

Ställskruven

18 november

PERSONALTIDNING FÖR BAHCO TOOLS AB, NR 7, 1999



Ansvarig utgivare: Åke Sundby
Redaktion: Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

Ny organisation

Vi organiserar oss för att bli effektivare

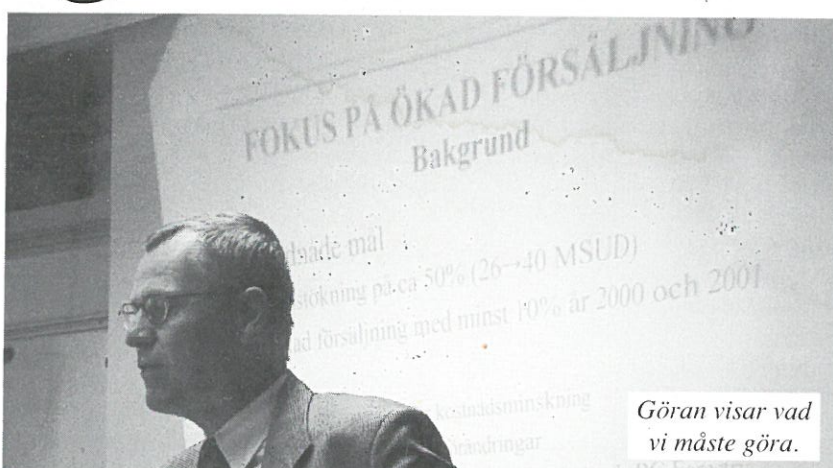
Efter försäljningen till Snap-On har spänningen varit stor över vad som ska hända med företaget. Göran Gezelius har haft mycket att fundera på för att få den nya organisation som vi ska in i så effektiv som möjligt.

Snap-On

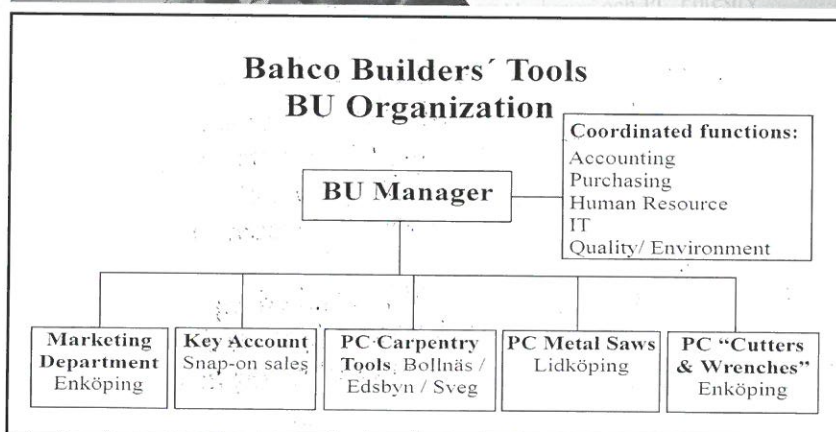
Vår nye ägare vill naturligtvis ha avkastning på pengarna man satsat vid köpet av Saws and Tools. Saws and Tools heter idag Bahco Group. Snap-On, som är ett mycket effektivt och lönsamt företag, visar vägen. Det innebär att vi får inte vara så mycket sämre - vi måste klara våra åtaganden. Hela gruppen ska öka sin vinst med 50% under år 2000, vilket är fullt möjligt. Vi ska inte enbart spara oss till den vinstökningen, utan vi satsar framåt och ska öka vår försäljning.

Försäljning

En satsning på försäljningen innebär att vi i vår organisation fokuserar på Marknadsavdelningen. Marknadsavdelningen kommer att brytas ur vårt PC och därmed kommer vi på sikt att bli enbart en produktutvecklande och producerande enhet.



Göran visar vad vi måste göra.



Biden visar ett av de två business units (affärsområden) som kallas för Builders Tools, där vårt PC ingår tillsammans med fabriker i Bollnäs och

Lidköping. Dessutom har man skapat en ny funktion som ska jobba enbart mot Snap-On och sälja in våra produkter dit.

Forts. på sid 3

På gång ...

