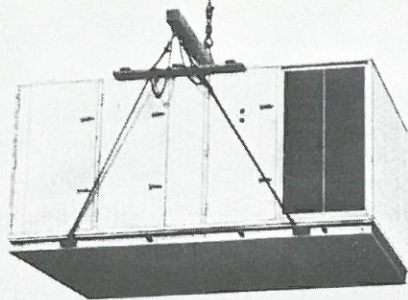


dakapo

Personaltidning för
AB Bahco Ventilation
Ansvarig utgivare
Eskil Sjödin
Nr 4 Oktober 1973





"Våra möjligheter att lyckas är stora"

Halvårsrapporten för Bahcoföretagen har just publicerats och finns att läsa på anslagstavlor. Det är en stimulerande läsning för alla oss som arbetar inom Bahco. Vi är en framgångsrik lagdel i en framgångsrik koncern.

När det gäller våra försäljningsmöjligheter är förutsättningarna fortfarande olika på den svenska och den internationella marknaden. Vi måste räkna med att den svenska byggmarknaden för lång tid framåt blir hård och kommer att kräva skicklighet och energi för att framgångsrikt kunna bearbetas. Denna anpassningsperiod har vår S-avdelning klarat mycket tillfredsställande som halvårsresultatet visar. Det gäller nu för den svenska anläggningsverksamheten att i fortsättningen leva upp till den nya marknadssituationen. Motstånd av denna karaktär fordrar ökad kreativitet, försäljningsteknik och framåtanda. Man har visat upp egenskaper av dessa slag, och jag följer med stort intresse de vidare aktiviteterna och insatserna på samtliga kontor över hela landet.

Den andra delen av vår marknadssida, den internationella, är däremot fortfarande expansiv, och vi har hittills i år haft samma kraftiga ökning som de senaste åren. Vi har också förstärkt våra insatser på exportmarknaderna för att klara de högt satta målen. Nu senast har en ny, mera långsiktig plan lagts upp för vårt tyska bolag, och vi har anledning att på denna stora ventilationsmarknad se framtiden an med tillförsikt. I Frankrike har vi ytterligare byggt ut vår kapacitet, bl a genom anskaffandet av nya lokaler för det franska bolagets sydregion, som har sitt huvudsäte i Marseille. Det holländska bolaget, som bekant det senaste tillskottet i vår utlandsbolagsfamilj, har hittills i år i alla avseenden överträffat sina budgets. Enligt min mening har vi de närmaste åren framför oss en expansiv period på den internationella sidan, men vi måste ju också se detta mot den bakgrunden att än så länge utgör den samlade internationella försäljningsmängden en klart mindre del jämfört med den massiva och stora svenska försäljningen.

Den nya B-verkstaden har nu invigts, i närvaro av bl a landshövdingen. Vid planeringen och byggandet har vi tillämpat de allra senaste rönerna för att göra verkstaden till en mönsteranläggning i sitt slag. Synpunkterna från de anställda har vi till mycket stor del kunnat beakta, och vi är övertygade om att den nya verkstaden kan ge oss bra goodwill och därigenom ökad försäljning av våra system och produkter.

Vi är också glada över att kunna informera om att nya arbetstillfällen skapats. Under hösten har vi nyanställt ca 70 personer, huvudsakligen i våra verkstäder.

Slutspurten för att klara årets höga målsättningar har satts in. Våra möjligheter att lyckas är stora.

Omslagsbild:
Helikopterlyft av AEA-aggregat vid Volvo
Köpingverken.
(se separat artikel sid 22).
Foto: Bo Trenter

Separat bilaga på finska

Representanter för personalorganisationerna i Bahcos styrelse

De anställda har genom en ny lag fått rätt att utse två ledamöter i styrelsen och en suppleant för varje sådan ledamot under en försöksperiod av tre år. För Bahcos del betyder detta att två arbetstagarrepresentanter sitter i koncernstyrelsen som ordinarie ledamöter. Bahco Ventilation, Bahco Verktyg och Mecman får alltså "dela på" två platser, av vilka SIF-klubbens ordförande på Ventilation, Carl Axel Svegmar innehar en och Anton Eriksson Verkstadsklubben Verktyg en. Carl Axel sitter dessutom tillsammans med Kjell Kruger från verkstadsklubben som adjungerad ledamot i Ventilations styrelse. Suppleanter är Rune Gustafsson SALF och Lennart Andersson, Verkstadsklubben.

De första styrelsemötena hölls för en tid sedan och Dakapo har fått ett samtal med Kjell och Carl Axel för att höra vilka erfarenheter man har av styrelsearbetet hittills, vilka förväntningar som finns, och vilka problem som kan uppstå.

Utbildning i företagsekonomi

I slutet av augusti gav företaget som en förberedelse till det första styrelsemötet en dags utbildning i företagsekonomi för representanter från Bahco Ventilation, Bahco Verktyg och Mecman. Frågor som koncernens uppbyggnad, den ekonomiska redovisningen, aktiebolagslagen, ekonomisk planering m m gick igenom. Såväl Kjell som Carl Axel ansåg att utbildningen var mycket koncentrerad och ganska svår att tillgodogöra sig om man inte var bekant med frågorna sedan tidigare. Dagsprogrammet fick ses mest som ett medel att få upp alla blivande styrelserepresentanter på en acceptabel kunskapsnivå. Carl Axel tyckte att den egentliga utbildningen kommer att ske successivt genom deltagande i styrelsemötena.

För att få Kjells och Carl Axels syn på vissa konkreta spörsmål följer här de frågor vi ställde tillsammans med svaren.

Dakapo: Finns det risk för att arbetsgivar sidan i styrelsen genom informella kontakter "fixar" de stora frågorna och styrelsen bara fattar det formella beslutet?

Carl Axel: Det verkar vara liten risk för detta. Dagordning och beslutsunderlag går ut i god tid till alla styrelsemedlemmar. Det ger inga större möjligheter till kupper. Dessutom är inte andan sådan.

Kjell: Jag delar den uppfattningen.

Dakapo: På vilket sätt tror ni att ni kan påverka styrelsens arbete?

Kjell: Det vet vi inte riktigt ännu. Vi måste komma in i styrelsearbetet ordentligt först. De flesta ärenden som tas upp är mycket väl förberedda av specialister inom företaget.

Carl Axel: Vår möjlighet att komma med lika väl förberedda underlag är att i kontakt med VD få tillgång till specialisthjälp.

Dakapo: Uppfattar ni er roll som kontrollantens eller kommer ni att verka enbart i företagets intresse?

Carl Axel: Företagets intresse är också de anställdas. Så vi kommer att uppträda som aktiva styrelseledamöter och inte som kontrollanter. De fackliga organisationernas huvudorgan är ju också stora aktieägare i svenskt näringsliv.

Dakapo: Kommer ni att driva speciella frågor i styrelsen?

Kjell: Ja, troligen och huvudsakligen när det gäller arbetsmiljö och trygghetsfrågor. Frågor som gäller kollektivavtalet kan vi inte ta upp.

Dakapo: Hur skall informationen på styrelsearbetet gå ut till medlemmarna?

Carl Axel: Det här är en av de svåra frågorna, som det ännu inte finns någon färdig lösning på. Vi har ju krav på oss när det gäller sekretessen. Det troligaste är att vi utformar information i samråd med VD.

Gäller det frågor som rör permitteringar och arbetsnedläggelse finns det ju idag krav på att företagsledningen skall informera personalorganisationerna i mycket god tid.



Dakapo: Antag att det bestäms att Bahco Ventilation skall flytta en del av sin verksamhet till Östersund. Alla som berörs erbjuds arbete där. Skulle ni gå med på detta?

Kjell: Ett sådant här projekt måste diskuteras inom styrelsen i god tid. Alternativa möjligheter skall undersökas. I det här speciella fallet kanske det finns gott om norrlänningar på Bahco som vill flytta tillbaka. I princip driver jag tesen att maskinen skall flyttas till människan och inte tvärtom.



Carl Axel Svegmar (t v) och Kjell Kruger

Från ett förberedande styrelsemöte
Fr v Claes Hammar, Berndt Gustavson, Gunnar Hybinette, Rune Gustafsson (suppl), Carl Axel Svegmar, Kjell Kruger och Lennart Andersson (suppl).

En kaffepaus under utbildningsdagen. Fr v Gösta Höij Verktyg, Gunnar Färjsjö och Rune Samuelsson Mecman, Kjell Hedborg Verktyg, Claes Hammar Ventilation med ryggen mot kameran, Björn Willumsen Verktyg och Kjell Krüger också med ryggen mot kameran.



Carl Axel: Man skall inte tvångsförflytta någon på berörd avdelning utan undersöka om man inte genom smärre organisationsförändringar kan få folk från andra avdelningar som är positiva till förflyttning.

Dakapo: Antag att lönsamheten försämras för företaget. Ställer ni er bakom permitteringar för att trygga företagets fortsatta existens?

Carl Axel: Om ett företag drivs på rätt sätt skall aldrig denna situation behöva uppstå utan en vikande försäljning skall kunna kompenseras av den naturliga personalavgång som finns inom ett företag.

Kjell: I extrema fall kan man bli trängd till permitteringar men generellt gäller vad Carl Axel har sagt.

Liksom Carl Axel anser jag att man inte kan lösa detta problem genom att sänka lönen för hela personalen, för att på så sätt låta alla stanna. Det är bara ett sätt att skjuta problemet framför sig.

Dakapo: Ställer ni er bakom en ekonomiskt lönsam maskininvestering som medför personalpermittering?

Kjell: Om en maskin ersätter en person som har ett direkt hälsovådligt eller farligt arbete bör investeringen göras, och det är nog till och med bättre att denna person går arbetslös, än att han fortsätter med samma jobb. Men principiellt bör han genom omplacering eller omskolning beredas arbete på annan plats inom företaget.

Dakapo: Hur anser ni att företagets vinst skall användas?

Båda: Det här är en facklig policyfråga, och vi har ännu inte informerats om hur vi skall ställa oss. Självklart är dock att huvuddelen av vinsten skall användas för att trygga företagets framtid.

Carl Axel: En skäligen ersättning på investerat kapital måste det finnas utrymme för, men jag vill inte närmare gå in på vad "skäligen" innebär.

Kjell: Miljöförbättringar av olika slag på arbetsplatsen måste få hög prioritet vid vinstdispositionen.

Dakapo: Kommer ni att agera tillsammans såsom representanter för löntagarna?

Båda: Ja, det måste vi göra. Det är knappast troligt att de olika personalorganisationernas intressen kommer i konflikt med varandra.

Dakapo: Vilka erfarenheter har det första styrelsemötet givit er?

Båda: Informativt och stimulerande. De första mötena får ses som en läro- och inkomingsperiod.

Installationsavdelningen i närbild

Produktion och marknadsföring av kompletta luftbehandlingsanläggningar är, som vi alla vet, en väsentlig del av Bahco Ventilations verksamhetsområde. Installationsavdelningen svarar för produktion och installation av kanalsystem till luftbehandlingsanläggningarna. Dessutom gör man kontinuerlig service på färdiga anläggningar.

Installationsavdelningens verksamhet är inte enbart lokaliserad till Sverige utan sträcker sig till de avlägsnaste delarna av jordklotet. Såväl Castro på Cuba som sultanen i Oman anlitar Installationsavdelningen. På närmare håll pågår för närvarande slutförandet av Hotell Forum – ett 35-våningshotell i Warszawa – och installationerna för Sporthotell Maritim (600 bäddar) i Braunlage, Västtyskland, har börjat i dagarna.

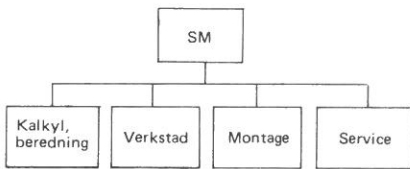
Installationsavdelningens uppgift att till en fastställd tidpunkt, med uppfylla lönsamhetskrav färdigställa en perfekt fungerande anläggning möjliggörs endast av en detaljerad planläggning och samordning av egen och andras produktion, samt en helhjärtad arbetsinsats av samtliga ca 500 medarbetare inom avdelningen.

En anonym avdelning

Installationsavdelningen lider kanske av en viss anonymitet, dels därför att huvuddelen av verksamheten är förlagd utanför Enköping, dels därför att enköpingsdelen finns något avsides på Hamnverken. Fram till 1963 hade hela Bahco Ventilation sina lokaler på Hamnverken, som trots sin ålderdomliga skapnad av de flesta upplevs som en trivsamt arbetsplats.

Organisation

Chef för avdelningen är Malte Gulin. Verksamheten är uppdelad på fyra enheter.



