

dakapo

Personaltidning för
AB Bahco Ventilation
Ansvarig utgivare
Eskil Sjödin
Nr 1. Mars 1975



VD INFORMERAR:

1975 blir ett "tufft" år - vi siktar på att göra det bättre än 1974.

1974 blev det första året sedan lång tid tillbaka som vi inte förbättrade vårt resultat - vi kom i stort sett endast i nivå med föregående år. Om man dessutom tar hänsyn till inflationens påverkan på siffrorna och de avsättningar vi gjort för förutsedda extra kostnader detta år, blir det totala resultatet för hela ventilationsgruppen sämre än vad vi hade räknat med, när vi satta upp målen för året.

Förra året präglades för vårt bolag av en dämpad svensk konjunkturbild på byggmarknaden, efterverkningar av energikrisen, och en kraftig försämring av konjunkturen i Europa. För verksamhetens olika grenar har bilden varierat kraftigt, och sammanfattningsvis kan sägas att moderbolaget gått bättre än budget, medan däremot utlandsbolagen givit ett resultat, som är sämre än budget.

Den dåliga byggkonjunkturen i Europa medförde att utlandsverksamheten i stället för en väntad expansion för vår del för första gången på flera år visade en nedgång i volym och resultat.

Hela året har präglats av kraftiga kostnadsökningar på grund av höjningar av såväl material som löner. Rationaliseringar, prishöjningar och aktiv inköspolitik har dock i detta avseende i hu-



vudsak kompenserat denna påverkan på vår marginal. De åtgärder, som på ett tidigt stadium sattes in och som jag tidigare i olika sammanhang redogjort för, kommer emellertid att successivt förbättra våra resultat.

Inför 1975 står vi i flera avseenden bättre rustade. En ny och effektivare organisation är beslutad och är redan under genomförande. Jag har redogjort för den i ett särskilt avsnitt i detta nummer av vår personaltidning. Dessa för-

ändringar innebär bl a att vi kraftigt kommer att öka stödet till våra utlandsbolag, som med all sannolikhet ger en väsentlig förbättring av resultaten. Vad som under 1975 gör bedömningarna osäkra, är givetvis de dystra konjunktursiktningarna. Det är svårt att bedöma vilken inverkan dessa kommer att få, men för alla inom bolaget gäller det att genom ökat kostnadsmedvetande hålla alla kostnader nere. Det hårdare konjunkturläget kommer givetvis att rent allmänt påverka tillgången på likvida medel, varför vi också under året kommer att vara mer återhållsamma med investeringar än vad vi varit tidigare. Givetvis kommer vi inte att tveka att göra satsningar där klara vinstförutsättningar föreligger. Våra produkter och system har framtiden för sig, och det finns all anledning att på sikt se optimistiskt på bolagets utveckling.

1975 blir ett "tufft" år, men vi siktar på att göra det bättre än 1974. Med gemensamma ansträngningar och med våra goda personella och produktmässiga resurser bör det vara en realistisk målsättning.

DIREKT FRÅN FACKET:



Styrelse och övriga funktionärer för 1975

Ventilations Arbetsledarklubb höll årsmöte på Hantverkarnas lokal den 31 januari 1975. Styrelse och övriga funktionärer för år 1975 valdes.

Ordf	Rune Gustavsson
Kassör	Erkki Björkman
Sekr	Karl Söderberg
Styrelseledamot v ordf	Lars Färnkvist Ronnie Wallebring
Suppl	Bengt Pettersson Rolf Erixon
Revisor	Ingvald Treiberg Ola Södergran

Dakapo suppl.	Åke Lindh
Valberedning	Hans Fredriksson Sven Sköld
Valberedning	Ragnar Kortanius
Matsalskommitte	Thore Johansson
Matsalskommitte suppl.	Alf Pettersson
Styrelserepr.	Rune Gustavsson
Styrelserepr. kommitte	Karl Söderberg Göte Wiström
Klubbmästare	Hans Lindström Alf Pettersson
Klubbmästare suppl.	Gunnar Johansson Anders Källman
Suppl	Einar Lundgren
Löneförhandlings- kommitte	Rune Gustafsson Erkki Björkman Thore Johansson Sven-Olof Andersson
Löneförhandl. suppl.	Henry Eriksson Ingvar Karlsson Hans Lindström Rolf Erixon

Skyddskommitte	Karl Söderberg
Skyddskommitte suppl	Nils-Erik Eriksson
Företagsnämnd	Rune Gustavsson
Företagsnämnd suppl.	Börje Lindblad
Förslagskommitte	Börje Lindblad
Förslagskommitte suppl.	Sven-Olof Andersson
Dakapo	Sven Sköld

SIF

Årsmöte

Klubbens årsmöte avhölls i hörsalen den 9 december 1974 varvid sedvanliga val förrättades. Inför verksamhetsåret 1975 har styrelse och kommitteer följande sammansättning:

Klubbord-
förande: Carl-Axel Svegmär

Styrelseledamöter:

Lars Alklind
Annica Alklind
Sune Berggren
Bernt Nedar
Curt Olsson
Gerd Rönnewing

Ledamöter i företagsnämnden:

Carl-Axel Svegmar
Curt Olsson
Lars Alklind
Gerd Rönnewing

Förhandlingskommittén:

Carl-Axel Svegmar
Sune Berggren
Bernt Nedar
Gerd Rönnewing

Avdelningskontakter:

ATDS I. Björling
EKE P-O. Grahn
CDR L. Jerstedt
IRD K. Herder
DO G. Heinrich
MP R. Eklund
MTBA H. Aleblad
PFA L. Södergran
RTUK L. Lange
SMKF T. From
SMST S. Luks
TAKT L. Alklind
TALC K. Pettersson
UP B. Nedar
URG R. Wahlund
STKC L. Lundberg

På årsmötet informerades bl a om att klubbstyrelsen under hösten 1974 insänt en motion till förbundet.

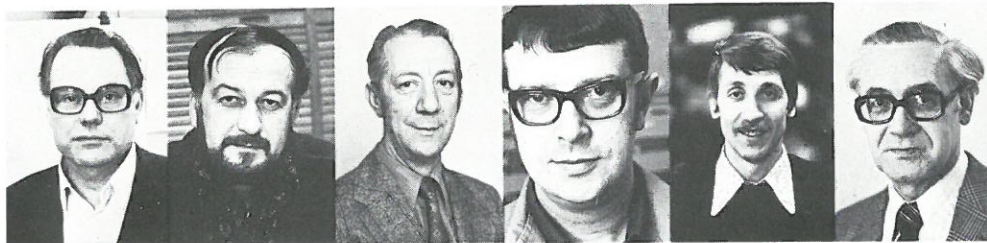
Mötet uttryckte önskemål om att motionen skulle publiceras i Dakapo

Motion angående företagens organisation, ledning och arbetsplanering.

I dagens företag blir människor allt oftare utsatta för organisationsförändringar. Företagens kontroll och press på människorna ökar. Ofta leder detta till psykiska och indirekt fysiska problem för den enskilde individen då han plötsligt och ofta med mycket kort varsel blir placerad i en ny organisation med nya rutiner, nya chefer och kollegor. Individen känner sig endast som ett verktyg, utan möjlighet att kunna påverka sin situation och vågar inte opponera sig av rädsla för att bli betraktad som mindre samarbetsvillig. Detta kan också leda till ogynnsam löneutveckling eller förlorade möjligheter till avancemang.

En samlad facklig aktion är nödvändig – NU! Denna skall leda till att de anställda på ett demokratiskt sätt skall kunna påverka företagens organisation och tillsättande av chefer och ledning. Detta kan ske genom att man förstärker de anställdas representation inom företagens styrelser samt att avdelnings- (sektionssektor-) nämnder inrättas där planerade organisations- och personalförändringar alltid skall diskuteras. Om enighet ej kan erhållas i dessa nämnder skall klubbstyrelsen ha vetorätt i dylika frågor.

Vi föreslår därför:
att SIF upptar förhandlingar med



R Gustavsson E Björkman K Söderberg L Färnkvist R Wallebring C-A Svegmar



L Alklind A Alklind S Berggren B Nedar C Olsson G Rönnewing

SAF om förstärkt representation i företagsstyrelser inrättande av nämnder på avdelningsnivå inom företagen där organisations-, personal- och arbetsplaneringar skall beslutas samt att klubbstyrelsen får vetorätt i dessa frågor.

För

Styrelsen för Tjänstemannaklubben
vid AB Bahco Ventilation, Enköping

Barnfesten

SIF-klubbens traditionella barnfest hölls i matsalen den 18 januari 1975.

116 barn och 102 vuxna hade samlats för att dricka saft, titta på barnfilmer, meta i fiskdammen och inte minst, dansa ringelkar till musik av Erik Strandberg och sonen Tomas och under lekledning av Christer Eklund.

Festen avslutades med besök av tomten som delade ut gottpåsar till barnen.



Vid Bahcokamraternas årsmöte den 18 februari fick styrelsen en delvis ny sammansättning och ser nu ut så här:

ordf	Gunnar Mangsbro
sekr	Jan-Erik Boivie
kassör	Lennart Runnebring
övriga ordinarie ledamöter	Jan Walli Hans Bystedt Lars-Olov Söderman
suppleanter	Claes Hammar Curt Mangbro Christer Karlsson Kari Aarnivaara

Bahcokamraterna har hittills i år arrangerat två bussresor till "Glada Änkan" på Oscars i Stockholm. Intresset för dessa teaterresor tycks vara mycket stort inom Bahcoföretagen och därför har man för avsikt att arrangera ytterligare resor under året.

I övrigt ska man försöka arrangera en familjedag efter samma monster som tidigare liksom den sedvanliga Luciafesten. Planer på en del andra arrangemang finns också men man kan i nuläget inte säga någonting bestämt om dessa. Har Du förslag på någonting som kunde vara lämpligt för Bahcokamraterna att ordna med är Du välkommen att föra fram Ditt uppslag till någon i styrelsen.

Ny organisationsform 1976.

Fredagen den 14 februari informerade VD - Gunnar Hybinette om den nya organisationsform, som skall vara fullt genomförd vid företaget den 1 januari 1976. Här återges i koncentrerad form innehållet i VD's anförande.