November 21/10-2/12	Motionskampanjen PRIMA LIV pågår under november BAM-utbildning (Utbildning i Bättre Arbetsmiljö) för våra nya produktionsledare, en eftermiddag/vecka
24/11	Styrelsemöte på Bahco Tools
30/11	Besök från Snap-On
2-3/12	Årets pensionärer till Sandviken på pensionärsuppvaktning
13/12	Vi firar Lucia

Dags att nå resultat

Det står klart sedan länge att 1999 inte blir vad vi räknade med.

Forts. på sid 3

Bättre konjunktur! Rekordmånga produktnyheter!

Efter ett extremt starkt 1997, vände konjunkturen nedåt på många av våra marknader under 1998, vilket fortsatte under 1999. Efter Asien-krisen följde kraftiga konjunkturedgångar i Ryssland och Sydamerika. Många länder i Europa gick ner på lågvarv, speciellt det största industrilandet Tyskland. Första halvårets försäljning 1999 blev sålunda något sämre än fjolåret för PC Mekanikerverktyg, vilket även gällde många andra verkstadsföretag i Sverige.

Försäljningsutvecklingen i år ser våra verktyg tillverkade i Enköping jämfört med motsvarande period förra året:

	Okt	Jan-Okt
Skiftnycklar	+15%	+ 1%
Sidavbitare	+ 7%	- 5%
Elektroniktänger	- 6%	- 9%
Rörtänger	- 7%	- 2%
Lego från smedjan	-13%	+13%

Sedan september i år ser det dock bättre ut! Konjunkturen i Tyskland och Sydamerika är visserligen fortfarande svag, men under september och oktober sålde PC Mekanikerverktyg mer än motsvarande månader förra året. Vår

största marknad Norden, har lyft bra efter semestern och Östeuropa och Asien säljer bättre än förra året.

I september slog vi en annan typ av rekord! Vi var det produktcenter som presenterade flest produktnyheter för säljbolagen inför höstens och vinterns införsäljning ute på marknaderna:

- Nytt sortiment slipad sidavbitare 2101
- Ny polygriptång Ergo 8224
- Nytt förpackningssystem för fasta nycklar, hylsor och spärrskaft
- Nya verktygsvagnar med ett nytt modulsystem med verktygssatser
- Nya förlängare med kula för spärrskaft/hylsor
- Nya plåtsaxar
- Nya rörtänger
- Rx elektroniktänger med nya retur-fjädrar

När vi tar fram nya produkter, fungerar marknadsavdelningens produktchefer ofta som projektledare tillsammans med ett team från produktion, teknik, kvalitet och produktutveckling. Tester och utvärdering skall göras tillsammans med kunder. Försäljningsprognoser och lanseringsplaner

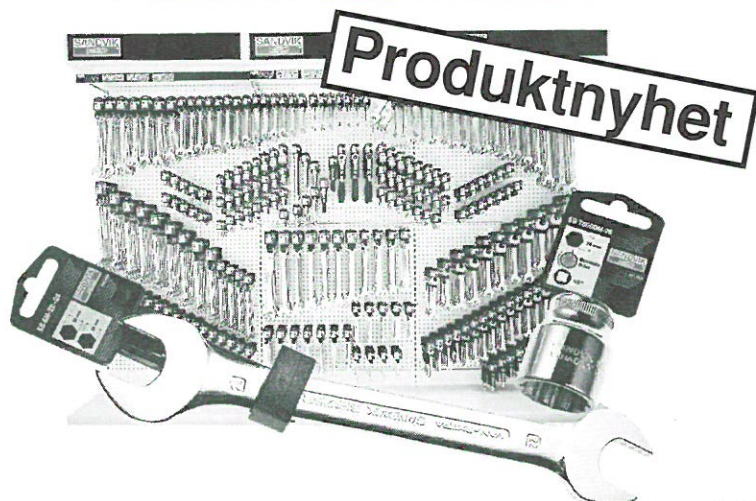


skall göras tillsammans med säljbolag runt hela världen. Säljare i många länder skall utbildas om produktens fördelar och hur den skall presenteras för kunderna. Broschyrer och säljstöds-material skall produceras i stora volymer på kanske 10-15 olika språk.

Allt detta innebär många arbetstimmar, sena kvällar och många dagar och nätter på resande fot runt om i världen.

