

ställskruven

Informationsblad för anställda vid BAHCO VERKTYG

Nr 1 februari 1970

Ärgång 4

Tack för en bra insats 1969!

Resultatet av våra gemensamma ansträngningar 1969 är nu kända; vi lyckades klara både produktion, fakturering, lagerminskning och ekonomiskt resultat så som vi hoppats. Ett rejält tack till alla som genom goda arbetsinsatser, uppoffring av fritid och annat hjälpt till att åstadkomma detta.

Den svenska industrien präglas i dag av en viss oro. Vi lever i en snabbt föränderlig värld, där alla parter måste vara beredda att anpassa sig, rätta till fel och brister i både arbetsförhållanden och lönevillkor. Det företag som inte är berett härtill kommer inte att kunna behålla eller nyrekrytera arbetskraft. Men åtgärder vidtagna i panik eller under alltför hård press riskerar att inte vara rätt övertänkta eller inte stå sig i kärvarer tider.

Speciellt i lönefrågor kan en för kraftig och okontrollerad lönerörelse få sådan effekt att vi i en kommande lågkonjunktur får ännu större exportsvårigheter än vad AB Sverige redan har.

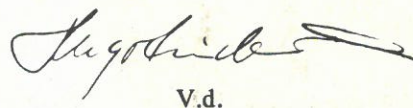
Inom vårt eget företag måste vi givetvis följa med löneutvecklingen inom ortgruppen samt rätta till uppenbara fel. Jag har en stark känsla av att de förhandlingar, ja jag vill kalla det för samarbete, vi sedan lång tid tillbaka har med Verkstads-, SIF- och SALF-klubbarna, har präglats av realism från båda sidor.

När det gäller en mängd miljö-, skydds-, trivsel- och informationsfrågor, tycker jag man kan påstå att Bahco Verktug gjort en hel del, men att självklart mycket återstår. Här är vi beredda fortsätta, men på ett metodiskt och hållbart sätt.

Icke minst uppstår problem när en stor del av arbetskraften är av icke svenskt ursprung. Vi är glada över dessa arbetstagares insats och verksamhet i vårt företag, och vi räknar med att de skall bli bofasta här i Enköping och stanna kvar i vårt företag. För att uppnå detta måste vi sannolikt på båda sidor söka bättre förstå varandra. Vi hoppas och tror att vi gjort en del för att ta hand

om just den icke svensktalande nyanställda arbetskraften, men har klart för oss att mer finns att göra. En viktig förutsättning är då att den icke svensktalande (finsk, grekisk eller annan) nyanställd är beredd göra såsom många gjort före honom eller henne; försöka lära sig svenska språket, våra svenska sedvänjor, hur vi ser på lösningen av fackliga frågor m m. Inte därför att vi inbillar oss att våra svenska förhållanden nödvändigtvis är så mycket bättre än på andra håll, utan därför att i det här fallet så gäller det för oss att vi alla är anställda i ett svenskt företag.

Vi, företagsledning och arbetskamrater, vill gärna i fortsättningen hjälpa till att anpassa den nyanställda i vårt företag, i Enköpingsmiljön, men våra nya arbetstagare/arbetskamrater måste också själva hjälpa till att göra detta.


V.d.

Arbetskamrater!

70-talet på svensk arbetsmarknad inleds med högkonjunktur, vilket åter ger efterfrågan på arbetskraft. Den tas i första hand från Finland men också från sydligare länder. Anpassnings- och kontaktsvårigheter uppstår, då främst av olikheter i språk. Det problemet är stort även på Verktug, eftersom många av de anställda på verkstaden är invandrare. Vi måste under 1970 sätta in stora resurser för att lära våra utländska kamrater svenska. Först när vi har gjort detta, har plattformen att bygga vidare på skapats. Intensivkurser i svenska 3—4 veckor innan invandraren sätts i produktion borde vara obligatoriskt.