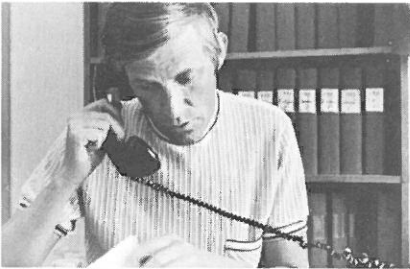
Fr v Hans Sund, Ove Fors, Stig Svanqvist, Lars Judell och Leif Johansson arbetar med beredning

Kalkyl och beredning

Arne Engbrandt är chef för kalkyl- och beredningsavdelningen, som upprättar förkalkyler för såväl tillverkning som montage.



Arne Engbrandt



Jan Ekberg förstekalkylator



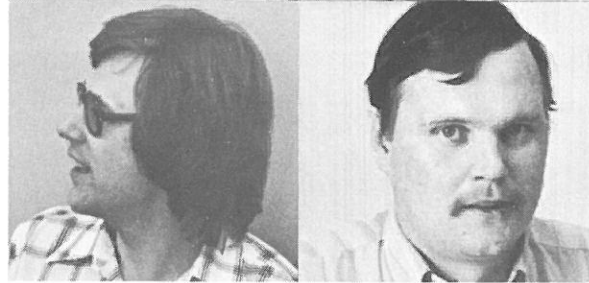
Ingvar Lindquist beredningsman



Åke Bergström, beredningsman



Inger Tapi, Åke Engman, Jan Nordqvist, Torbjörn From och Hans Keller gör förkalkyler



Leif Jansson, efterkalkyler och Nils Erik Karlsson verkstadskalkyler



Sonja Rohlin svarar för beredning och internfakturering av servicebeställningar



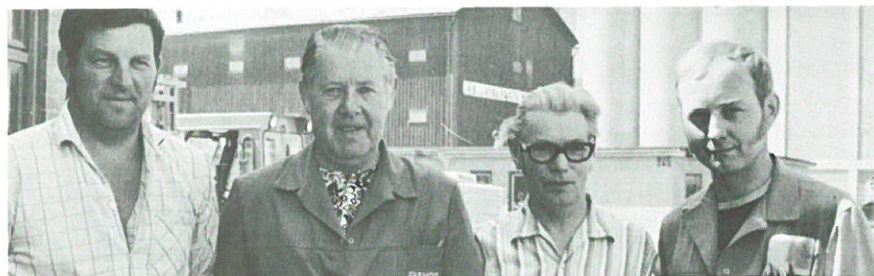
Fr v Marianne Berggren och Agneta Nilsson på skrivcentralen



Malte Gulin och Bengt Pettersson



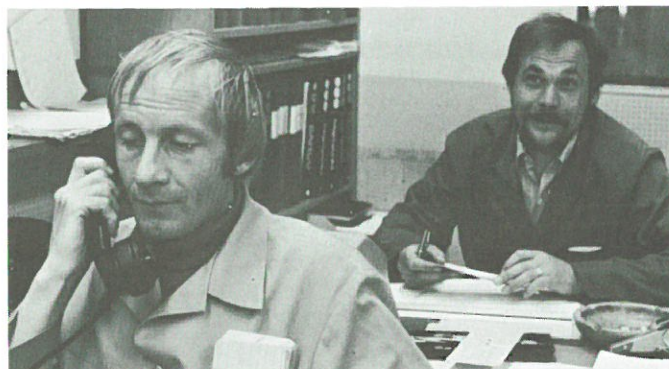
Ame Eriksson jobbar med metodutveckling och konstruktion



Åke Eriksson, Gunnar Beijer och Lennart Eriksson sköter lager, förråd och avsändning



Marianne Harinen leveransplanering



Börje och Gunnar Andersson arbetsledare för rektangulära kanaler respektive metod- och arbetsstudieman

Med hjälp av datorn sker en kontinuerlig kostnadsuppföljning, där aktuellt kostnadsläge ställs mot förkalkylerade kostnader för varje enskild anläggning.

Beredning, d v s styckning av ett kanalsystem till lämpliga delar för tillverkning, kräver stor omsorg för att möjliggöra ett rationellt montage på byggnadsplatsen. Genom en långt driven standardisering kan huvuddelen av ett kanalsystem beskrivas i enkla figurer med dimensioner och övriga data som tillsammans med datorbearbetning ger en förenklad verkstadsplanering.

I avdelningen ingår även en skrivcentral som svarar för all korrespondens samt en omfattande distribution av handlingar till de olika arbetsplatserna.

Åke Törnberg är arbetsledare för runda kanaler

Verkstad

Bengt Pettersson är chef för verkstaden vars huvudsakliga produktion är SAK (OBT) - rektangulära kanaler, SGK (OKA) - runda kanaler och DAB (OBS)-fläktrumsväggar. I tillverkningskronor räknat tillhör dessa de mest betydande produkterna. Förutom tillbehör till ovanstående produkter tillverkas en



Sune Malmberg, Georg Hallin och Lilian Gustafsson arbetar med verkstadsplanering



liksom Kurt Lönngren och Kerstin Hallén



Harry Pada är arbetsledare och instruktör för pressning

mängd andra delar och produkter för luftbehandlingsanläggningar.

Under innevarande år har tillverkningen av speciella AEA-aggregat tagits upp och förmodligen kommer denna tillverkning att vara betydande även i fortsättningen. Aggregat med totalvikt upp till 8 ton har levererats och på Dakapos förstasida ser vi exempel på en extra besvärlig frakt.



Maj Britt Johansson och Malte Persson tidskrivning och verkstadsmontage

Verkstad och montage har nära kontakter med varandra för att tidsmässigt kunna anpassa produktionen till arbetet på byggsplatsen.

Under verkstaden sorterar också förråden vid Hamnverken samt utlastning av kanaler och tillbehör.

Montage

Thor Bergström är chef för montageavdelningen som är organiserad i 8 distrikt inom landet: Luleå, Sundsvall, Örebro, Enköping, Stockholm, Norrköping, Göteborg och Malmö. Varje distrikt leds av en distriktsmontagechef som till sin hjälp har ett antal verkmästare.



Thor Bergström

Även utomlands finns arbetsledare till ett antal som beror på omfattningen av verksamheten i respektive land.

Stora ansträngningar har gjorts att med olika hjälpmedel såsom lyftare, bomstegar och specialverktyg rationalisera det tunga och farliga arbete montagearbetet ofta utgör. Montageavdelningen har idag utrustning som medger montage på 10–15 meters höjd, men det finns uppdrag där kanaler skall monteras 40 m över golv.

Förutom det direkta montaget ansvarar montageavdelningen för igångkör-

ning av anläggningarna och dokumentation av deras prestanda.



Bertil Björling distriktsmontagechef Enköping



Bengt Forsberg distriktsmontagechef Örebro

Service

Ingvar Pettersson är chef för serviceavdelningen.

I takt med utvecklingen inom luftbehandlingstekniken och det ökade kravet på funktionsdugliga anläggningar kommer behovet av förebyggande service att väsentligt öka.

Serviceavdelningens verksamhet omfattar

förebyggande service för luftkonditionering, kylanläggningar och oljeinstallationer

akutservice

reservdelshållning

Verksamheten är inte bunden till företagets produkter och anläggningar, utan resurser finns även att utföra service på av andra företag levererade produkter och anläggningar.

Förutom service har serviceavdelningen en omfattande installationsverksamhet avseende kompletta kylanläggningar.



Ingvar Pettersson



Sven Luks och Stig Hävelid på serviceavdelningen



Arne Hedin ansvarar för justering av anläggningar

dagens skyddsruta

Standardmåtten på lastpallar med tillhörande ramar har under senare år förändrats.

Den nya sk Europa-pallen är något mindre än den äldre standarden. Som alla lätt kan se har vi på Bahco Ventilation en avsevärd mängd pallar och ramar, som tillsammans representerar mycket stora värden. Det har därför inte varit möjligt att skrota ned det äldre beståndet och ersätta det med nytt. Detta är en affär på längre sikt.

Måttskillnaden innebär att en gammal ram på en ny pall eller ny ram, medför risker för ras. Sådana har också inträffat, dessbättre utan allvarliga följder.

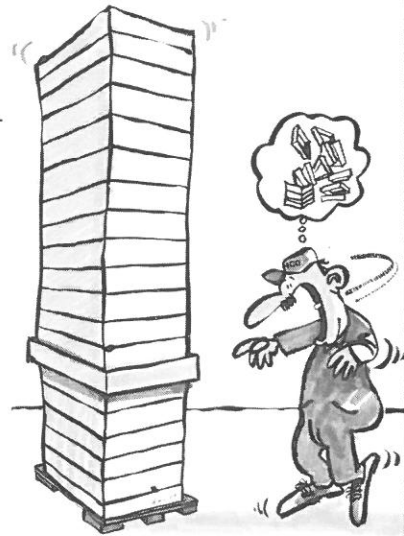
Av utrymmesskäl måste ofta pallar med ramar staplas ovanpå en annan pall med

ramar. Om någon ram i traven då är större än den underliggande kan det lätt inträffa att den förskjuts med ras som följd.

Arbetsledningen är uppmärksam på problemet, men kan givetvis inte övervaka varje situation då pallar och ramar läggs ihop. Alla anställda som sysslar med arbeten där detaljerna plockas i pall med ram kan hjälpa till att undanröja rasriskerna genom att vara uppmärksamma i samband med att ramar läggs på.

Om den aktuella ramen är för stor, ställ den åt sidan och lägg dit en, som har rätt mått.

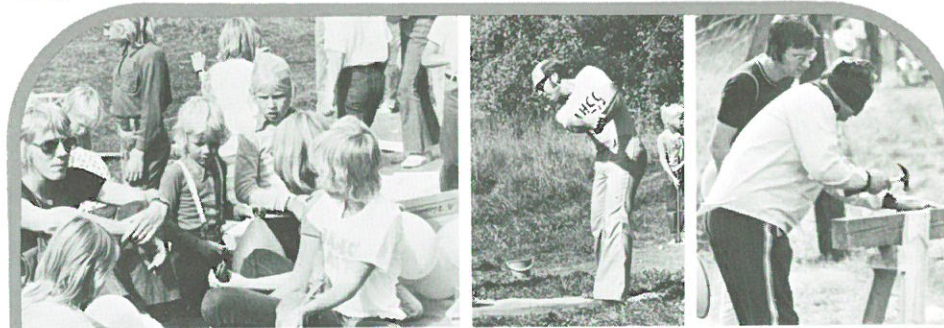
En sådan enkel försiktighetsåtgärd kan betyda mycket för allas säkerhet.



Bra drag i Ventilation!

Söndagen den 26 augusti arrangerade Bahco-kamraterna en familjedag för Bahco-anställda och deras familjer på Klubbholmen. Som vanligt när Bahco arrangerar familjedagar var vädrets makter gynnsamma. Det vackra sensommarsvädret hade lockat uppskattningsvis 300–400 personer, unga och gamla, som med cyklar (stort antal) – BRA! – och bilar hade åkt till Klubbholmen för att där delta i dom många aktiviteterna som det bjöds på.

Vi går inte närmare in på dom olika programpunkterna utan låter bilderna tala för sig själva. Nämnas bör dock att i den femkamp som arrangerades mellan företagsledningarna för Ventilation och Verktyg, tog Ventilation den första inteckningen i segerdiplomet genom att i sista grenen – straffsparkslagning – avgöra genom sin slutman, Berndt Gustavson, som hade två mycket eleganta skruvar vid vänstra stolpen, helt otagbara för Verktygs slutman. Grattis! Med andra ord en lyckad dag, som bör efterföljas av flera familjedagar. Ett stort tack bör också riktas till dom många som på ett eller annat sätt bidrog till att arrangemanget blev av.





Bahco Ventilations segrande lag – Berndt Gustavson, Carl-Otto Beckman, Gunnar Hybinette, Gösta Sundin och Gunnar Winkvist



Pristagare och rätta lösningar återfinns på sid 13.

Enköpings dragspelsklubb



Några av de aktiva i Enköpings dragspelsklubb med Sven Granlund i mitten

På Bahcokamraternas familjedag den 26 augusti var det premiär för Enköpings dragspelsklubb. En av dem som aktivt medverkat till att denna klubb bildats är Sven Granlund som jobbar som verktygsutlämnare på produktionsmedelsförrådet. Sven fungerar som kassör i klubben och han berättar att man för närvarande är 46 aktiva medlemmar men att man innan årets slut, förhoppningsvis, ska vara uppe i 75 man. När man kommit igång på riktigt är avsik-

ten att hela gänget ska gå samman och träna ett par gånger i månaden förutom de engagemang som kan dyka upp emellanåt. För att bli medlem i dragspelsklubben behöver man nödvändigtvis inte kunna spela dragspel eller något annat instrument — det räcker med att man är intresserad av musiken och kanske bara vill sitta och lyssna på deras träningar. De som är intresserade av medlemskap kan vända sig till Sven Granlund.