Det planeringsarbete som successivt bedrivits inom företaget har visat att man genom en ytterligare decentraliserad organisation kan uppnå följande positiva effekter:

– bättre lönsamhetsstyrning genom avgränsade resultatenheter

2. Ett eller flera försäljningsbolag för försäljning av nuvarande sektor R's produkter.
3. Utlandsbolag.
4. Tre stabsenheter för styrning, kontroll och service:
 - a) ekonomi
 - b) administration och personal
 - c) teknik och marknad

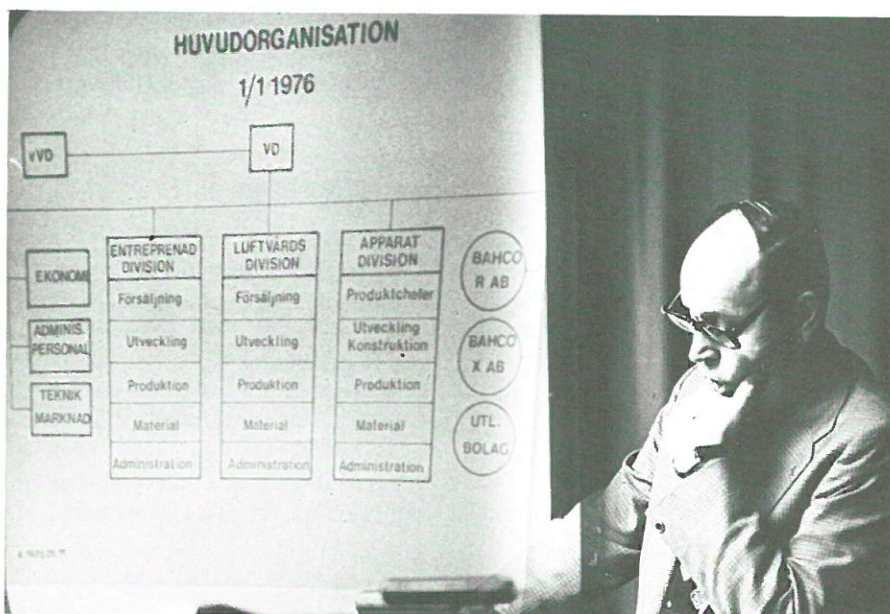
Den väsentligaste skillnaden gentemot nuvarande organisation är att respektive division förutom försäljning även skall svara för produktion, materialplanering och utveckling inom sitt område.

Organisationen skall vara fullt genomförd den 1 januari 1976 men viss anpassning sker under 1975.

Apparatdivisionen (D) svarar för utveckling och produktion av företagets standardprodukter. Divisionen svarar genom produktchefer för sales promotion och leverans gentemot övriga divisioner samt utlandsbolag och agenter. Divisionen innehåller också en materialplaneringsfunktion som bl a svarar för inköp för produktion och även för centrala inköpsavtal.

Entreprenaddivisionen (S) svarar för försäljningen av ventilationsapparater i Sverige och kompletta ventilationsanläggningar för komfort i Sverige och på export i sådana länder där vi ej genom egna utlandsbolag eller agenter bedriver anläggningsverksamhet. Divisionen skall alltså arbeta på samma sätt som nuvarande sektor S gör idag. Till divisionen kommer att höra huvuddelen av nuvarande D-verkstaden. När det gäller materialadministrationen inom Entreprenaddivisionen skall en fortsatt utredning ge svar på om inköp för entreprenader skall tillföras divisionen eller ej.

Luftvårdsdivisionen (I) svarar för försäljning av anläggningar för rökgasrening och stoftavskiljning såväl i Sverige som internationellt. Divisionen kommer att innehålla nuvarande UI, grovmontage och huvuddelen av produktio-



Gunnar Hybinette informerar om den nya organisationsformen.

Endast huvudprinciperna klara

Att information om en förändring i bolaget meddelas så här långt i förväg beror på nödvändigheten att få en så väl genomarbetad organisation som möjligt. Hittills är nämligen endast huvudprinciperna fastställda. Den fortsatta detaljutformningen kräver engagemang av många inom företaget för att åstadkomma bästa möjliga slutresultat.

Decentralisering

Under de senaste åren har Bahco Ventilations organisation i takt med bolagets utveckling och tillväxt förändrats i olika steg. Målsättningen har varit att fördela ut (decentralisera) beslutsfattandet inom organisationen. Som ett led i denna strävan skapades vid senaste årsskiftet fem sektorer.

- kortare beslutsvägar dvs mindre byråkratisering
- större flexibilitet inom de olika verksamhetsgrenarna
- mer tid för VD att ägna sig åt långsiktig planering

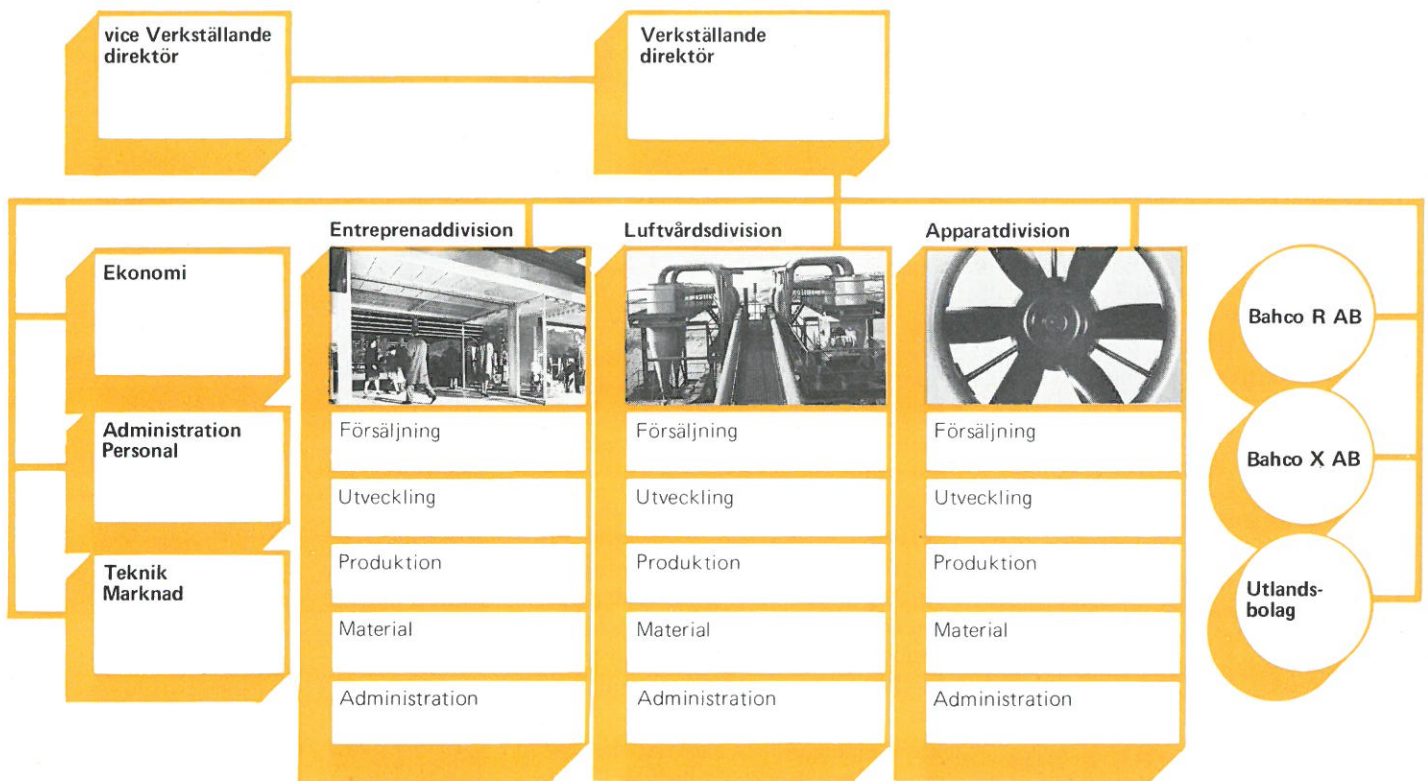
De problem som utan tvekan uppstår vid en ökad decentralisering har bedömts bli så pass små att de väl uppvägs av de positiva effekter man samtidigt får.

Den nya organisationen

Organisationsförändringen innebär att ventilationsgruppen från och med 1 januari 1976 kommer att bestå av följande enheter:

1. Tre divisioner: apparatdivision, entreprenaddivisionen och luftvårdsdivisionen.





nen för I-verksamheten. Divisionen skall också svara för materialadministration för den egna verksamheten.

Nuvarande **R-verksamhet** kommer att få formen av försäljningsbolag. Den fortsatta utredningen kommer att ge svar på om utveckling och konstruktion när det gäller R-sortimentet skall tillhöra R-bolaget eller överföras till Apparatdivisionen.

Utlandsbolagen kommer att arbeta som idag. Styrning och kontroll samt sales promotion kommer att ske från Apparatdivisionen.

När det gäller styrnings-, kontroll- och serviceenheter kommer **Ekonomi- och Personalavdelningen** i princip att arbeta som de gör för närvarande.

Avsikten är dock att utveckla Personalavdelningen till en administrativ avdelning som utöver nuvarande personalfunktion även kommer att innehålla en central funktion för den administrativa utvecklingen. Detta innebär att nuvarande AT delvis kommer att fördelas på divisionerna med avseende på systemarbete. En sammanläggning av AT och P-funktionen syftar bl a till att på ett bättre sätt samordna administrativ

utveckling med personalplaneringen. Dataavdelningens framtida organisationstillhörighet skall närmare utredas. Denna utredning kommer att ge svar på om Dataavdelningen skall tillhöra någon av divisionerna eller någon av serviceenheterna, eller om ett särskilt databolag skall bildas för att betjäna hela Bahco Ventilation, koncernen och utomstående.

- långsiktig produktutvecklingsplan
- samordning av patent- och licensfrågor
- PR-frågor
- sortimentsfrågor
- marknadsanalys och marknadsöversikter

Till divisionschefer har utsetts för Apparatdivisionen, Claes Hammar, för Entreprenaddivisionen, Carl-Otto Beckman och för Luftvårdsdivisionen, Bengt Carlsson.



Claes Hammar



Carl-Otto Beckman



Bengt Carlsson

Den **centrala tekniska funktionen** innebär en omformning av nuvarande C-funktion och skall svara för samordning, styrning och kontroll beträffande teknik och marknadsfrågor. Som exempel på de arbetsuppgifter som kommer att ingå i den centrala tekniska funktionen kan nämnas

- produktutvecklingspolicy

renaddivisionen, Carl-Otto Beckman och för Luftvårdsdivisionen, Bengt Carlsson. Övriga personalfrågor får lösas när det projektarbete som nu startas givit mer klarhet i hur organisationen i detalj skall se ut. Bolagets administrationsgrupp under ledning av vVD kommer att lägga fram olika förslag som får genomarbetas i samråd och medverkan från anställda och deras organisationer.



Presentation av avd TM.

