

Ställskruven

23 november

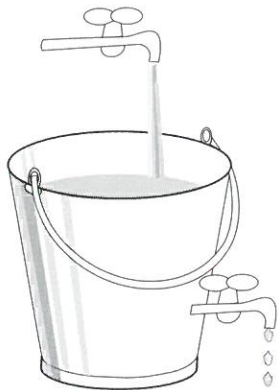
PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 7, 1995



Ansvarig utgivare: Anders Gemfors
Redaktion: Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

I föregående nummer nämndes att vårt Pia (produkter i arbete) ska sänkas. Ett projekt har startats för att sänka Pia betydligt i hela produktkedjan, ända fram till färdiglagren i Sandviken och Helmond.

Hinka ur hinken



Värdet av Pia i produktionen kan liknas vid en hink som man hela tiden fyller på med produkter. Om inte avtappningen är lika stor som påfyllningen får vi onödigt mycket i hinken och till slut riskerar man att det rinner över. Rinner det över, får man verkligt stora problem. En jämn och låg nivå är därför att eftersträva. Har vi för mycket i hinken kan vi använda "övervärdet" till något annat. Kort sagt, det bundna kapitalet i för mycket produkter i arbete kan lösas och i stället användas i lönsammare syften.

Ställskruven har roat sig med att jämföra situationen i produktflödet hemma hos redaktören. De produkter som har hög frekvens (A-produkter) såsom mjölk, tomat, gurka och bröd inhandlas cirka en till två gånger per vecka och en jämn lagernivå hålls, om inte något speciellt, som t ex ökad efterfrågan på grund av besök av gäster, gör att mängden måste öka.

Lägre frekventa produkter (B-produkter) såsom mjöl, socker, te osv finns upplagt med ett minimalt lager.

Pia

Lägst frekventa produkter (C-produkter) såsom kryddor och godis finns med mycket litet lager eller inhandlas vid behov.

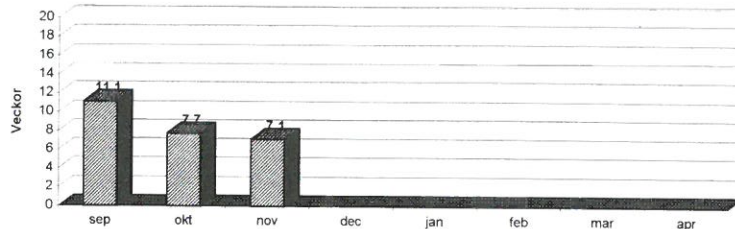
Det bundna kapitalet i en mängd kött som lagrats i frysen har nu redaktören gjort sig av med. Den halva grisens för cirka ett tusen kronor kommer inte att köpas, utan pengarna sätts in på

banken och de kommer därmed att ge ränta istället för att de ligger frysta. Nu fungerar inte en produktionsapparat riktigt på detta sätt, men det är ett sätt att åskådliggöra ett materialflöde.

Åter till verkligheten

Det finns ett avsevärt kapital bundet i den produktion vi har här på Sandvik Bahco. Det är naturligtvis av intresse att inte ha alltför mycket liggande i röret. För att nå målsättningen måste vi minska partistorlekarna. För A-produkter kommer orderstorleken att motsvara en månads behov. Denna tid som vi kallar för täckt tid följs idag mycket noggrant.

Täcktidutveckling A-Ämnena



På bilden ovan kan man se täcktiden för stämjärn. Vi kan se att den har minskat sedan september. Den är nu nere på en medeltäckt tid på 7,1 veckor för A-ämnen. Täcktiden räknas genom hela produktionen. De minskade orderstorlekarna ställer större krav på korta ledtider, dvs korta genomloppstider i tillverkningen.

Även kraven på flexibilitet i produktionen ökar, men eftersom vi i "Tänk om"-projektet har jobbat mycket med just flexibilitet, bör det ha gett oss en bra grund att stå på, för ett fortsatt flexibilitetstänkande.

En sänkning av Pia kommer dessutom att ställa stora krav på att vi kör rätt produktmix. Detta kan vi nå genom

de mindre orderstorlekarna och en organisation som klarar snabba kast och kanske med flera uppsättningar som resultat.

Vad har hänt?

Arbetet med Pia-sänkning har startat och Smedjan började redan i september att minska uppstartningen av nya ordrar, vilket har till följd att lagernivån i smidesförrådet sänks. Det har hittills minskat värdet av Pia med cirka tre miljoner.