Jag vill därför rikta ett stort TACK till alla medarbetare som medverkat till att ta fram den digra mängden med spännande produktnyheter! Låt oss se fram emot konkreta resultat och tillväxt under hösten och vintern!

Mikael Brelín



Ett nytt smart förpackningssystem med inbyggt säljstöd har introducerats.

I kampen om butikskunderna gäller det både att snabbt fånga kundens intresse och att exponera varje produkt på ett sätt som ger den full rättvisa, både i fråga om design och funktion.

Bahco Tools nya förpackningssystem för nycklar, hylsor, tillbehör och

spärrhandtag uppfyller de kraven i alla avseenden. Systemet gör det också lätt för kunden att välja rätt verktyg, eftersom varje förpackning är försedd med tydlig och lättbegriplig produktinformation. Samtidigt ger det stora möjligheter att exponera produkterna överskådligt och attraktivt, även på ett begränsat utrymme.

Förutom säljande exponering ger systemet många praktiska och ekonomiska fördelar för butiken; Minimal volym, låg vikt och enkel hantering gör systemet mindre resurskrävande både ifråga om personalinsatser och lagringsutrymme. Därtill kommer att förpackningarna är helt återvinningsbara, en viktig egenskap för miljön.

Vi har nu fått flera order på produkter med de nya förpackningarna till kunder i Danmark, Norge, Benelux och Finland, som tidigare valt andra fabriker och produktsortiment.

En händelse värd att nämna är ett besök hos oss av kunder från Malaysia. Vid visningen av vårt nya produktexponeringssystem blev en distributör så imponerad att man bestämde sig för att göra en likadan produktvägg med hela produktsortimentet i butiken i Penang, Malaysia.

Stig Lundh, produktchef Muttervridande verktyg.

Dags att nå resultat

Det står klart sedan länge att 1999 inte blir vad vi räknade med. För låga försäljningsvolym, betydande kvalitetsproblem och svårigheter att nå beslutade produktionstakter har bidragit till det skrala resultatet. Det är dags att visa vad vi kan nu!

Mycket av ansträngningarna nästa år kommer att koncentrera sig på just dessa områden. Den nya uppdelningen av Bahco Group i "Business Units", med tydlig kundorientering, har alla förutsättningar att ge de nödvändiga volymökningarna. Se'n gäller det för oss att kunna leverera.

Ibland brukar jag drömma om hur det vore att jobba om allt gick enligt plan. Kan Ni tänka Er en tillvaro utan störningar. Produktionsverktygen finns

framme i tid. Felfria ämnen kommer från smedjan som lovats. Maskinerna går utan andra avbrott än de som planerats. Nya produkter håller tidplanerna. Hur mycket tid går åt för att ta reda på allt "strul"? Vissa dagar har jag intrycket att vi nästan bara sysslar med att lösa oväntade problem. Vi sitter i möten och försöker förstå vad som hänt och diskuterar vad som kan göras. Hur skulle vi kunna använda den tiden istället? Tänk om vi kunde lägga all "strultid" på planer och åtgärder för att förbättra produktiviteten eller på att tillsammans med säljbolagen komma överens om aktiviteter för att sälja mer.

Kan Ni tänka Er detta? Det kan jag och jag har gett mig sjutton på att vi ska komma dit!

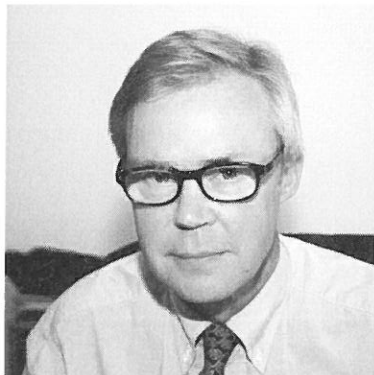
Hela tanken med uppdelningen i flödesgrupper och mindre ansvarsområden är just att få ett bättre flyt i produktionen. Jag tycker produktionsledarna har startat bra. Riktigt nöjd är jag inte förrän vi levererar det som beslutats på kapacitetsmötena och produkterna är felfria. Det klarar vi om alla strävar åt samma håll. Den viktigaste uppgiften nästa år är just att genom att göra fler (alla) delaktiga säkra produktionsvolymerna och kvalitén.