Senaste tidens vilda strejker har drivits fram av finländare påstår många kvalificerade

bedömare. Det är kanske riktigt, men det är nog till största delen på oss, svenskar, myndigheter, arbetsgivare och fackföreningar som ansvaret ligger. Invandrarnas problem har länge förbisetts, inte minst av arbetsgivare som borde bära större delen av ansvaret.

Vi på Bahco Verktug har dock i många frågor tidigt uppmärksammat detta problem och tillsatte t ex redan i höstas en särskild kommitté för utländsk arbetskraft. Informationer och meddelanden kommer i allt större utsträckning på finska, men mycket mer finns att göra.

Oberoende av nationalitet upplever vi många gemensamma problem på arbetsplatserna. Arbetsmiljön, arbetarskydd, före-

tagshälsövärd, betalningsformer; raden av områden är lång inom vilka det finns mycket mer att göra.

Arbetsgivarna har varit och är försumliga med att rätta till konkreta missförhållanden. Nöjd blir man aldrig, men med gemensamma krafter kan vi rätta upp större delen av de problem vi brottas med, men vi måste göra det med allas bästa för ögonen.

Den strejkväg som dragit fram genom Sverige är en osolidarisk, kortsiktig "roffa åt sig"-politik, som vi inte kan bygga upp vårt samhälle med. Vi måste arbeta mer långsiktigt, men akuta problem skall självklart rättas till utan dröjsmål och där hoppas vi på större medverkan från arbetsgivaren än tidigare.



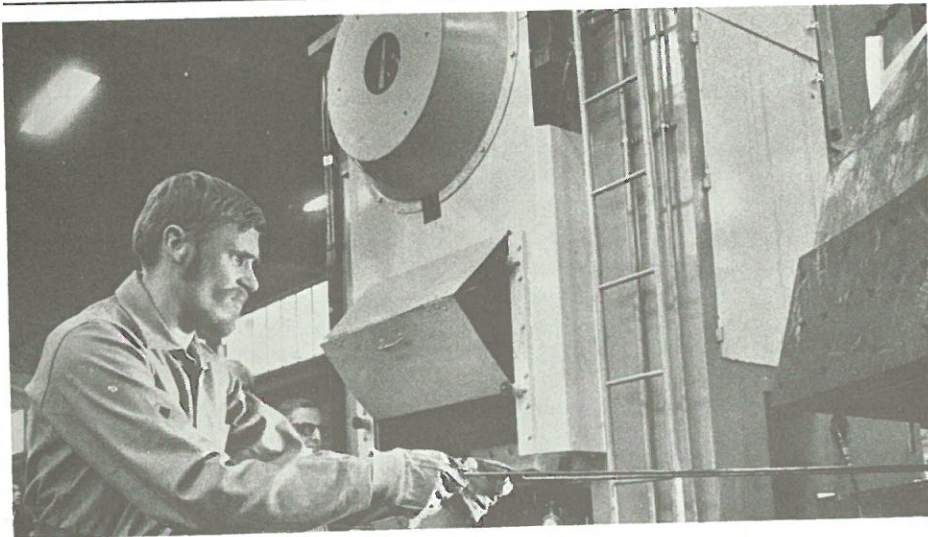
Ordf. Verkstadsklubben

Sammandrag från företagsnämnden den 8 januari

- Sammanträdet avhölls på systerföretaget AB Mecman. Dessförinnan fick nämndledamöterna tillfälle gå igenom företaget samt få en kort information om företagsprodukter.
- Konjunkturläget är fortfarande gott. Man har dock anledning räkna med en avmattning under senare delen av 1970.
- Orderingen redovisades i detalj. C:a 26 % bättre än föregående år.
- Faktureringen har bromsats av produktionsomställningen från Eskilstuna till Enköping, samt svårigheter under sommaren att rekrytera arbetskraft. Trots allt ökade faktureringen med 5 %.
- Vi går alltså in i 1970 med en god orderstock som det gäller att leverera så mycket som möjligt av under första halvåret.