I vår presentationserie av olika produktionsområden har nu turen kommit till avd TM som består av pressarverkstaden, beredningsverkstad, verktygsverkstad och verktygsritkontor med ritningsarkiv. Om man mycket kort och förenklat skulle tala om vad man gör på den här avdelningen kan man säga att man i huvudsak försörjer övriga avdelningar på verkstaden med pressade detaljer. Men innan man kommer så långt som till den färdigpressade detaljen har man gjort en hel del på de övriga områdena inom avdelningen. Om vi tar exemplet med en ny produkt så kommer då ritningar från utvecklingsavdelningen till beredningsverkstaden där en eller flera prototyper tillverkas "för hand". Under prototyparbetet har man då möjlighet att föreslå vissa förändringar i konstruktionen som underlättar en serieproduktion längre fram. När man på det här viset bestämt sig för hur produkten skall se ut och tillverkas börjar man sedan konstruera verktyg för tillverkningen på verktygsritkontoret.

Som framgår av namnet gör man i verktygsverkstaden verktyg som behövs vid tillverkningen och det gör man huvudsakligen genom svarvning, fräsning, gnistning och slipning. Innan det färdiga verktyget kommer ner i pressarverkstaden har det dessutom som regel "provkörts" på verktygsverkstaden. På verktygsverkstaden tillverkar man dessutom olika fixturer och specialutrustningar. Dessutom svarar man för reparation och underhåll av de verktyg som redan finns.



Rune Forsberg

Rune Forsberg sköter mallfräsmaskinen, profilslipmaskinen och gnistbearbetningsmaskinen på verktygsverkstaden.

"Jag började här på verktygsverkstaden för snart nio år sedan som planslipare och det höll jag på med till 1971 då jag blev avsynare och instruktör. Sedan 1972 har jag sedan jobbat med de här tre maskinerna som på sätt och vis hör ihop eftersom man i mallfräsmaskinen gör mallar till de två övriga.

I gnistbearbetningsmaskinen kan man göra hål av olika slag i en metallbit med en precision av cirka 1/100 mm. Bearbetningen sker i ett oljebad och i gnistan har man en värme på 30–50 000°C som gör att materialet slås ut ur metallstycket exakt efter den mall man lagt på.

I profilslipmaskinen däremot sker bearbetningen mekaniskt med en sliptrisa efter den mall man satt in i maskinen.

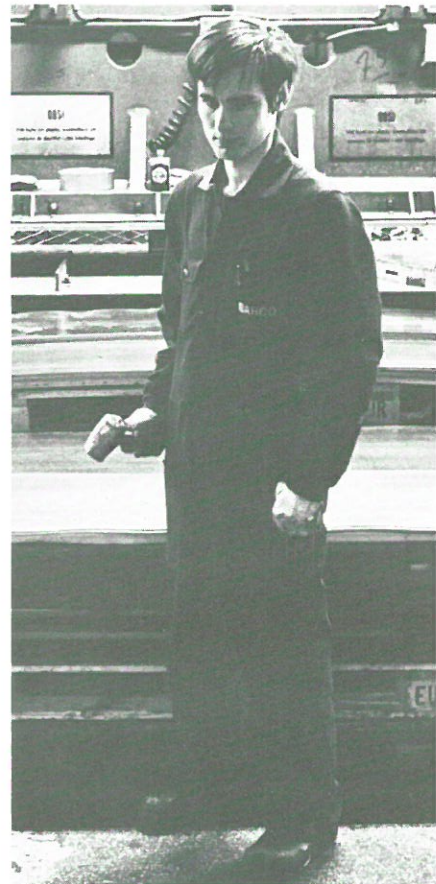
Jag trivs väldigt bra med det här jobbet eftersom man får stå vid olika maskiner och arbeta och på så vis blir det variation i arbetet. De grejer som jag tillverkar får jag göra direkt efter ritningar och eftersom det är fråga om nya saker innebär också det en variation i arbetet med nya problem ett lösa hela tiden".

Sören Östberg är uppsättare på pressarverkstaden.

"När jag kom hit till pressarverkstaden för cirka två år sedan började jag som pressare och det höll jag på med i ungefär ett halvår innan jag blev uppsättare. Att vara uppsättare innebär att man får byta plattor och verktyg i maskinerna och ställa om dem när en ny detalj skall pressas. Sedan får man också mäta och kolla så att detaljerna blir riktiga.

Ibland är det mycket att göra och ibland är det mindre. Det beror mycket på om det är korta eller långa serier som skall igenom maskinerna och eftersom det är 5 pressar som skall servas kan man behöva litet hjälp ibland och vi är två killar här som hjälps åt i sådana fall.

Annars tycker jag att jobbet är ganska bra fast det är klart att det kan vara litet tröttsamt ibland, i synnerhet när man byter från kvällsskift till morgonskift. Man hinner lagom ställa om sig till en dygnsrytm tills det är dags att byta. Sedan beror förstås också på vilken årstid det är. Under vinterhalvåret känns det naturligtvis litet extra tröttsamt".



Sören Östberg

Lars Eriksson vid triavfettningssmaskinen där man tvättar bort pressaroljan från färdigpressade detaljer. Det hela sker helt automatiskt och i ett slutet system.

"Jag har jobbat här sedan 1972 och kom hit ungefär samtidigt som den här automatiska triavfettningssmaskinen installerades. Tidigare var jag bagare här i staden och det märkliga är att även Rune Johansson som har det andra skiftet också har varit verksam inom bageribranschen tidigare. Men nu har jag slutat helt med att baka – inte ens frun får någon hjälp med bakandet.

Den här maskinen kom som sagt på plats samma år som jag började och det innebär att man kan maskinen ganska väl nu efter de justeringar och kompletteringar som gjorts under tiden. I stort sett fungerar maskinen riktigt bra men det är en nackdel med att korgarna har öppna "medar" under sig där det följer med en del vätska som står och droppar när korgen kommer ur maskinen. Man borde kunna svetsa igen de där medarna så slapp man den olägenheten.

Annars trivs jag bra med jobbet. Det är ett jobb som passar oss som är litet äldre. Det är klart att det vore bättre med enbart dagtid men det går ju bra att arbeta skift också när man väl har vant sig."



Lars Eriksson som sköter tritvättautomaten diskuterar med Sture Nilsson och Jan-Erik Wesche, som båda har hand om metodsidan, och dakapos utsände.



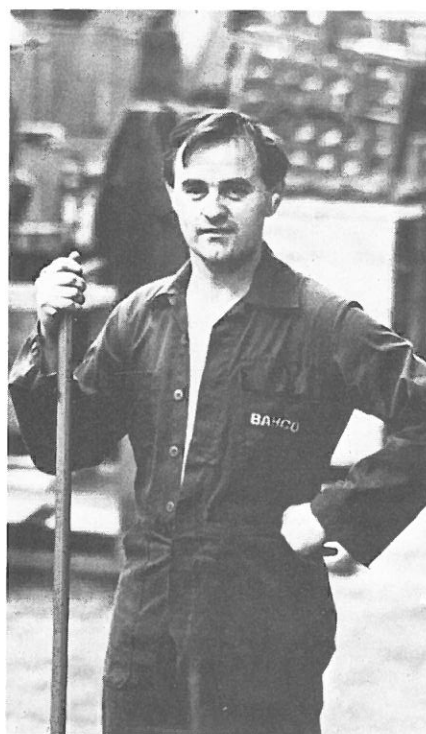
Ove Eriksson är chef för avd TM.

Ivan Eriksson, arbetar med kortseriepressning

1970 kom jag hit till företaget och pressarverkstaden. Jag hade då tidigare jobbat som reparatör och licenssvetsare vid LKAB i Kiruna och det var i och för sig inget dumt jobb men vi tröttnade på de korta somrarna och flyttade söderut med familjen.

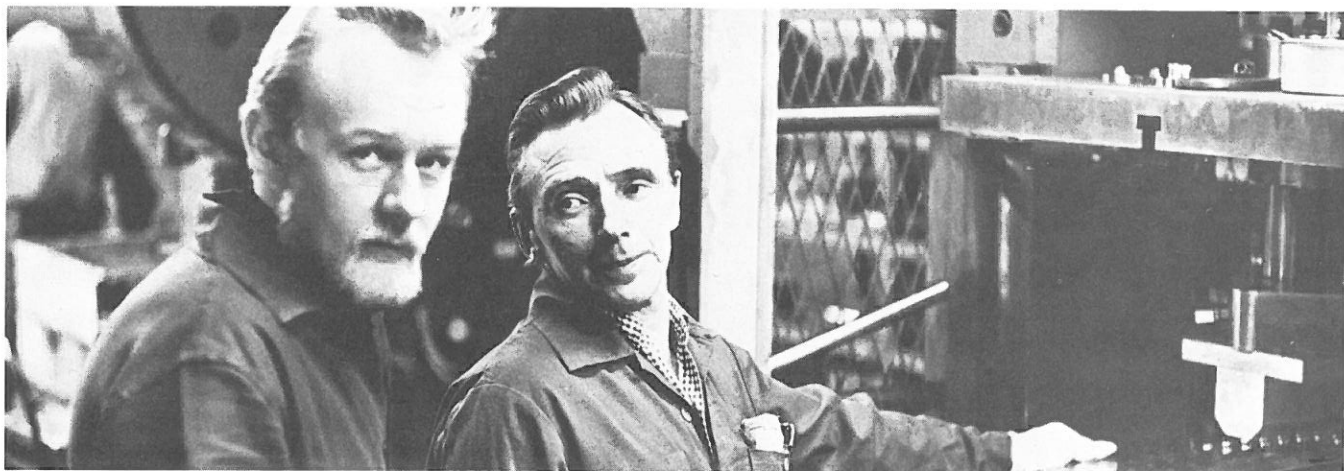
Att jobba med kortseriepressning innebär att man själv får sköta både uppsättningen och kontrollen av de detaljer man pressar och eftersom det är fråga om korta serier kan man få göra upp till 8 uppsättningar på en dag. Avsikten med den här kortseriepressningen är ju att man mycket snabbt skall få fram detaljer som fattas på en lina någonstans och då blir det så att man får byta verktyg ganska ofta. När det kommer en beställning på ett antal detaljer får man alltså gå och hämta det verktyg som behövs. Sen får man då sätta verktyget i pressen och mäta ut det lämpliga trycket. Visserligen står det på ett kort som följer med verktyget vilket tryck det skall vara men det kan man inte riktigt gå efter då plåtkvaliten varierar från fall till fall. Därför får man på egen hand prova ut det lämpligaste trycket för varje gång och kontrollera att detaljerna blir riktiga.