Hur det gick för dom som vann säljtävlingen "Höstrusket"

Som bekant var det Luleå-distriktet som rättvist och helt utan konkurrens defilerade i mål som segrare i höstomgångens 1973 säljtävling "Höstrusket".

Segerpremien skulle enligt reglerna disponeras för en gemensam aktivitet — resa, teaterbesök eller dylikt. Det bestämdes ganska snart att vi skulle göra en gemensam resa, och resmålet blev Helsingfors.

Torsdag den 26/4 ringer hotellets direktör från Helsingfors och meddelar att

det troligtvis utbryter en strejk bland hotellanställdas förbund. Ingen servering kan därför garanteras under vår vistelse, men vi är hjärtligt välkomna ändå.

Stort krismöte på S-NL — vilda diskussioner — omröstningar — det är ju typiskt just den lördag vi skall ut och roa oss. Det beslutades trots allt att resan skulle genomföras — man vet ju aldrig. Det kan bli både kul och spännande. Spänningen uteblev dock till viss del

därför att parterna kom överens på fredag em och strejkhotet hävdes.

Fredag den 27/4. Bilresan till Kemi gick bra. När den sista S-NL-aren bokad in sig på hotellet satte vi kurs mot matsalen. Somliga som kände sig sträva i hal-sen av vägdammets fingrade förväntansfullt på framdukade ölsejdlar och snaps-glas. Med tanke på flygets avgång 06.05 lördag morgon var alla helt eniga om att det skulle bli en tidig kväll.

Förrätten serverades – Sillcocktail – finsk modell. Till matintresserade kan berättas att den tillagas av minst 1 hg salt, 1 st rått ägg, massor med kryddor samt en liten sillbit längst upp på toppen. De stackare som vid det tillfället ej hade någonting i glaset går fortfarande på behandling på öron-näsa-hals.

Varmrätten och kaffet avverkades snabbt och helt utan förnimmelse av smak. Dansen kom så småningom igång. Orkestern spelade utmärkt och alla blev smått besvikna när dom började packa ihop sina instrument vid halv två-tiden. (Det lär enligt uppgift finnas sådana som stuttit uppe och inväntat flygets avgång.)

Lördag den 28/4. Väckning kl 05.00. Frukosten avnjöts i absolut tystnad. Vissa väl utvalda medarbetare utsågs till chaufförer ut till flygplatsen. Utanför stationsbyggnaden stod en ålderdomlig DC 3:a och varmkörde. I viss mån redan morgonbleka S-NL:are blev ännu blekare vid åsynen av detta tekniska monster. Efter en stunds väntan landade dock ordinarie DC 9:a för vidare färd mot Helsingfors.

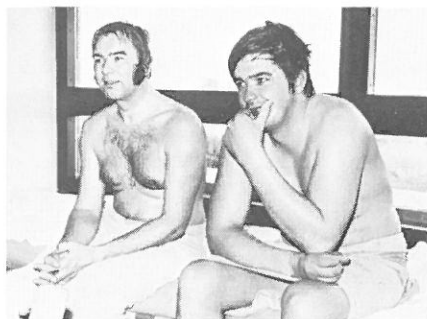
Vädret i Helsingfors kunde varit bättre. Visserligen är vi vana med snöstorm och kallblåst i Norrbotten men att få uppleva det i Helsingfors i slutet av april måste väl ändå höras till undantagen. Vi fann oss snabbt. Inbokning på hotell Inter-Continental, som visade sig vara av absoluta toppklass var beläget alldeles invid olympiastadion.

Lördagen var avsedd för individuella övningar. När affäremå stängdes kl 15.00 samlades dock alla för en stunds återhämtning.

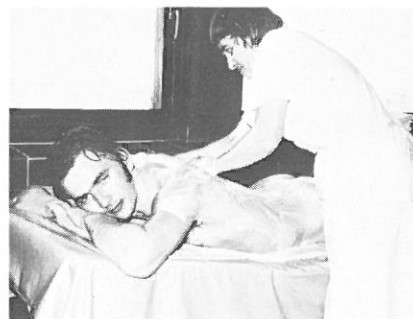
Plötsligt kände sig en av SM:s deltagare väldigt smutsig. Han försvann och återkom efter en stund med meddelandet att hotellets bastu var reserverad och uppvärmd för oss i två timmar. I anslutning till bastun fanns ett rekreationsrum med brasa i öppen spis, framdukade ölglas och med en härlig utsikt över Helsingfors.

Den efter bastun något renare och mycket rödblommigare SM-deltagaren bleknade betydligt när han mottog räkningen för bastubadet som slutade på 198 mark.

Kvällen avslutades i hotellets restaurang där mat, dryck och dans fanns i tillräckliga mängder.

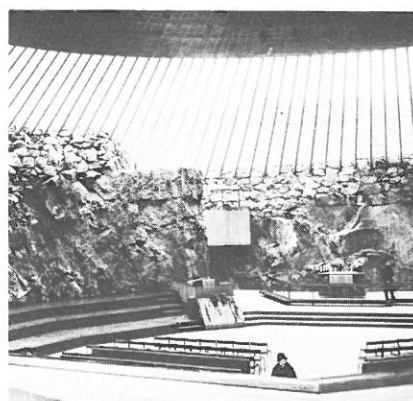


Lennart Nilsson t v och Sture Malmström (SM) t h kopplar av efter bastubadandet.



Bill Sandberg får stärkande massage av hotellets baderska.

Söndag den 29/4. Klockan 10.00 samling utanför hotellet för sightseeingtur Helsingfors runt. Den kvinnliga guiden som ganska snart insåg hur det var ställt visade oss bl a Tempelkyrkan där vi fick en lagom dos andlig lekamen. Vidare fick vi tillfälle att titta på modern finsk arkitektur – Tekniska Högskolan – Tapiola bostadsområde och finskt skeppsbygge som enligt guiden lär stå i absoluta världsklass. Helsingfors visade sig vara en stad med stora insprängda grönområden där utrymmen fanns för allehanda motionsaktiviteter. Staden ligger som bekant utspridd på en mängd små öar och omgivande vatten bildar naturliga lungor med utrymme för fritidsbåtar.



Interiör från tempelkyrkan. Kyrkan som är helt insprängd i berget är ett exempel över modern finsk arkitektur.



Hemresan flöt stillsamt och lugnt. Aldrig har väl ett veckoslut passerat så snabbt förbi trots viss uthållighet på kvällsskivsten.

Delar av sightseeinggruppen samlade framför ett monument över den finska tonsättaren Sibelius. T v Rolf Flodin, Ove Wyöni längst till höger Birgit Lövgren.

Samtliga vi inom S-NL distriktet är rörande eniga om en knallhård fight för en toppplats i pågående "femkampen". Konkurrensen verkar dock bli hårdare denna gång, men vi som vet vad en eventuell vinst innebär lägger på ett kol extra.

Intrycket av toppmodern verkstad består

Under försommaren i år hade företaget ett studiebesök från tidningen Verkstäderna. Referatet här intill är hämtat ur deras tidning (Verkstäderna september 1973 sid 480).

Verkstad med stor flexibilitet

Vid invigningen för elva år sedan var *Bahco Ventilation* ett förnämligt exempel på en modern verkstadsindustri, utformad för en varierande produktion med omväxlande små och medelstora serier av ett relativt stort antal produkter. De lätt flyttbara maskinerna och användningen av Bahcoflex distributionsbalk för försörjning med elkraft, tryckluft, vatten, gas, olja, osv. gav anläggningen stor flexibilitet. (Jfr Verkstäderna 1962, nr 12, s. 433—435.)

Intrycket av toppmodern verkstad består och förstärks av de förbättringar som genomförts på senare tid. De mest väsentliga avser verkstadsorganisationen i stort samt säkerhets- och övriga miljöfrågor.

De nya säkerhetsbestämmelserna för excenterpressar innebär för Bahco Ventilation betydande investeringar, dels genom ombyggnad av äldre pressar och komplettering med skyddsanordningar, dels genom anskaffning av »sittriktiga» pressar, utrustade enligt de nya anvisningarna.

En annan sektor, där säkerhets- och miljöproblemen är särskilt påtagliga, är avfettning samt kemisk eller elektrokemisk ytbehandling. I pressarverkstaden har man sålunda installerat en triavfettningsanläggning, där tvättningen sker automatiskt i ett helt slutet system.

En radikal metod att samtidigt komma till rätta med de negativa verkningarna av både buller och monotoner vid arbete i pressar tillämpas på försök i en del av verkstaden. Operatörerna har där försetts med hörselskydd med inbyggd radiomottagare, som från en sändarantenn i lokalen tar emot underhållningsmusik.

Detta sätt att bekämpa enformighet och buller är onekligen ett friskt initiativ i arbetsmiljöfrågan, även om det lite grann för tanken till Orwells och Huxleys framtidsvisioner om den »nya, sköna världen». Men pressaren kan ju stänga av musiken, om han vill . . .

Självstyrande grupper

I början av detta år vidtogs en del förändringar i tillverkningens uppläggning inom vissa delar av verkstaden. Genom att skapa självsty-

rande produktionsgrupper har man åstadkommit en förändring i riktning mot mer självständiga enheter, där varje individ dels får möjligheter att byta arbete inom gruppen, dels får bättre personlig kontakt och fler tillfällen att samarbeta med andra gruppmedlemmar.

Grupperna svarar själva för kvalitetskontrollen. Denna har alltså blivit ett direkt arbete i stället för ett indirekt, och varje kontrolloperation är inlagd i arbetsbeskrivningen liksom vilken annan operation som helst.

Detta system har, framhåller man, medfört att gruppmedlemmarna fått ett större ansvar för tillverkningsoperationerna. De motsättningar mellan avsynare och operatörer som tidigare förekom har eliminerats.

Kvar på kontrollavdelningen finns en man, som svarar för den stickprovsmässiga funktionskontrollen vid de omkring tjugo tillverkningslinjer som finns idag.

Varje grupp har även resurser för viss service av sin egen produktionsutrustning.

Ventilationssidan expanderar

Den anläggning som presenterades i Verkstäderna 1962 räcker inte längre till för den ökade produktionen. Verkstadsytan utökades redan 1965 med 10 000 m², och nu pågår en utbyggnad med 6 000 m², vilken beräknas vara klar senare i höst. Anledningen är emellertid inte bara att produktionen ökat utan också att den förändrats i riktning mot allt tyngre enheter som kräver större lyftkapacitet än man hittills förfogat över. Den nya verkstaden förses bl. a. med en travers med 18 m spännvidd och en lyftkraft på 160 kN (16 t).

En god arbetsmiljö har givetvis varit en central fråga vid planerandet av nybygget. I denna verksamhet har representanter för de olika personalkategorierna varit engagerade. Utformningen med avseende på skydds- och säkerhetsfrågor, maskinplacering, val av produktionsmetoder och liknande har föregåtts av ett intensivt och givande samarbete med de anställda och deras representanter.

Bahco-kamraternas familjedagstävlingar.

Cykelbingo

123 personer tog sig ut till Klubbholmen med hjälp av 95 cyklar genom att delta i den cykelbingo som arrangerats. Alla cyklande fick en Bahcotröja att sätta på sig (utom de allra minsta) och

innan man kom fram till målet hade man passerat 4 kontroller med sammanlagt 13 frågor. Hade man besvarat frågorna rätt så stod det "Hurtulle" och "Bingo" på startkortet när man kom i

mål. Hade man dessutom varit förständig nog att spara på omslaget till den chokladbit som delades ut vid en kontroll hörde man till de 16 som fick pris.

