

Nymölla satsar på att bli en luktfri massafabrik

Papyrus Nymölla AB utvecklar tillsammans med Fläkt Industri ett system där luktmätna i utsläppen från kokeri och tvätter i massafabriken minskas och där även svaveldioxidutsläppet kommer att minska.

Den nu planerade åtgärden innebär att de luktvande gaserna avfuktas och sedan utnyttjas som primärluft i en av återvinningspannorna.

Analystekniken att mäta lukter har förfinats de senaste åren och den nu använda metoden förelåg 1987.

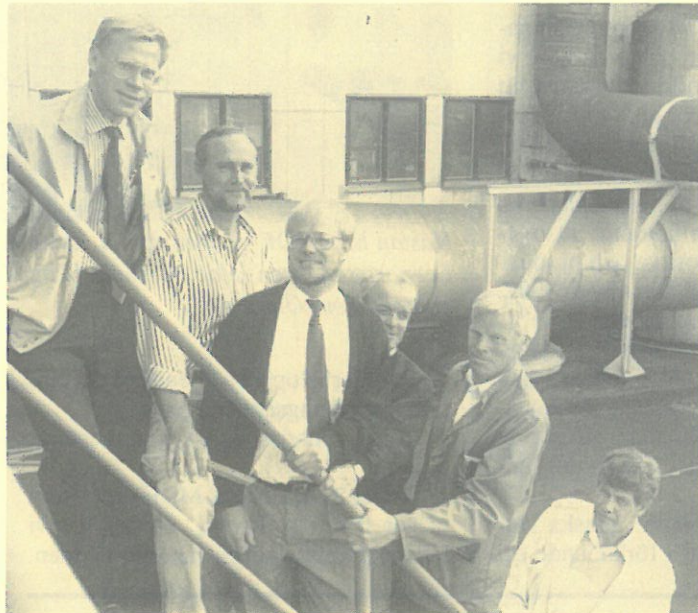
Papirindustriens Forskningsinstitut (PFI) i Norge har inriktat sin forskning på sulfittfabriker, inklusive den process som Nymölla tillämpar, den sk magnefitmetoden.

Det är ett komplicerat arbete som kräver stor noggrannhet, säger forskaren Hans Hoel, PFI till Nymöllas personaltidning när han under 1989 utförde analysen. I utsläppen till luft från magnefitfabriker finns bland annat ämnena furfurylmerkaptan och furfurylmetylsulfid som båda är extremt luktv starka. Det förstnämnda luktar t ex i utspädningar upp till 10 miljarder gånger.

Vi har samtalat med Stig Svensson, Papyrus Nymölla AB, teknisk ansvarig, han berättar varför luktprojektet drogs igång;

– Vi har länge varit medvetna om att fabriken luktar och försökt vidtaga åtgärder. 1987 genomförde vi en luktartering med hjälp av PFI, vilken visade var de största utsläppen skedde.

– I samband med en större processförändring i vårt kokeri hade vi förhoppningen att luktutsläppen skulle minska.



På massafabrikens tak ser vi; fr v. Anders Wetterling, Nymölla. Staffan Öhman, Nymölla. Roy Gustavson, AT. Urban Notini, AT. Karl Olov Dalquist, Nymölla och Stig Åhsberg, APM.

– Den förväntade effekten uteblev och det fanns de i omgivningarna som påstod att lukten snarare förvärrades, varför en ny mätning av PFI genomfördes. Denna mätning bekräftade att någon förbättring inte skett.

Radikala åtgärder kan minska obehagen

– Vi insåg att det måste radikala åtgärder till för att nå påtagliga förbättringar och minska obehagen hos människor i fabriken närhet.

– Vi försöker att medverka till en så god miljö som möjligt, både inre och yttre. Tekniken fanns och det gällde att använda den på bästa sätt för den situation som rådde i vår fabrik.

– Efter ombyggnaden minskar vi lukt- och svavelutsläppen från fabriken och skapar därmed en bättre miljö för

vår omgivning, säger Stig som avslutning.

Efter det att PFI-mätningen, som gjordes i samråd med länsstyrelsen, var klar började ett utredningsarbete om vilka förbättringsåtgärder som skulle vidtagas. Det var i detta utredningsarbete som Fläkt kopplades in och den som varit mest engagerad i arbetet har varit Roy Gustavson, AT.