Då vi idag försöker se hela flödet genom fabriken för att bli så effektiva som möjligt, måste samtliga produktverkstäder ha målsättningen klar för sig att det är viss mix som gäller.

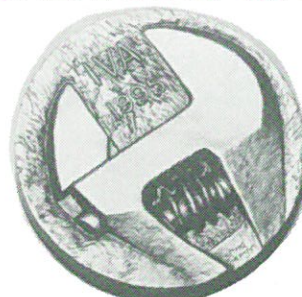
Skiftnyckelns fader

Hedrad med minnesmedalj

Ingenjörsvetenskapsakademien (IVA) gav ut årets minnesmedalj över Johan Petter Johansson.

Medaljen utgör en unik hyllning till en av Sveriges främsta uppfinnare för hans framstående insatser inom det mekaniska området.

Medaljen delades ut vid IVAs högtidssammankomst den 26 oktober. Sammankomsten inleddes i Stockholms Konserthus, där professor Marie Nisser höll ett mycket fängslande tal som belyste J.P. Johanssons storhet som uppfinnare och industriman. Samtidigt med talet visades bilder av J.P. Johansson, hans produkter och medaljen, på en stor filmduk ovanför podiet. Högtidssammankomsten avslutades med supé på Grand Hotel.



Hedrad uppfinnare. IVAs minnesmedalj över J.P. Johansson. Medaljen är präglad i brons. Åtsidan visar bilden av medaljören och frånsidan hans främsta uppfinning - skiftnyckeln.

Tidigare har IVA givit ut minnesmedaljer över bland andra:
1926 Alfred Nobel, Kemi
1931 Lars Magnus Ericsson, Teleteknik
1956 Nils Ericson, Kommunikationsteknik
1980 Sven Wingqvist, Mekanik
1982 Gustaf Dalén, Mekanik
1993 John Ericsson, Maskinteknik och skeppsbyggeri
1994 Christopher Polhem, Mekanik

Hans E Söder, J.P. Johansson-sällskapet

Celebert besök



Vår koncernchef Claes-Åke Hedström samtalar med Michael Andersson på PV-elektroniktänger

Sandviks koncernledning med staber - **Sandvik Holding** - besökte oss den 1 november. Hela eftermiddagen hade avsatts för att Sandvik Bahco skulle få presentera sig och visa sin verksamhet.

Besökarna hade diktat en sång dagen till ära, som tillägnades Sandvik Bahco. Sången, som hade övats in under bussfärden från Sandviken, framfördes av en skönsjungande koncernledning efter kaffet i hörsalen.

Det går bra för Sandvik



Från januari till september ökade koncernens fakturering med 17%. Totalt är faktureringen 23 miljarder under perioden. Av detta står Europa för 13 miljarder. Sandvik Sågar och Verktyg fakturerade för 2 miljarder under perioden, vilket är 9% av totalen.

Koncernens resultat blev för de första tre kvartalen 4,3 miljarder, vilket är en ökning med 75% jämfört med samma period 1994. Totalt har man inom hela Sandvik-koncernen investerat för 1,4 miljarder.

Antalet anställda har ökat med 553 personer och är nu 30.003 personer.

Under två dagar, fredagen den 10 och lördagen 11 november, visade Enköpings företagare upp sina företag för stadens innevånare. Mässans syfte var att ge företagarna möjlighet att knyta kontakter, köpa tjänster av varandra och kanske rent av hitta samarbetspartners på den egna orten. Antalet mässbesökare var glädjande stort - närmare 4000 personer.

Sandvik Bahco var med

Syftet med vårt deltagande på mässan var att visa hur vår arbetsplats ser ut idag. Sandvik Bahco-montern berättade om vår nya organisation under temat "Vi jobbar tillsammans". Vi berättade om att arbeta i flödesgrupper, om det nya lönesystemet, flexitidsystemet och arbetsmiljön. Utöver detta visade vi naturligtvis ett urval av våra produkter, men eftersom det inte var en säljmässa hade inte produkterna den centrala rollen. Även vårt sätt att ta fram nya Ergo-produkter visades.