Skogspromenaden

Vinnare barn

1. Ola Olsson	13 R	1100 cm
2. Anette Olsson	13 R	1000 cm
3. Pål Olsson	13 R	100 cm
4. Märten Ceder	13 R	3300 cm
5. Per Odenring	12 R	1200 cm
6. Anders Jansson	12 R	1000 cm
7. Anders Lundberg	12 R	950 cm
8. Håkan Odenring	12 R	600 cm
9. Jonas Olsson	12 R	500 cm
10. Tomas Persson	12 R	418 cm
11. Pål Nilsson	12 R	410 cm
12. Catarina Ceder	12 R	300 cm
13. Inger Tranelid	12 R	200 cm
14. John Rickard Beijer	12 R	200 cm
15. Lie Tranelid	12 R	150 cm
16. Nicklas Proos	12 R	—

Vinnare vuxna

1. Anita Ceder	13 R	3500 cm
2. Lizzie Gustavsson	12 R	1000 cm
3. Cissi Carlsson	12 R	857 cm
4. Sture Gustavsson	12 R	765 cm
5. Karin Bertilsson	12 R	435 cm
6. Arne Hedin	12 R	2873 cm

Dakapo gratulerar

85 år

Albin Lundvall 13.12

80 år

Hjalmar Taxen 22.12

Pension

Olof Taxen 12.10

50 år

Leo Karppinen 31.10

Gösta Sundin 4.11

Erik Berglund 11.11

RÄTT TIPS RAD

Vilket av dem har djuren tror du har längst ben? 1 Kamel X Häs 2 Zebra	1
Vilken person har Enköpings Medborgarhus fått sitt namn av? 1 Joel Blå X Ivar Blå 2 Joar Blå	2
Vem tror du har skrivit böckerna om Pelle Svanslös? 1 Astrid Lindgren X Gösta Knutsson 2 Hans Peterson	X
När nästa Bilercertavling i Formel 1-klassen går av det i Italien. Vad heter banan där? 1 TargaDario X Monza 2 Le Mans	X
Vilken av dem har hundarna är störst? 1 Sankt Bernhardhund X Boxer 2 Collie	1
Vilket av dem har djuren tror du kan hoppa högst? 1 En känguru X En ämning 2 En delfin	2
Vilket lands flagga är detta? 1 Island X Norge 2 Englands	X
Vad betyder detta vägmärke? 1 Förbudet att stanna X Förbudet att parkera 2 Förbudet korriktning	X
Vad heter serienhunden Mitou's husse? 1 Asterix X Tintin 2 Pippi Langstrump	X
Svensk mästare i tennis (utombut) i år blev 1 Björn Borg X Lief Johansson 2 Ove Bengtsson	1
Hur många armar har bläckfisken? 1 12 X 8 2 6	X
Vad är det för figurer som brukar hänga och dansa i varsin garden? 1 Helan och Halvan 1 Helan och Halvan X Abbot och Costello 2 Krakel Spektakel och kusin Vivammi	2
Vem leder programmet "Oppopoppa"? 1 Clabbe X Thore Skogman 2 Lilli-Babs	1

RÄTT TIPS RAD

Om Enköping! "Enköpingsdoktom" var det många som välldade till vid skolekiftet. Vad hette han? 1 Doktor Vesterstrand X Doktor Vesterlund 2 Doktor Vesterlund	2
Enköping var tidigare land för sina pepparutsedlingar. Vad lag dessa huvudsakligen? 1 på nuvarande Kårsängen X på nuvarande Minkssundet 2 på nuvarande Lålsidan	1
Han var chef för Enköpings Verkstäder mellan år 33 till 53 och han avled på varen 1973. Vad hette han? 1 O Johansson X H Daus 2 H Brings	2
In av medeltidens fornamsta kyrkornas finns äkt representenad i en kyrka i Enköpingsströket. Vad hette namnen? 1 Albertus Pictor X O Petri 2 H Brask	1
Det är svampud i skogen just nu. En av de här nedan uppräknade svamparna är dödligt giftig. Vilken? 1 Druyfagersvamp X Rodmaade flugsvamp 2 Bolmarstävling	2
En rondell gäller följande trafikregel. 1 Den som befinner sig inne i rondellen har företräde X Den som kommer från vänster har företräde 2 Den som kommer från höger har företräde	1
Beringade örd finns det gott om. Karl XII har svarat för ett av följande: 1 Jag kom, jag såg, jag segrade X Detta skall händas efter bli min musik 2 En sådan seger till och jag är förförd	X
Signe Tillsch är namnet på vad det? 1 Applesott X Plommonsott 2 Pärensott	1
Kanner förklarar sig snabbt. Hur lång är uträkthetstiden? 1 31 dagar X 61 dagar 2 91 dagar	1
En mandrill vad är det för slags djur? 1 En orm X En fjärtl 2 En apa	2
Den 9 december är namnsdagsbarnet. 1 Verner X Anna 2 Yngve	X
Till vilken argang har Enköpings-Posten hunnit i år? 1 Argang 94 X Argang 84 2 Argang 64	1
Brunnen på Stora Torget i Enköping har en skulptur som kallas De fyra elementen. Vem är skulptören? 1 Nils Sjöstöm X Nils Sjögqvist 2 Nils Sjögren	2

Garnlängd: 1414 cm

OBS! Bahco-kamraternas nästa arrangemang blir Luciafesten som är planerad till lördagen den 15 dec på Joar Blå.

Från parkeringsplats och skog till 6000 m² modern verkstadsyta

Bilderna här intill visar några sekvenser från verkstadens tillkomst.

Den 19 mars 1973 togs det första spadtaget och sedan behövdes endast 140 arbetsdagar för att uppföra den nya verkstaden som är 54 m bred, 108 m lång och har en takhöjd av 10 m.

Den 5 oktober 1973 var den alltså klar för invigning och genom den nya verkstaden har man uppnått förbättringar på en rad punkter som t ex

Leveranskapacitet. Produktionsytan för den tyngre produktionen har mer än fördubblats.

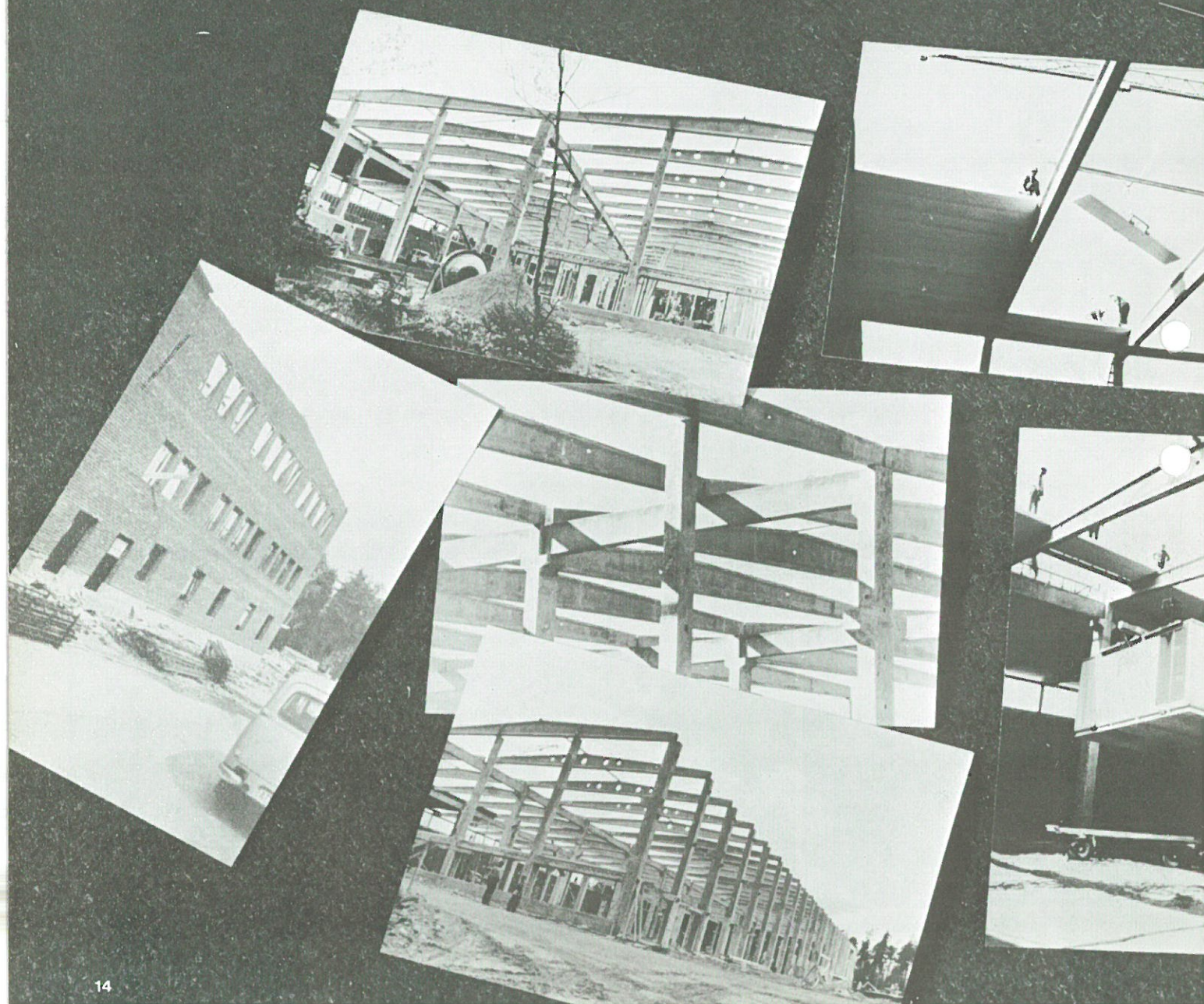
Lyftanordningar. För tyngre lyft finns en 16-tons, tre 5-tons och två 3,2 tons traverser. Dessutom finns 22 pelarkranar.

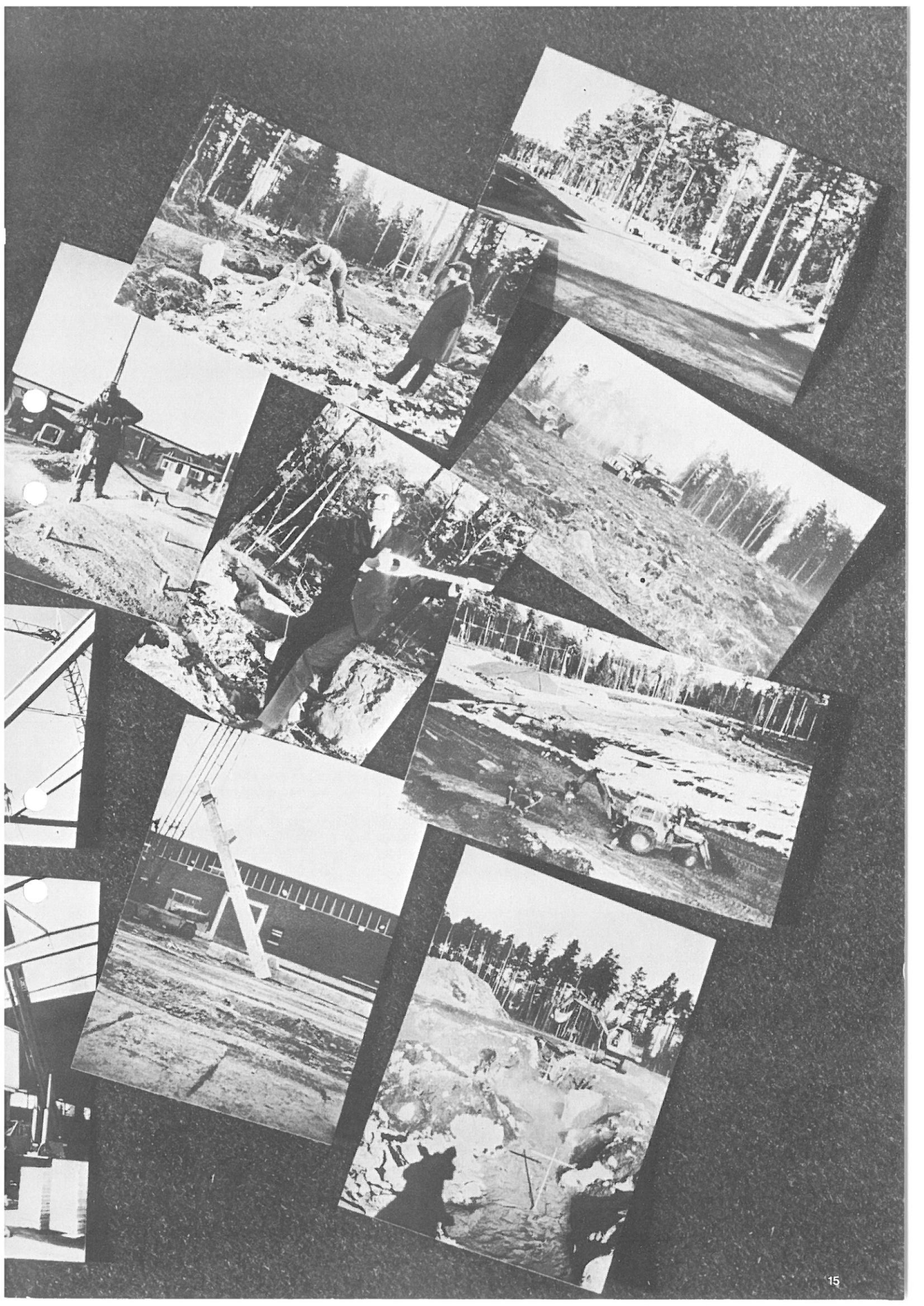
Ytbehandling. Man har en helkaplad bana för högtryckstvätt, sköljning, torkning och målning.