– Vi har utfört ett mycket omfattande utredningsarbete tillsammans med Nymölla, säger Roy och fortsätter;

– Nymölla kokar pappersmassa satsvis i stora tryckkärl. När ett kok är klart släpper man trycket och då avgår stora mängder luktv gaser. Utsläppet varar ca tio minuter och kommer i genomsnitt en gång per timma. Tillsammans med luktv gaserna kommer också vattenånga. Med Fläkts utrustning tas det mesta av vattenångan bort i en skrubber och därefter leds luktv gaserna genom en 100 m lång plastkanal (diam. 1000 mm) till en av brukets pannor. Där förvärms luktv gaserna, blandas med pannans förbränningsluft och förbränns inne i pannan varvid luktv ämnena fullständigt eliminerar.

Fortsättning på sidan 5

Vår största MDF-order går till rysk boardfabrik

Se nästa sida

Projekt "Precis" har gett en markant förbättrad leveransprecision

Se mittuppslaget

Vår största MDF-order hittills

Boardfabrik byggs i Moskva

AT har erhållit en order på cirka 10 MSEK till en boardfabrik i Ryssland.

Ordern, en MDF-anläggning, omfattar Fläkt Fibertork, Pendistor och ett komplett pneumatiskt transport-system för fiber.

– Det har varit kämpigt att ro denna order i hamn, säger Hans Hjelm AT.

– Det var redan 1987 som vi lämnade den första offerten och sedan har vi ändrat och justerat offertmaterialet ett antal gånger. Från början var det meningen att en betydligt större fabrik skulle byggas men slutkunden KDVP-USSR har justerat byggnadsplanerna efter hand. Fabriken kommer att byggas i utkanten av Moskva och produktionsstart planeras till sommaren 1992. Vår kund är Sunds Defibrator.

– Från Sverige kommer vi att leverera slangfilter, fläktar, Pendistor och värmebatterier. Tillverkning av kanaler, cykloner och liknande utrustning utföres i Ryssland efter vårt ritningsunderlag.

– Vår offert innefattar ganska stor konstruktionskostnad i förhållande till



Nästan hela MDF-gänget samlat. Stående fr. v. Hans Hjelm, Börje Andersson, Stig Lennartsson, Sten Ojde, Michael Skog, Peter Johannisson, Stellan Jonasson och sittande Tore Ottosson.

totala orderbeloppet beroende på det omfattande ritningsunderlaget.

Stig Lennartsson, AT, kommenterar ordern;

– Det är den första MDF-order som vi har fått från Sovjet, annars har vi levererat anläggningar runt om världen.

Brandkårsuttryckning när Bertil pensionerades!



Bertil Karlsson blev mycket förvånad vid brandkårens ankomst.

Bertil Karlsson, elektriker PDU86, provade brandlarmet andra fredagen i varje månad och han gjorde det även i juni månad, men han hade nog inte tänkt att det skulle bli brandkårsutryckning av den orsaken, men det var just vad det blev.

Någon hade talat om för brandkårspersonalen att Bertil skulle gå i pension och när han då utlöste brandlarmsprovet si-

sta arbetsdagen kom det, efter cirka två minuter, en brandbil med fullt pådrag upp till receptionen och larmcentralen.

Det uppstod lite skärrad stämning någon minut, men när den verkliga orsaken kom fram var allt frid och fröjd. Brandkårspersonalen ville på detta sätt visa sin uppskattning för Bertil som de under många år haft ett bra samarbete med.

70 MDF-anläggningar sålda

– Jag kan också passa på att tala om att vi med den här ordern totalt har sålt 70 MDF-anläggningar genom åren. Ett bevis på att vi har en välutvecklad kompetens på området.

– Boarden är i många fall överlägsen homogent trä. Användningsområdet är stort, förutom möbeltillverkning kan boarden användas till golv- och väggbeklädnad, jämte en mängd produkter i specialutförande. Bearbetningsmöjligheterna är nästan obegränsade.

– Skivor kan normalt tillverkas i tjocklekar från 3 - 30 mm och i vissa fall ännu tjockare.

Stig är mycket nöjd över ordern och för att MDF-försäljningen har gått bra under året. Han passar också på att presentera Börje Andersson som är ny på avdelningen och han blir projektledare för Moskvaordern.