Åke Sundby

Omorganisation

Forts. från sid. 1

Nya chefer



Staffan Larsson

Den enda befattning som hittills är tillsatt är chefen för ovannämnda business unit. Staffan Larsson, som idag är VD för Metal Saws i Lidköping, kommer att leda Builders Tools. Resterande chefer är ännu inte utsedda, utan vi återkommer till detta i nästa nummer, då vi även gör en utförligare presentation av Staffan.

Enköping

Omorganisationen kommer att innebära en satsning på Enköping. Affärsledningen kommer att sitta här och även den centrala marknadsfunktionen kommer på sikt att sitta här i våra lokaler. Detta är ganska logiskt, eftersom Enköping är "Sveriges närmaste stad".

Historien om Snap-On

Snap-On med huvudkontor i Kenosha i staten Wisconsin, USA, mitt emellan Chicago och Milwaukee, är världens största verktygsproducent med en omsättning på 2,1 miljarder USD och mer än 15.000 anställda.

Handverktyg utgör 40% av omsättningen och de resterande 60% kommer från diagnos- och testutrustningar till bilbranschen, luft- och elektronikverktyg samt vagnar och skåp till verktygsförvaring.

En logisk tanke startade äventyret

Skiftnyckeln utvecklades strax före sekelskiftet, eftersom J.P. Johansson började fundera över om det verkligen var nödvändigt att forsla runt ett stort antal fasta nycklar när han som Enköpings lokale smed blev kallad ut till traktens bönder för att reparera deras maskiner och inventarier.

Samma fråga ställde sig den 24 år gamle Joseph Johnson, när han 1919 fick uppdraget att leda produktionen hos en verktygsfirma i Milwaukee. På den tiden var hylsnycklar och vridhandtag i ett stycke och mekanikern skulle alltså bära med sig ett otal stora, tunga och dyra verktyg.

Joe Johnson sysselsatte sig med tanken att utveckla tex 5 olika handtag och kanske 10 hylsor som "snap-on" med varandra skulle ge 50 olika kombinationer. Joe Johnson presenterade idén för sin chef, som dock inte ansåg att den hade någon framtid, men en av



Joe Johnson och William Seidemann vid företagets 25-årsjubileum 1945.

Joe Johnsons kolleger - William Seidemann - kunde se möjligheterna och tillsammans började de att utveckla handtag med utbytbara verktyg.

Varken Johnson eller Seidemann hade ekonomiska möjligheter att sätta igång en verklig produktion, men de lyckades tillverka ett verktygsset med 5 handtag och 10 hylsor, varefter de avtalade med två säljare som sålde däck i Wisconsin, att de skulle presentera nyheten för sina kunder under måttet "5 gör samma arbete som 50".

Efter kort tid återvände däckseljarna hem med ordrar på mer än 500 set och alla orderna skulle betalas kontant.

Artikeln har hämtats ur "Bahco Nytt" okt. -99, utgiven av Bahco Værktøj, Danmark, och översatts från danska.

Processorganisation

Vi har sedan semestern en ny organisation i våra verkstäder, som innebär att det har tillkommit åtta nya produktionsledare i tillverkningen. De har varit igång ett tag och Ställskruven kommer att presentera dem och ställa några frågor. Samtidigt ska vi även presentera de åtta grupperna som vår tillverkning har delats i.



Totalt är det 19 personer som jobbar med rörtänger. På bilden ser vi från vänster: Uno Eriksson, Erik Kron, Haris Hodzic, Britt-Marie Åhs, Jan Malmén, Ola Johansson, Ingvar Johansson, Lars Wahlström, Jan Widén, Anita Ellström, Östen Lindholm, Kaisu Karppinen, Mats-Erik Pettersson, Leif Lindholm, Aimo Sorri.

Rörtångsgruppen

Gruppens uppgift är att leverera färdigmonterade rörtänger till lager. En del av materialet får de från smedjan, nämligen de båda käftarna. Övriga plåt detaljer köper vi från Elementa i Enköping och Termoregulator i Motala.