Ljus. Med hjälp av ett stort antal kvicksilverlampor i taket får man en ljus arbetsplats.

Ljud. Taket är till 60% täckt av 7 cm:s mineralullsmattor för att dämpa bullret.

I byggnaden finns dessutom ett omklädningsrum med en bastu och 6 duschkabiner och ett "kontorslandskap" med den ca 20 man starka kontorspersonalen som betjänar B-verkstaden.





Visning...

Den 4 oktober fick de anställda tillfälle att efter arbetets slut titta på den nya verkstaden samtidigt som man bjöds på en öl och en korvbit. Mellan 300 och 350 personer tog detta tillfälle i akt och Eskil Sjödin och Gunnar

Winkvist som stod för utskänknigen hade ett hårt jobb med att skära korb och öppna flaskor.

Även ett antal pensionärer tog tillfället i akt att se på verkstaden och på bilden

ses f. v. Ernst Gustavsson, Philip Eriksson, Martin Ljungvall, Hugo Cederberg, Ingemar Kölnert, Torsten Holst, Arvid Andersson, Nisse Eriksson, Gustav Karlström och TV Folke Nilsson.



...och invigning

... Den 5 okt var det då dags för invigningen av den nya verkstaden. Till invigningen hade inbjudits ett 100-tal gäster med landshövding Ragnar Edenman, som länets representant, i spetsen. Där fanns också representanter för bl a kommunen, skolorna, regementet och en del övriga företag på orten.

I den nya verkstaden hälsade Gunnar Hybinette gästerna välkomna, varefter

Gunnar Winkvist redogjorde för bakgrunden till verkstadens tillblivelse och även gav en teknisk beskrivning av ventilationen och den nya utrustningen i verkstaden.

Därefter förrättade landshövdingen invigningen och i sitt tal uttryckte han stor tillfredsställelse över att Bahco, som en av hörmstenarna i länets näringsliv, på

detta sätt markerade sin vilja att även fortsättningsvis satsa på Enköping - ett förhållande som även kommunalnämndens ordförande Alvar Ehlin tacksamt noterade i ett tal vid den efterföljande lunchen.

Efter invigningen fick gästerna gå runt i grupper och se på den nya verkstaden innan man samlades till den avslutande lunchen i företagets matsal.



Försäljningsökning för Mecman

Nu går det bra för Mecman!

Vårt systerföretag i Bahco-koncernen, AB Mecman, drabbades för några år sedan av en allvarlig ekonomisk kris, som gav eko i dagspressen över hela landet.

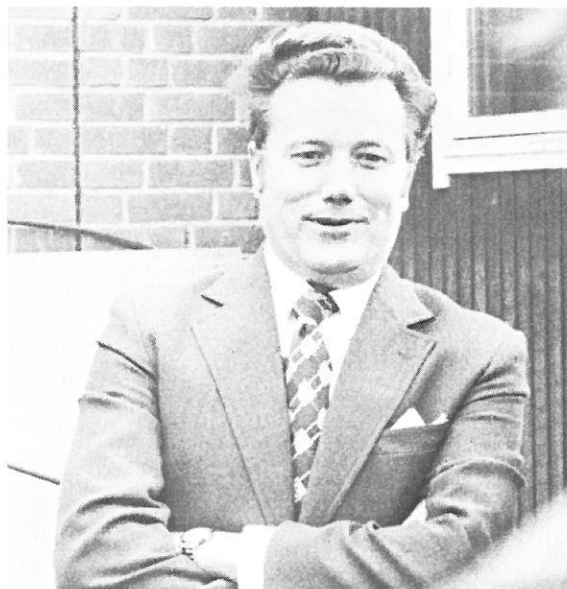
Vår före produktionschef, Rune Samuelsson, har tillsammans med Bahco-koncernens VD, Ulf Styren, lett arbetet med att åter göra Mecman till en lönsam och trygg lagdel i Bahco-gruppen. Sedan ungefär ett halvår tillbaka är Rune Samuelsson VD för Mecman. I en intervju med Ingenjörstidningen Teknisk Information (nr 12, 1973) berättar han om det omfattande omstruktureringsarbetet.

”Vi började med att städa i produktsortimentet. Varianterna kunde minskas med cirka en tredjedel utan att man därför minskade de funktioner vi erbjuder. Tack vare detta har serierna kunnat förlängas betydligt. Effektivitetsförbättringen blev så hög som 50% ökad produktion per arbetstimme.

Besparingar och rationaliseringsvinster har vi till stor del investerat i produktutveckling. I höst kommer t ex en ny luftcylinder (serien kallas 1600) ut på marknaden. Nya produktionsmetoder har gjort att vi kan sänka priserna och samtidigt förbättra egenskaperna.

Försäljningsökning med 25% i år

Försäljningsutvecklingen för Mecman ser ut så här: 70,7 milj kr (1970), 68,7 milj kr (bottenåret 1971), 75 milj kr (1972) och i år räknar man med en omsättning på en bra bit över 90 milj. Det innebär en ökning med ca 25% i år. Exportandelen är ungefär hälften.



En nöjd Rune Samuelsson

Samarbetsavtal

En ny giv är att ingå samarbetsavtal med andra företag. Hittills har tre sådana affärer genomförts (två avtal och ett köp). Med Nordhydraulik i Kramfors har avtalet resulterat i en ny hydraulcylinder (serie 2000), som man börjar marknadsföra i höst. Iföverkens plåtavdelning i Mörrum har överlåtit sin försäljning och utvecklingsansvaret för tryckdosor och fotventiler till Mecman. Genom att köpa L M Ericssons elektriska styrsystem har Mecman kommit in på ett helt nytt område och man siktar på att även utveckla elektroniska styrsystem i framtiden. Dessa tre samarbetsavtal kommer att ge Mecman en försäljningsökning med närmare 10 miljoner kronor när de börjar fungera hundra procentigt, d v s omkring 1975.

Från Mecman

meddelas vidare att ett avtal har träffats med Hällarydsverken, Göteborg, som innebär att Mecman får ensamförsäljningsrätten till Hällarydsverkens stora hydraulcylindrar typ Hälla-Hydro i de nordiska länderna samt Västtyskland och Östeuropa. Avtalet innebär också att Hällarydsverken skall tillverka stora tryckluft- och hydraulcylindrar med diametrar mellan 300 och 400 mm av typ 250 P och H enligt Mecmans konstruktioner.

Bakgrunden till avtalet är en önskvärd strukturering av tillverkningsresurserna.

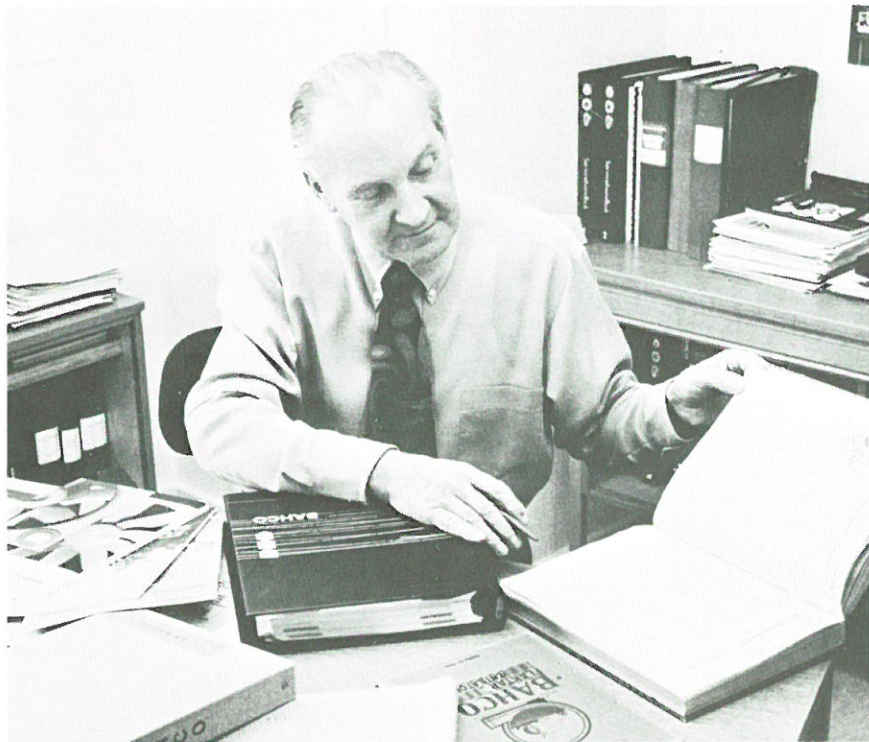
Maskinparken på Mecman inriktas på serietillverkning av små och medelstora cylindrar, medan den tyngre maskinutrustningen vid Hällarydsverken utnyttjas även för Mecmans behov.

Mecman förstärker med avtalet sin marknadsposition genom att produktprogrammet kompletteras med extremt tunga cylindrar med upp till 400 Bar tryck och 500 mm diameter. Dessa cylindrar används för manövrering av ståluggnar, färjelägen, kraftverksluckor, oljebormingsplattformar m m där mycket stora krafter erfordras.

115 ton papper till den nya produktkatalogen

Förra hösten beslutades det att Bahco Ventilation ska ge ut en ny helt omarbetad produktkatalog. Beslutet kom att i första hand beröra Dokumentationsavdelningen, som med Nils Frykmarks ledning satte igång arbetet.

Nils Frykmark: "Denna intressanta uppgift, som innebar en betydande investering 1973 och delvis även 1974, nödvändiggjorde en inventering av våra resurser på katalogredaktion, ateljé och tryckeri. Ingen av dessa avdelningar visade sig ha möjlighet att klara uppgiften inom den tidsram som fastställdes och det medförde en rad åtgärder. Redaktionen förstärktes med inlånad personal och flyttades ut till Gula villan vid Stockholmsvägen. Ateljéns arbetsuppgifter med montering av original har delvis beställts hos andra företag och slutligen har vi också varit tvungna att trycka vissa delar på främmande tryckerier.



Nils Frykmark bläddrar i gamla årgångar av katalogen

Omläggning av beställningskoder och kravet att till konsultdagarna våren -73 ha en katalogdel klar över det nya klimataggregatet AEA och dessutom ytterligare minst en del gjorde med en gång arbetet såväl besvärligt som spännande och intressant.

Den katalog som nu med undantag av delarna för industrifläktar, stoftavskiljare och kanaler närmar sig färdigställande har haft många föregångare. Det kan kanske intressera med en historisk tillbakablick på hur vårt företags produkter presenterats under olika skeden. I början av seklet såldes fläktarna av B A Hjorth & Co i Stockholm som ha-

de ett avsnitt med fläktar i sin stora katalog över ett rikhaltigt produktsortiment. Något senare i mitten av 1920-talet gav Enköpings Verkstäder ut en egen katalog med 54 sidor över **Bahco-fläktar** av många typer.

En bit in på 1930-talet kompletterades tillverkningsprogrammet med batterier och varmluftsapparater och det trycktes separata produktbroschyrer som snart sammanställdes till en katalog i röd pärm. Formatet var 18x25 cm.

Nästa steg blev att trycka en serie trycksaker i format A4 som också sammanställdes i en enkel pärm som försågs med ett register.

I slutet av 1940-talet var tiden mogen för uppläggning av en handbok med lösbladssystem i en kraftig grå klotpärm med ett 12-flikigt register. Lösbladen utformades enhetligt och utseendet reviderades en gång innan det i början av 1960-talet var dags att ge ut den katalog i två delar med svarta plastpärm, som vi nu håller på att ersätta.

Den nya produktkatalogen blir som tidigare meddelats uppdelad i 8 delar, men med hänsyn till innehållets omfång har det beslutats att dela upp katalogdelarna 3, 4 och 8 för att bibehålla lätthanterligheten. Därmed får katalogen följande indelning:

Del	Produktgrupp	Benämning
1	A	Tilluftsaggregat
2	B	Frånluftsaggregat
	C	Cirkulationsaggregat
	D	Fläktrum
3:1	E	Galler, huvar, spjäll
	F	Flänsar, stosar, ramar, stativ
3:2	G	Luftdon
4:1	H	Luftfilter
	K	Luftfuktare
	L	Luftvärmväxlare
4:2	T	Slutapparater
5	M	Axialfläktar
6	N	Radialfläktar, lågtryck
7	S	Kanalsystem, ljuddämpare
8:1	J	Stoftavskiljare
8:2	P	Radialfläktar, medeltryck
	R	Radialfläktar, högtryck

De flesta delarna kommer förutom den svenska utgåvan även att ges ut på engelska, franska och tyska.