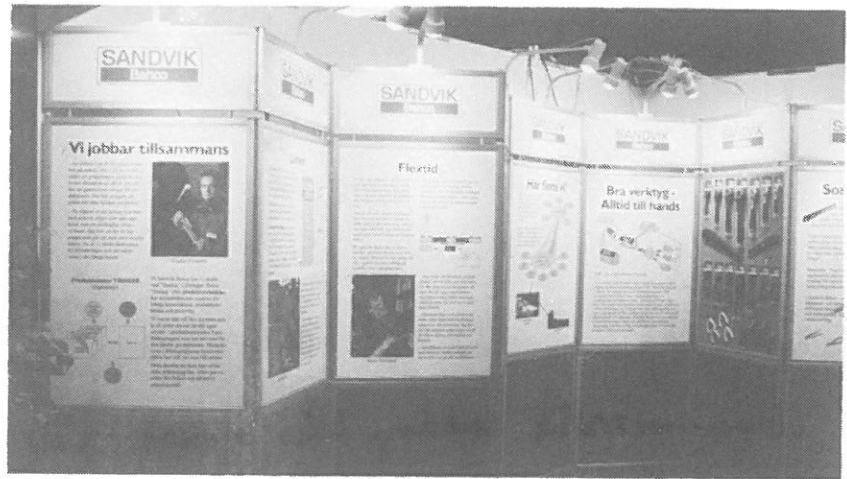


Hur många är det?

Många besökare

Fredagen var företagens dag och många kontakter knöts mellan de olika utställarna. Det fanns över 100 utställare

Enköpingsmässan "Nätverk -95"



Vårt tema att jobba tillsammans.

i företagshuset Tjädersnäs lokaler. Lokalerna står i vanliga fall tomma, men nu hade de invaderats av alla utställare. Företagen försökte på olika sätt att presentera sig och locka till sig besökare. Tävlingar med fina priser var många. På lördagen var det Enköpingsborna som invaderade utställningen. Många familjer med barn kom för att se vad Enköpings-företagen kunde bjuda på. Som utställare upplevde vi att godisskålar och reklampennorna tilldrog sig det största intresset. Vad företagen egentligen står för och vad de har att erbjuda som företag, intresserade inte fullt lika många. "Gratispenningarna" med reklamtryck var populära och barnen gillade allt godis som bjöds, så åtgången på våra sega skiftnycklar var stor.

Alla vill tävla

Det går någon form av tävlingsvirus som tycks ha smittat hela svenska folket.

Allt som det står "tävling" på lockar. Ser man på TV har varje program med självaktning någon form av tävling. (Det kanske är det som menas med interaktiv TV.) Vi på Sandvik Bahco var naturligtvis inte sämre än att vi hade vår egen gissningstävling. Det hela gick ut på att gissa hur många tånghylsor som fanns i ett plexiglasrör. Många var sätten att lista ut det rätta antalet. Allt ifrån den snabba gissningen till mer vetenskapliga sätt, att genom volymberäkningar komma fram till rätt svar.

Den lycklige vinnaren

Förstapriset i tävlingen togs hem av en glad **Peter Huggberg, 8 år**. Han gissade att plaströret innehöll 699 tånghylsor och det var på pricken rätt!!!

Peter: – Jag gissade själv helt rätt, fick ingen hjälp. Jag brukar ha lite tur när det gäller såna här tävlingar.



Syftet med resan var att förmedla produktkunskap till Sandvik-bolagens säljare, distributörer och viktigare slutkunder.

Det var med både spänning och förväntan som jag den 8 september checkade in på Arlanda för att, via Miami, under 2 veckor besöka Sandviks säljbolag i Venezuela, Colombia, Peru och Ecuador. Levnadsförhållanden liksom klimat och kultur etc skiljer sig ju markant från Skandinavien och Europa.

Colombia (klassat som ett av världens farligaste länder!) hade ju dessutom rätt nyligen uppmärksammats i massmedia på grund av kidnappningen av de båda Skanska-ingenjörerna.

Den första etappen gick till Miami, där värmen och fuktigheten vid ankomsten kändes i det närmaste bedövande. Men man vänjer sig förvånansvärt fort. Säljare m fl vid Sandvik Latinamerikas (SLA) centrala kontor i Miami var "målgruppen" för min första produktutbildningsinsats. SLA koordinerar marknadsföringen i delar av latin- och mellanamerika.

Från Miami fortsatte jag till Caracas (Venezuela), Bogota (Colombia), Lima (Peru) samt Guayaquil och Quito (båda Ecuador). Sandvik Latinamerika hade detaljplanerat resan på ett förredömligt sätt, varför de 2 - 3 dagar som jag stannade i varje land kunde utnyttjas effektivt.

