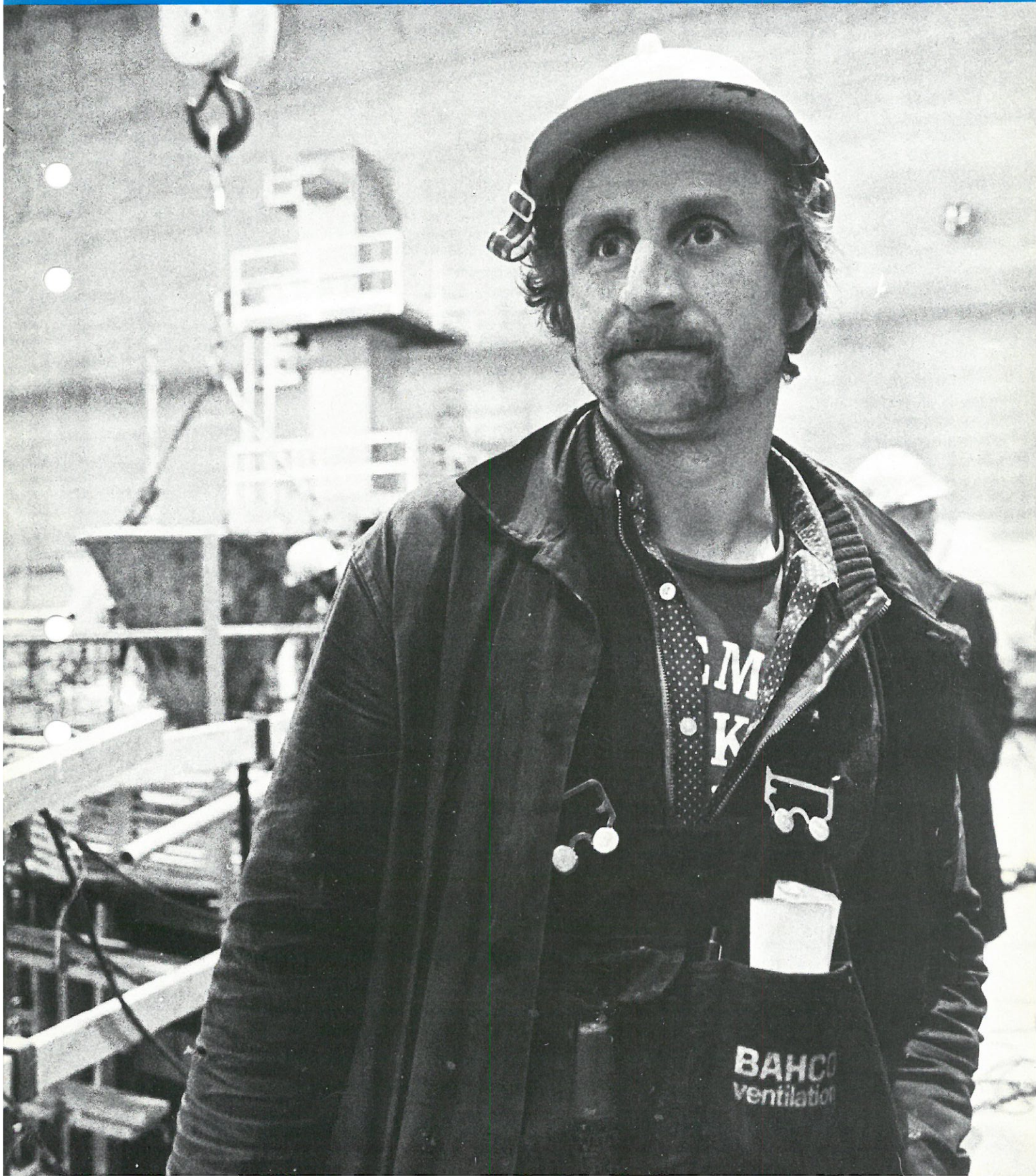


dakapo

Personaltidning för
AB Bahco Ventilation
Ansvarig utgivare:
Eskil Sjödin
Nr 2 Maj 1976





VD INFORMERAR:

"Orderingången är bra men faktureringen släpar efter"

Fortfarande några månader in på 1976 är konjunkturbilden splittrad. Vissa tunga industriländer tycks sakta vara på väg uppåt, medan andra alltjämt mer eller mindre tycks vara kvar på botten av konjunktursvackan.

I Sverige börjar vi tydligen få en viss känning av konjunkturtrycket. Vissa branscher har det besvärligt, medan andra går bättre. Tyvärr är ju den svenska kostnadsnivån uppenbarligen litet för hög nu på flera produkter, och det innebär stora svårigheter såväl att försvara hemmamarknaden som att exportera. Man kan kort sammanfatta det hela så här: Svenska varor är i allmänhet helt utmärkta utom när man till sist kommer till priset, då är det inte helt bra längre.

En annan nu ganska omdiskuterad och känslig fråga är korttidsfrånvaron, som tydligen drabbar lika hårt i stat, landsting och kommuner som i näringslivet och ställer till svårlösta problem, speciellt för arbetsledningarna. Hur man ska komma till rätta med detta kan ju var och en ha många synpunkter på. Men att det totalt sett är dyrt för landet rent produktionsmässigt när det gäller produktion av varor och tjänster, är ju ställt utom allt tvivel. Fortsatt ökning av korttidsfrånvaron kommer naturligtvis att leda till åtgärder av något slag, även om det för alla partier och organisationer är en mycket het potatis att ta i. Verkligheten är dock en iskall och obarmhärtig korrigerare.

För ventilationsgruppen har försäljningen under 1975 och till nu gått ganska bra, vilket är glädjande. Jag hoppas att trenden är bestående, vilket skulle innebära att en sakta men stadig konjunkturuppgång har inletts.

Bokslutet för 1975 blev i enlighet med vår halvårsprognos, dvs en förbättring gentemot föregående år. Detta berodde på att de tidigare årens nedåtgående trend brutits och att vi är på väg uppåt.