För att underlätta användningen i England anger vi även gamla måttenheter i den engelskspråkiga katalogen.

Papperskvaliteten är ändrad till ett reflexfritt papper från Grycksbo Pappersbruk av samma kvalitet som i Dakapo. Den kvantitet papper som det behövs totalt för de fyra språkupplagorna är 115 ton

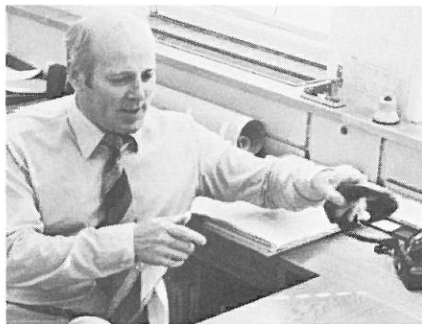
och motsvarar produktionen i en pappersmaskin under ca 60 timmar. Vårt eget tryckeri vid Hamnverken har endast kapacitet att trycka vissa delar av katalogen och övrigt utföres på främmande tryckerier, bl a Ljungföretagen i Örebro, som har en luftkonditioneringsanläggning som projekterats och utförts av vårt team i Örebrodistriktet.

Vårt tryckeri, vars resurser närmare kommer att presenteras i Dakapo vid ett senare tillfälle, trycker inte bara katalogdelar utan förser oss med allt blankettryck. Andra koncernenheter beställer också en hel del trycksaker från oss.

Den stab på FTD som arbetar med katalogen består av följande medarbetare på redaktionen: Arne Dahlin, Nils Frykhamn, Lars Jerstedt, Lennart Kihlman, Lars Lundberg och Allan Torvfelt. Kari Aarnivaara medverkar som grafisk designer och på ateljen finns Margerite Asp, Britt Karlsson och Inga-Rosa Lillja. Yvonne Wiklund skriver texter på composer och Lennart Hjälmskötter planering av reproarbeten, beställning av sättningar m m.



Allan Torvfelt



Lars Jerstedt



Britt Karlsson och Margerite Asp



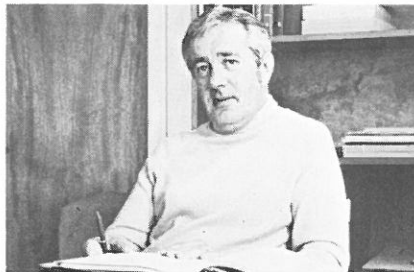
Lennart Kihlman



Arne Dahlin



Kari Aarnivaara



Nils Frykhamn

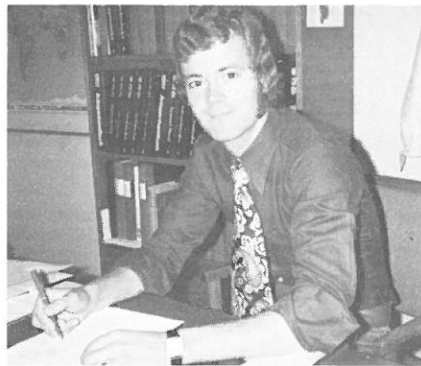


Yvonne Wiklund

Förutom den separata delen över takaggregaten AEA är delarna 5 och 6 omfattande axialfläktar och radialfläktar för lågtryck färdiga. Inom kort kommer del 1 som dokumenterar samtliga tilluftsaggregat inklusive AEA och sedan följer med några veckors mellanrum delarna 2, 3 och 4 i nämnd ordning. Del 7 kan tyvärr inte påbörjas i avvaktan på att standard för kanaldimensioner ska fastställas. Den sista katalogdelen som omfattar de produkter som avd I arbetar med påbörjas i höst och är planerad att vara färdig i mars 1974.

Det är planerat att trycka lösblad på sidor med beskrivningar och översiktsdata samt måttuppgifter. För delarna 5 och 6 föreligger dessa klara och kan rekommenderas för användning som offertbilagor etc.

Utgivning av nya delar planeras att ske i den mån det anses angeläget med hänsyn till nya och ändrade produkter. De olika katalogdelarna kan därför få varierande aktualitet och livslängd.



Lars Lundberg



Lennart Hjälms



Inga-Rosa Lillja

Japanska kvalitetscirklar



Per Gustafsson



Harry Carlsson

Tillsammans med ett 90-tal andra företag har produktionsfolk, på inbjudan av Sveriges Mekanförbund, varit på konferens om japanska kvalitetscirklar. Halvdagskonferensen ägde rum tisdagen den 26 juni på Hotel Park Avenue i Göteborg och anordnades i samband med att en grupp japanska kvalitetscirkelledare besökte Sverige. Japansk kvalitet har ju, från att under 1950-talet varit synonymt med dålig kvalitet, utvecklats till ett mera positivt begrepp.

En bidragande orsak till den japanska kvalitetsförbättringen är de sk kvalitetscirklarna. I en kvalitetscirkel försöker man genom organiserat frivilligt grupsamarbete förbättra företagets produktivitet.

För att få nya uppslag till den redan påbörjade breddningen av kvalitetsansvaret i våra produktionsgrupper, hade verkstadssidan mött upp med 40 man. 30 gruppleddare från våra verkstadsavdelningar tillsammans med 10 man från verkstadsledningen. Största antalet från något annat företag var 8 man. Resan till Göteborg startade redan på måndagseftermiddagen och blev redan den ett givande tillfälle att bekanta sig närmare med varandra och utbyta erfarenheter om verkstadsproblem.

Konferensprogrammet inleddes på tisdagsmorgonen med fyra föredrag om olika kvalitetscirkelverksamheter, (föredragen lästes på svenska) varefter deltagarna fick tillfälle att ställa frågor. Konferensen avslutades med en paneldiskussion om kvalitetscirklarnas användbarhet i svensk industri, där bl a vår produktionschef Gunnar Winkvist deltog. Deltagarna hann även med ett intressant studiebesök på Volvo Torslan-

daverken, samt en snabbtitt på vårt Göteborgskontor innan hemresan. Det var ett gäng trötta men nöjda konferensdeltagare som reseledaren Folke Nilsson lämnade av sent på tisdagskvällen.

Intervju angående japanska kvalitetscirklar

Per Gustafsson: "Jag tycker att det var litet för långtradtigt. Men borde ha koncentrerat sig på praktikfall från färre fabriker och gått in litet djupare på dem istället. Dessutom borde det ha funnits mer plats för frågor. Det var visserligen intressant men jag tror inte att man har någon större nytta av det. Ett sån't här system skulle nog inte fungera på svenska arbetsplatser.

Däremot tycker jag att själva resan var väldigt positiv, eftersom man där fick tillfälle att ventilera en del problem med produktionsledningen. Dessutom uppskattade jag mycket besöket på Volvo, så att på det stora hela taget tycker jag att resan gav en hel del!"

Harry Carlsson: "Det lät ju väldigt bra det här med kvalitetscirklar, men jag tvivlar på att det är någonting för svenska förhållanden. Japaner är ett släkte för sig som är beredda att ge mer än jag tror vi svenskar är benägna att göra. Dessutom har vi här problemet med olika nationaliteter som p g a språksvårigheterna gör ett sådant grupsamarbete svårare.

Men det var ju trevligt att vi gemensamt kom ut några stycken på det här viset. Besöket på Volvo var väldigt intressant och vi gjorde också ett besök på vår Göteborgsfilial där vi fick litet förtäring innan hemresan påbörjades."

Vi har fått ny dator

Under semestern i år byttes den gamla datorn ut mot en ny. (Det heter dator numera, inte datamaskin). I samband med datorer brukar man tala om olika generationer, vilka lever ungefär tio år. Vårt nytillskott tillhör fjärde generationen och har modellbeteckningen IBM 370/135. Datorn var inte det enda som byttes, utan vi fick även nya bandstationer, kortläsare och kortstan-sar. Samtidigt byggdes datahallen om och för att klara kylbehovet installerades vårt nya kylaggregat för datahallar. **Varför ny dator?** Den nya datorn har anskaffats för att möta utvecklingens krav. Vi finner nya användningsområden för datorer, och mängder data som

lagras och bearbetas blir bara större och större. Den nya generationens datorer klarar detta genom att bearbetningstiden har nedbringats väsentligt och genom att minneskapaciteten, dvs förmågan att lagra information, har ökat betydligt.

Bättre arbetstider. Tidigare tvingades maskinoperatörerna att arbeta i två skift mellan kl 6 och 24 med övertid på nätter och helger. Nu räcker det att datorn utnyttjas mellan kl 7.30 och 22, och övertid förekommer knappast längre. Med den gamla datorn skulle vi inom en snar framtid blivit tvungna att övergå till treskift, och så småningom hade vi helt enkelt växt ur den.

Gemensamma koncerninköp

På bilden ses från vänster Åke Stenborg och Karl Sundström, Verktyg, Gösta Sundin, Sven Axelson och Yngve Nyberg, Ventilation samt Gunnar Kjellman, Mecman. De har nyligen bildat en samarbetsgrupp med uppgift att se över vilka gemensamma inköp man kan göra inom koncernen. Samarbetet gäller alla köp av produkter, material eller tjänster där det förekommer någon gemensam faktor för företagen. För närvarande ligger de årliga sammanlagda köpen på ca 400 milj kronor och förhoppningen är att man genom detta samarbete ska komma fram till gynnsammare inköp för de tre Bahcoföretagen.



Avdelning S

Avdelning S har haft ett sammandrag av hela säljledningen under 3 dagar, 27, 28 och 29 augusti.

På det späckade programmet stod analys av första halvåret 1973, prognoser för andra halvåret 1973, budget 1974, diverse teknisk information, praktiska marknadsföringsexempel m m. Dessutom gav vår från USA nyss hemkomne VD en rapport från det amerikanska universitetlivet.



Carl-Otto Beckman redogör för resultatet i femkampen.

Tyska konsulter och entreprenörer besöker Bahco

Strax före semestern hade man på avd K ett studiebesök arrangerat av den tyska tidskriften CCI. CCI är en facktidskrift inom ventilationsområdet. De flesta av besökarna var tyska konsulter och entreprenörer.

Resan hade arrangerats med inriktning på bostadsventilation, ett område där Sverige ligger mycket långt framme.



Anders Ström (t h) i samspråk med två av de besökande

16 AEA-aggregat till Skövde...

Här lyfts ett av AEA-aggregaten på plats på Volvo-Skövdeverkens nybyggnad i Skövde. Det här aggregatet ingår i en leverans på 16 aggregat varav en del är förberedda för värmväxlare. Aggregatet på bilden har en kapacitet av 50 000 m³ luft/tim.



... och 10 aggregat till Köping

Foto: Bo Trenter

Till Volvo-Köpingverken har Bahco levererat 10 st AEA-aggregat med vardera en kapacitet av 55 000 m³ luft/tim. De har placerats på den sk A-fabriken där man tillverkar växellådor. Man har på detta sätt velat förbättra miljön i en gammal lokal.



Här lyfts ett av aggregaten vid Volvo-Köpingverken på plats med hjälp av helikopter

Polskt besök

Under september månad hade man på avd K besök av åtta ingenjörer och ekonomer från konsultfirmor i Warszawa och Poznan. På bilden ses Björn Möller förevisa expon för gästerna.



Industriavdelning i Frankrike

Den 10 september öppnades en avdelning på det franska dotterbolaget Bahco-France för försäljning av industriavdelningens program i Frankrike. Avdelningen är placerad på bolagets huvudkontor utanför Paris. Till försäljningschef har utsetts Georges Chikh.

Georges Chikh har tidigare bl a arbetat sex år i ett företag i branschen, där han framförallt har skaffat sig god kunskap om järn- och stålindustrins, jord- och stenindustrins samt energiframställningens luftföroreningsproblem och hur man kan lösa dessa problem. Förutom franska talar Chikh även perfekt tyska samt lite engelska.



utbildning

Arbetsledarutbildning

Två grupper, "tisdags- och torsdagsgrupperna", har börjat den avslutande kursen i den pågående arbetsledarutbildningen.