Det finns självfallet mycket att berättas från en sådan här resa, men utrymmet är begränsat, vilket gör det svårt att välja.

De länder jag besökte är på flera sätt rätt lika varandra.

* Stort "gap" mellan mycket fattiga och mycket rika.

* Arbetslösheten är hög. Svårt att säga hur hög, tillförlitlig statistik saknas.



Produktutbildning i Latinamerika



Ekvatormonumentet i Ecuador. Platsen ligger på 2800 meters höjd över havet och ca två mil från huvudstaden Quito. Gunnar står med en fot på södra respektive norra halvklotet

* Stora sociala spänningar som (åtminstone delvis) förklarar förekomsten av hög kriminalitet och gerillarörelser.

* Knarkhandeln är omfattande (t ex Colombia).

* Korruption och politisk instabilitet.

En ganska dyster bild. Ja, i nuläget och på kort sikt! Men i dessa länder finns stora **naturtillgångar**: Mineraler

av alla slag, olja och naturgas - en enorm framtidspotential! Lägg därtill att Venezuela, Ecuador och även Peru har stora förutsättningar för turism (klimat, stränder, berg, Inka-kultur etc) så blir framtidsperspektivet ännu ljusare.

Idag saknas den infrastruktur som är nödvändig och i vissa av länderna begränsas turismen av säkerhetsproblemen.

Ländernas storlek och befolkning framgår av "faktarutan" här nedan.

	Venezuela	Colombia	Peru	Ecuador
Yta	2 x Sverige	2,5 x Sverige	3 x Sverige	= Norrland
Folkmängd	18 milj	33 milj	22 milj	11 milj
Huvudstad	Caracas 4 milj	Bogota 6 milj	Lima 7 milj	Quito 1,5 milj

Både Sandvik och Bahco är välkända.

Sandvik har säljbolag i Venezuela, Colombia (sedan 25 år) och Peru. I Ecuador arbetar man med en agent - La Llave S.A. Ett företag som jag blev mycket imponerad av.

Sanflex - ett bi-metallsågblad - är den dominerande produkten. Här är Sandvik mycket klar marknadsledare i praktiskt taget hela latinamerika!

Jag kunde omgående konstatera att Bahco-namnet är välkänt i alla dessa fyra länder. Våra vänner från Argentina har med sina Bahco-verktyg lyckats nå en god - ja i Ecuador **mycket god** marknadstäckning. Positivt! Ja visst, men tyvärr har man sålt till allt-

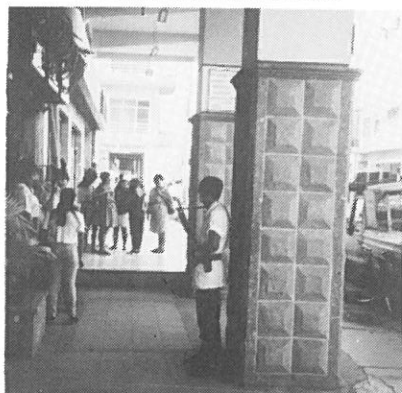
för låga priser, vilket nu kommer att (åtminstone i början) skapa problem.

Den konkurrens vi möter kommer framförallt från amerikanska verktyg - Proto och Crescent är stora! I latinamerika anses amerikanska produkter självklart vara högkvalitetsprodukter. Europeiska verktyg är också bra, men ligger "ett snäpp" efter.

Jag tror, att med våra Ergo-skiftnycklar och tänger kan vi ge amerikanska en match och ändra på rangordningen. Detta förutsätter naturligtvis att vi själva gör allt för att hålla en **hög och jämn kvalitet**.

Försäljningschefen för Sandvik Latin Amerika är placerad i Miami USA och heter Ernesto Aquilera. Sandvikens agent i Ecuador finns i Guayaquil. Handverktygsförsäljare heter Cristóba Accini.

Produktutbildning i Latinamerika



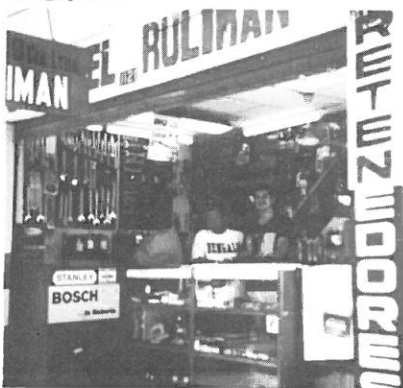
I Guayaquil Ecuador har en av våra industrileverantörer sin affär. Lägg märke till den beväpnade vaktens som står utanför

Säljare och distributörer utbildades

För både Sandvik-säljare och distributörer var våra Ergo-verktyg nyheter. Intresset var **mycket** stort!