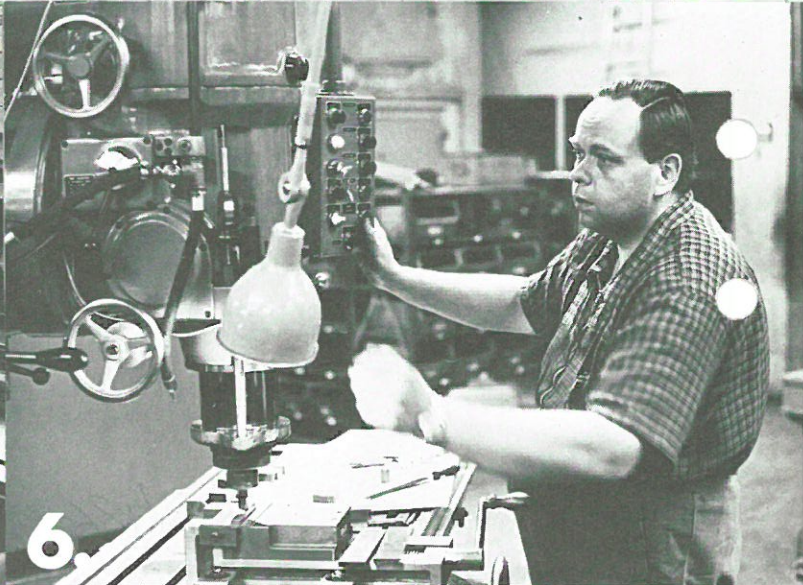
Jag tycker att jobbet är rätt så omväxlande och självständigt eftersom man själv har ansvaret för att detaljerna blir riktiga. Det som jag tycker kan vara besvärligt ibland är att det kan ta lång tid att leta fram material – i synnerhet tycks material från klippen ha en förmåga att gömma sig. Vi skulle naturligtvis vilja ha materialet här inne men eftersom det inte finns plats i vår lilla verkstad får man väl ha de här problemen. Sen är det klart att det här med skift har både sina för och nackdelar. Fördel är t ex att man tycker sig ha rätt mycket fritid när man arbetar förmiddagsskiftet och får gå hem klockan två medan en nackdel med skiftgången är att den går ut över familjegemenskapen – i synnerhet när man arbetar kvällsskiftet. Men familjen är ju van vid den här rytmen eftersom jag arbetade skift även i Kiruna och jag tycker att det fungerar ganska bra på det stora hela taget.



Sven Aman håller rent i lokalerna och serverar även matsalen.

Markku Wälilä förman på pressarverkstaden – tillsammans med Ivan Eriksson på kortseriepressningen.



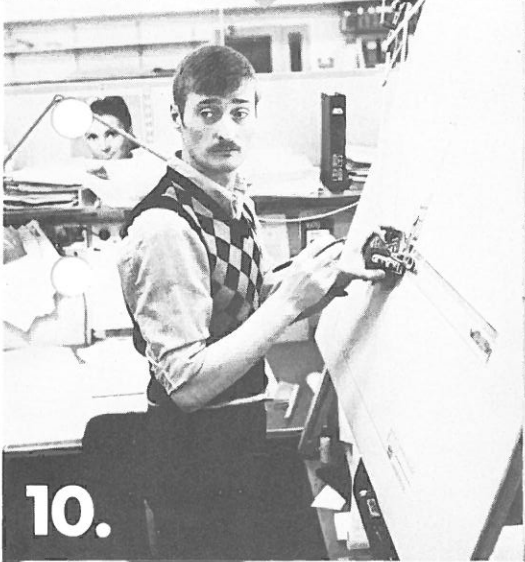




9.



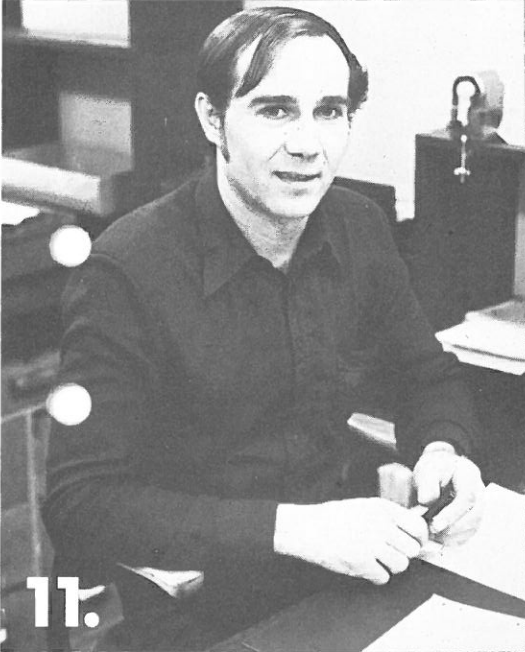
13.



10.



14.



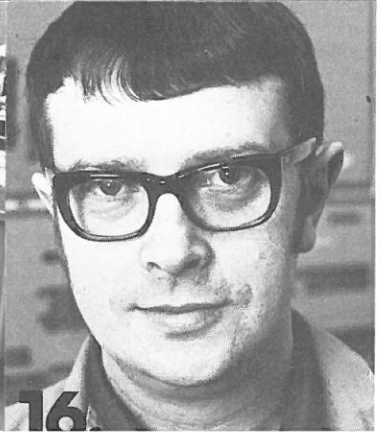
11.



15.



12.



16.

1. Stig Olsson—avsynare på pressningen tillsammans med Rose-Marie Larsson vid pressen.
2. Arne Persson, Margareta Brus, Mona Suominen och Ulla Clefberg sköter om ritningsarkivet.
3. Bengt Mårtensson håller på med bänkarbeten. Här är det en detalj till en expanderingsmaskin för småbatterier som finslipas.
4. Birger Eriksson håller i material och komponentförråd för verktygsverkstaden och beredningen.
5. Gunn-Britt Byström pressar ledskenedetaljer till multicykloner.
6. Leif Löfdahl sköter koordinatborrning och —fräsning.
7. Fr.v. Jens Neubert, Keith Carlsson och Gert Taxen. Keith sköter inköp och beredning för prototypverkstaden och Gert sköter planeringen på verktygsverkstaden med hjälp av Jens.
8. Ragnar Kortanius arbetsledare på klippning och förarbeten — pratar med Wainö Kinnunen som är klippare.
9. Eero Similä är klippare.
10. Kjell Persson vid ritplankan
11. Arvo Laurila är planerare på pressarverkstaden.
12. Weine Hammarberg basar för verktygskonstruktionen.
13. Lars-Olof Wallin är gruppleadare för kantpressning (MRA) och bordspressansning (MRE).
14. Erwin Heinzelman (arbetsledare för verktygstillverkningen) och Irene Persson (konstruktör) diskuterar tillverkningsproblem.
15. Hans Dingsten t.v jobbar på beredningsverkstaden där Nils-Erik Eriksson är verkmästare.
16. Lars Färnkvist basar för hela pressarverkstaden.

Dakapo gratulerar

50 år	
Rudolf Johansson	75.03.27
Erik Kristensen	75.03.30
Folke Green	75.04.23
Erik Bergström	75.04.30
Cai Millner	75.05.03
67 år	
Gunnar Smedberg	75.04.16
Sigvard Lindholm	75.05.21

UTBILDNING:

Modern svetsning - en hel vetenskap.

Björn Juhlin, chef för PO-området för industrianläggningar, har genomgått en kurs i svetsteknologi på Kungl. Tekniska Högskolan i Stockholm.

Dakapo fick veta att kursen är ganska unik i sitt slag och gjorde därför en intervju med Björn.

En kurs i svetsteknologi? Berätta närmare vad det är!

Det är ett examensämne med anknytning till ett flertal andra ex-ämnena inom Högskolan. Men främst grundar det sig på metallteknologi vilket är ett mellanting mellan metallografi (läran om strukturen hos metalliska föremål), materiallära och hållfasthetslära.

Svetsteknologi omspänner i första hand de grundläggande begreppen om svetsbarhetsprovning, dess tillämpning på stål och icke järnmetaller, vilka kan bli föremål för svetsning. Den väsentligaste delen av materialteknologin är knuten till stål och inte till järnmetaller som ingår i svetskonstruktioner.

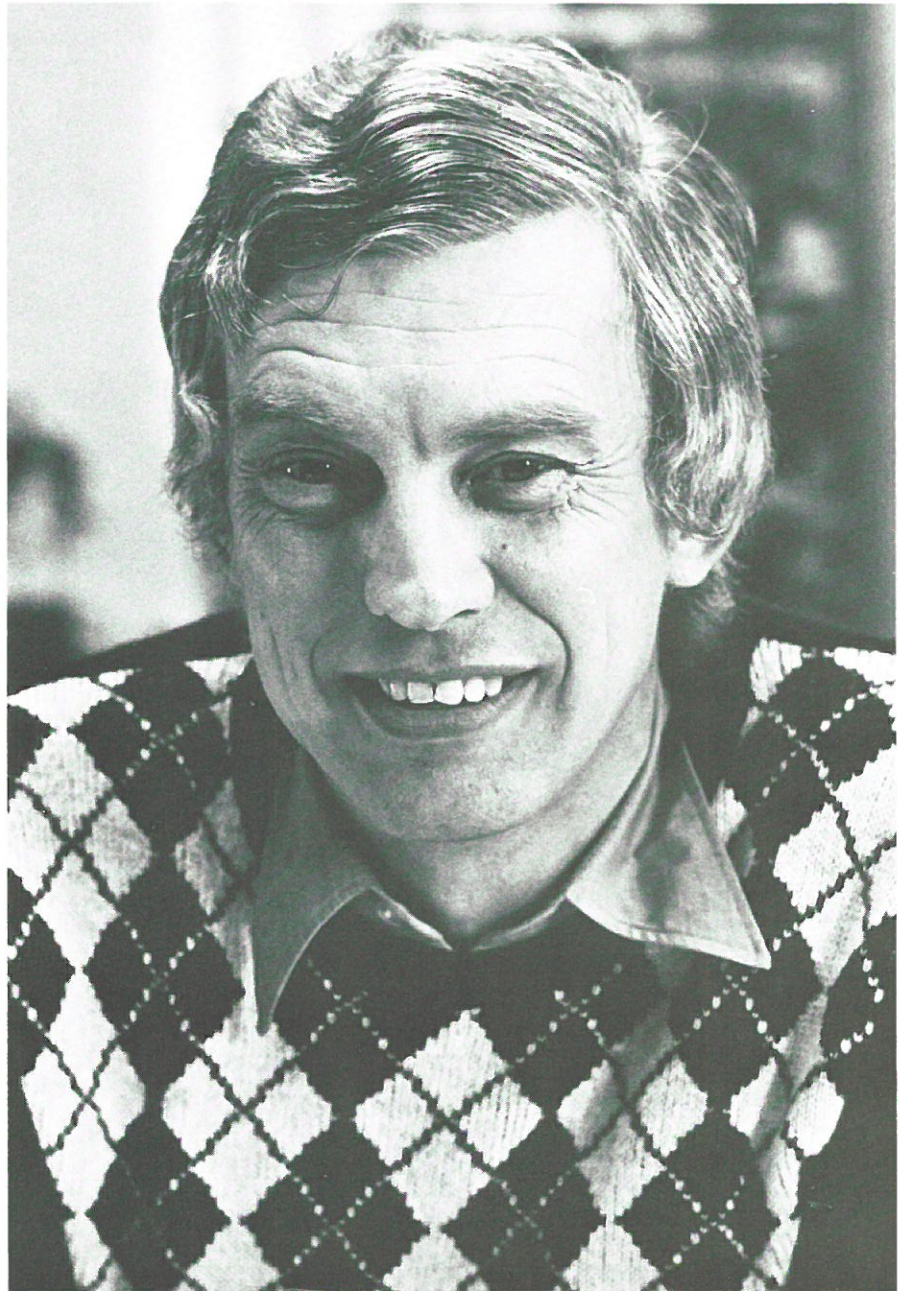
Inom svetsningens materialteknologi utgör sprödbrottsfrågan en mycket väsentlig del. Den är nära knuten till ämnets konstruktiva avsnitt, där formgivningen av svetskonstruktioner och kvarvarande svetsegenspanningars inflytande är helt avgörande för svetskonstruktionens funktionsstabilitet.