Denna avslutande kurs omfattar 14 avsnitt allmän verkstadsteknik med tonvikt på verkstadstekniken inom Bahco Ventilation. Lärare: Bo Nord, Arne Wilhede, Bengt Edwardsson, Björn Juhlin, Lars-Erik Thor, Hans Ax, Stig Olofsson och Ove Eriksson.

"Måndags- och onsdagsgrupperna" har Harry Bertilsson som lärare i den sjuende kursen "Avtalskännedom" och fortsätter därefter med kursen produktionsplanering med Martin Sandblom, Bengt

Edwardsson och Torbjörn Ling som lärare och till sist även för dessa grupper kursen "Allmän verkstadsteknik".

Tyska, franska och engelska

Den lärarledda utbildningen i tyska och franska fortsätter och från och med hösten tillkommer även engelska. Utbildningen sker som tidigare i samarbete med Kursverksamheten vid Uppsala Universitet.

AR genom ADB

Den 11 september startade kursen AR genom ADB med 35 deltagare. Ett företagsanpassat utbildningspaket från Ali-

Rati ligger till grund för utbildningen. Målet med kursen är att förmedla kunskaper om systemutveckling och projektarbete vid ADB-inriktade projekt. Efter tio 3-timmarsavsnitt avslutas kursen den 20 november.

Kursledare: Carl-Eric Gestberg.

Arbetarskydd och företagshälsovård

Den fjärde kursen om arbetsmiljö, arbetarskydd och företagshälsovård startar med Åke Nilsson och Sten Ericson som lärare.

Deltagare: skyddsombud, uppsättare, instruktörer, förmän, verkstadsingenjörer och konstruktörer.

Löneformer

I de senaste årens lönepolitiska debatt har löneformsfrågan ägnats stor uppmärksamhet. Ackordssystemet har utsatts för en hård kritik och intresset för fastare löneformer har ökat både på arbetsgivar sidan och bland de anställda. Ackordssystemet har för löntagarna varit ett viktigt instrument att få del av de produktivetsförbättringar de åstadkommit genom sitt arbete. På många områden fyller ackordssystemet fortfarande denna funktion. På andra områden har dock arbetsituationen förändrats på ett så genomgripande sätt att förutsättningarna för ackordssystemet i grunden förändrats.

Utvecklingen inom stora delar av industrin går mot en allt hårdare styrning av arbetsprocessen. På många håll har arbetstakten drivits upp till en sådan nivå att en ytterligare ökning inte är möjlig. Under senare år har arbetsgivaren också alltmer medvetet strävat efter att införa ackordssystem som starkt begränsar uppbyggnadsmöjligheterna. Detta har på många arbetsplatser minskat möjligheterna att förbättra ackordförtjänsten genom ökade arbetsprestationer och därmed har också ackordssystemets betydelse som instrument för delaktighet i produktionsförbättringen minskat.

Den allt snabbare tekniska utvecklingen gör att förändringar av arbetsuppgifterna och omflyttningar inom företagen sker oftare. För ackordarbetaren innebär denna utveckling växande otrygghet: ett nytt ovant arbete ger sällan samma förtjänst som ett gammalt och invant.

Ackordssystemet har också bidragit till en långt gående sönderdelning av arbetet och en utarmning av arbetsinnehållet.

Den växande otryggheten, sönderdelningen och den hårdare styrningen av arbetet har skapat en stressituation på många arbetsplatser med ökad psykisk och fysisk förslitning av människan och motvilja mot industriarbete som följd. För företagen har denna utveckling skapat svårigheter att rekrytera arbetskraft till industriellt arbete (bl a ungdom).

För fackföreningsrörelsens del betyder den ovan beskrivna utvecklingen att ackordssystemet alltmer kommit i konflikt med intresset att åstadkomma ett arbetsliv som ger inkomsttrygghet, meningsfull sysselsättning och en bättre arbetsmiljö. Det finns därför all anledning för oss inom fackföreningsrörelsen

att ta upp frågan om löneformerna och undersöka om det inte finns andra och bättre instrument för löntagarna än ackordssystemet för att trygga en fortsatt snabb löneutveckling och delaktighet i produktivetsförbättringarna.

Från arbetsgivarhåll framhålls ofta att ackorden är nödvändiga för att upprätthålla den nuvarande höga produktiviteten. Huruvida detta är riktigt kan inte besvaras med ett enkelt ja eller nej, utan problemet måste analyseras från en rad utgångspunkter.

Inom flera förbundsområden pågår försöksverksamhet med fasta löneformer bl a för att utröna effekterna på produktiviteten. Försöksverksamheten har i de flesta fall inte pågått tillräckligt länge för att tillåta en slutlig bedömning.

Så mycket torde dock kunna sägas att de hittills framkomna resultaten knappast utgör något bevis för att ackorden skulle vara nödvändiga för att upprätthålla en hög effektivitet. Det kan visserligen inte uteslutas att de individuella prestationerna i en del fall kommer att sjunka men detta behöver inte innebära att den totala effektiviteten minskar. Eventuella prestationsminskningar måste vägas mot långsiktiga vinster i form av ökad smidighet och effektivitet i metodutvecklingen, ökad närvaro, minskad personalomsättning, minskade administrationskostnader, minskade kostnader för material, verktyg och maskinlitage, ökad flexibilitet, mindre förslitning av människor och ökad arbetstillfredsställelse m m. I flera fall där man mätt produktiviteten på mera övergripande nivå har man också funnit klara tecken på en gynnsam produktivetsutveckling efter övergång till fasta löneformer.

En övergång till fasta löneformer är naturligtvis inte problemfri. Erfarenheter från andra länder, liksom från den tidigare nämnda provverksamheten med månadslöner inom en del förbundsområden, styrker detta antagande.

Arbetsgivarens intresse att behålla samma styrning av produktiviteten som vid ett traditionellt ackordslönesystem kvarstår. Löneformer som av arbetsgivaren betecknas som fasta löneformer innehåller ofta en rad moment som i realiteten innebär att ackordslönesystemet behålls i dold form. Inom vissa andra länders industri förekommer på en del håll fasta löner kombinerade med prestationsnormer. Arbetare som





Ulf Jaensson

inte kan hålla den arbetstakt prestationsnormen anger omplaceras, avskedas eller får lönen kraftigt reducerad.

Lönesystem baserat på systematisk meritvärdering kan också fungera som ackord i dold form. Meritvärderingssystem innehåller ofta en effektivitetsfaktor som gör lönen beroende av individens arbetstakt. Varierar arbetstakten varierar meritpoängen. Saknas det då en "backspärr" i systemet som förbjuder lönesänkningar när meritpoängen sjunker kommer systemet att fungera som ett blandackord. Ett annat problem som visserligen i en del fall reduceras men som fortfarande kommer att kvarstå vid en övergång till vissa former av fast lön är problemet med inkomsttryggheten vid omplaceringar.

En övergång till ett helt av arbetsvärdering beroende fast lönesystem skulle visserligen eliminera problemet med lönesänkningar vid omflyttning mellan arbeten av samma svårighetsgrad. Inkomstminskningar skulle dock fortfarande kunna ske vid omplacering till ett lägre värderat arbete. Här finns alltså återigen behov av någon form av "backspärr".

Det framgår alltså klart av vad som ovan sagts att en övergång till fasta löneformer inte är problemfri. Fackföreningsrörelsen bör därför med stor uppmärksamhet följa den försöksverksamhet som pågår och det finns också skäl att redan till kommande avtalsförhandlingar ha en centralt utformad inriktning i löneformsfrågan.

Svar på Jaenssons artikel

Då Ulf Jaensson i sin artikel Löneformer i detta nummer av tidningen även riktar sig till Gunnar Hybinette har redaktionen berett honom möjlighet att framföra sina synpunkter.

"Jag har uppfattat Ulf Jaenssons artikel om löneformer som ett försök till att från vissa utgångspunkter belysa problematiken vid förändringar av löneformer och lönesystem.

Problematiken omkring löneformerna kan emellertid diskuteras från flera olika utgångspunkter och därmed också leda fram till alternativa lösningar. Löneformsfrågan får inte uppfattas som en isolerad fråga utan måste ses i ett vidare perspektiv. Inom vårt företag måste sålunda vår strävan till att åstadkomma förändringar och nyskapande kännetecknas av en nödvändig målsättning. Nämligen att bibehålla och om möjligt förbättra vår konkurrensförmåga inom ventilationsbranschen. Vad detta betyder för sysselsättningen och därmed trygghet i anställningen behöver jag inte närmare gå in på.

Den tidigare utrednings- och forskningsverksamhet som förekommit i löneformsfrågan har nästan helt varit styrd av arbetsgivarintressen. Det är önskvärt att forskning kring dessa problem kommer till stånd med utgående från de problem som från den fackliga rörelsen är de väsentliga.

Med den vulgärpropaganda som förekommit i tidningen Arbetsgivaren mot fasta löner och med de uppdrag som vår VD har i Verkstadsföreningen så är AB Bahco Ventilations verkstadsarbetare längre från månadslön och från den trygghet andra löntagargrupper har i denna löneform än de flesta verkstadsarbetare här i landet.

Vi har vid ett flertal tillfällen hört vår VD uttrycka sin förvåning över att ungdomen flyr verkstadsarbete. Den klart största anledningen till detta är just löneformen.

Från Verkstadsklubben hoppas vi att företagsledningen inser att den politik som arbetsgivarna driver i löneformsfrågan är felaktig och att månadslön är det klart bästa både för företaget och våra medlemmar.

Vad vi härmed vill ha sagt är att det är av största vikt för oss LO-medlemmar att få bort ackordshetsen i vilken form den än må vara.

Verkstadsklubben
Ulf Jaensson

I stort innebär målsättningen att vi måste nyskapa och utveckla våra produkter, arbetsmetoder och tekniska hjälpmedel samt vår arbetsorganisation, marknadsföring och service. Sett från utgångspunkten hur verkstaden fungerar samt hur individen upplever sitt arbete kan följande väsentliga företeelser konstateras. Väsentligheter som påverkar både produktionsresultatet och hur individen upplever sitt arbete är enligt min uppfattning följande

- Arbetslokalens och arbetsplatsens utformning
- Arbetsorganisationen och planeringen
- Samarbetet och individens möjligheter att aktivt engagera sig i arbetet
- Lönesättningen och löneformerna

Lösningen av en av delfrågorna är ofta starkt beroende av hur man löser angränsande problem inom samma företag. Man måste således anlägga en helhetssyn på problemen. Jag avser därmed inte att man skall fastna i genera-

liseringar utan istället söka sig fram till skraddarsydda lösningar, som passar för såväl företaget som dess anställda.

Vi är väl alla mer eller mindre påverkade av den pågående debatten om löneproblematiken. För min del tycker jag mig ha uppmärksammat vad både arbetsgivare och arbetstagare begär eller förväntar sig av en bra löneform.

Den skall vara produktionsfrämjande och stimulera till god effektivitet. Den skall vara rättvis och väl avvägd dels för olika arbeten men också för olika arbetstagare, samtidigt som den skall vara acceptabel för de anställda med avseende på förtjänstmöjlighet och inkomsttrygghet.

Mot denna bakgrund förstår säkerligen läsaren att problematiken inte är så enkel att det bara gäller frågan om ackord eller fast lön. Det är istället ett flertal frågor som måste beaktas. Jaenssons allt överskuggande tro på fasta löner är därför något överraskande sett mot den omständigheten att våra huvudorganisationer genomför seriösa försök med månadslön i syfte att få erfarenheter av olika utformningar.

Att Jaensson har goda kontakter med Metall och jag själv med Verkstadsföreningen borgar för att vi på Bahco skall bli väl informerade om vad som händer så att vi kan vara ute i god tid.

Gunnar Hybinette



Gunnar Hybinette

Studiestart med SALF

Under hösten planerar SALF-klubben vid Bahco Ventilation att starta en nybörjarkurs i engelska – Start 1. Kursen är på 24 lektioner (12 sammankomster) och inga förkunskaper behövs. Fortsättningskursen i engelska – Start 2 – startade den 17 september.

SALF i närbild – en facklig cirkel startar i oktober. Hösten är en bra tid för att sätta igång med studier. Hör av dig till SALF-klubbens sekreterare, Bernt Björkman, så kan kurserna snabbt komma igång. Öka den fackliga medvetenheten genom att ställa upp.

Styrelsen



I samband med klubbmötet den 10 september beslöts att hos företaget begära ledigt torsdagen den 27 och fredagen den 28 december 1973 mot inarbetning. Vid röstning blev det majoritet för förslaget om 25 min per dag.

Vidare informerade C-A Svegmär angående "styrelserepresentation".

Avgiftshöjning

Årets riksstämma beslöt att höja avgifterna till förbundet från oktober i år.