Hur resultatet för 1976 kommer att bli är givetvis ännu svårt att förutsäga. Kunderna får man sällan ner till bordet när man skall göra sin budget. Däremot vet ju svenskt näringsliv att man står inför stora kostnadsökningar även 1976 samt med nu tydligt skönjbara stigande råvarukostnader och ett mer eller mindre uttalat hot om prisstopp hängande över alltihop. Eftersom det är valår tror jag man gör bäst i att vara mycket försiktig när man skall sja om framtiden vad det gäller ekonomiskt utfall. Ett år är trots allt en lång period när man ser framåt, och omvälvande händelser sker snabbt. I höst börjar dessutom nya avtalsförhandlingar för 1977, och kostnadshöjningar är redan intecknade med 10–12%, innan parterna satt sig vid förhandlingsbordet. Det är inte utan att man undrar vad som ska hända med det svenska kostnadsläget i internationellt perspektiv.

Resultatet för de fyra första månaderna för de olika enheterna inom ventilationsgruppen är, när detta skrives, ännu icke klart, men följande trender kan iakttagas.

För Luftvårdsdivisionen har orderingången varit mycket bra och ligger klart över budget, medan däremot slutfaktureringen kraftigt släpar efter på grund av att några större anläggningars slutförande förskjutits i tiden. Beläggningen i divisionens verkstäder är mycket tillfredsställande och ser ut att så förbli till årets slut.

Produktdivisionens försäljning ligger något under budget, i första hand beroende på den fortfarande svaga internationella konjunkturen. Sysselsättningen i verkstäderna är något ojämn med mycket hård belastning på pressverkstaden, medan beläggningen i övrigt inte är helt tillfredsställande.

Entreprenaddivisionens försäljning har varit mycket tillfredsställande, där man ligger klart över budget, medan däremot slutfaktureringen släpar efter. Beläggningen på montage- och kanal-

verkstad ligger betydligt under vad som planerats.

Det nybildade AB Bahco Hemkomforts försäljning är totalt tom april månad mycket bra, där speciellt försäljningen av spisfläktar blivit större än vad vi tidigare förutsett. Jag hoppas givetvis att denna trend skall bibehållas.

Sammanfattningsvis kan man säga att vi i stort följer de uppgjorda planerna.

Omslagsbilden:

Kurt Jonsson har varit på Forsmark i nästan ett år nu. Han pendlar varje dag mellan Forsmark och Uppsala.

DIREKT FRÅN FACKET:

SIF

Befattningsnomenklaturen

Forts. från föreg. nr

Som nämndes i föregående nr av Daka-po baseras befattningsnomenklaturen på två grundbegrepp

- arbetsfunktion
- arbets svårighetsgrad

Med svårighetsgrad menas här de sammanlagda krav som ställs i ett visst arbete t.ex. krav på skapande insatser, kunskap, erfarenhet, mångsidighet i arbetsuppgifterna etc.

Systemets uppbyggnad

Genom en fyrsiffrig kod anges befattningstypen, dvs en grupp av yrkestitlar med likartat arbetsinnehåll och svårighetsgrad.

Exempel

Befattningsområde

Den första siffran i koden avser befattningsområde, t.ex. område 3 ”Konstruktion och formgivningarbete”. Varje område består av befattningsfamiljer (se nedan) med närbesläktat funktionellt innehåll.

3106

Befattningsfamilj

De tre första siffrorna i koden avser befattningsfamilj. Varje familj har en benämning, t.ex. 310 ”Konstruktionsarbete”, och omfattar arbetsuppgifter med likartat arbetsinnehåll.

3106

Befattningsskikt

Den fjärde siffran i koden avser befattningsskikt. Skiktet anger arbetets svårighetsgrad och markeras med någon av siffrorna 2–8. Siffran 8 utmärker den lägsta svårighetsgraden, siffran 2 den högsta.

3106

Befattningstyp

Den 4-siffriga koden anger befattningstypen. Kombinationen av funktion – uttryckt genom befattningsfamiljens 3-siffriga kodnummer – och svårighetsgrad – uttryckt genom befattningsskiktets 1-siffriga kod – bildar befattningstypen. Varje befattningstyp är enhetlig på så sätt att den representerar befattningar med i stort sett likvärdigt arbetsinnehåll och ungefär samma svårighetsgrad.

3106

Här är de olika befattningsområdena

Saxat ur Befattningsnomenklatur, Tjänstemän, Arbetshäfte

SIF, SALF, HTF, SAF



Administrativt arbete



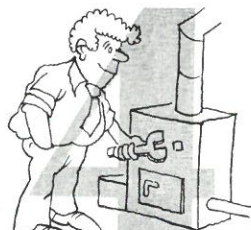
Produktionsledande arbete



Forsknings- och utvecklingsarbete



Konstruktions- och formgivningsarbete



Tekniskt metod-, planerings-, kontroll- och servicearbete samt teknisk företagshälsovård



Kommunikativt arbete samt biblioteks- och arkivarbete



Personalarbete



Allmänt servicearbete



Kommersiellt arbete



Ekonomiskt arbete och Kontorservice

Forts. i nästa nr.