Börje behöver knappast någon närmare presentation, han har jobbat på Fläkt i 16 år och kommer från TKT1.

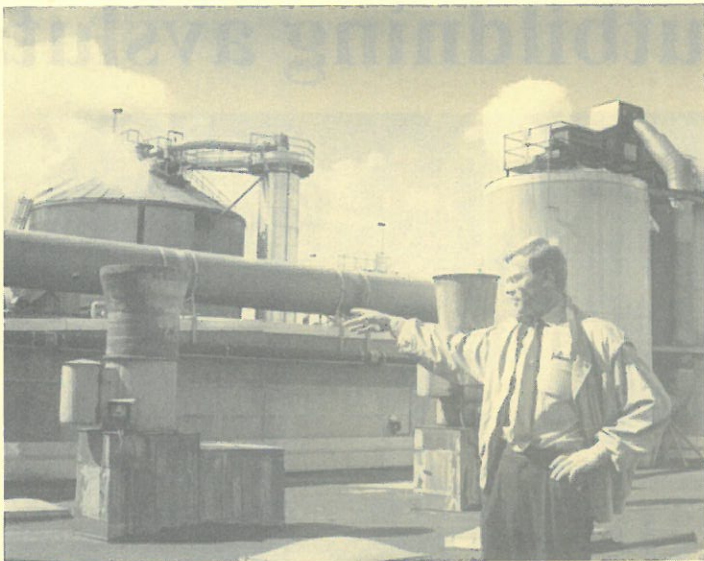
– MDF-anläggningar är inte något nytt för mig, för ett antal år sedan jobbade jag just med konstruktion av MDF-anläggningar, säger Börje.

– Jag kan lämna lite uppgifter om anläggningen. Plattbredden kommer att bli 1500 mm och tjockleken justerbar mellan 6 och 25 mm. Produktionen blir cirka 250 m³ per dygn.

Börje är mycket entusiastisk inför sina nya arbetsuppgifter och vi önskar honom framgång. Vi önskar också hela AT framgång och gratulerar till den östliga inbrytningen.

Nymölla fortsättning

Det gäller att samla ihop alla avluftningar, säger Anders Wetterling, och pekar på några av dem.



Roy säger vidare;

– Vattenångan som tas bort i skrubbern innehåller relativt stora energimängder, ca 10 MW under utsläppstiden. Eftersom vi inte kan få mer kylvattnen än vad som räcker till den genomsnittliga effekten måste värmen från vattenångan magasineras i en cistern med en volym av 160 m³ tills den hinner kylas bort.

– Gasen och skrubbervattnet innehåller mycket korrosiva ämnen. Gaskanalen görs av plast och merparten av övrig utrustning tillverkas av syrafast stål. Värmeväxlare och fläkt utförs av specialstål med mycket hög krom- och nickelhalt. Dessa specialstål kan ibland vara svåra att få tag på i rätt dimension eftersom de inte görs i några större kvantiteter.

– Nymölla är ett mycket intressant projekt med delvis nya problem att lösa. Men samarbetet har gått bra med Nymölla och internt har vi oftast haft mycket korta kontaktvägar när problemen dykt upp: försäljning, konstruktion, beredning, inköp och montage finns ju alla här i X-huset. Vi har också haft god kontakt med PK när det gäller fläktarna. Alla har ställt upp till 100 %, säger Roy till sist.

Anders Wetterling, miljövärdschef på Papyrus Nymölla AB träffade vi högst uppe på massafabrikens tak. Han visade olika ställen varifrån luktande gaser mynnar ut, men det kan sägas att vid vårt besök så var inte lukten besvärande.

– Det gällde att, i den undersökning som vi genomförde, noggrant kartlägga alla tänkbara källor till lukt. Vi visste helt säkert att vid tömning av kokare så har vi stor luktpuff och att vi har nio kokare med en tömning var nionde timma, alltså en tömning per timma hela dygnet igenom. Våra tvättfilter avger

också luktande gaser och det gäller att samla ihop alla avluftningar och behandla dem för användning som primärluft i återvinningspannan.