Jag tror att alla (inte minst distributörerna) fick klart för sig att vi inte ligger efter amerikanerna - tvärtom!

Programmet var likartat i alla länderna: på förmiddagen besöktes industrileverantörer och på eftermiddagen och kvällen kördes i regel två utbildningspass.



Järnhandel utformad som en öppen kiosk ut mot gatan där Bahco produkter säljs. Även den butiken har beväpnad vakt utanför

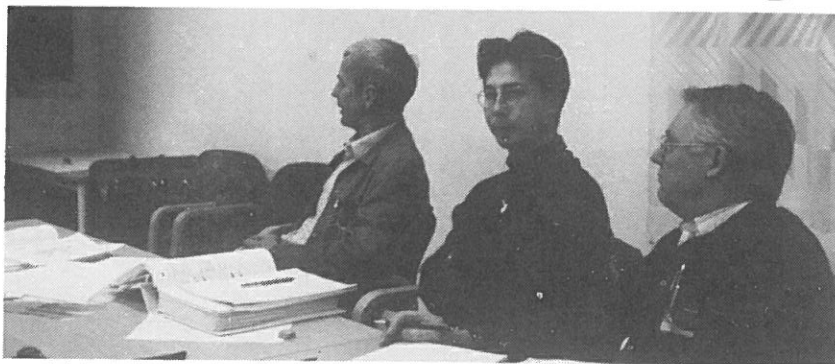
Vägen ligger öppen

Jag hoppas det framgång att jag ser optimistiskt på våra möjligheter i latinamerika. I dessa fyra länder finns en samlad marknad med över 80 miljoner människor. Köpkraften är låg idag, men proffsanvändare väljer trots detta redan nu kvalitetsverktyg. På kort sikt kan vi inte förvänta oss alltför mycket. Men med den kompetens och entusiasm som finns hos säljbolagen och hos Llave i Ecuador har vi alla möjligheter att ta marknadsandelar och nå intressanta försäljningsvolymmer.

Gunnar Larsson,

Produktutbildningsansvarig.

Kurs i "CE-märkning"



I kursen deltog Roger Lundin, Christer Wänstedt, Birger Kimson, Lennart Bodén, Seppo Spets och Göstha Johanson. Kursledare var Bengt Alvhage från SIFU.

EG:s inre marknad blev en realitet den 1 januari 1993 (EES-avtalet). För tillverkare av maskiner och maskinkomponenter får detta en stor betydelse. Maskinen skall vara försedd med CE-märkning för att kunna säljas och brukas fritt inom EES-området. För att få anbringa CE-märkning på maskinen måste denna uppfylla maskindirekti-

vets minimikrav på hälsa och säkerhet. Den bestämmelsen gäller från den 1 januari 1995.

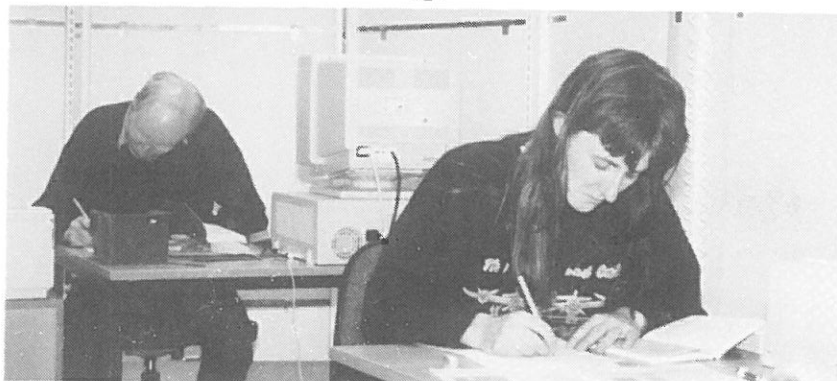
För att vi på Sandvik Bahco skall kunna följa ovanstående krav, har vi gått på kurs i detta ämne. Sista delen av utbildningen utgjordes av ett så kallat "Pilotfall på plats" i smedjan, nya sliplinen

Vad skall man då göra?