- Lönsamheten fortsätter att förbättras. När vi är uppe i full personalstyrka och därmed produktionen så bör rimligen lönsamheten vara relativt tillfredsställande. Under 1969 har vi haft stora omställningskostnader.
- Produktionen har ökat betydligt och kommer att öka ytterligare.
- Under 1970 skall netto c:a 190 man nyanställas. Vid årsskiftet hade Bahco Verktyg 593 kollektivanställda i Enköping.
- Tjänstemannaantalet har förändrats från 267 vid 1969 års ingång till 215 vid utgången. I stort sett kommer det antalet att gälla framöver.

- Förslagsverksamheten har under hela verksamhetsåret 1969 behandlat 63 förslag varav 26 belönats med sammanlagt 4785 kr.
- Skyddsverksamheten skall decentraliseras och därmed aktiveras.
- Hög personalomsättning under 1969 måste motverkas bl.a. genom kompletterande betalningsarrangemang under upplärningsperioden.
- Företagsdemokrati i ytterligare några olika former kommer att prövas under 1970. Närmast i skiftnyckellinerna.
- Värme- och ventilationsproblem beröres. En grundlig analys av hela problemet är igångsatt.



Smidespressen invigd

Den nya smidespressen som kördes igång den 2 januari har motsvarat våra högt ställda förväntningar. Den har hitintills gått i ett skift men redan i mitten av februari kommer den att vara igång i två skift. Vi planerar att sätta in den i ett tredje skift under hösten 1970.

Som vi tidigare har informerat om kommer två nya högfrekvensugnar att levereras under våren. Den som är avsedd till vår nya smidespress kommer att sättas in i produktionen i början av april.

Dessa åtgärder är ett led i våra strävanden att förbättra vår arbetsmiljö i smedjan. Som bekant kommer såväl bullernivån som värmeutstrålningen att avsevärt reduceras tack vare denna utrustning.

Den nya smidespressen kommer uteslutande att användas till tångskänklar vilket innebär en välkommen möjlighet att öka vår tångproduktion.

Gösta Söderberg

Den utländska arbetskraften

I höstas tog företaget kontakt med stadens myndigheter och föreslog viss samverkan när det gäller introduktionen av nyanställd utländsk arbetskraft. Närmast gällde det en presentation av staden och dess inrättningar genom en busstur, varvid representanter för staden skulle deltaga. Drätselkammaren har nu meddelat att förslaget accepteras "med glädje" — vi kommer alltså relativt omgående att börja med denna introduktionsverksamhet utanför företaget.

För att ytterligare diskutera, vilka andra åtgärder som staden, arbetsgivarna och eventuellt den utländska arbetskraftens olika föreningar i Enköping borde vidtaga för att underlätta för invandrarna att finna sig tillrätta i det svenska arbetslivet och samhället, kallade Drätselkammarens ordförande olika intressenter till ett sammanträde den 28 januari. Från Bahco Verktyg deltog för-

utom undertecknad, Lennart Morberg och Leif Blomberg. Man konstaterade att det allra viktigaste var undervisning i svenska språket, som borde ges genom intensiv och koncentrerad kursverksamhet redan under de första anställningsveckorna. Vi kan förvänta oss nya kontakter i dessa frågor från stadens sida.

Problemen för den utländska arbetskraften och dess anpassning till vårt samhälle har varit angeläget redan länge men blir i dagarna ännu mera accentuerad, eftersom vi räknar med att ett 35-tal grekiska medborgare kommer till oss före april månad i år. De kommer i grupper om 8–10 man och ett särskilt introduktionsprogram för dessa grupper har utarbetats tillsammans med Verkstadsklubben.

Göran Reuterswärd

Eld, Eld...

Säkert har vi alla en försäkring av något slag — men varför har vi den? Du tycker frågan låter banal. En försäkring har man ju som ett skydd, om något skulle hända. Men har Du läst hela försäkringsbrevet? Läser man det, framgår att ersättning ej utgår vid alla tillfällen, tex om man själv är vållande till skadan eller skadar annans egendom genom slarv eller oförsiktighet. Man kan bli både ersättningsskyldig och bestraffad.