Forsmark-intryck från e

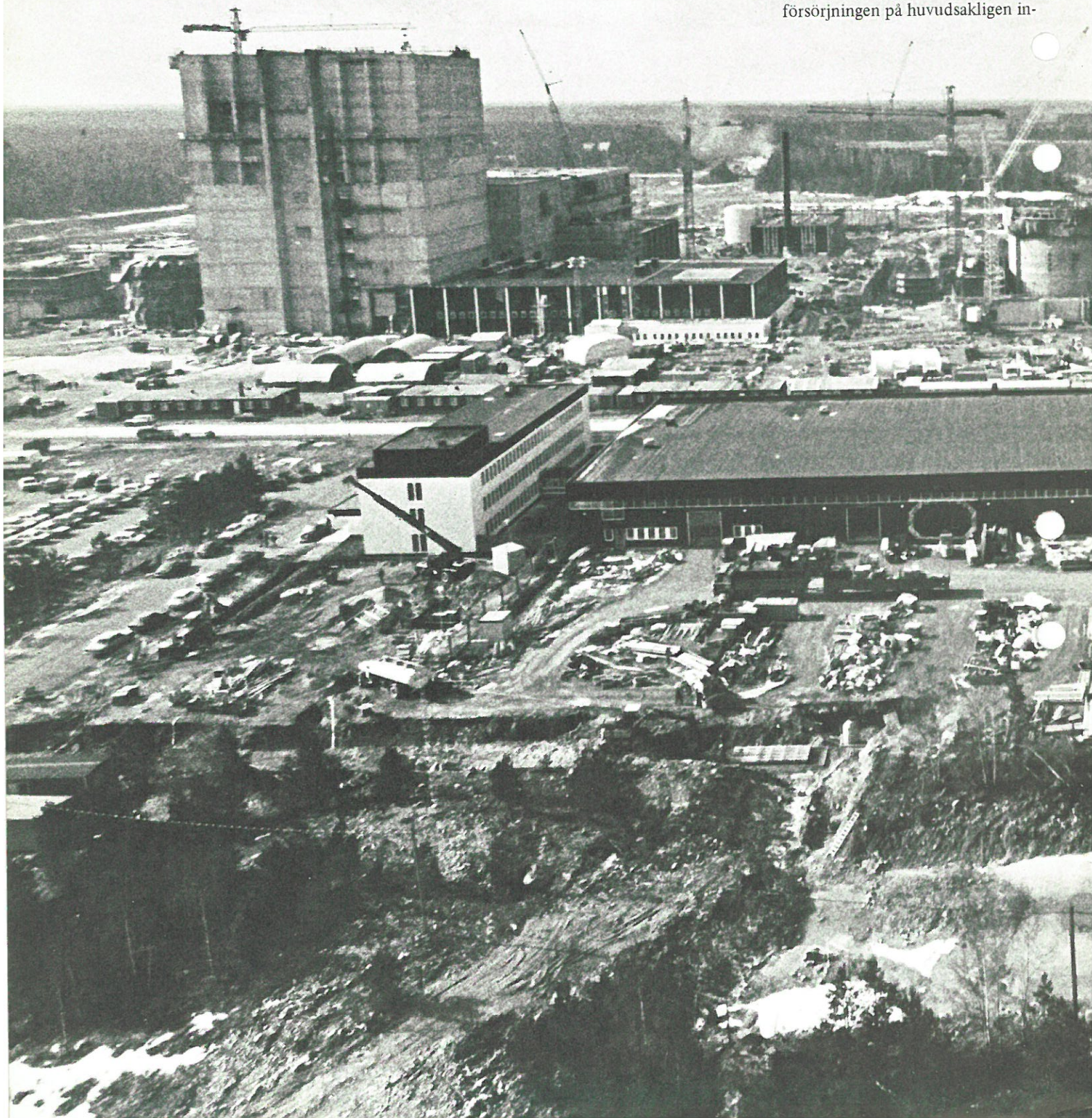
Plötsligt förbyts den leende Upplandskusten till en gigantisk arbetsplats – ett kaos av byggnadsställningar och ett myller av arbetande människor. Man är vid Forsmarks kärnkraftverksbygge som befinner sig i sitt mest hektiska skede. Mer än tvåtusen människor jobbar här just nu.

Först litet om kärnkraft

Vid Forsmark har Vattenfall byggt upp ett informationscentrum, som dess-

utom är utrustat med ett utsiktstorn där man kan skåda ut över nejden. Här finns också en modell över kärnkraftverket i färdigt skick, en utställning och en filmsal där man visar stillfilmer om kärnkraften nu och i framtiden. Och man blir verkligen imponerad över den informationsatsning som görs. Man räds inte heller att ta upp alla frågor som vi ängsliga okunniga ställer oss inför det stora komplex som heter kärnkraft och framtida elförsörjning. Efter

den informationen har man större förståelse för Vattenfalls engagemang i kärnkraftsfrågan. Verket har till uppgift att trygga vår framtida elförsörjning och man måste ha en rejäl framförhållning i planeringen. Och den planeringen måste i sin tur bygga på verklighetsunderlag, dvs energityper som finns tillgängliga. Att planera med faktorer som bara är önsketänkande, som till exempel solenergi, är alltså inte realistiskt. Samtidigt finns en medveten strävan att basera den framtida energiförsörjningen på huvudsakligen in-



n väldig arbetsplats.

hemska produktion och på så sätt bli mindre beroende av exempelvis arabländerna och deras oljepolitik. Oljebaserade kraftverk utgör också en påtaglig miljörisk, där skadeverkningarna är svåra att kalkylera.

Däremot tycker man att man har säkra kalkyler för riskerna med kärnkraften, såväl när det gäller byggnation, drift och hantering. Katastrofrisken har man bedömt vara så låg att den är nästan obefintlig, och det kan ju vara skönt att veta. Men det finns andra risker,

som är större. Driftstopp och radioaktiva läckage kan uppstå men för de senare är säkerhetsfaktorerna stränga och man har bra varningssystem.

Långtidslagringen av radioaktivt avfall är ett annat problem. Det mest realistiska alternativet är att lagra avfallet (som inte är särskilt skrymmande) i berggrum. Till de risker, som är svårast att kalkylera hör plutonium (radioaktivt ämne som uppstår vid upparbetningen av kärnkraftbränsle), som kan användas för framställning av kärnva-

pen. Det är en politisk fråga av global betydelse, som måste lösas.

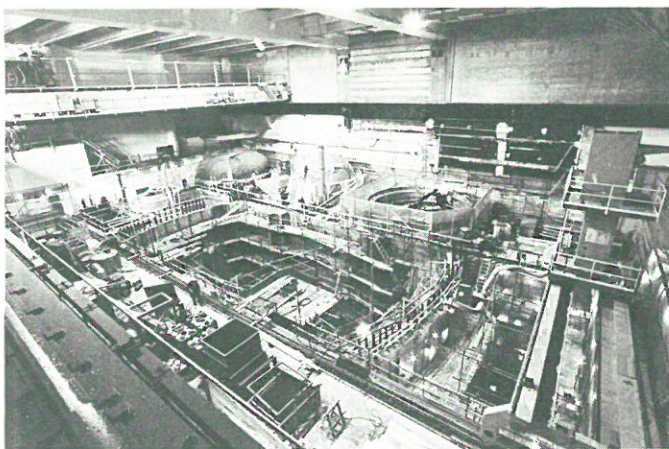
Särskild sjö för biologiska test

Det går åt stora mängder vatten för att kyla reaktorången och återförvandla den till vatten. Kylvattnet leds i en särskild kanal till kondensatorn i reaktorn och det uppvärmda kylvattnet går i stora ledningar ut till en inhägnad lagun i Öregrundsgrepen. Denna lagun kallas biotestsjön och där kan forskare undersöka vad som händer med växt- och





Utsikt över Öregrundsgrepen med biotestsjön.