– Det fina med den metod som vi nu bygger efter, det är att vi även minskar svaveldioxidutsläppet från fabriken. Jag kan också säga att länsstyrelsen och miljö- och hälsoskyddsnämnden var mycket positiva när vi presenterade våra planer.

– Vi har sagt att med denna investering kommer vi att väsentligt minska luktutsläppen, men att bli garanterat luktfria har jag inte sagt. Jag tycker det är glädjande att vi kommit fram till en teknisk lösning som vi tror på, säger Anders som avslutning.

Staffan Öhman, en av Nymöllas projektledare tycker att han har bra kontakt med Fläkt i Växjö och säger;

– Vi har bra samarbete med Växjö och då särskilt Roy Gustavsson, som jag har mest samarbete med i detta projekt och som jag tycker är bra. Han är mycket noggrann och kunnig.

– Vi här i Nymölla kan mycket när det gäller strömning och transporter av vätskor medan Fläkt har sin stora kunnskap i luft- och gashantering, både vad det gäller transport och rening. Det är med dessa specialkunskaper som vi tillsammans jobbat fram den metod som vi nu arbetar vidare på.

– Vi jobbar i projektet med samrådsgrupper så att de anställdas synpunkter kommer fram och kan beaktas. Samarbetet i grupperna löper fint även om jag är fullt medveten om att det inte alltid har hunnits med att informera och samråda tillräckligt. Det är ofta så att när pengar, för ett projekt, är beviljade av bolagsstyrelsen så vill man så snart som möjligt genomföra projektet.

– Vi tycker att miljön är oerhört viktig och vi siktar på att Papyrus Nymölla

Skyddsrutin

Till Dig som använder larmanordning för ensamarbete!

För att skyddet ska fungera så måste portvakten kontaktas och koppla larmet. Vakten skall ha besked om vilken person och arbetsplats som har larmsändaren.

Vid tillfälliga arbeten kontaktas portvakten varje dag. Vid stadigvarande "udda" arbetstider kontaktas och provas utrustningen en gång per vecka.

Det finns en instruktion;

Larmanordning för ensamarbete

Förmännen har instruktionen och kan praktiskt visa hur larmet fungerar och kan visa var närmaste larmcentral finns.

När Du fått larmanordningen, kontakta portvakten och prova larmet så tidigt på dagen som möjligt, skulle något fel ha uppstått hinner detta rättas till innan dagens slut.

Kom ihåg att en larmanordning som portvakten inte har kopplat, det är ingen larmanordning alls!

Efterlysning!

1 st Demonstrationsmodell till trycktank och rensventil för LKHF-filter.

Modellen är blåmålad och försedd med bärhandtag.

EA, P-O Trång,
tel 0171/22 447

Hjärtligt tack!

Jag vill tacka företaget och arbetskamraterna för uppvaktningen i samband med min 60-årsdag.

Ni gjorde högtidsdagen till ett fint minne.

Tack ska ni ha!

Signar Fjällborg

ska bli Sveriges luktfriaste bruk, så nog kommer både "Herr och Fru Svensson", eller vad de nu heter, att känna av att luften i Nymölla har blivit mycket bättre när ombyggnaden är genomförd i slutet på året, säger Staffan till sist. □

Högskoleutbildning avslutad

På fyra och ett halvt år har tio Fläktare genomfört en ansträngande 80-poängs Högskoleutbildning.

På Evedals Vårdshus hölls avslutningsfesten och vVD Lennart Erlesand delade ut diplom. Han passade också på att berömma eleverna för deras stora insats.

De har haft ca 1130 föreläsningstimmar, hälften på fritid och hälften på arbetstid.

Utbildningens innehåll;

Ämne:	Poäng:
Matematik	15
Datalogi	10
Fysik/Mekanik	10
Kemi	10
Reglerteknik	5
Hållfasthetslära	5
Strömningslära	5
Termodynamik	7
Energiteknik	8
Akustik	3
Strömningsmask.	2

De som fullföljt kursen och har fått diplom är;

Lena Karlsson, Kjell-Åke Andersson, Rolf Ellsäter, Heikki Salo, Lennart Gummesson, Stefan Gustafsson, Eva Ingesson, Kenneth Enelund, Evert Nilsson och Stefan Bengtsson.



Avslutningsfesten hölls på Evedals Vårdshus och vi ser här deltagarna med "respektive", samt Lennart Erlesand och Ammi Stenberg.