Ämnet spänner också över de metallurgiska skeendena och övriga process tekniska frågor t ex omvandlings- och urskilningsförlopp (kärnbildning och tillväxt), olegerade ståls omvandlingar i fast fas (cementitbildning, austenitbildning, austenitens omvandling till perlit bainit o ferrit samt martensitbildning och dess sönderfall). Stålels elastiska och plastiska egenskaper (spänning-töjning och mekaniska egenskaper beroende av temperatur, metallers krypning, utmattning, slagseghet och hårdhet).

Ämnet omfattar även allmän svetsverkstadsteknologi, som är behövlig för tillverkning av funktionsstabla svetskonstruktioner vilka kan exemplifieras med formgivning, termisk skärning, värmebehandling, svetsföljdsschemor samt en riktig svetsproduktion.

Hur viktigt är det nu att kunna allt det här?

Svetsteknologins betydelse kan på ett enkelt sätt beskrivas med att man i Sverige f n är världens största stålkonsum-



Björn Juhlin

ment per capita. Och att ca 85% av det i Sverige konsumerade ståltonnaget blir föremål för svetsning.

Hur var kursen upplagd?

Ämnet Svetsteknologi var uppdelat i tre kurser: allmän kurs, fortsättningskurs för de godkända från den allmänna kursen och en högre kurs. I den allmänna kursen ges en bred översikt i ämnet med en viss koncentration på avsnitten om svetsbarhet. Obligatoriska seminarier och laborationer samt skriftlig tentamen 6 h.

Fortsättningskursen behandlade svetsningens speciella materialteknologi, som grundar sig på ämnena av metallurgisk, metallografisk och hållfasthetsteoretisk karaktär samt på dess tillämpning inom svetsteknologin. Obligatoriska seminarier och laborationer samt skriftlig tentamen 6 h.

Högre kursen behandlade fördjupade studier, främst svetsproduktionens kvalitetsteknik, svetsningens industriella tillämpning samt kvalitetsteknikens och materialteknologins tillämpningar på mekaniska produkter.

På vilket sätt är din utbildning unik?

Det finns bara en professur i ämnet på KTH och det är endast få i Sverige som fått utbildningen som specialelever.

Du gick på kvällskurser. När började och slutade du din utbildning? Och hur många gånger i veckan åkte du till Stockholm?

Jag började min utbildning våren 73 och blev färdig i december 74. Ofta var det 4 gånger i veckan och de flesta laborationer, seminarier och föreläsningar höll på till klockan 22, så man var inte tillbaka i Enköping förrän vid midnatt.

Du hade alltså en arbetsdag på ca 17 timmar i nära två års tid. Var inte det ganska påfrestande?

Ja, det stämmer. Visst kändes det ganska påfrestande ibland. Speciellt som vi hade väldigt mycket arbete på industriläggningar just under den här tiden.

Varför satsade du på den här utbildningen?

Jag anser att det var ett krav för att jag skulle kunna sköta mina arbetsuppgifter inom svetsindustrin samt att kunna hjälpa industrisektorn med



svetstekniska råd gentemot kunderna. Det är ju ofta så att våra större kunder anlitar egen expertis i svetstekniska

frågor och utbildningen ger mig möjlighet att föra diskussionerna på samma nivå.

Pågående kurser.

Kurser i svenska

Två nya kurser i svenska för invandrare startar den 10.2. En kurs med 160 timmar och en med 240 timmar på arbetstid i Bahco Ventilations lokaler och med ABF som studieorganisation. Därmed är 4 kurser igång samtidigt med studier i svenska. Totala antalet deltagare är 43.

Franska, tyska och engelska

Utbildningen i franska, tyska och engelska fortsätter. Fem kurser i franska, sex i tyska och sju i engelska har startat med tillsammans 90 deltagare.

Truckförarutbildning

Truckförarutbildning. 5 kurser första halvåret med tillsammans 50 deltagare. 10 timmar teori, 1-5 timmar

praktik. Lärare: Lars-Erik Brunnkvist.

Företagsnämnd i förändring

Kursen "Företagsnämnd i förändring" för företagsnämndens ledamöter (32 st) 7 x 3 timmar, kursmaterialet är sammanställt av SAF - LO - TCO.

AKTUALITETER:

Nyheter i Hemkomfortsortimentet

Sedan strax före jul har Bahco Hemkomfort utökat sitt sortiment med två nyheter, som båda visat sig vara stora försäljningsframgångar.

Bahco Toalett- och Badrumsfläkt NTC

En liten lättinstallerad fläkt som är godkänd för våta utrymmen har länge varit ett önskemål. Den här fläkten täcker ventilationskanaler upp till 15x15 cm och är godkänd för installation i badrum, tvättstugor, duschrum och andra våtutrymmen. Kapaciteten friblåsande är 115 m³ i timmen och vid ett mottryck på 3 mm har den en effekt på 80 m³ i timmen.



Fläkten introducerades av Bahco i november-december 1974 och blev en mycket stor framgång.

Bahco Solarium LUA

Att svenskarna är ett soldyrkande folk fick vi helt klart för oss när vi strax före jul presenterade Bahco Solarium i en Expressenannons. Intresset var

mycket stort och telefonväxeln blev nästan blockerad de första dagarna av folk som ville veta mer om hur de kunde få en egen sol.

Bahco Solarium är ett helt batteri av sollampor, sammanbyggda i en apparat som hänger i taket, exempelvis i sovrummet eller bastukammaren. Det finns två automatiska tidur, som dels styr den totala bestrålningstiden och

dels ger signal när det är dags att vända sig för att bli jämnt solbrun.

I varje solarium finns fyra reflektorer som var för sig innehåller 1 kvartsrör för ultraviolett bestrålning och 4 kvartsrör för infraröd strålning. Den skadliga delen av de ultravioletta bestrålningen är bortfiltrerad genom ett spektroniskt filter, som bara släpper igenom de välgörande strålarna typ UV-A och UV-B. Den infraröda bestrålningen användes som värmelampa för djupverkan.

Nyheter i sortimentet för Bahco Duschkabin

Bahco Duschkabin blev snabbt efter in-

troduktionen i början av 1973 den ledande på marknaden. Under 1974 kompletterades sortimentet med en duschkabin utrustad med vertikalt vattenlås för renoveringslägenheter och fritidshus, där man ofta saknar golvbrunn på rätt ställe.

I vår kompletteras sortimentet ytterligare med en duschkabin med mätten 80x80x195, som passar in i utrymmen där 90x90-duschen har varit för stor. Dessutom kommer duschen i en lyxversion med dörr istället för draperi och gråblå väggar i PVC-glas. Dörren levereras också som tillbehör till de övriga duschkabinerna.



Industriaktiviteter -Sektor S

De centrala industridagarna vi hade under våren och sommaren 1974 har under hösten och vintern följts upp med lokala aktiviteter.

Temat för vår information är arbetsmiljö och energibesparing som tillsammans med en anpassad produktinformation utgjorde stommen i vårt program.

Göran Magnsjö från centrala S har tillsammans med våra säljkontor planerat och genomfört information till ca 600 personer i organiserade träffar ute i landet. Från S centralt bedrivs dessutom utbildning av Yrkesinspektionen, Skyddsingenjörer m fl.

Som ett led i industrikampanjen deltog vi i en Miljövårdsutställning (Elmia) i augusti som lockade ca 8 000 besökare. Vi deltog även i konferensverksamheter med Gunnar Lilja, Göran Magnsjö och Åke Lindqvist som föredragshållare.

Bland besökarna fann vi självaste Olof Palme.

Utbildning av Yrkesinspektionen i samråd med Kungl. Arbetarskyddsstyrelsen. Föredragshållare: Göran Magnsjö sittande Bengt Strandell och Robert Johansson.

Vår monter på miljövårdsutställningen på Elmia i Jönköping. C-O Beckman i samspråk med statsminister Olof Palme.



Bahco levererar ventilationen till Forsmark

I Forsmark på roslagskusten bygger man, som väl de flesta vet, kärnkraftverken Forsmark I och II. Kostnaden för ventilation och luftbehandling kommer att uppgå till ca 13 Mkr. I december förra året utsågs Bahco Ventilation, i hård konkurrens med de största före-

tagen på marknaden, till entreprenör för ventilationsprojektet, som skall vara klart i sin helhet vid årsskiftet 1978/79.

Om kärnkraftsutbyggnaden i Sverige fortsätter i planerad omfattning kommer flera beställningar av ventilations-

anläggningar till stora belopp att göras. Bland annat har regeringen beslutat att Forsmark skall byggas ut med ytterligare två reaktorer. Den erfarenhet vi vinner på området med denna första order är därför ytterst värdefull.

De tekniska kraven på anläggningen är

exceptionellt höga. Bland annat skall alla luftkanaler inom reaktorinneslutningen göras i svetsat utförande och enligt en speciell täthetsnorm. Bahco kommer att databeräkna kanalsystemen och övertar därefter ansvaret för att föreskrivna luftflöden innehålls. Alla huvudkomponenter skall genomgå individuella prov avseende funktion, kapacitet, täthet etc för leveransen.

Fläktar som monteras inom reaktorinneslutningen skall röntgenundersökas. Vitala komponenter är dubblerade och för kontroll- och manöverrummet finns ett komplett nödventilationssystem som träder i kraft vid fel på ordinarie system.

Luft som kommer från aktiva delar (eller sådana delar som kan bli aktiva vid olycksfall) filtreras i högeffektiva spe-

cialfilter med bl a aktivt kol innan den släpps ut i det fria.

Totalt kommer anläggningen att innehålla ca 200 fläktar, 65 ton lackerade, svetsade plåtkanaler, 3 000 m² rektangulära och 9 000 löpmeter runda förzinkade plåtkanaler för vardera reaktorn.