Interiör från den stora reaktorhallen vid Forsmark 1. Bygget befinner sig i sin mest hektiska fas.

djurlivet när vattentemperaturen höjs. Det här är en unik anläggning med stort internationellt intresse.

Forsmark är en kokarreaktor

Principen för kärnreaktorn vid Forsmark är ganska enkel. Reaktorstavarna är nedsänkta i vatten. Vid den relativt långsamma kedjereaktion som sätts i gång frigöres stora mängder energi, som i sin tur omvandlar vattnet till ånga. Ångan driver en turbingenerator som alstrar elström. Sedan går ångan genom en kondensator där den kyles ned och omvandlas till vatten. Vid driftstopp finns ett reservaggregat (dieseloljeeldat) som kan kopplas in och driva generatortorn.

Bahco Ventilation vid Forsmark

Entreprenaddivisionen vid Bahco Ventilation har huvuddelen av ventilationsentreprenaden vid Forsmark I och II. Den första reaktorn skall vara klar att tas i drift 1978 och den andra 1980.

Det här är en stor arbetsplats för oss. På plats vid Forsmark arbetar 36 personer. Dessutom är ett antal personer i Enköping sysselsatta med planering och kontroll under ledning av Axel Bigelius.

Platschef vid Forsmark är Eigil Frohm. Arbetsledare är Olle Söderkvist och Bo Sandberg. Till sin hjälp har man också Kristina Johansson, som fungerar som administrativ personal och sambandscentral. Och sambandet blir viktigt på en så här stor arbetsplats. Platschefen och arbetsledarna har kontakt med varandra via walkie-talkie så att de i varje ögonblick kan nå varandra.

Nästan hälften av arbetsstyrkan kommer från orten

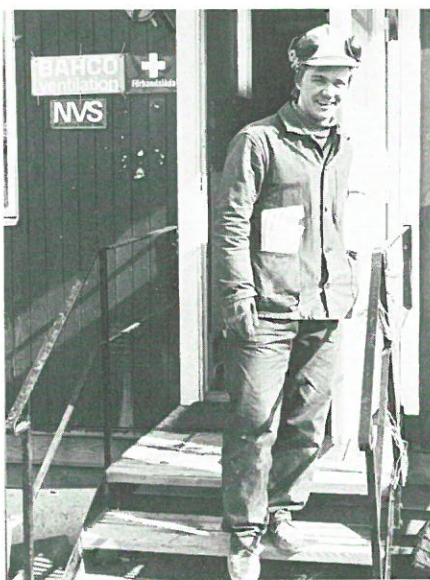
Öregrund/Östhammarområdet har länge varit något av en avfolkningsbyggd. I samband med Forsmarksbygget har många fått arbete och kommer att ha arbete i många år till.

Bahco har rekryterat cirka hälften av montörerna från orten. Efter utbildning har de snabbt satts in på arbetsplatsen. Erfarenheterna är faktiskt mycket goda. Det här jobbet liknar inte våra vanliga montagearbeten och därför har det faktiskt varit en fördel att inte ha med sig erfarenheter från normala montagesituationer.

Den andra hälften av montörsstyrkan har lånats in från S-distrikten över hela landet. När vi var på besök fanns där montörer från Enköping, Gävle, Skövde, Göteborg, Malmö, Stockholm, Sundsvall och Uppsala. De ligger på traktamente.

Att arbeta och bo i Forsmark

Trots att man kan tycka att Forsmark ligger avlägset så har man tydligen inte några större problem med rekryteringen. Timförtjänsten ligger väsentligt över standardavtalen i byggbranschen. Till



Leo Kettonen från Enköping på väg tillbaka till jobbet efter ett besök i kontorsbaracken.

Stora krav och benhård byråkrati

Det är höga krav på installationerna vid Forsmark och det gäller både material och montering. På apparater och kanaler i reaktorbyggnaden gäller en garanti på 40 år. Dessutom är det noga med renheten. Efter varje arbete måste arbetsplatsen städas och dammsugas eftersom damm, svetsloppor och andra partiklar kan binda sig fast vid materialen och på sikt orsaka korrosion.

Ett särskilt krav gäller ändringsarbeten, som blir extra besvärliga på grund av säkerhetsbestämmelserna. Varje ändring har en lång pappersväg att vandra innan den kommer till verkställelse.



Christina Johansson sköter en stor del av pappersarbetet och den viktiga sambandstjänsten.



Bosse Sandberg är en av arbetsledarna.



Malte Gulin (SM), Eigil Frohm (platschef vid Forsmark) och Eskil Sjödin vid den stora modellen av Forsmarks kärnkraftverk. Till vänster på modellen syns den stora kanalen, som försörjer kraftverket med kylvatten.



Uno och Kurt Andersson (båda från Östhammar) löser problem tillsammans med Olle Söderkvist (t h)

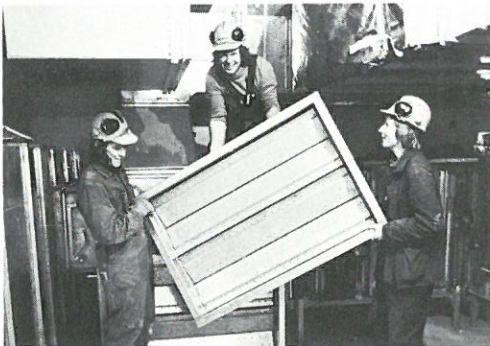
det kommer sedan också traktamenten. Kan man leva sparsamt så ger det vissa möjligheter att på relativt kort tid spara ihop pengar till en rejäl semester, en ny bil, husvagn eller t o m insatsen till ett eget hem.

Nästan allt som behövs för vardags-servicen finns härute. Butik, post, arbetsförmedling och matställen. Dessutom fritidsaktiviteter (huvudsakligen sport, friluftsliv och fritidsstudier). Så man behöver inte känna sig sysslösa när man inte jobbar. Från i vår har man

också tillgång till en heltidsanställd fritidskonsulent, som kan samordna de olika intressena. Minst en gång i veckan visar man film och dessemellan arrangeras utflykter och teaterresor till bl.a. Uppsala och Gävle.

Bostadsfrågan har man löst med välinredda baracker, som har såväl kök, omklädningsrum som allrum med TV. In-kvarteringen är i enbäddrum. Bostadsbarackerna är mycket prydliga och liknar faktiskt villor.