Det är en beundransvärd prestation som de utfört. Antalet föreläsningstimmar är troligen bara en liten del av den totala studietiden. Man ska också ge beröm åt de studerandes familjer, de har fått ta över en stor del av hemarbetet och säkert har många trevliga fritidsaktiviteter inhiberats på grund av tidsbrist.

Ammi Stenberg, DHU som har organiserat utbildningen och sett till att allt har klaffat under kurstiden, säger;

– Jag tycker att de är enormt duktiga, tänk vad mycket de har gett av sig själva. Jag beundrar dem så mycket att jag inte kan finna ord för min uppskattning!

Sommarjobbare!

Under några sommarveckor får ett antal skolungdomar praktisera här på Fläkt. Det är Maritha Petersson, Inge Baard och Eva Posch på personalavdelningen som håller i verksamheten, de berättar om sommarpraktikanterna;

– Vi tar i år emot 51 praktikanter och sommarjobbare av cirka 200 sökande. Det stora antalet, 36 st, började på måndag direkt efter skolans avslutning.

– Vi försöker att erbjuda ungdomarna så intressant och verklighetsnära jobb som möjligt. Det är ju meningen att de under en praktikperiod ska ha fått en god uppfattning om jobbet arbetsinnehåll.

– Ungefär en tredjedel praktiserar i verkstaden.

– Det är mer förberedelser än vad många kanske tror att få in praktikanterna på sådana arbetsplatser som i möjligaste mån motsvarar deras intressen.



Den största praktikantgruppen, 36 ungdomar, på ingående.

– Men vi tycker det är ett trevligt jobb, ungdomarna är öppna, uppriktiga och lätta att ha att göra med. Frukten av det som vi gör nu hoppas vi kunna få skörda om något eller några år när deras utbildning är klar.

– Trivs praktikanterna med sommar-

jobbet så finns det stor chans att vi har dem anställda här inom några år.

Eva, Maritha och Inge vädjar till personalen ute på de olika avdelningarna, ta väl vara på sommarpraktikanterna och försök att ge dem intressanta arbetsuppgifter.

Projekt "PRECIS", en satsning på leveransprecision

Våra utleveranser sker i rätt tid

Division P har nu avslutat Projekt "PRECIS" som inneburit att vi fått en markant förbättrad leveransprecision.

Projektet, som startade för knappt ett år sedan, har gjort att leveransprecisionen under hela detta året har legat på i genomsnitt 92 – 93 % för anläggningar och produkter gemensamt.

Man kan säga att våra utleveranser sker i rätt tid, det är endast ett fåtal order som blir försenade och de orsakar oftast inte kunden något obehag, eftersom vi kan lämna information i god tid.

En god leveransprecision är mycket väsentlig för vår trovärdighet som seriös leverantör till industriella kunder och våra planeringsaktiviteter måste riktas mot att alla order skall levereras på utlovad tid.

Det är också viktigt för det interna arbetet att leveransprecisionen är hög mellan avdelningarna. I annat fall får vi en situation där omplaneringar och akuta brandkårsutryckningar dominerar arbetsdagen. Effektiviteten sjunker och personalen blir alltmer ointresserad av att göra extrainsatser för att undvika leveransförseningskatastrofer.

Torbjörn Björstrand, P talar om orsaken till att projektet startade och säger;

– Först och främst så kunde vi konstatera att under några år hade vår leveransprecision gått nedåt och trots stora punktinsatser fick vi inte kontroll på leveransläget. Även under perioder med relativt låg beläggning så förblev vår leveransprecision låg. Punktinsatser var alltså inte någon lösning, utan för att komma till rätta med problemet engagerades samtliga avdelningar inom division P samt APO och DQC för ett gemensamt projektarbete som borde ge en helhetssyn på leveransprecisionen och rikta alla ansträngningar åt samma håll.

– Projektet syftade till att höja utleveransprecisionen över 90-procentnivån genom att varje funktion inom orderflödet satte upp delmål som ansågs rimliga och kunde följas upp.