De nya avgifterna:

Avgifts- klass	Lönegränser	Nuv. avgift	Ny avgift
1	–1399	17:–	20:–
2	1400–2399	25:–	28:–
3	2400–3499	32:–	38:–
4	3500–	32:–	45:–

Bortseende från 1972 års höjning, vilken var helt betingad av ökade förbundsavgifter till arbetslöshetskassan, har avgifterna varit oförändrade sedan 1969. Mycket har inträffat sedan dess, som på olika sätt påverkat förbundets ekonomi. Prisutvecklingen, löneutvecklingen, de höjda arbetsgivaravgifterna, den ogynnsam-

ma arbetsmarknadsutvecklingen, de ökade servicekraven från medlemmarna är exempel på omständigheter som medfört betydligt ökade kostnader för SIF. Verksamhetsåret 1972 lämnade ett underskott på 1,5 milj kr.

Den nu beslutade höjningen är emellertid ej avsedd att enbart ge historisk täckning för uppstådda förändringar. Avgiftshöjningen siktar huvudsakligen framåt för att höja SIF's beredskap.

Förbundet måste gardera sig för framtida pris- och löneutveckling. Den har beräknats bli likvärdig med de senaste årens.

Den förbättrade konjunkturen väntas inte göra arbetsmarknadsläget bättre för industrins tjänstemän, eftersom arbetslösheten snarare är ett strukturproblem än ett konjunkturproblem. Arbetslöshetskassan måste därför dels gardera sig mot fortsatt arbetslöshet, dels gardera sig mot väntade förbättringar av ersättningsbeloppen samt dessutom bygga upp sin helt tömda försäkringsfond. För att klara av dessa behov måste förbundets avgifter till arbetslöshetskassan åter höjas.

SIF

Den oroliga situationen för svenskt näringsliv med fusioner, nedläggningar, rationaliseringar och därav föranledda omplaceringar och avskedanden medför kraftigt ökade anspråk på förbundets förhandlings- och rådgivningskurser. Men även inom andra områden, t ex utbildningsområdet, ökar medlemmarnas krav på förbundet.

Klubbarna måste ha ökade resurser för sin verksamhet och för att täcka dessa berättigade behov, kommer anslagsramarna till förbundets klubbar att höjas.

Det nu gällande 5-årsavtalet löper ut 1974. En rad frågor skall lösas i de nya avtal, som då skall träffas, lönerna i allmänhet, låglöneproblemet, ingångslönerna, längre åldersberoende semester, rörlig pensionsålder etc. Det blir svårt att klara dessa önskemål och att göra det på ett tillfredsställande sätt utan ekonomisk styrka blir en närmast omöjlig uppgift. Uppbyggnaden av reservfonden tillhör därför också de angelägna behoven.

SIF-lotteriet

Vinnare i SIF-lotteriet har varit 9265 Lars Lundberg, FTDR, 8860 Eva Lundqvist, FTKR, 8162 Lillemor Andersson, MPKB, 8250 Gösta Sundin, M och 8319 Henry Johansson, TTMA.

Minikurs om SIF

Under hösten kommer över hela landet att genomföras en kampanj för att stimulera SIF-medlemmarna att under en kväll diskutera innehållet i en nyutkommen SIF-skrift: "Vad vet du om SIF och SIF om dig?"

Skriften, som omfattar 24 sidor, ger information om SIF:s arbete och ger ett antal frågor att diskutera. Det finns vidare ett kort frågeformulär, som deltagarna uppmanas fylla i och som skall återspegla medlemsopinionen i ett par väsentliga frågor.

Våra medlemmar hälsas välkomna och vi hoppas på stor anslutning. Anslag kommer upp på anslagstavlor senare.

sport och motion

Bahco if inför höst- och vintersäsongen

Inför den stundande höst- och vintersäsongen kan det finnas fog för att erinra om de aktiviteter som finns att tillgå inom idrottsföreningens verksamhetsområde.

Vi har ju, som tidigare påpekats, möjlighet att med företagets stöd bedriva en ganska omfattande fritidsverksamhet och vi vill uppmana medlemmarna (samtliga anställda) att avsätta tid till deltagande i någon eller några av de aktiviteter som finns.

Styrelsen vill gärna framhålla, att detta deltagande inte bara är förbehållet dem, som är anställda i Enköping. Även de olika distriktskontoren har verksamheter igång och har nyligen uppmanats inkomma med kostnadsaskanden inför 1974 års arbete.

En folder som innehåller uppgifter på våra olika sektioner och kontaktmän håller på att framställas och den kom-

mer att distribueras till samtliga anställda och lämnas till nyanställda.

Vi hoppas detta skall underlätta i kontaktfrågan och därmed också ytterligare bredda föreningens verksamhetsområde.

Alltså: Du i Enköping, ta kontakt med någon i den eller de sektioner Du har intresse för och Du som har Ditt arbete på annan ort kan ta kontakt med distriktskontoret eller med styrelsen i Enköping så tror vi säkert att Du skall finna en meningsfull sysselsättning på Din fritid och därmed också öka Ditt eget välbefinnande.

Styrelsen hoppas på gensvar på denna uppmaning och vi säger: Väl mött vid pingisbordet, på motionsslingan, i gymnastikhallen, på korp-hockeyrinken eller vad det kan vara som intresserar Dig.

Lars-Eric Löfgren
Ordf



Fr v Jeen Grittioen, Hans Brasem och Anders Ström

EM i minigolf

Enköpingsmästerskapen i minigolf gick av stapeln måndagen den 13/8. Bahco ställde upp med 29 man varav sju tremannalag.

I ett av dessa lag ingick 2 medarbetare från vårt holländska dotterbolag nämli-

gen Jeen Grittioen och Hans Brasem. De spelade tillsammans med Anders Ström och belade en hedrande 16:e placering. Hur många lag som ingick i tävlingen förbjuder vår artighet att avslöja.

Bahco i Malmö oslagbara ?

Vår rapportör i Malmö meddelar att deras korpffotbollslag spelat 15 matcher i svit utan förlust. Bra gjort av ett lag som gör sin första säsong!

Matchbilden är hämtad från matchen mot KFUM, i vilken Bahco vann med hela 8-0.



Bertil Ridell på väg att göra mål mot KFUM, assisterad av Sven Bladh, vid vänstra stolpen,

Jan Fransson, med ryggen mot kameran, och Kenneth Johansson längst ut till höger.

Framgångar för "Billbahc"

Skickar ett fotografi på "Billbahcs" lag som segrade i sin serie i Göteborgskorpen. Billbahc är en sammanslagning i fotboll mellan Billman Reg. och Bahco Vent. Detta gjordes i år och resultatet

blev alltså seriemästare och uppflyttning en klass.

P.S. När får de övriga Bahcoanställda delta i Bahcomästerskapen?

Hälsningar Glenn Johansson

Från Bahco IF svarar man:

"Vi har fått liknande förfrågningar från andra håll också men en av svårigheterna är att få någon som håller i det hela. Glenn är väl-

kommen att ta upp saken med någon i styrelsen så får vi diskutera hur vi skulle kunna lösa den här saken".



Från vänster till höger syns Glenn Johansson, Bahco, Anders Axelsson, Billman, Stig Eriksson, Billman, Gösta Åhgren, Bahco, Ingvar

Bengtsson, Bahco, Ingmar Larsson, Billman, Bengt Ahlbin, Billman och Claes Hammenfors, Bahco.

Roddsektionen

Glädjande nog har roddverksamheten kommit igång på allvar i år.

Enligt vår statistik har 50 olika personer deltagit i träningen varav 16 st är "gamla" medlemmar och resten helt nya för året. Av dessa 34 st nya har 15 st rott mellan 12 och 140 km. Övriga 19 har rott under 10 km.

Speciellt bör Dan Thorsen, 16 år, nämnas. Han började ro den 28 juli och hade till i början av september rott 140 km. Om vi tittar på båtjournalerna så ser vi att samtliga båtar, 6 st, tillsammans gått 777 km fram till den 4 september mot 261 km under hela säsongen i fjol. Säsongen är dock inte slut än.

Vi har också deltagit med ett juniorlag i ett par större tävlingar i Falkenberg och Trollhättan efter semestern. Även om placeringarna inte blev de bästa, så är vi nöjda med grabbarnas insatser. Deras insatser bör ses mot bakgrunden av att det var deras första tävlingar med långa och tröttande resor och i ett fall rodde de i en lånad båt, detta p g a våra svårigheter med båttransporter.

Avslutningsvis hoppas vi få se fler av Bahcos anställda i båtarna under kommande säsong.

Styrelsen

Basket

Du som är intresserad av denna "bollhopparsport" är välkommen att höra av Dig till PPK Lars-Eric Löfgren.



Resa i Österled

Som vi kunde berätta i vårt förra nummer av *Dakapo* var det en av våra medarbetare, **Bernt Holmberg B-verkstaden**, som på sin semester skulle resa till Kina. **Bernt** summerar här för *Dakapo* några av intrycken från 3-veckorsbesöket i Österlandet.

"Resan får närmast betraktas som en kombinerad turist- och studieresa med tonvikten lagd på studier av det kinesiska arbetslivet, fackliga förhållanden, arbetarnas villkor i industrier av olika slag m m. Därför kommer jag huvudsakligen att här hålla mig till detta område trots att industrin ännu utgör en mycket liten del av Kinas näringsliv. (80% av befolkningen bor på landsbygden). Den kinesiska industrin är i jämförelse med den europeiska mycket ung och ofta inte så avancerad. Men med tanke på att man först 1958 gjorde någon större satsning inom detta område, imponerades man av vad som, ofta med mycket små medel, åstadkommits.

Vi besökte sammanlagt 9 olika industrier, varav fyra inom metallbranschen. Besöken började med att en representant för företagsledningen informerade om företaget, varpå följde en rundvandring i fabriken. Vid en därpå avslutande diskussionsstund, gavs vi tillfälle att ställa frågor rörande löner, arbetstider o d. Vi ombads att även framföra egna

synpunkter och sådan kritik som kunde leda till förbättringar av något slag. Kineserna var också mycket självkritiska. Oftast var det någon arbetarskyddsfråga som togs upp. Något som de tyckte stå helt främmande inför, var riskerna för bullerskador. Någon form av hörselskydd kunde vi inte upptäcka, trots en ibland mycket hög bullernivå. Någon ackordshets förekom däremot inte men man arbetade 8 tim om dagen 6 dagar i veckan och oftast var det 3-skift inom industrin. Vid lönesättningen tillämpades ett system med en åttagradig löneskala. Avgörande för frågan om vilken lönegrad man skulle tillhöra var yrkeserfarenhet, arbetets art samt politisk medvetenhet.

Vid "Tsinans 2:a verktygs och Maskinfabrik", för att ta ett exempel, var lägsta och högsta lön 35 respektive 103 yuan i månaden. Skatt på lönen förekommer inte och priserna, speciellt på nödvändighetsvaror, är mycket låga. Matkostnaden ligger på ca 12 yuan per person och månad. Någon prishöjning har inte skett sedan mars 1950, en del varor har t o m blivit billigare. Samtidigt har lönerna under motsvarande period ökat kraftigt. Tand- och sjukvård liksom medicin är helt fri. Vid sjukdom har arbetaren full lön. Pensionen utgör 70% av slutlönen, som alltid är den högsta för en kinesisk arbetare.

Pensionsåldern är 50 år för kvinnor och 60 för män.

Bostadsstandarden är ännu ej jämförbar med den svenska. Ofta delas kök och toalett av flera familjer. Hyrorna är mycket låga, i genomsnitt 3-4 yuan i månaden.

Vidare kan nämnas att i genomsnitt ungefär hälften av medlemmarna i företagsledningen är arbetare och att även högsta chefen deltar i produktionen minst 1 dag per vecka. För de som vill veta mer om förhållanden i dagens Kina, kan jag rekommendera "Tjäna folket! En bok om Kina" (Prisma ca 18 kr).

Länge kommer man att minnas besöken i skolor och barndaghem, där barnens sång och dans var en fascinerande upplevelse.

Länge kommer man att minnas besöken i skolor och barndaghem, där barnens sång och dans var en fascinerande upplevelse. En upplevelse var det också att få tillbringa en stund tillsammans med en kinesisk familj ute i någon folkkommun, att få sitta med i kretsen kring middagsbordet, (bara det värt ett eget kapitel) att få lyssna till gamla farmor när hon berättar minnen från sin ungdoms dar. Då om inte förr, förstår man vad revolutionen betytt och betyder för det kinesiska folket."

Fotnot: 1 yuan = 2:24 Sv.kr