1. Bestämna om produkten omfattas av maskindirektivet.
2. Fastställa godkännandeprocédurer.
3. Upprätta teknisk dokumentation.
4. Göra en analys av de risker som är förknippade med maskinen och dokumentera de åtgärder som är vidtagna för att eliminera dessa.
5. Göra upp nödvändiga rutiner för att säkerställa att kraven alltid uppfylls.
6. Underteckna EG-försäkran och förse maskinen med CE-märkning.

Göstha Johanson, Skyddsingenjör.

Mätutbildningen fortsätter



Britt-Inger Lindqvist och Folke Stange på skolbänken i AMU's lokaler, där de går på mät- och ritningsläsningsutbildning. Utbildningen är på totalt 24 timmar.

Britt-Inger: – Det är klart att det är viktigt att vi alla i produktionen förstår vad ritningarna anger och genom den här utbildningen har vi möjlighet att öva upp vår mät- och ritningsläsningsteknik.

– Även om man idag inte behöver kunskapen i sitt arbete, kan det vara så att man kommer över på något annat

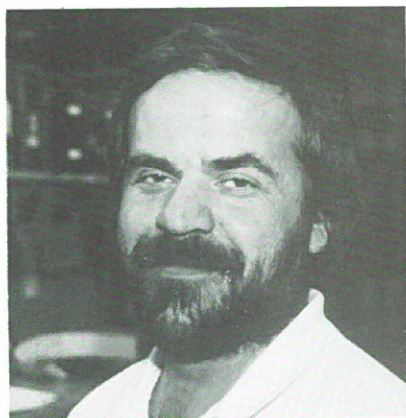
arbete där det krävs i större utsträckning. Sedan tror jag att utbildningen ger en ökad förståelse för kvalitetstänkandet på företaget.

– Jag tror även att det skapar mer motivation bland alla, då man ser att företaget satsar på sina anställda genom utbildning och det är minst lika viktigt som själva kunskapen.



Nada Racki

– Jag började på Lindströms i Eskilstuna i september 1968 efter att ha jobbat på en restaurang. Arbetstiderna i industrin är mycket bättre. Jag trivs och om jag inte hade gjort det skulle jag ha slutat för länge sedan. Jag bor kvar i Eskilstuna och det kändes svårt att pendla i början, men man vänjer sig. När vi fick flytta över till Enköping kändes det till att börja med lite skrämmande, men det gick fort över och nu trivs jag jättebra. Fördelen med Eskilstuna-fabriken var att vi hade en tystare lokal. Vi är effektivare idag, vilket gör att man känner att resultatet är bättre och när jobbet går bra, då trivs man.



Thomas Ahlberg

– I februari 1988 började jag på borravdelningen, för att sedan arbeta med att montera plåtsaxar. Innan var jag jordbrukare, men det var jag tvungen att sluta med, eftersom det var för dålig lönsamhet. Fördelen med att jobba i industrin är att man har fasta arbetstider och en fast inkomst. Jobbet har förändrats sedan jag började på Bahco. Dels har stämningen förändrats, t ex är inte uppdelningen mellan tjänstemän och oss på golvet lika påtaglig och sedan får vi ta större ansvar, vilket gör jobbet intressantare.

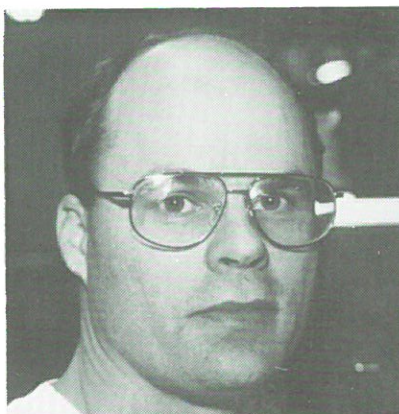
Vi presenterar - PV tänger Färdigställning elektroniktänger

Avdelningen lägger den sista handen vid elektroniktängerna innan de lämnar företaget för att lagras i Holland eller i Sandviken. Man skaffar tängerna med den variant av skaft som kunden vill ha samt gör en noggrann kontroll. Tängerna provklippas dessutom med den tråd som tången är avsedd att klippa.



Suzanne Anderstedt

– I augusti 1984 började jag på lagret som packare. Vi packade samtliga verktyg som producerades. Jag kom då från Linköping. Även där jobbade jag med paketering, dels på ett charkuteriföretag och dels på en chokladfabrik. Jobbet här på elektroniktänger är bra. Det är omväxlande, eftersom vi roterar mellan de olika arbetsuppgifterna. Dessutom har organisationen förändrats, så att vi själva får bestämma mer och det är roligt. I och med att jag är gruppleddare har jag även andra uppgifter som både är positiva och negativa.