På den nya Ergo-rörtången sprutas plasthandtaget på i Edsbyn. Käftarna kommer från brotschning av tändar. Den övre käften svetsas ihop med en gängad tapp. Dessa detaljer monteras sedan till en rörtång för att därefter svärtas, märkas och packas.



Produktionsledaren

Jan Widén är ledare för gruppen och han berättar att det har varit mycket att sätta sig in i.

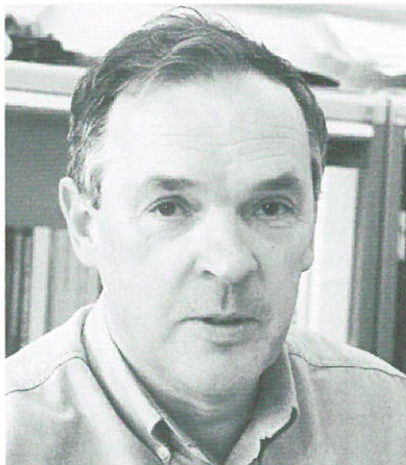
– Jag hade aldrig kunnat drömma om att det är så mycket störningar i produktionen som det är. Hela tiden måste man jaga sådant som går snett och det beror på att processen inte är säkrad. Det är allt för mycket som kan strula. Det innebär i sin tur att det är mycket svårt att planera och att ha framförhållning.

Jag jobbar hela tiden för att alla ska vara delaktiga i gruppen och vara engagerade i det som sker på avdelningen. Vi håller på att titta på en ny layout för att bli effektivare och vi tittar på de metoder för montering som vi utför idag och där är naturligtvis gruppens synpunkter det viktigaste.

Dessutom tycker jag det ska vara roligt att komma till jobbet. Vi får inte glömma att vi är människor som ska prestera resultaten.

Inför årsskiftet

Ingen har väl kunnat undgå att vi står inför ett årsskifte som är unikt på många sätt. Datorer präglar idag vår tillvaro både på arbetet och privat. Vissa datorer kan inför kommande årsskifte få "spatt" beroende på att de inte vet om det är år 1900 eller 2000. För att eliminera konsekvenserna av detta har en mängd åtgärder vidtagits på Bahco Tools. En projektgrupp har under flera år haft ansvar för att lösa uppkomna problem. Samtliga leverantörer har skriftligen fått garantera att deras leveranser kommer att fungera även efter årsskiftet. Ibland har de behövt en påminnelse. Vi vet tex att vissa av våra stålverk har ställt fram sina datorer och provkört processen utan problem.



Gunnar Lundblad

Internt har vi kollat alla datorer med kringutrustning, uppdaterat vid behov och skrotat några. Bl a är telefonväxeln

uppdaterad. Vi har även gått igenom alla utrustningar i produktionen, som kan ha någon form av dator i styrsystemet och vid behov vidtagit åtgärder.

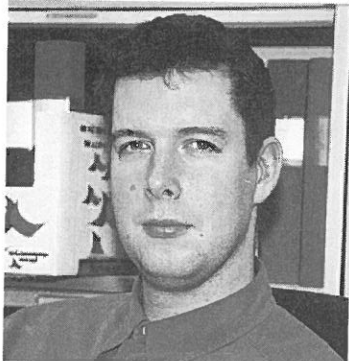
Under nyåret kommer personal att finnas här på plats för att kontrollera att inget oförutsett inträffar. Dessutom kommer personal att finnas beredda att rycka in om behov uppstår. På nyårsdagen kommer nyckelutrustningar att startas upp för att se att allt är OK.

Trots alla åtgärder och löften kan det bli problem som ingen förutsett. Därför att det viktigt att alla de planer som finns fullföljs för att minimera eventuella driftsavgångar.

Gunnar Lundblad

Rapporter från verkstäderna

PV Smide



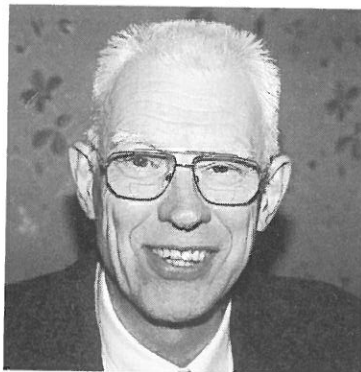
Mattias Andersson

– Efter en bra period i augusti och september har Smedjan haft en del driftstörningar. Produktionsresultatet i oktober var långt ifrån uppsatta mål. Problem vi dragits med har bl a varit smidespress 1325 (Schlagformer). Vidare har vi haft matrisbrist. Detta är en följd av igångkörningen av den nya gnisten och problem med en fleroperationsmaskin (Heller). Dessa båda maskiner fungerar nu bra, vilket innebär bättre leveranssäkerhet.