Brandförsäkringen för vårt företag gäller under samma normer. Försäkringsvillkoren upprättas av brandförsäkringsbolaget och vi måste rätta oss efter dem. För att tillse att dessa efterföljas inom företaget verkar en brandskyddskommitté. Har Du en arbetsledande ställning är Du skyldig tillse att bestämmelserna respekteras.

Skulle Du någon gång bli tillsagd att Du ej får röka eller att det är förenat med fara för brand att handskas oförsiktigt med eld är detta en påminnelse om vårt ansvar.

Tobaksrökning är endast tillåten vid arbetsplatsen. Där skall också finnas en askkopp. Att gå och röka mellan arbetsplatser är förbjudet. Även på de ställen där förbudsskyltar finns.

På vissa avdelningar är rökning endast tillåten på anvisad plats. Det är även där, utan tillstånd, förbjudet att använda öppen eld. Rökning är förbjuden en halv timme före rast och före arbetstidens slut.

Tag reda på var brandskyddsmaterialet finns placerad, anmäl brandtillbud.

Brandchefen



Nya arbetsuppgifter

Ingenjör Lars Bäckström, 37 år, chef för tillverkningsplaneringen, har utsetts till verkstadsingenjör. Han efterträder den 1 mars Bror Bergström som lämnar oss. Bäckström blir ansvarig för produktionen i maskinverkstaden.

Lars Bäckström tog sin ingenjörsexamen på den maskintekniska linjen vid Eskilstuna högre tekniska läroverk 1958. Efter anställning hos ASEA i Västerås började Lars Bäckström hos oss som arbetsstudieingenjör 1960 och utsågs sedan den 1 juni 1965 till chef för tillverkningsplaneringen.



Verkstadsklubbens ordförande Leif Blomberg frågar produktionschefen Folke Möller...

Speciella problem för invandrare finns det i mängd, då speciellt anpassningssvårigheter på grund av språket. Vad kommer företaget att göra för att lösa dessa? Inrättande av en speciell tjänst på personalsidan för att hålla i invandrarfrågor vore kanske något att tänka på?

Jag är väl medveten om den utländska personalens problem och som bekant har vi redan vidtagit ett flertal åtgärder såsom inrättande av Kommittén för utländsk arbetskraft, tillsättande av tolkar, anordnande av språkkurser etc. Ytterligare förbättringar efterfrågas emellertid och bla diskuteras för närvarande med Enköpings Stad hur man skall kunna förbättra presentationen av Staden och kontakterna med dess myndigheter. Se separat artikel i detta nummer av "Ställskruven". I ovannämnda kommitté skall vi på nytt diskutera språkundervisningen och är bla beredda att ställa viss arbetstid till förfogande för språkundervisningen. Översättningar av meddelanden till främmande språk kommer att öka så att i princip samtliga meddelanden på våra anslagstavlor skall översättas till finska. Den speciella tjänst, som Leif Blomberg efterlyser, kommer inom kort att förverkligas. Fru Eila Lahti, som är finsktalande, skall överflyttas till vår personalavdelning, där hon bla skall ägna sig åt kuratorverksamhet för den finländska personalen.

Anser företagsledningen att krav och synpunkter på arbetsplatsförhållandena som har framförts av V-klubben eller av enskilda individer i stort varit realistiska, eftersom man haft svårt att få igenom förbättringar då främst i miljöfrågor?

Framförda krav måste i huvudsak anses vara realistiska. Under senare år har vi emellertid även stått inför andra svåra problem, jag tänker då närmast på lönsamhets- och sysselsättningsproblem, varför vi ej har kunnat ägna miljöproblemen tillräcklig uppmärksamhet. Under 1969 tog ju dessutom den kraftiga konjunkturuppgången större delen av våra resurser och krafter i anspråk. Dessutom måste man ha klart för sig att miljöproblemen oftast är såväl svåra som kostnadskrävande att lösa. För att kunna komma till rätta med våra olika ventilations- och värmeproblem efterfrågas en översyn omfattande samtliga lokaler och den totala luftbalansen. Vi har nyligen beslutat att gå tillväga på följande sätt.