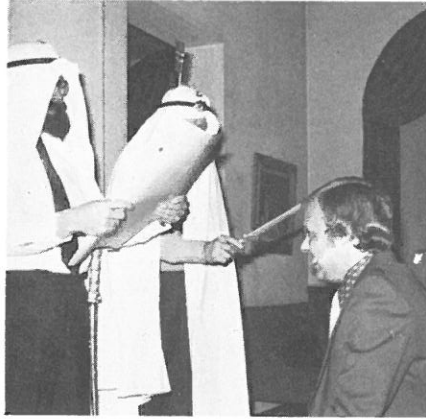
Alfsen og Gunderson på besök

Alfsen og Gunderson A/S är ett av de största ventilationsföretagen i Norge och en av våra största kunder.

Samarbetet med Alfsen og Gunderson A/S startade redan 1959 dvs för drygt 15 år sedan.

I månadsskiftet oktöber – november anordnade vi här i Enköping en information för A & G's säljchefer under två dagar med tyngdpunkten på temat "arbetsmiljö". Det var 46 man från Tromsø i norr till Kristiansand i söder som besökte oss.

Detta ömsesidiga utbyte av informatio-



ner och erfarenheter är mycket viktigt för oss och blir än viktigare i framtiden eftersom Norge på grund av oljefyndigheterna kan och kommer att ha en gynnsam konjunktur som starkt vill påverka utvecklingen där.

Informationsträffen avslutades med en gemensam middag där ett av de mest uppskattade inslagen var dubningen av riddare av orden "Den goda luft".

Owe Ceder dubbas av oljeshejkerna Rolf Alfsen (ej med på bilden), Helge Owren och Steinar Berg

Industriavdelningen levererar stoftavskiljningsutrustning till Nordkorea

Nordkorea blir en allt intressantare marknad för svenska företag. Ett bevis på detta är den order på en krossanläggning för järnmalmsbrytning, som ett svenskt konsortium nyligen fått till ett värde av drygt 100 mkr. I konsortiet ingår Morgårdshammar, ASEA och Sala International. Morgårdshammar levererar krossarna, Sala-transportörerna och ASEA svarar för den elektriska installationen.

Utrustningen för stoftavskiljning som kostar drygt 3 mkr levereras av Bahco Ventilation. Ordern går genom konsortiet och Morgårdshammar står som beställare. Leverans av utrustningen sker i februari 1976. Bahco håller med montageledare men svarar i övrigt inte för installationen.

I mars i år åker Ingemar Tranelid till Nordkorea tillsammans med represen-

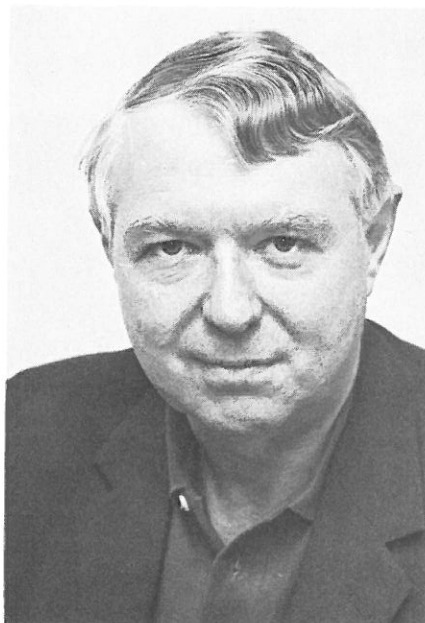
tanter från de i konsortiet ingående företagen för att sammanträffa med beställaren, Nordkoreanska statens gruvsektion.

Fotnot: konsortium = sammanslutning, här: tillfällig sammanslutning av företag för visst projekt.

Stipendium till KA Gustavsson

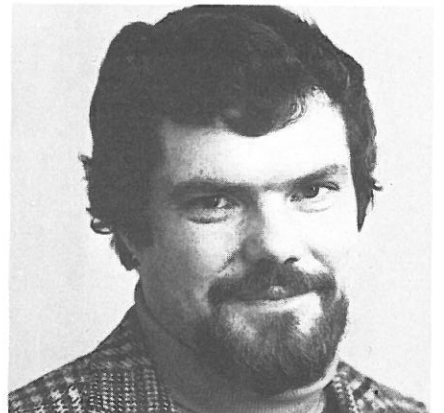
Karl-Axel Gustavsson som är utvecklingschef på avd U har av styrelsen för teknisk utveckling tilldelats ett stipendium på 10.000:- för de uppfinningar han gjort. K-A Gustavsson har under åren fått hela 42 svenska patent beviljade varav 14 har exploaterats av Bahco och den ackumulerade försäljningen av anläggningar med dessa produkter torde vid det här laget uppgå till flera hundra miljoner kronor.

Som exempel på några produkter där hans insatser och uppfinningar varit av största betydelse kan nämnas multicyklon, kaskadskrubber och kompaktcellfilter. Dessa produkter kan sägas utgöra grundkomponenterna i de systemlösningar som Industrisektorn arbetar med och de har även sådan teknologisk nivå att de står sig väl i den internationella konkurrensen.



Ny chef i Östersund

Till ny chef vid vårt kontor i Östersund har utsetts Bengt Strandell. Han kommer närmast från centrala S där han huvudsakligen sysslat med promovering av takagregat sedan 1970. Dessförinnan var han under fem år verksam inom avd SM.



Nya säljkontor i Uppsala och Skövde

Sedan början av året har entreprenadsektorn utökat sina kontor med ytterligare två filialkontor. De senaste tillskotten ligger i Skövde och Uppsala och deras bemanning framgår av bilderna

Skövde-kontoret fr. v Claes Hammenfors, Monika Palm och Leif Lindenhag som är chef för kontoret.



Uppsala-kontoret fr v Leif Haag, Eva Höglund-Görgensohn och Lennart Torsner (chef).

Bahco Verktyg bygger ut

Vid vårt systerföretag Verktyg är man nu inne i ett projekt som fått namnet ex -77 – expansion 1977 – och som har till syfte att på sikt rationalisera produktionen.

Totalt rör det sig om en investering på 27 milj där 21 milj är anslagna till maskininvesteringar och resten till nya byggnader. Den största tillbyggnaden blir en mekanisk verkstad som får en yta på ca 1 700 m² och som även inrymmer kontor och omklädningsrum. Dessutom bygger man också ett materialförråd på ungefär 1 100 m².



Traversprogrammet fullt utbyggt i B-verkstaden

Två traverser har tillkommit i B-verkstaden. I och med detta har verkstaden försetts med det antal traverser som

byggnadsstommen och traversbalkarna tillåter.

Bestyckningen består nu av 2 st 3,2 ton 4 st 5 ton och 2 st 16 tons traverser.



Trafik- och parkeringsregler för AB Bahco Ventilation, Enaverken.

Efter att utan framgång ha kämpat med parkeringsproblemen vid Enaverken har det blivit nödvändigt med skärpta påföljder för felparkering inom området. I samråd med personalorganisationerna

har företagsnämnden beslutat att införa trafikregler inom området som överensstämmer med vägtrafikförordningen. Stadens polismästare och trafiknämnd har godkänt företagen skyltning inom

området.

I fortsättningen får vederbörande parkeringssyndare finna sig i att betala böter enligt de tariffer som gäller för Enköpings kommun i övrigt.

Trafik- och parkeringsregler för industriområdet vid AB Bahco Ventilation

Området indelas i två zoner, nämligen:

En parkeringsförbudszon

En lastzon

P-förbudszonen sträcker sig från infarterna vid bensinstationen resp läkarcentralen till B-verkstadens – A-husets östra långsida – B-husets framsida – grinden vid färg- och gasförrådet.

Lastzonen omfattar övriga delar av området.

Hastighetsbegränsning

30 km/tim gäller från infarten vid bensinstationen till parkeringsplats D – parkeringsplats E – B-verkstadens upp-lagsplats.

I övrigt gäller 15 km/tim.

Inom p-förbudszonen gäller att all parkering är förbjuden under tiden 05 – 17 utom på särskilt angivna p-platser, nämligen:

D-parkeringen där 18 platser närmast D-huset är avsedda för besökare.

Övriga platser disponeras av anställda enligt särskild tilldelning.

E-parkeringen där samtliga platser disponeras av anställda enligt särskild tilldelning.

Vid B-verkstadens där 2 platser disponeras av anställda enligt särskild tilldelning.

I portalen vid vakten där en plats disponeras av vaktmästeriet.

Utanför matsal köket där en plats är avsedd för lastning och lossning av varor till köket.

Vid läkarcentralen där dess personal och besökare får parkera.

I portalen vid vakten, får efter vaktens medgivande, parkering ske för lastning och/eller lossning av sopor, post o d. All övrig parkering är förbjuden.

Inom lastzon gäller att nödvändig parkering för lastning resp lossning får ske var som helst under erforderlig tid. All annan parkering är förbjuden.

Enkelriktning

Uppfarten vid bensinstationen har två enkelriktade körfiler, en i vardera riktningen.

”Rondellen” mellan B-verkstad och produktionsmedelsförråd är enkelriktad.

Inom lastzonen är trafiken enkelriktad från öster mot väster (i huvudsak).

Framför huvudentren i D-huset är trafiken enkelriktad från väster mot öster.

Vid läkarcentralen är det förbjudet att köra ut på E18.

Körförbud råder på vägen framför B-huset (förbi vakten). Undantag medges för truckar och liknande arbetsfordon samt bilar tillhörande vaktmästeriet, postverket och sophämningsentreprenör.

För A-parkeringen gäller:

Infart vid första avtagsvägen från P1:s garageväg (närmast bensinstationen).

Utfart vid andra avtagsvägen.

In- och utfart över bensinstationens område är förbjuden.

Skyltning i enlighet med dessa regler är genomförd.

Brott mot dessa bestämmelser beivras:

Otillåten parkering polisanmäles och medför parkeringsböter enligt gängse system.

Brott mot enkelriktning polisanmäles.

Felparkering på reserverad p-plats åtgärdas internt.

Anmälan om brott kan göras till vakten.

Viss bevakning kommer att insättas.

Dessa regler har granskats och godkänts av företagsnämnden, av personalorganisationerna, samt av Enköpings kommuns Trafiknämnd i gemensamt sammanträde.

Vad händer med arbetsmiljöfonden?

I julnumret av Dakapo informerade vi om arbetsmiljöfonden och samtidigt uppmanades skyddsgrupper, personalorganisationer och enskilda befattningshavare att inkomma med förslag på arbetsmiljöförbättringar.

Den 31 januari hade TF, Åke Nilsson fått in ett drygt 50-tal förslag. Några var dock inbördes likartade, varför skyddskommittens arbetsutskott nu har 35 olika ideer att studera närmare.

De mest kostnadskrävande förslagen gällde kyla i kontoren och ombyggnad av matsalen, som vardera skulle uppgå till ungefär en halv miljon kronor. Matsalsombyggnaden skulle bestå i dels en utbyggnad av själva matsalen, dels en ny köksutrustning för tillredning av djupfrys mat. Vidare har föreslagits en fördubbling av läkarcentralens lokalutrym-

me för 200–300 tusen kronor, en motionshall samt en genomgång av all belysning inklusive modernisering av denna för 50–100 tusen kronor.