För att kompensera för produktionsbortfallet kör vi nu en del övertid, främst på skiftnyckelskaft och lego. Ugnen och pelarstället till den nya smidespressen (1327) har nu kommit och installerats. Så nu väntar vi bara på den försenade kassetten innan vi kan köra igång.

Personal på kalla sidan har med stor framgång gått en robotutbildning hos ABB i Västerås. Som en följd av detta har vi infört nya rotationsrutiner, vilket fallit väl ut.

PV Skiftnycklar



Björn Juhlin

– Skiftnyckelproduktionens flödesgrupper fick en efterlängtd "framgång" under oktober. Totalt tappades endast en liten procent av den beslutade inleveranstakten.

Nu gäller det för hela PV't (skiftnycklar och rörtänger) att vi med gemensamma krafter skapar förutsättningar för en uthållig inleveranstakt enligt kapacitetsmötets beslut. Detta innebär bland annat att vi måste säkra upp våra processer (maskiner och utrustningar) så de ger önskade resultat, att arbeta med ständiga förbättringar, att eliminera onödigt arbete och att producera felfria produkter, dvs utan A- och B-fel.

Om vår leverantör av smidda ämnen uppfyller sina leveransåtaganden (en självklar förutsättning) är jag bombsäker på att vi fixar det som krävs av oss.

Nu kör vi för fullt utan att dra i handbromsen!

PV Tänger



Erik Grindlund

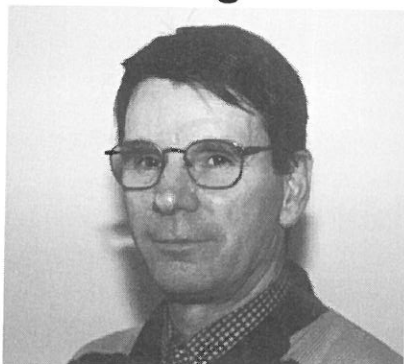
– Vi har under den senaste perioden haft en jämn och stabil produktionstakt på standardtänger och stämjärn, lite trögare har det gått på elektroniktänger. Respektive flöde är uppdelat med de nya produktionsledningarna och det enda som nu återstår är att flytta ihop slutmonteringen med övrig bearbetning, så att personalen kan sitta tillsammans.

Vi har fått hem en ny eggslipmaskin och den producerar redan tänger. Den sista eggslipen kommer hem om någon vecka.

Vår nyaste produkt på PV Tänger är bultsaxen. Bearbetningen av den har så smått startat och vi har genomfört en utbildning på den nya maskinen, i vilken bultsaxen ska bearbetas.

För att kunna öka takterna på stämjärn har vi tagit in fyra nya personer som går på utbildning under november. I december kommer dessa personer att bemanna natts-skiftet.

Fastighet



Ingemar Johansson

– Arbetet med ny belysning på entresolen, AMU, ankomstkontrollen och reklamförrådet beräknas komma igång i januari.

Utbyte av tre varmvattenberedare ska ske under tiden december -99 och mars -00. Vi byter ut beredarna för att de är gamla och energikrävande. De nya beredarna kommer att kunna värmas som idag med fjärrvärme, men även med el. Detta betyder att under sommaren kan vi slå ifrån fjärrvärmens, vilket medför att oönskad värme från värmecentraler och rör uteblir. Det ger ett bättre klimat på verkstaden. Ännu en fördel är att elenergin är billigare än fjärrvärmens under sommaren. När vi växlar beredare kommer vi i god tid att meddela detta på anslagstavlor. Det kan betyda att inte alla duschar fungerar under några dagar.

Kontoret i Smedjan rustas upp med ny belysning, målning, mattläggning, ändringar av förråd och rivning av rökrum. Arbetet beräknas vara klart vid årsskiftet.