Miljöproblemen på Verktyg är stora, hög bullernivå, dålig ventilation och värme. Kan vi vänta oss någon väsentlig förbättring under 1970, i så fall vad?

Som första åtgärd skall en konsult anlitas för att kartlägga nuläget. Undersökningen beräknas taga en månad i anspråk och skall starta inom snar framtid. Därefter kommer Bahco Ventilation att utarbeta ett komplett förslag till åtgärder, vilket beräknas föreligga klart under första halvåret. Av såväl kostnads- som tidsskal måste vi sedan sannolikt tänka oss ett successivt genomförande, varvid vi givetvis skall försöka börja med de mest angelägna åtgärderna och med målsättningen att klara en stor del av dessa under 1970.

I sammanhanget kan nämnas att vi nu kommit till rätta med en stor del av de problem, som förekommit i nya härdduset, sedan det visat sig att regleringsutrustningen varit felaktigt inställd. I detta fall har vi varit hänvisade till expertis utanför företaget och trots påstötningar har vi ej fått en ändring till stånd förrän nu. Bullerproblemet är tyvärr ännu svårare att komma till rätta med och här får vi tänka oss ett mer långsiktigt arbete, som i smedjan huvudsakligen innebär fortsatt övergång från hejar- till pressmide. Ett viktigt steg har vi emellertid tagit under 1969 innebärande anskaffning av utrustning för och införande av regelbunden hörselkontroll. Detta tillsammans med ökad användning av hörselskydd särskilt av typ kåpor bör ge oss en tillfredsställande kontroll av detta problem tills andra åtgärder hinner vidtagas.

Fastare löneform exempelvis månadslön är ett önskemål som många av oss har. Många arbetsoperationer är tvångsstyrda och där kan man med lätthet införa månadslön. Kan vi förvänta oss att månadslön i någon form kommer att införas under 1970?

Som bekant har Verkstadsföreningen och Metallindustriarbetareförbundet träffat överenskommelse om viss provverksamhet med månadslön. Som ett av de första företagen har vi anmält intresse för att medverka i dessa prov och vi hoppas att detta skall kunna ske senare under året. I samband med detta vill jag dock påpeka att enligt vår uppfattning prestation och produktivitet även måste beaktas vid utformning av ett månadslönesystem.

Kommer någon form av försöksverksamhet med fördjudad företagsdemokrati och medbestämmanderätt över förhållanden på egna arbetsplatsen att påbörjas 1970?

Efter samråd med Verkstadsklubben och berörd personal håller vi nu på att som prov övergå till en ny arbetsordning i skift-nyckellinerna, innebärande bla tillsättande av en lagledare per arbetslag. Ändringen vidtages dels för att åstadkomma en förbättrad utnyttjning av linerna och därmed högre förtjänst för personalen och dels som ett led i vår strävan att åstadkomma större medbestämmanderätt på den egna arbetsplatsen och förbättrad företagsdemokrati. Om beslutet kommer att motsvara förväntningarna är vi beredda att gå vidare på den inslagna vägen även för fabriken i övrigt. I annat fall är vi klart intresserade av att prova andra lösningar. Dock har vi inga som helst planer på att ändra nuvarande system med arbetsledare eller åsidosätta arbetsledarnas befogenheter.

Även den ändrade organisationen av vårt arbetarskydd kan ses som ett led i vår strävan att föra ut mer av bestämmanderätt på verkstadsgolvet.

Dåliga ackord finns som bekant även på Verktyg. Det synes oss angeläget att dessa rättas till, dock inte ett i taget som för närvarande utan vad som behövs är en grundlig genomgång och höjning av samtliga ackord som inte ger en acceptabel arbetsinkomst. Kan vi förutsätta åtgärder i den riktningen under 1970?