Många har också valt att bo i husvagn för att spara på traktamentena. Där finns uttag för elvärme och centralt placerade omklädnings- och tvättrum. Husvagnsstaden är mycket pittoresk och många har lagt ned stort arbete på att göra miljön omkring sig riktigt trivsamt. Där finns små trädgårdar, flaggstänger etc. Den ursprungliga husvagnen har byggts in i stortält och det hela liknar ett välskött fritidshusområde. Särskilt under sommaren brukar många ha familjen boende där.



"Nu lyfter vi, grabbar". Bengt Lönnenäs, Hans Lindgren och Lennart Bengtsson lyfter ett spjäll på plats.



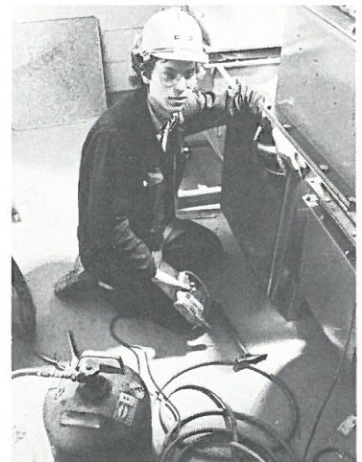
Roger Mårtensson och Bengt Thorell kommer från Malmö. Här tätar de kanalskarvar med krympande plastfilm.



K Frohm (bror till Eigil Frohm) har hand om kontroll, provtryckning och arbetsorder.



Johnny Asklöv sköter tillverkningsförråd, verktyg och montage-material.



Mats Nilsson har lånats från Sundsvall



Leif Ahnqvist och Kent Bellman monterar en fläkt i servicebyggnaden.



Staffan Mattsson är en av de montörer som rekryterats på orten. Han kommer från Öregrund.

HÄNT PÅ LUFTVÅRDSDIVISIONEN:

BAHCO VENTILATION LEVERERAR PLASTSKRUBBRAR TILL RYSSLAND.

Luftvårdsdivisionen levererar fyra kaskadskrubbrar till en pappersmassefabrik i Ryssland.

Skrubbrarna ska användas till att neutralisera starkt frätande klorgas genom "tvättning" i natriumhydroxid, lösningen återgår därefter till processen. Skrubbrarna som är försedda med droppavskiljare och fläktar i glasfiberarmerad polyester ska installeras i den sulfatfabrik i Ust-Ilimsk i södra Sibirien som Karlstads Mekaniska Verkstad levererar. Fabriken kommer färdigbyggd att producera 600 000 ton massa per år.



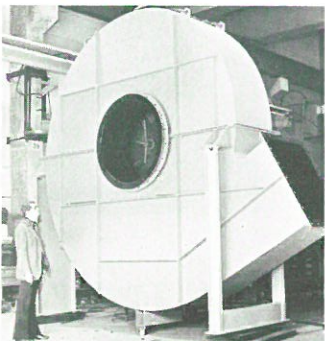
På bilden kontrollerar processingenjör Vladimir Michajluk t.h., produkterna under överinseende av Gottfrid Åkerblom från Luftvårdsdivisionen.

BAHCOS JÄTTEFLÄKT TILL STÅLVERK I SIBIRIEN.

Luftvårdsdivisionen har fått en order på 10 specialfläktar som ska levereras till ett stålverk i Sibirien.

Fläktarna, som är 4,5 meter höga och väger 10 ton vardera, ska transportera starkt stoftbemängd gas som innehåller koloxid. För det ändamålet har de gjorts helt gastäta.

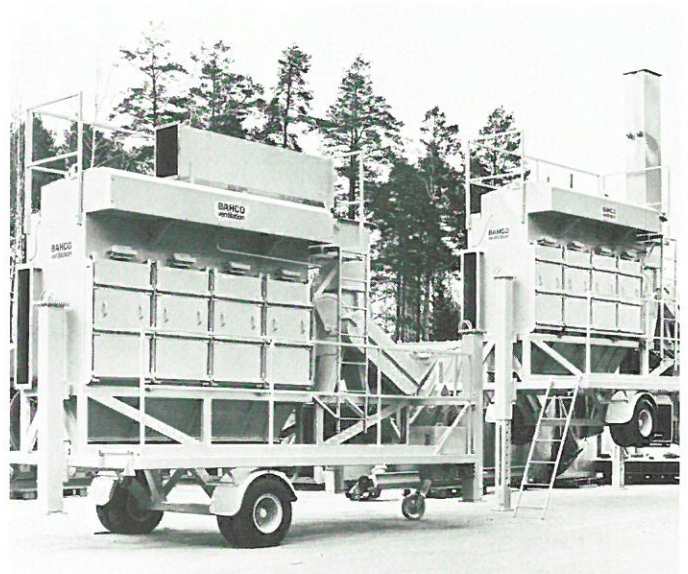
Sex av fläktarna är konstruerade för att klara 182 000 m³ vid 400° C och 800 mm tryck. De fyra övriga klarar 150 000 m³ vid 150°C och 1000 mm tryck. För att klara de höga temperaturerna är alla fläktarna vattenkylda.



AVANCERAD STOFTUTRUSTNING PÅ HJUL.

Luftvårdsdivisionen har anpassat sitt kompaktcelfilter JSB till mobila krossverk. Filtret med tillhörande utrustning byggs upp på en vagn och är därför mycket lätt att flytta. Man ansluter det på luftsidan med en kraftig gummislang och på stoftsidan med en skruvtransportör som matar stoftet tillbaka till hanteringen. Filtret togs ursprungligen fram för att passa till Svenska Vägs små mobila 2-stegskrossverk. Svenska Väg kommer under året att ha 14 sådana filter utplacerade på sina anläggningar.

På bilden syns filtren leveransklara.



NJA GER MILJONORDER TILL BAHCO VENTILATION

Luftvårdsdivisionen har av Norrbottens Järnverk fått en order på cirka 10 miljoner kronor i form av en luftreningsanläggning i stålverket.

Anläggningen består av specialgjorda kåpor och avser att sänka den diffusa stoftemissionen i samband med chargering och tappning vid LD-ugnarna. Totalt ska nära 1.000.000 m³ gas renas per timme. Stoftet hanteras dammfrött i ett slutet automatiserat transportsystem. Genom de nu vidtagna åtgärderna kommer även den inre miljön i våtverket att förbättras.

KOMPAKTCELLFILTER JSB INSTALLERAS I HOFORS NYA STÅLVERK.