Pressen, som pressar slammet från ytbehandlingen, är sista steget i vår reningsanläggning. Den är totalt slut och lönar sig inte att reparera. Arbetet kommer att göras under december månad.

Ny ljuddämpare för ventilationsaggregatet på A-verkstaden har installerats. Detta för att klara bullerkraven. Effekten av åtgärden kommer att mätas under november.

Vi presenterar Ettorna på Industriprogrammet

På vår inbyggda gymnasieskola går nu sammanlagt 26 elever. I årskurs 3, som slutar i vår, är det 12 elever, i årskurs 2 går 5 elever och i årskurs 1 är det 9 elever.



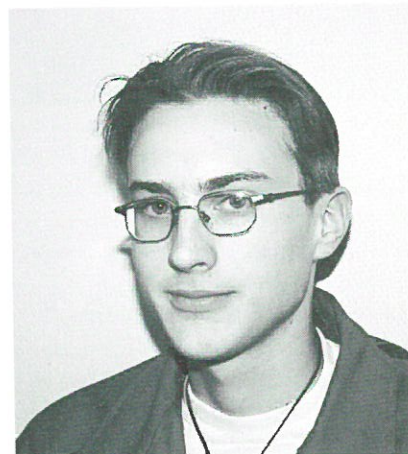
Lärare är Kurt Jonsson och Maria Johansson/Häggberg. Även Anders Åberg och Göran Mörlin från Bahco Tools arbetar som lärare på skolan. Anders undervisar i verkstadsteknik och Göran i ellära.



Yenny Nyqvist



David Jofalk



Daniel Johansson



Mikael Lundberg



Magnus Asp



Jenny Andersson



Tobias Norell



Ronny Broman

Jesper "Jeppe"
Lindholm ej med
på bild



Källsortering

Som Ni säkert sett håller vi på att iordningställa miljöstationer på verkstäderna. Vi kommer att bygga upp sex stationer till att börja med. På varje station finns kärl för de vanligaste avfallstyperna, vilka är **Brännbart avfall, Deponiavfall, Oljigt avfall, Skrot.**

På varje station finns instruktioner för sorteringen så att avfallet hamnar i rätt kärl. För batterier gäller att de samlas på el.avdelningen och på förrådet.



Ny rutin

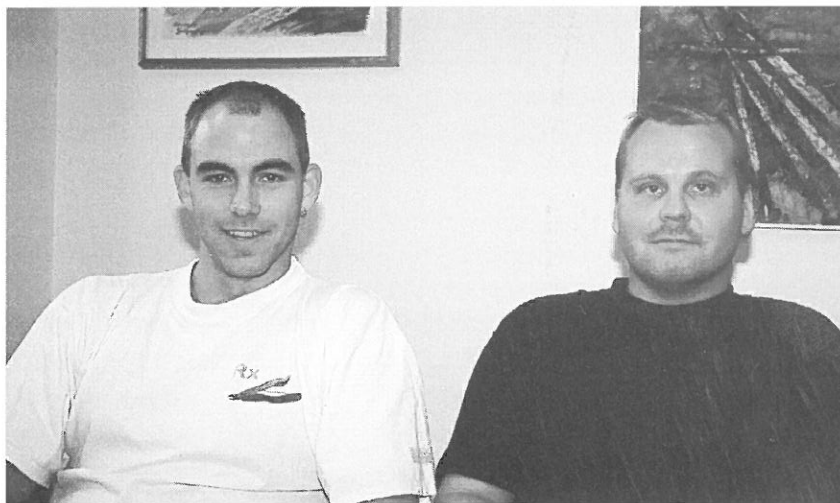
De små tunnor som finns ute på avdelningarna ska tömmas av Er själva i kärnen på miljöstationen. Miljöstationerna sköts/töms av Fastighetsavdelningen.

Vi har ett nytt avtal med Stena/Gotthard som tömmer alla våra containrar ute på gården.

Lägg så mycket som möjligt i "Brännbart". Det är billigast för företaget att bli av med!

Roland Bjurling

"Klassikern"



Från vänster: Joakim Granholm och Patrik Stålbörn

Två av våra grabbar här på Bahco har klarat den sk Klassikern. Patrik Stålbörn och Joakim Granholm.