Thomas Eriksson

– Efter att ha jobbat en tid på Securitas sökte jag mig till Bahco för att få bättre arbetstider. Jag kom hit 1985 och började med att tampoprintmärka våra produkter. Jobbet på Lindströms är bra, eftersom vi här är mer flexibla.



Ingmarie Glavegård

– Ända sedan jag kom till Bahco 1984 har jag jobbat med tänger. I början avsynade jag standardtänger och i dag är jag här på Lindströms och jobbar med kontroll och färdigställning av tängerna. Innan Bahco arbetade jag i Katrineholm på Ericsson med att montera kretskort. Efter en tid flyttade vi till Sigtuna och där jobbade jag som lindare på transformatorfabriken.



Lea Lindén

– Jag började här på Bahco 1980. Före det arbetade jag med olika saker, t ex i affär och som sömmerska. Det första jobbet här på Bahco var på stämjärnsbryningen. Sedan dess har jag jobbat på många olika ställen, bl a på skruvmejslar och i matsalen. Jag trivs bra här på Lindströms. Jobbet är omväxlande. I dag arbetar jag endast tre dagar i veckan, eftersom jag är delpensionär.

"Prima Liv"



Oktober-vinnaren i motionskampen "Prima Liv" är Assar Store. Assar jobbar på färdigställningen av standardtänger.

Assar: – Jag tränar ungefär två gånger i veckan i vår träningslokal **Sekvensen**. Jag tycker också om att cykla om vädret tillåter.

Min cykel börjar bli lite sliten, så därför kom det här priset mycket lägligt.

"Prima Liv" pågår ju även under november. För att få delta i utlottningen av priser - En **Cykel** och fem **Penninglotter** - måste Ni lämna in Era motionskort senast onsdagen den 6 december. Lägg motionskortet i "brevlådan" i matsalen!

Vinnare

Frågetävlingen, Ställskruven 6/95

Endast ett av alla inlämnade svar var helt rätt! Tydliga alldeles för svåra frågor.

Sigvard Oskarsson har en Penninglott att hämta hos Gunnel på Personalavdelningen.

Lycka till i dragningen!

Rätt svar

1. Hur mycket stål gick det åt till hela 1994 års produktion av skiftnycklar?

Rätt svar: 1.550.000 ton

2. Hur många tränade i Sekvensen under september månad?

Rätt svar: 21 personer, 137 ggr

3. Hur stor var den sammanlagda lönesumman som betalades ut till samtliga 360 anställda på Sandvik Bahco i Enköping 1994?

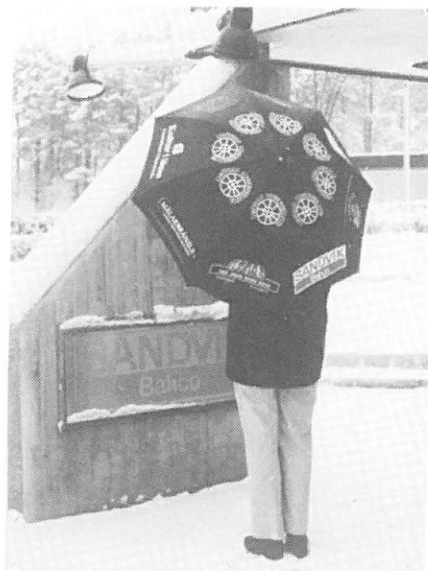
Rätt svar: 62.414.441:78

Sandvik Bahco i ur och skur

Alla vet att man på ett bibliotek kan låna böcker, men på biblioteket i Enköping kan man även låna paraplyer.

Om det regnar när man ska gå hem från biblioteket kan man utöver böckerna även få låna ett paraply. Det är bara att visa upp sitt lånekort. Sandvik Bahco är med och sponsrar den nya "paraply-verksamheten" på biblioteket i vår lilla stad.

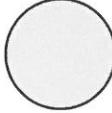
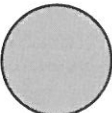

Sandvik Bahcos logotype finns med på paraplyet som Du kan se på bilden här intill.



Alkohol - Hur skadligt är det?

Information från Företagshälsovården

Vid vilka nivåer påverkas hälsan hos vuxna (ca 20 år) män och kvinnor?