Ett nytt miljövänligt stålverk byggs just nu i Hofors. Det är SKF som står för bygget där man fram-

förallt satsar på bra arbetsmiljö och energibesparing. Drygt 30% av den totala investeringskostnaden läggs ner på åtgärder som främjar både den inre och yttre miljön.

Luftvårdsdivisionen har fått i uppdrag att svara för utsugning och rening av luft och processgaser från ugnshallen. I ugnshallen smälts järnet i en dubbelugn med 100 tons chargevikt och här alstras den mesta gasen. Utsugningen ordnas både direkt från ugnarna och från en stor lanternin i taket.

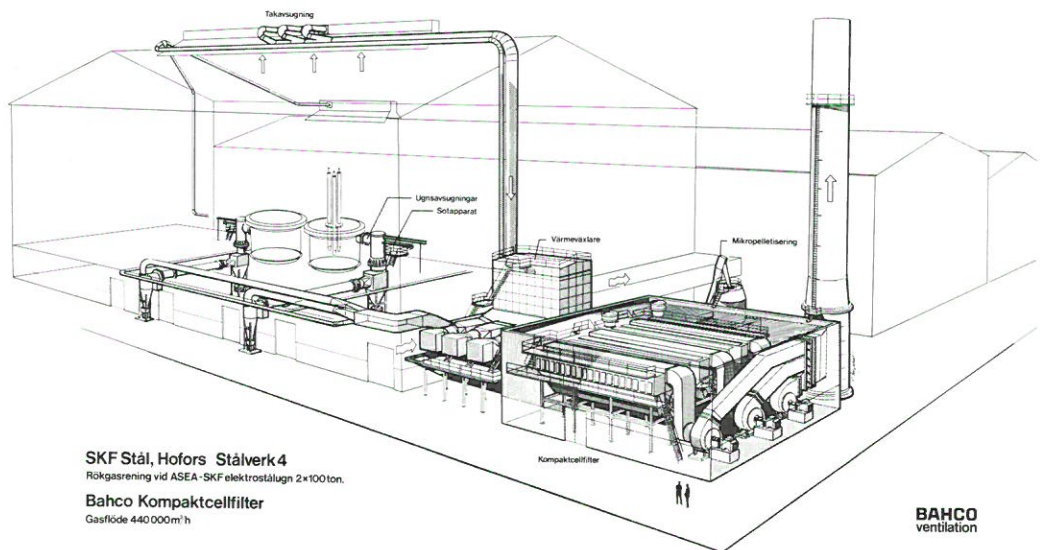
De heta ugnsgaserna kyls i en luftvärmväxlare där överskottsvärmen används för att förvärma luften i ventilationsanläggningen. Den genomsnittliga årsmedeleffekten från värmväxlaren är beräknad till 5,8 M W.

Den utsugna gasen renas i Kompaktcelfilter JSB, som är ett robust tygfilter med hög avskiljningsförmåga. Luftflödet är cirka

440.000 m³/h och temperaturen 130° C. Filtret renar även luften från avgasläggningen och slaggavdragningen.

Vid valet av stoftavskiljare har stor vikt lagts vid den enkla servicen och inspektionsmöjligheterna, samt att byte av filtertyg kan ske utan att personal behöver gå in i filtret. Varje cell har sin egen servicelucka. Ovanför serviceluckan på cellens rengassida finns en inspektionslucka.

Stålverket som beräknas vara klart i januari 1977 kommer också att få en pelletiseringsanläggning som installeras för att ta hand om det avskilda stoftet. Där rullas stoftet till små korn, som förenklar stofthanteringen högst betydligt.



SKF Stål, Hofors Stålverk 4
Rökgasrening vid ASEA-SKF elektrostålugn 2x100 ton.
Bahco Kompaktcelfilter
Gasflöde 440 000 m³/h

BAHCO
ventilation

UTBILDNING:

UTBILDNINGSPLANERING

Under maj rullar vi igång den årliga utbildningsplaneringen. I samband med den är det viktigt att var och en bedömer sitt eget utbildningsbehov. Tycker Du att Du saknar kunskaper eller erfarenhet för det arbete Du har nu eller för nya arbetsuppgifter som Du kommer att få? Har Du något förslag på hur Du kan fylla eventuella luckor?

Diskutera gärna vad Du kommer fram till med Din chef eller med utbildningsledaren.

Efter semestern räknar vi med att ha fått in behov och önskemål från olika håll så att arbetet med att samordna materialet kan börja.

PRESTATIONSBEDÖMNING

Under våren genomförs ett antal träningspass i prestationsbedömning. Deltagare är metodmän från D, I, S och representanter från verkstadsklubben. Kurs- och övningsledare är Hans Ax, Jan-Erik Wesche och Thorleif Steen.

Träningen går till så att deltagarna bedömer manuella arbeten som är inspelade på film. Syftet är att få en säkrare och enhetligare bedömning vid arbetsmätning.



Metodgänget samlade under utbildningen

HJORTHSTIPENDIATER

Namn	Studier i
DA - Claes Kinnander	Franska
DVAH - Roland Axelsson	Engelska
EU - Anna-Lena Aleblad	Engelska
ERF - Svea Nordström	Engelska
PS - Irma Gullman	Engelska
RS - Ingeborg Bylund	Engelska
RDC - Kenneth Lindberg	Engelska
RPC - Lennart Åsman	Engelska
RHEA - Thomas Odeheim	Tyska
S-DE - Göran Eriksson	Engelska
S-DÖ - Sven Hjerling	Företagsekonomi
S-RM - Birgitta Strandberg	Företagsekonomi

Praktikanter från gymnasieskolan

Under vårterminen har vi haft två praktikanter från gymnasieskolan (tvåårig linje för kontor och distribution) arbetande hos oss en och en halv dag i veckan. Annika Pettersson har arbetat på Ekonomi där hon fått tillfälle att sätta sig in i de olika arbetsuppgifterna för vår kund- och leverantörsbokföring. Dessutom på driftbokföringen och bokföringen av försäljningsorder. Annika är speciellt intresserad av bokföringsuppgifter och tycker att det är toppen att på detta sätt komma in i och känna på arbetslivet.

Den andra praktikanten, Inga Karlsson,



Att praktisera är ett stimulerande sätt att anpassa sig till arbetsmiljön, tycker Annika Pettersson (vänstra bilden) och Inga Karlsson.

har praktiserat på Materialavdelningen och där har hon fått sätta sig in i de olika uppgifterna som gäller materialplanering, dataregistrering etc.