Så dåliga ackord dvs ackord, som vid samma arbetsinsats ger lägre förtjänst än andra ackord förekommer vid de flesta företag och är svåra att helt undvika. Jag har dock den uppfattningen att spridningen av förtjänstmöjligheterna är mindre hos oss än hos många andra företag. För närvarande betalar vi tillägg till ordinarie ackordspris i relativt stor omfattning. Detta är emellertid ej en tillfredsställande lösning för någon av parterna utan ordinarie ackordspris skall kunna ge en i förhållande till arbetsinsatsen rätt avvägd förtjänst. Nu tillämpade tillägg skall dock uppfattas som en åtgärd från företagets sida för att följa med den allmänna förtjänstutvecklingen.

Vår strävan är att hålla en förtjänstnivå helt i nivå med andra jämförbara företag under året kommer olika åtgärder att vidtagas för att innehålla detta. Detta innebär bla översyn och höjning av så dåliga ackord för att uppnå rimliga förtjänstmöjligheter och för att avskaffa nuvarande tillägg.

Bahco kraftverktyg — ny generation handverktyg

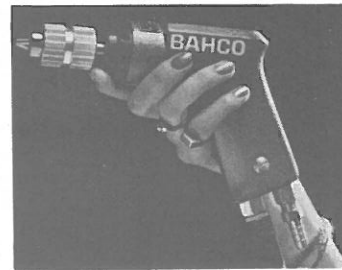
En naturlig utveckling av handverktyg är produkter som ersätter handkraften och utför själva arbetet maskinellt. Bahco har i linje med denna utveckling sedan ett antal år tillbaka börjat tillverka och marknadsföra hydraulik- och tryckluftverktyg. Med utgångspunkt från hydraulik- och tryckluftprincipernas möjligheter att alstra kraft, har olika verktyg för skilda ändamål utvecklats.

Tryckluftverktyg

Grunden till det tryckluftprogram som Bahco marknadsför idag övertogs 1965 från AB Fagermann och Andrén, Lindesberg. Det programmet bestod av ett mycket stort antal maskintyper. Att ha flera varianter för olika behov har klara fördelar men svårigheten ligger i att få en sådan tillverkning lönsam. Därför började omedelbart efter övertagandet en granskning i syfte att renodla programmet och man fann rätt snart att många av maskinerna kunde utgå. Det resultat som föreligger idag är att mer än 200 maskiner utgått ur programmet. Med små modifieringar på maskinerna har trots detta ca 95 % av användningsområdena kunnat tillgodoses.

Parallellt med renodlingen av det övertagna programmet har nya maskiner utvecklats av Bahco. Ett exempel är den nya bormaskinserien som rätt nyligen börjat marknadsföras och som har fått ett mycket gott mottagande på marknaden.

Utöver bormaskinerna har Bahco utvecklat 3 st slående mutterdragare, nya skruv- och mutterdragare, 3 st grovslipmaskiner, 1 planslipmaskin samt den nya plåtsågen som har ställt till med bekymmer för våra konkurrenter. Andra produkter har utvecklats tillsammans med förbrukare som t ex ESAB som köper våra drivmotorer. Det är resultatet av ett gemensamt utvecklingsarbete företagen emellan. Liknande samarbete är



etablerat med Fagersta för tillverkning av däckdubbpistoler hos Bahco. Vid sidan av den direkta produktutvecklingen bedrivs också verksamhet som strävar att förenkla och standardisera detaljer som ingår i det befintliga programmet. Enkelt uttryckt innebär detta att samma detalj skall kunna användas i flera olika maskiner, vilket ger längre tillverkningsserier, lägre lagerkostnad, lättare planering osv. Detaljen i sig själv skall också kräva så få arbetsoperationer som möjligt.

I det tryckluftprogram som Bahco marknadsför ingår också produkter som tillverkas av andra företag. Kompressorer av sk lamelltyp samt självmatande borr- och gängenheter är några exempel. Kravet som ställs på produkter som köps utifrån är att de skall ha "Bahco-kvalitet", ett krav som ibland kan vara nog så svårt att få uppfyllt. Fortsatt breddning av programmet sker konfimerligt med produkter som passar in i bilden.