Veckokonsumtion		
Kvinnor		Män
Upp till: 7 burkar folköl eller 1 1/2 flaska vin eller 30 cl starksprit	Tämligen riskfritt 	Upp till: 10 burkar folköl eller 2 flaskor vin eller 40 cl starksprit
Mellan 5-9 burkar starköl eller 1 1/2-2 1/2 flaskor vin eller 31-55 cl starksprit	Riskzon 	Mellan 7-12 burkar starköl eller 2-3 1/2 flaskor vin eller 41-75 cl starksprit
Över: 9 burkar starköl eller 2 1/2 flaskor vin eller 56 cl starksprit	Hög risk  Grava skador	Över: 12 burkar starköl eller 3 1/2 flaskor vin eller 76 cl starksprit

1 flaska lättöl/dag under 1 år blir 9 st 75:or starksprit
1 burk folköl/dag under 1 år blir 20 st 75:or starksprit
1 burk starköl/dag under 1 år blir 29 st 75:or starksprit

Arbetstid 1996 - 1997 för AB Sandvik Bahco

Verkstadsanställda

Ordinarie arbetstid: Dagtid

06.54 - 11.30, 12.30 - 16.00 (inkluderar 6 minuters inarbetning).
Flexitid får användas enligt separat överenskommelse.

Lediga dagar genom inarbetning

1996: 17 maj, 23, 27 och 30 december
1997: 2 och 9 maj

Ordinarie arbetstid: 2-skift

Förmiddag: 05.00 - 09.00, 09.24 - 13.36 (måndag - fredag)
Eftermiddag: 13.30 - 18.00, 18.24 - 23.00 (måndag - torsdag)

Lediga dagar genom inarbetning för skiftgående personal

1996: Skiftlag 1 (förmiddag udda veckor), 4 och 30 april, 2 maj, 23 och 30 december.
1996: Skiftlag 2 (förmiddag jämna veckor), 17 maj, 23, 27 och 30 december.

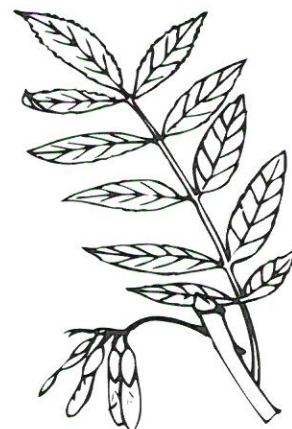
1997: Skiftlag 1 (förmiddag udda veckor), 30 april, 9 maj, 23 december.
1997: Skiftlag 2 (förmiddag jämna veckor), 2 januari, 27 mars, 2 och 7 maj.

Avdrag för håldagar görs med 2 % av bruttolönen exklusive semesterlön.

Huvudsemester förläggs under veckorna 27 - 30

1996: 1 - 28 juli
1997: 30 juni - 27 juli

Löneutbetalningsdagar är helgfri torsdag i jämn vecka, eller närmast föreliggande vardag.



Ledarna

Ordinarie arbetstid

06.54 - 11.30, 12.30 - 16.12 (inkluderar 6 minuters inarbetning och 12 minuter förberedande och avslutande).
Flexitid får användas enligt separat överenskommelse.

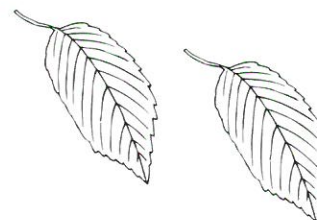
Lediga dagar genom inarbetning

1996: 17 maj, 23, 27 och 30 december
1997: 2 och 9 maj

Huvudsemester förläggs under veckorna 27 - 30

1996: 1 - 28 juli
1997: 30 juni - 27 juli

Löneutbetalningsdagar: den 22 i varje månad med undantag för juni, september och december 1996 och februari, mars, juni, november och (19) december 1997, då utbetalning sker på närmast föreliggande vardag.



Kontorsanställda

Ordinarie arbetstid

07.24 - 12.00, 13.00 - 16.30 (inkluderar 6 minuters inarbetning).
Flexitid får användas enligt separat överenskommelse.

Lediga dagar genom inarbetning

1996: 17 maj, 23, 27 och 30 december
1997: 2 och 9 maj

Huvudsemester förläggs under veckorna 27 - 30

1996: 1 - 28 juli
1997: 30 juni - 27 juli

Löneutbetalningsdagar: den 22 i varje månad med undantag för juni, september och december 1996 och februari, mars, juni, november och (19) december 1997, då utbetalning sker på närmast föreliggande vardag.