Båda har trivts mycket bra hos oss under praktikanttiden och de har verkligen uppskattat det goda kamratskap som de mött. De är också ense i sin kritik av praktikantsystemets uppläggning. Istället för att praktisera en och en halv dag i veckan under hela terminen vill man ha en längre, sammanhängande praktiktid. Som det är nu blir det för splittrat.



SKYDDSRUTAN:

Enligt arbetarskyddslagen skall arbetstagaren ha erforderlig utbildning och instruktion om det arbete han eller hon sätts att utföra, samt även information om de särskilda risker som är förenade med arbetet.

Att ge en riktig uttömmande instruktion, anpassad för varje arbetstagares individuella kunskaper, är svårt. Arbetstagaren kan emellertid i hög grad själv underlätta genom att fråga. Fråga om allt Du känner Dig osäker på. Avsikten med instruktionen är ju att Du skall undgå att skada Dig. Om den som ger instruktion tror att Du uppfattat innebörden, anser han att allt är som det skall vara. Har Du inte förstått instruktionen och underlåter att klargöra detta, bidrar Du till att Du själv utsätts för risker. Var inte rädd att fråga, även om

Du själv tycker att frågorna är dumma. Det är bättre att ställa "dumma" frågor än att råka ut för olycksfall. Då är det försent att fråga!

Om ett olycksfall eller tillbud till olycksfall inträffar är den drabbade skyldig att ofördröjligen rapportera detta till arbetsbefälet och medverka till att yrkesskaderapport upprättas. Om man försummar denna rapporteringskyldighet kan det bli svårare att få rätt ersättning. Detta finns stadgat i Yrkeskadeförsäkringslagen. Om Du skadar Dig, ta snarast möjligt kontakt med arbetsbefälet.

Se bilagan om arbetstagarens skyldigheter.

65 år

Eskil Sjödin 12 juni

50 år

Marita Ekman 17 maj
Helvi Helminen 17 maj
Olov Söderqvist 2 juni
Rutger Johansson 7 juni

*Dakapo
Gratullerar*

Hur kommer vi att använda arbetsmiljöpengarna?

För drygt ett år sedan fattades ett myndighetsbeslut att en del av företagets vinster skulle avsättas till en fond för förbättringar av arbetsmiljön. Fondpengarna förvaltas av Arbetsmarknadsstyrelsen (AMS).

Hos oss har skyddskommittén varit den instans som utrett behovet och fattat beslut om användningen av fondpengarna, som uppgår till 386.000 kronor. I skyddskommittén har man nu enats om följande förslag till arbetsmiljöförbättringar:

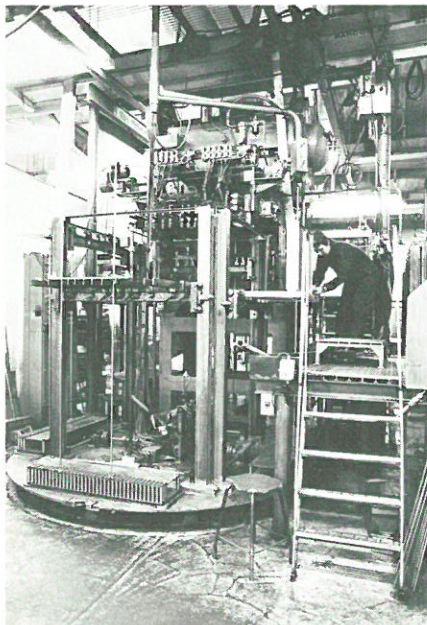
- Rökav sugning och strålningsskydd vid batterilödning 10.000 kr
- Bullerdämpning av gamla lamellpressen 40.000 kr
- Förbättrad ventilation i verkstadskontor 07 25.000 kr

- Förbättrad ventilation och bullerdämpande åtgärder vid verkstadskontor 08 10.000 kr
- Förbättrad ventilation och bullerdämpande åtgärder vid verkstadskontor 10 10.000 kr
- Förbättrad ventilation i verktygs- och beredningsverkstäderna 25.000 kr
- Bullerdämpning av fyra hydraulpressar 21.000 kr
- Varmluftsriddåer vid fyra portar i lager, godsmottagning och klippavd. 120.000 kr
- Pausutrymmen 93.000 kr
- 386.000 kr**

Den här specifikationen har sänts in till AMS.



Skyddskommitténs ordförande, Berndt Gustavson, säger att man räknar med att successivt komma igång med de olika arbetena. Särskild förtur har man givit åt bullerdämpningen av den gamla lamellpressen.



Den här lamellpressen har högsta förtur på arbetsmiljöpengarna. Den skall bullerdämpas. På bilden är det Jan-Erik Lidberg som sköter den.



Flera pausutrymmen i verkstaden skall det satsas på av arbetsmiljöpengarna. Fr v Esa Lauronen och Maori Laakkonen i pausutrymmet vid pressarverkstaden.

LÄS I NÄSTA NUMMER AV DAKAPO!

- Den nya serviceorganisationen presenterar sig. Intervju med Arne Wilhede
- Semester i Sverige med Frida

Den produkt- tekniska avdelningen.

Allt eftersom en organisation växer, blir behovet av samordning mellan olika grupper större och större. Detta innebär, att många får allt mindre tid över för sin huvuduppgift och måste ägna mer tid åt administrativa uppgifter.

Motivet för skapandet av den Produkttekniska Avdelningen (DT) har varit att avlasta viss personal från administrativa uppgifter. Huvuddelen av de administrativa uppgifterna inom D-divisionen är förbundna med olika projekt, i första hand produktutvecklingsprojekt. Men det kan också vara andra projekt. Avdelning DT:s huvuduppgift är därför projektledning och samordning.