16 delfunktioner i orderkedjan

– I orderkedjan ingående delfunktioner identifierades till 16 olika delar som påverkade leveransprecisionsresultatet. Vi arbetade därefter med att få fram målsättningar för en "intern leveransprecision", som i förhållande med övriga funktioner ansågs eftersträvärd och rättvist, och gav förutsättningar för att det gemensamma totalresultatet skulle bli bra. Respektive avdelning som var ansvarig för delresultat formulerade själv målsättningens omfattning och

"nyckeltal". Med hänsyn till aktuellt läge, och arbetsinsatsen för att nå en förbättring, varierade målsättningarna mellan 91 och 100%.

– Varje avdelning skulle tvingas ta itu med de störningar som inverkar på den "interna leveransprecision" man själv satt upp som mål. Att "i alla fall inte vara sämst" skulle inte vara någon ursäkt längre.

Har vi nått de resultat som förväntats?

– Ja, på kort sikt kan de vara acceptabla. Numera ligger leveransprecisionen mestadels runt 92 – 93% och vi har i stort sett nått upp till målsatta värden. En ytterligare förbättring av leveransprecisionen är dock absolut nödvändig. Projekt "PRECIS" har gett oss ett delmål som vi bara tills vidare kan känna oss nöjda med.

– När nu projekt "PRECIS" har avslutats vill jag ge som slutomdöme, att en utomordentlig insats av alla inblandade givit ett mycket gott resultat på en synnerligen kort tid.

– Vi kommer även i fortsättningen att redovisa leveransprecisionen på tavlor som finns inom de berörda avdelningarna, säger Torbjörn, mycket nöjd och förhoppningsfull inför framtiden.

Vi pratar med Björn Larsson, PLS om projektet och han säger;

– Till stor del har denna fina upprekning kommit av att varje inblandad "länk" har tagit sitt ansvar och gjort sitt bästa. De har också haft en mätmetod för att kontrollera den egna leveranssituationen. Detta tillsammans, har givit ett bättre resultat än vad många vågat hoppats på.

– En viktig sak som jag gärna vill peka på är att "Vi bearbetar rätt komponent för att hela produkten ska kunna levereras i rätt tid". Med det menar jag att det är ingen idé att tillverka en fläktkåpa om någon annan komponent av någon anledning har försenats. Alla komponenter ska vara färdiga för montering samtidigt. Våra lagringsplatser ska inte vara fulla med komponenter som ändå inte kan monteras ihop till en komplett leveransenhet.



Glenn Malm tycker att antalet försenade order har minskat kraftigt.

Glenn Malm, PS1 är den som hanterar flest order på ett år, 1000 – 1200 stycken. Vi frågar honom vad han tycker om projekt "PRECIS"?

– Jo, jag tycker att projektet har medfört en förbättring. Antalet försenade order vid utleverans har minskat ordentligt den senaste tiden. Men jag tycker att de regler som gäller för förseningsrapportering på denna gruppen inte är bra. Vi är första instansen i orderkedjan och det kommer alltid in ett varierande antal order per dag. Vi behandlar dem enligt leveranstidsordning och ser alltid till att order med kort leveranstid blir inrapporterade samma dag och om arbetsanhopningen är för stor så låter vi den eller de order som har god leveransmarginal ligga till dagen efter, men aldrig längre.

– Men jag tycker att det är fel att "få en plump i protokollet" och minskad leveransprecision bara för att jag planerar mitt arbete över två dagar. Visserligen visas leveransprecisionen sammanräknad för en vecka och därmed minskar variationen, men enligt min mening så håller vi en leveransprecision på 100% eller åtminstone 99%.

– Andra grupper kanske inte har liknande problem, men detta är som jag tycker, säger Glenn till sist.

Follums TMP har köpt Flotationsanläggning

Flootek har tillsammans med A/S Norsk Viftefabrikk tagit hem ett vattenreningsprojekt på Follums TMP fabrikk i Norge.

Anläggningen behandlar ett slutavlopp på 1700 m³/tim och består av 6 flotationsanläggningar, vardera 6 x 12 m.

Orderstorlek är c:a 5 miljoner norska kr.