Inte de största men väl de flesta förslagen gäller som väntat verkstadslokaler. Som exempel kan nämnas förbättring av ventilation och bullernivå i batteriverkstadens och arbetsledarkontoren, förbättring av ventilationen på verktygsavdelningen och beredningsverkstaden samt åtgärder för att komma till rätta med arbetsförhållandena vid målarboxarna. Det är också skyddsgrupperna på produktionsidan som har varit de flitigaste förslagsställarna, medan enskilda befattningshavare endast har bidragit med ett mindre antal ideer.

De inkomna förslagen skall nu bearbetas. Bland annat kommer man att ta re-

da på hur mycket de skulle kosta.

Eftersom de totala kostnaderna för alla förslag klart överstiger det belopp som kommer att finnas i arbetsmiljöfonden skall skyddskommittens arbetsutskott, bestående av TF, Åke Nilsson, huvudskyddsombudet Lars Brunnkvist samt TP, Lars Eric Thor, upprätta en prioriteringslista. Denna skall gå på remiss till personalorganisationerna och sedan föreläggas skyddskommittens vid dess mars-sammanträde. Om arbetsutskottets förslag då godkänns betyder det att arbetet med de högst prioriterade åtgärderna beräknas komma igång redan före halvårsskiftet.

Vad gör han på Bahco?

Visst känns han igen på mössan (en verklig trotjänare) och pipan, som han vanligtvis har i munnen. Anders Nyberg är en profil på Bahco. Men vad sysslar han med?

Anders Nyberg har arbetat på Bahco sedan 1946. Fram till semestern 1954 arbetade han på gjuteriet, som lades ned det året. Sedan dess har det för det mesta rört sig om balansering av fläkthjul. Ett tag balanserade han faktiskt alla fläkthjul som tillverkades. Idag rör det sig huvudsakligen om A-verkstadens radialfläktar, men även en del av B-verkstadens fläktar får Anders balansera och vid behov rikta.

”När det var som allra värst, jag tror att det var 1967, så tillverkades nog



mer än 10 000 halvaxialhjul, som ingick i byggtorkar, Thermobloc och takfläktar, och då var det slitsamt värre”. ”Idag är det inte fullt lika mycket, men ändå jämnt jobb”.

Anders Nyberg tillhör en gammal familj med traditioner som yrkesfiskare och småbrukare sedan många generationer. Själv hann han vara med som yrkesfiskare och småbrukare i 4–5 år innan han gick till industrin.

”Men fiske är fortfarande min stora hobby”, säger Anders. ”Jag fiskar hela året och varje vår ser jag fram mot en veckas vintersemester med rödingfiske i Norrland”.

Till hösten går Anders i pension och räknar då med att få mer tid till fiske, trädgårdsskötsel och snickeriarbete, som också roar honom.

”Om jag hade fått välja fritt, så hade jag nog inte valt att gå till industrin. Det friare livet som fiskare och småbrukare hade jag nog trivts bättre med. Och när det är dåliga tider kan man inte välja på samma sätt. Men när jag ser tillbaka på min tid på Bahco så tycker jag nog att jag har trivts bra både med jobbet och arbetskamraterna. Och jag har ju ändå kunnat ägna min fritid åt fisket och båten”.



Förslagsverksamheten:

En bricka värd 5000 kronor

Den största belöningen hittills inom förslagsverksamheten fick Eino Ruuskanen mottaga strax före jul. Hans förslag gick ut på att både utlämna och byta några brickor vid upphängningen av cyklonrör. Genom förslaget underlättas hopsättningen väsentligt.

Vid sammankomsten, där även en rad andra förslagsställare blev belönade, ta-

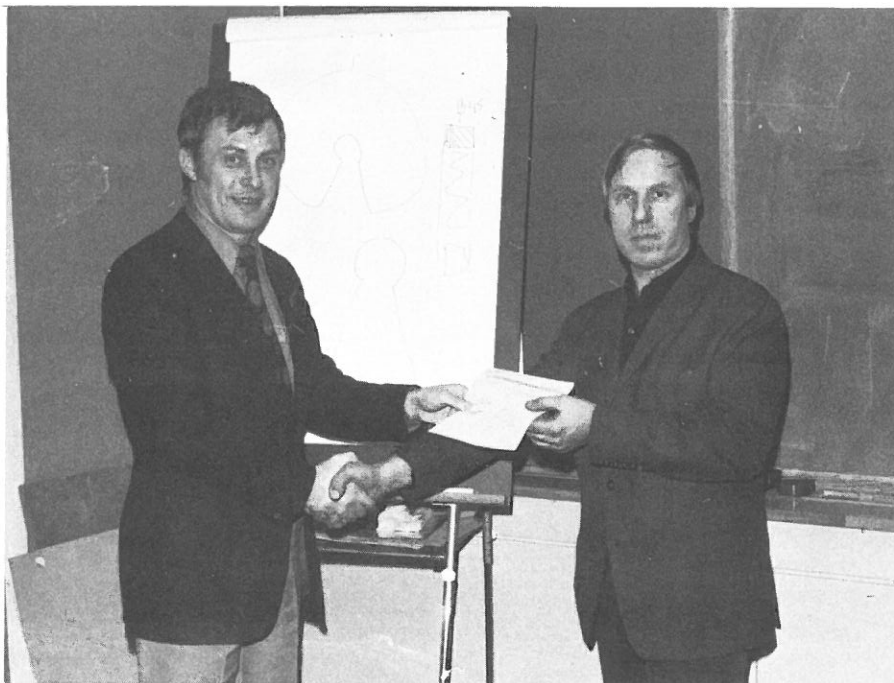
lade T Gunnar Winkvist om den betydelse förslagsverksamheten har för att hela tiden få säkrare och rationellare tillverkningsmetoder. Speciellt betonade han vikten av att få fram förslag som går ut på att förbättra säkerheten och arbetarskyddet. För förslag inom detta område tillämpar man därför en annan bedömningsgrund som tillåter högre be-

löningar än för den vanliga förslagsverksamheten.

Winkvist framhöll vidare att man inom förslagskommitten ser mycket positivt på utvecklingen. Förslagen blir fler för varje år samtidigt som kvaliteten blir bättre och det är därför mycket stimulerande att gå igenom de uppslag som kommer in. En svårighet som man ofta stö-

ter på är emellertid att avgöra om förslaget som kommer fram skall sägas ingå i de ordinarie arbetsuppgifterna – och i så fall inte belönas – eller om det är ett förslag som ligger utanför vad man rimligen kan begära. Vidare framhölls att när ett förslag lämnas in behöver det absolut inte vara komplett med ritningar osv utan det väsentliga är att idén förs fram. Förslagsverksamheten omfattar även de som jobbar på kontorssidan och vid detta tillfälle fick Leif Jonasson och Roine Lind – båda från SKR – mottaga belöningar för ett gemensamt förslag om ritmall till fläktkåpor. De är två av de mycket få från kontorssidan som fått sådan belöning. Övriga belönade vid detta tillfälle var: Matti Isotalus, Jan Andersson, Tord Blomkvist, Gustav Tapper och Leif Persson.

Eino Ruuskanen t.h mottar belöningen av förslagskommitténs ordförande Gunnar Winqvist.



AKTUELLT OM AU:

Konferens AU-frågor

Fredagen den 31 januari samlades representanter för AU-funktionerna inom Ventilation, Verktyg och Mecman till en samordningsträff på Bahco Ventilation.

Syftet med träffen var att informera varandra om organisation, arbetsmetoder och pågående aktiviteter inom det administrativa utvecklingsområdet på respektive företag.

En mycket viktig fråga som diskuterades var vilka samordningsmöjligheter vi har mellan koncernföretagen i administrativa utvecklingsfrågor.

Idag förekommer ett visst samarbete när det gäller utveckling, underhåll och drift av ADB-system samt konstruktion och tryckning av blanketter.

Samarbetet gäller dock en visserligen sakta växande men ännu så länge mycket liten del av de påverkbara kostnaderna inom området.

Sett ur koncernsynpunkt skulle stora pengar kunna sparas genom ett konsekvent utnyttjande av befintliga resurser inom koncernen, t ex Bahco Ventilations dator och tryckeri.

AU-program 1975

Ett AU-program för 1975 har tagits fram. Som underlag har i huvudsak använts de önskemål om AU-insatser som har framförts till avdelning AT.

Under året kommer ett nytt system för AU-planeringen att introduceras. På varje avdelning görs en inventering av AU-behovet. Denna resulterar i dels lokala AU-program, som avdelningarna själva genomför, dels krav på centrala insatser. Dessa krav prioriteras och sammanställs till en central AU-plan.

Systemkontaktmän

Som en följd av ändringar i organisation-

en har vi fått en del nya systemkontaktmän. Här följer en aktuell lista:

DO	– Gerhard Heinrich
ERA	– Bruno Johansson
ER	– Ragnar Lingdell
HR	– Lennart Norling
IA	– Christer Högberg
MEAB	– Arne Stångberg
MOA	– Kurt Isakas
MPP	– Kenneth Spångberg
MTBC	– Bo Bengtsson
PA	– Gunnar Mångsbro
PPA	– Karin Byström
RE	– Tore Hanson
RO	– Ronnie Pettersson
SA	– Erik Bergqvist
SME	– Gösta Rohdin
TO	– Henry Dahlgren
TOU	– Hans Ax
TVDK	– Sixten Zingmark
UP	– Berndt Nedar
URG	– Rune Wahlund
VAR	– Lars Mellberg, Verktyg

Yrkesskadestatistik 1974

Den företagsinterna yrkesskadestatistiken för 1974 är nu klar och presenteras i vidstående diagram 1 och 2. Som jämförelse har valts motsvarande för 1973.

Av diagram 1 framgår att antalet yrkesskador totalt ökat med 5 till 145. Antalet årsman har samtidigt minskat från 845 till 772,1, varför antalet yrkesskador räknat på antalet årsman ökat från 0,17 till 0,19. Ökningen är inte stor, men det är dock en ökning, vilket inte på något sätt kan anses bra.

Framförallt är ökningen markant inom skyddsgrupp SGK, dvs tillverkning av klimataggregat. Enbart under sista kvartalet 1974 har 6 yrkesskador inträffat. 4 av dessa har hänförs till olämplig eller bristfällig utrustning.

Även skyddsgrupp SGM har fått vidkännas en ökning från 0,03 till 0,19.

I övrigt är både ökning och minskningar av mindre omfattning. Se diagram 1.

Av diagram 2 framgår att frånvarotiden på grund av yrkesskador ökat med i genomsnitt 15 timmar till 63 timmar. Yrkesskadorna tenderar alltså att bli svårare.