Eftersom huvudparten av de projekt, som DT-avdelningen förutses leda, kommer att utgöras av produktutvecklingsprojekt, har uppgifterna delats upp produktvis på liknande sätt som inom övriga delar av både D-divisionen och andra divisioner. Medarbetarna inom DT har följande områden:

DTA Bo Nord

Klimataggregat och liknande apparater

DTF P-O Danielsson

Fläktar och fläktapparater

DTH Bernt Nedar

R-produkter

DTK Curt Olsson

Komfortsystem och övriga projekt

DTV Kjell Wedebrand (efter 1 aug)

Övriga komfortprodukter

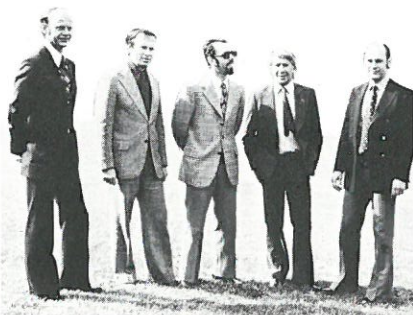
Övriga funktioner, som hör till DT, är:

DTG Paul Bergstedt

som medverkar vid formgivning samt är totalansvarig för expo

DTD Nils Frykmark

som tillsammans med sina medarbetare svarar för dokumentation inkl tryckeri och distribution



Fr v Bernt Nedar, Curt Olsson, P-O Danielsson, Gunnar Tengdahl och Bo Nord

SPORT & MOTION:

Fredagen den 9 april höll Bahco Ventilation IF sitt årsmöte i Hörsalen i Enköping.

Mötet beslutade bl.a. att årsavgiften för 1977 skall utgå oförändrat 2:-/medlem. Sedvanliga val förrättades och följande ledamöter utsågs:

Ordförande
Kassör
Sekreterare
Övriga

Suppleant

Revisorer

Suppleant

Lars-Eric Löfgren
Bruno Johansson
Kerstin Johansson
Sven-Olof Lantz
Thomas Adler
Lennart Södergran
Göran Dahlgren
Sven-Olof Engdahl
Karl Söderberg
Lennart Norling
Roland Hellström

SEKTIONER

Badminton

vakant

Bordtennis

Roland Hellström
Stefan Winterlöv
Roland Säfström
Thomas Adler
Henry Dahlgren
(aktiva sektionen)

Bowling

Kerstin Johansson
Jan-Åke Eriksson
Stig Zetterberg

Bridge

Roland Axelsson
Helge Nordström

Handboll

vakant

Korfhockey

Ove Gåsvik

Golf

Bertil Danielsson
Bo Ceder

Minigolf

Lennart Södergran

Rodd

Kerstin Hallen-
Karlsso
Stig Eriksson
Hans Aleblad
Siv Eriksson

Brännboll

Bo Bagge

Curling

Roland Stenholm
Ove Eriksson
Rune Gustavsson

Fotboll

Sven-Olof Engdahl
Lars-Erik Brunnkvist
Börje Andersson

Gymnastik

Lars-Eric Löfgren

Lokalkommitté

Roland Stenholm
Karl Söderberg

Ombud till Enköpings Korpförbunds årsmöte

Sven-Olof Lantz
Karl Söderberg
Thomas Adler

Skidor, orientering och motionslopp

Lars Görl
Arne Persson
Kjell Persson
Georg Fronda

Skytte gevär

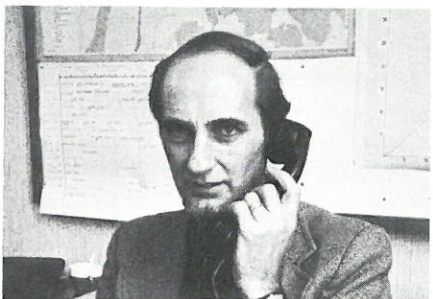
Evald Johansson



Kerstin Johansson



Sven-Olof Engdahl



Roland Stenholm

Schack

vakant

Skytte pistol

vakant

Squash

Göran Magnsjö

Tennis

Sture Nyckel

Styrelsen fick mötets fullmakt att välja in sektionsledamöter till de vakanta platserna.

Mötet gav också den nya styrelsen i uppgift att försöka få till stånd idrottsutbyte i varierande former mellan huvudföretaget i Enköping och distrikten ute i landet.

För föredömligt arbete inom respektive sektion belönades Kerstin Johansson, bowlingsektionen, och Sven-Olof Engdahl, fotbollsektionen.

Föreningen riktade, genom klubbordförande Lars-Eric Löfgren, ett varmt tack till den avgående sekreteraren Roland Stenholm för mångårigt gediget arbete inom klubbstyrelsen.

Kvällen avslutades med den traditionella årsfesten i matsalen dit ett 90-tal medlemmar mött upp.

I dagarna har Entreprenaddivisionen säkrat beställningen till ett intressant och stort hotellbygge i Leningrad.

Vår kund är Skånska Cementgjuteriet vars entreprenad är i storleksordningen 450 miljoner svenska kr. Hotellet har en byggvolym på 371.000 m³ och 1200 rum med 2400 bäddar.

Luftbehandlingsentreprenaden som vi erövat i internationell konkurrens är i storleksordningen 16 miljoner svenska kr. Vårt åtagande är att projektera, leverera och installera apparater, samt tillverka och installera kanaler. Kanalleveransen omfattar ca 40.000 m² plåt. De runda kanalerna har en sammanlagd längd av ca 1,5 mil.

Projekteringen som för vår del beräknas kosta ca 1 miljon kr sker på ett för ändamålet speciellt upprättat kontor i Malmö.

Installationsarbetet kommer att påbörjas ungefär vid årsskiftet 76/77 och hotellet skall överlämnas till byggherren 1 november 1978.

I och med denna order kan vi betrakta oss som Sveriges mest framstående specialister när det gäller luftkonditionering av storhotell på exportmarknader. Vi har tagit alla större hotellprojekt som handlats upp av svenska byggnadsföretag under de senaste fem åren

BAHCO VENTILATION I STORHOTELL I LENINGRAD



d v s SIAB:s hotell i Sassnitz, Warnemunde och Dusseldorf, ABV:s i Bulgarien och SCG:s två stora hotell i Warszawa och senast i Leningrad.

Så här kommer det nya storhotellet att se ut i färdigt skick. 1.200 rum och 2.400 bäddar kommer det att innehålla.



Från vänster: Andrey Rodovnichenko, direktör i Sojuzvneshstrojimport, Aleksey Anisimov, vice president i Sojuzvneshstrojimport, Sergnei Jinkine och Jurij Krasnochtchokov, båda från sovjetiska handelsrepresentationen i Sverige, lyssnar till Gunnar Liljas föredragning.



Aleksey Anisimov i glatt samspråk med VD Gunnar Hybinette. Tolk är fru Margareta Aittokoski.