Matsedel

Vecka 26

Måndag

- D: Pannbiff med löksky
A: Kokt kycklingfilé med currysås
V: Blomkålssoppa med fralla och salladstallrik

Tisdag

- D: Kokt Wienerkorv m. potatissallad
A: Gratinerad kungsflundrafilé med räksås
V: Stekt hasselnötsbiff med sparrissås

Onsdag

- D: Stekta vitlaxfriletter med remouladesås
A: Kassler med vinsås
V: Raggmunkar med lingon och färska champinjoner

Torsdag

- D: Lasagne al Forno
A: Skånsk kalops med rödbetor
V: Vegetarisk rotfruktslasagne

Fredag

- D: Biff Stroganoff med makaroner
V: Quiche Primeur med stuvad spenat

Vecka 27

Måndag

- D: Stekt lunchkorv med blomkålstuvning
A: Ost & timjanfylld schnitzel med svampsås
V: Selleribiff med tomatås och ris

Tisdag

- D: Köttbullar med gräddsås o lingon
A: Stekt bergtungafilé med Rhode Islandsås
V: Grönsaksomelett och bakad potatis

Onsdag

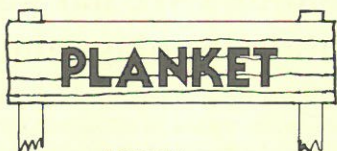
- D: Kokt torsk med äggsås
A: Rökt kalkonbröst, legymsallad med bakad potatis
V: Friterade champinjoner på spett med ris och tomat

Torsdag

- D: Skinksallad med sesambröd
A: Plommonspäckad fläskkarré
V: Crepes med svampstuvning och brysselkål

Fredag

- D: Rostbiff med choronsås och råstekt potatis
V: Morotsbiff med choronsås och råstekt potatis



Säljes:

Canadensare

av aluminium. Prisdé; 2000 kr.
Kontakta 0470/19014

Välkommen i Fläktgänget!



Carina Olsson
civilekonom, FE



Marlo Zetino
svarvare, PT53



Stefan Urdell
plåtslagare, PV43



Felipe Goya
plåtslagare, PV43



**LEDIGA
TJÄNSTER**

AC:

ANLÄGGNINGSINGENJÖR

AM:

ANLÄGGNINGSINGENJÖR

DQA:

SEKRETERARE

EA:

CHEF FÖR ANLÄGGNINGSAVD.

ET:

BERÄKNINGSINGENJÖR

PII:

INKÖPARE

PK:

KONSTRUKTÖR/PROJEKTLED. erfaren

KONSTRUKTÖR

PU:

UTVECKLINGSINGENJÖR

TPE-G:

PROCESSINGENJÖR

FUL8:

MONTÖR/KVALIFICERAD PLÅTSL.

PT:

MONTÖR

PLÅTSLAGARE

PV:

BORRARE

PLÅTSLAGARE

Är Du intresserad så hör av Dig till
Ninnie, 7565, Eva, 7277 el. Inge, 7405

Varning!

Lägg inte konto- eller bensinkort med magnetband tätt tillsammans.

Magnetfälten påverkas och kortet blir obrukbart.

Det är några personer med bensinkort som har kommit hit till oss på personal-avd. för att få hjälp med att få sina obrukbara kort utbytta, säger Kurt-Ove.

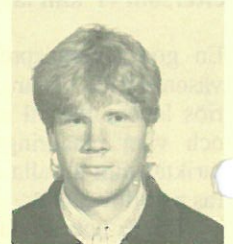
Korten är också känsliga för hög värme. Låt dem inte ligga uppe i solskenet någon längre stund.

Var aktsam om Ditt bensinkort så Du inte råkar ut för några onödiga problem under semesterresan.

Trevlig Sommar önskar Kurt-Ove!



Tomas Möcander
vikarie, PI2



Peter Isaksson
konstruktör, TPC



Johan Ljung
plåtslagare, PV44



Marcus Pettersson
svarvare, PT54

Resetjänst informerar!

**Camilla och Katarina
har nu var sitt
telefonnummer!**

Camilla Andersson, har 7621 och
Katarina Magnusson, 7623.

Du kan i fortsättningen ringa vilket nummer som helst för bokning av resor. Båda har tillgång till terminal och kan lämna snabba och korrekta svar.

INSDIDAN ges ut av

Fläkt

Fläkt Industri AB

351 87 Växjö tel. 0470/87000

Ansvarig utgivare: Stefan Nilsson

Redaktör: Bernt Karlsson

Teknisk produktion: Informations-
huset i Småland AB