy SM

Gunnar Winqvist SM

Tibor Toth SD-S

Kurt Hjelte TTA

Ake Carlsson TTB

Sten Holgersson U

Ragnvald Olingsberg U

Kursetta på distributionstekniska linjen var Sten Holgersson, som kan berättat följande om det arbete han nedlagt för sitt diplom:

"Kursen har tagit tre år på kvällstid. Det första året var ett s k förberedande år med bokföring och matematik. I medeltal har det varit 4 lektioner i veckan, men ovanpå detta rätt mycket hemarbete.

Anledningen till att jag gick med på den här kursen var främst att få veta mer om hur ett företag fungerar och sätta in mitt eget arbete på utvecklingsavdelningen i rätt referensram i förhållande till företagets målsättning."