Frånvarotiden p g a yrkesskada är tyvärr inte helt tillförlitlig. Den bygger på den på närvarokorten redovisade frånvarotiden, och om frånvaron beror på yrkesskada skall detta framgå genom kodsiffrorna 1. Tyvärr missas detta ibland och frånvaron kodas som sjukdom.

Stundom händer även motsatsen, men kanske inte så ofta. Dessa felkällor är dock inte så stora att de påverkar statistiken i någon större utsträckning, och den kan trots allt bedömas som tämligen rättvisande.

Av totala antalet skador (145 st) har inte mindre än 31 st vid utredningen ansetts bero på obetänksamhet. I samtliga fall har den skadade själv hållit med om detta, och slutsatsen måste bli, att vi människor tyvärr ofta är något för ovarsamma med oss själva. I 12 fall har den skadades beteende angivits som orsak. Skillnaden mellan dessa två orsaker är i allmänhet hårfin. 12 fall beror på felaktig men tillåten arbetsmetod. Felaktiga arbetsmetoder borde inte tillåtas och det finns alltså anledning för arbetsledare och metodmän att granska dessa fall närmare.

Samma förhållande gäller också i de 13 fall där utrustningen varit olämplig eller bristfällig. Här bör man också fråga sig om underhållet av utrustning uppfyller kraven.

I 10 fall har orsaken varit att personlig skyddsutrustning inte använts, trots att den funnits till hands.



Vid skidtävlingar i Holmenkollen, kom bäste norrmann först på femte plats. Det gick den norska äran för när och dagen efter stod följande citat att läsa i en tidning:

—Norge visade sin höga klass vid skidspelet i Holmenkollen där det krävdes fyra utlänningar för att slå en norsk gut.

Diagram nr 1

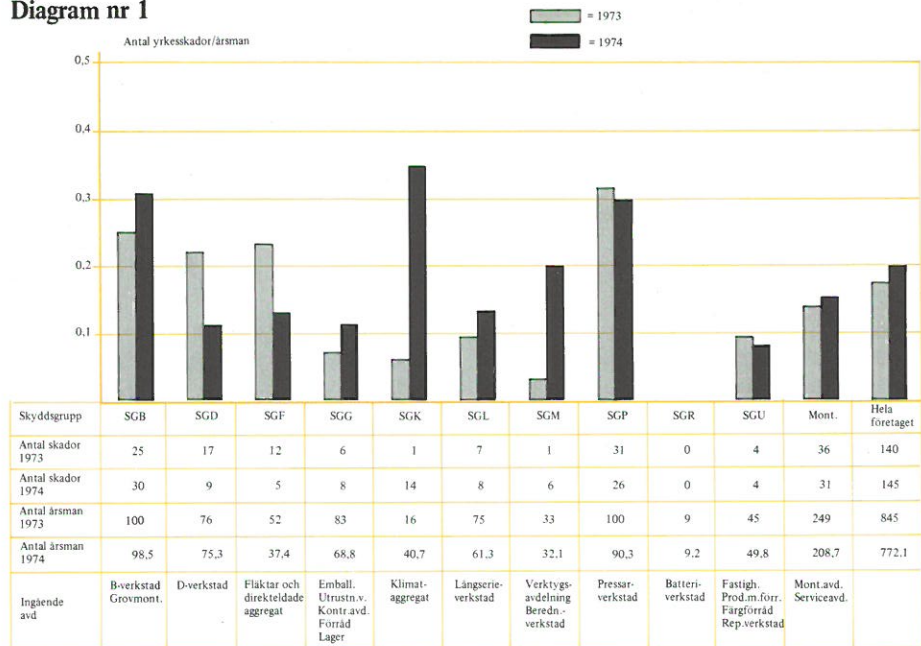
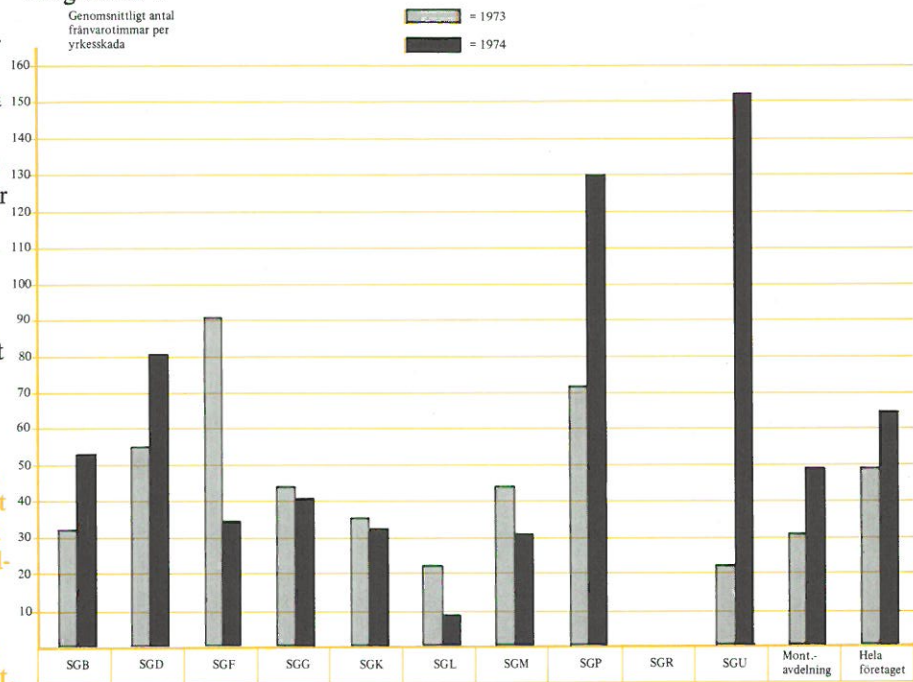


Diagram nr 2



SKYDDSRUTAN:

"Personlyft med truck"

"Personlyft med truck" heter en nyutkommen anvisning från Arbetarskyddsstyrelsen.

Av denna framgår att lyft av person med gaffeltruck endast får ske med hjälp av speciell korg. Att lyfta någon på gafflarna, eller på dessa anbragt pall e d får inte ske. För korgen gäller vissa regler som vi dock hoppar över i detta sammanhang.

Vid personlyft med korg måste truckföraren vara van, och av arbetsledningen ha erhållit tillåtelse att utföra personlyft.

Före lyftet skall föraren och den som skall lyftas, tillsammans kontrollera att allt fungerar tillfredsställande.

Då korgen befinner sig mer än 1 meter ovanför marknivån (golvet) skall trucken stå stilla med ansatt parkeringsbroms och i regel skall dess drivmotor vara fränslagen. Inte heller får person utöver föraren åka med på truck på annat sätt, dvs hängande på sidan e d. Det föreskrivs att särskild passagerar-

plats skall vara anordnad om passagerare skall få medfölja.

Det syndas ofta mot dessa regler här hos oss. Den som är truckförare måste ha klart för sig, att han är ansvarig för på vilket sätt han använder sin truck, och följaktligen skall han vägra att ta med passagerare eller att lyfta personer i strid mot dessa anvisningar.

Självfallet måste arbetsledare, skyddsombud och alla andra ansvarskännande personer reagera i alla sammanhang där brott mot anvisningarna uppdragas.

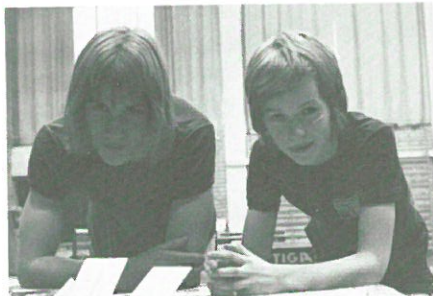
Åke Nilsson

spelare med handicap varierande mellan +18 och -20 startade där.

Segrare blev till slut Åke Pettersson, Fanna (+15), som i finalen klart besegrade Roland Reutfors, Vallby (+12).

I extraklasserna firade klubbens egen Jan Pettersson stora triumfer. Han vann öppna klassen före Peter Waltersson och dubbeln tillsammans med brodern Örjan.

Allra roligast var nog i alla fall klassen för pojkar 10 år och yngre, där inte mindre än 83 knattar var med och kämpade. Att döma av den entusiasm som visades i den klassen, behöver vi inte vara rädda för återväxten inom bordtennisporten på åtskilliga år i alla fall. Klart dominerande bland pojkarna var Balingsta, som belade bl a de tre första platserna. Får ungdomarna i Bahcos pingisskola litet längre tid på sig ska det väl bli tillfällen till revansch.



Örjan och Jan Pettersson

Bland flickorna är intresset inte alls lika stort. Endast åtta ställde upp i flickklassen.

Arrangörsmässigt flöt det hela perfekt på de 16 borden i S:t Ilianshallen, men trots detta blev klockan halv fem på söndagskvällen innan den sista bollen var slagen och hela den digra prissamlingen var utdelad.

Henry Dahlgren

Whist-cup

Under några lunchraster har sju lag mötts i en utslagsturnering i Whist. Slutsegrare blev laget Åke Lind - Åke Gustavsson som i finalen slog Ola Södergran - Anders Nyberg med 24-9. Ett vandringspris har satts upp av Sten Håkansson och det lag som först får tre in-teckningar tar hem priset för gott. Det här var den första turneringen i år och det kommer att bli ytterligare 3 med nästa omgång strax före semestern.



Fina Bahcoinsatser i rekordens Vasalopp

Det slogs många rekord i årets Vasalopp: antalet anmälda, startande och fullföljande blev större än någonsin, segrartiden underskred tidigare bästanoteringar med en hel kvart, hela 25 åkare var snabbare än förra rekordtiden osv. Lars Eriksson blev som vanligt bästa bahcoit och för övrigt även bästa Enköpingsåkare med sin 288:e plats. Placeringen är hans bästa hittills och naturligtvis även tiden, som endast var sex minuter sämre än Matti Kuoskos segertid i fjol. Prestationen

är beundransvärd med tanke på de ursula träningsmöjligheterna i vinter. Lars hade bara 20 mil på skidor bakom sig före loppet.

Sju åkare från Bahco Ventilation ställde upp. Alla fullföljde och tre klarade medaljtiden 6.30.45.

Bahcoiternas placeringar och tider blev:

Plac.		Tid
288	Lars Eriksson, Verktogsavd.	5.12.11
943	Lars Gustavsson, Installationsavd.	5.47.24

1604	Kjell Persson Verktogskonstruktion	6.17.02
2786	Daniel Wiklund Örebro-kontoret	6.57.36
2802	Reino Väisänen B-verkstaden	6.58.00
4574	Ingemar Tranelid Industriavd.	7.56.13
5296	Kurt Belin Utvecklingsavd.	8.23.43

En belåten Lars Eriksson hyllas av Enköpings-Postens kranskulla.