Hydraulikverktyg

Det mesta av vad som sagts om tryckluftverktygen gäller också hydraulikverktygen. Hydraulikverktyg finner allt fler användningsområden inom industrien, speciellt tyngre industri, underhålls- och entreprenadföretag med behov av stora krafter. Problemet är ofta att krafterna behövs på olika ställen och alltså bör produkterna vara lätta att flytta. I arbetet med att få små, kraftiga hydraulikprodukter har Bahcos kunnande om material- och hårdningsteknik haft mycket stor betydelse. Givetvis utnytt-

jas dessa kunskaper också på utvecklingen av tryckluftverktygen.

Kraftverktygslaboratorium

I Bahcos kraftverktygslaboratorium utförs bl a långtidsprov för utvärdering av presanda hos nykonstruerade produkter. Den första serien av en ny produkt kontrollprovas i labbet och provning utförs även som stickprov på den övriga tillverkningen. I övrigt bedrivs också där provningsverksamhet som i vissa stycken kan liknas vid grundforskning. Exempel på detta är utforskning av möjligheten att i vissa sammanhang ersätta kullager och liknande med sk gaslager (aerostatiska eller aerodynamiska).

Försäljning

Försäljningen av Bahco kraftverktyg sker via ett rikstäckande återförsäljarnät — i huvudsak maskinaffärer — och direkt av Bahco till vissa större industrier såsom Volvo, Saab m fl. Service är en viktig faktor vid försäljning av lite mer komplicerade produkter. Bahco har lagt ner stor möda på att få en servicesida med enkel rutin och snabba leveranser av verktyg som kommer in för service eller reparation.

I Norge, Danmark och Finland är säljorganisationen uppbyggd som i Sverige. Exportförsäljningen utanför Norden sker via agenter och dotterbolag samt i vissa fall, speciellt öststaterna direkt från Sverige. En kraftig försäljningsökning har noterats under 1969. Jämfört med 1968 har till exempel försäljningen av tryckluftverktyg ökat med 70 %.

Roine Erkenstål



I fädrens spår...

Tidigt på morgonen den 1 mars står tre Bahco-iter bland de 9 300 skidlöpare, som i Sälen otåligt väntar på startsignalen till årets Vasalopp. 9 mil längre bort ligger målet i Mora, vars klockstapel på avstånd ger skidan extra glid de sista hundra meterna fram till slutmålet och ... till framtida segrar.

De som ställer upp i år är Åke Hörnkvist, Roger Lundin och Rolf Johansson. På grund av sjukdom kan Lars Öman ej delta.

Samling och övernattning för de tre från Bahco sker denna gång i Mora. Tidigare har de övernattat på olika platser. Väckning sker vid 3-tiden på morgonen för avfärd till Sälen.

Goda tillfällen till träning har det varit inför årets Vasalopp. Snötillgången har varit god. Det är därför med stor tillförsikt, som "musketörerna" ser fram mot årets stora skideevenemang och hoppas på idelföre.



En mörkhyad person med en glimt i de mörka ögonen följer med stort intresse produktionen inom vissa avdelningar. Det är Ruben Molina produktionschef hos vårt sydamerikanska dotterföretag Bahco Sudamericana i Santa Fe, Argentina.

Avsikten med besöket är att Ruben Molina skall få möjlighet att diskutera gemensamma produktionsfrågor samtidigt som vi härigenom har kunnat skapa en möjlighet för honom att detaljstudera vissa arbetsmetoder i smedjan och mekaniska verkstaden, vår kvalitetskontroll och produktplanering. Molina stannar hos oss cirka en månad och återvänder den 13 februari till Argentina där han anställdes i april 1963. Molina talar en utmärkt svenska. Under åren 1948—1950 var han i Bofors, Tidaholm och Trollhättan för argentinska statens räkning för att studera arbetsmetoder och framställning av krigsmaterial.

Anslagstavlorna meddelar...

att de som är intresserade av företagets verksamhetsberättelser och halvårsrapporter ska bl a anmäla sig hos Vaktmästeriet.

För att underlätta anmälningar från de som arbetar i verkstaden finns även listor utlagda hos tidskrivarna.