Joakim: – Klassikern innebär att man klarar av Vasaloppet, Vansbro-simningen, Vättern runt och Lidingöloppet under en 12-månadersperiod.

Varför? frågar sig Ställskruven. Det måste ha inneburit massor av svett, blåsor och träningsvärk.

Patrik: – Jo, det har varit jobbigt. Känslan att gå i mål i Vasaloppet är helt otrolig. Det är därför jag tränar, annars blir det inte av att motionera. Jag behöver ett mål att sträva mot. Joakim och jag har kört fyra Vasalopp. När vi åkte hem i våras från Mora bestämde vi att i år ska vi klara Klassikern.

Vilket är värst?

Joakim: – Utan tvekan är Vasaloppet det som är värst eller jobbigast. Dels för att det är så långt och när man åker skidor jobbar man med hela kroppen.

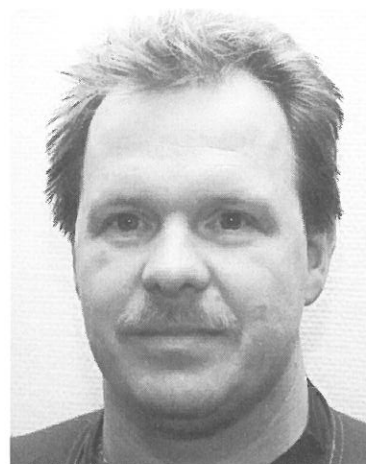
Patrik: – Jag tyckte att cykla Vättern runt var jobbigt, jag höll på i 18 timmar.

Kommer ni att satsa på Klassikern igen?

Joakim: – Nej inte nu, men kanske när man fyller 40. Vasaloppet ska jag fortsätta med och kanske Lidingöloppet, det tyckte jag var skoj.

Patrik: – Nej, men Vasaloppet ska jag fortsätta att köra för att ha ett mål med träningen under året.

Morgonprat i Radion



Göran Mörlin

Tisdagen den 9 november kunde vi som hade radion på tidigt på morgonen höra en Bahco-stämman klinga ut i etern. Upplands Radio var här på företaget för att sända lite snack från en arbetsplats.

Göran Mörlin var med under tre sändningar på morgonen. Han och reportern pratade om Görans jobb som elektriker och om hans fritidsengagemang i ESK's pojkhockey. Han berättade också om sitt jobb som lärare på vår industriskola, där han leder utbildningen i grundläggande elsäkerhet och elpneumatik, som ingår i kursen styr- och regler-teknik. Göran berättade på ett väldigt naturligt sätt och lät som vilken van radiopratare som helst.



Dagens Ros

till Smedjan, Skiftnyckelverkstaden, Kromningen och Packningen som de sista veckorna gemensamt lyckats leverera enligt plan till Facom!

Magnus "Mr Facom" Welén

Visste Ni

att Joseph Johnson, Snap-On's grundare, härstammar från Norden (inte helt klarlagt om det är Sverige eller Norge)? Det man säkert vet är att familjen i alla fall bodde i Sverige under lång tid.

Känns ju inte helt fel ...



Vinnare

Finn fem fel i senaste numret av Ställskruven, 6/99

Lars Aspholm, Aimo Sorri, Seth Larsson, Cero Muhamed, Anne-Marie Ahlgren.

Ni har vunnit två Trisslotter. Grattis och lycka till med skrapet!

Lotterna finns att hämta hos Gunnel på Personalavdelningen.

Insändare

Vart tar flextiden vägen????

Jag undrar var all flextid tar vägen efter varje månadsskifte?

När man har lyckats skrapa ihop några (under 10) timmar flextid under en månad, så känns det skönt att ha det med sig till nästa månad, ifall man behöver dessa. Men vad händer vid månadsskiftet - flextiden har minskat? Jag är nog inte ensam om detta, men jag vill ha ett svar, varför?

Kan det bero på att man har tagit tjänstledigt eller använt K-tid under föregående månad eller vad? Detta har hänt mig vid flera tillfällen.

Är jag/vi inte betrodda att reglera vår flextid själva? Om svar lämnas, så kom inte med att jag stämplar fel eller något annat liknande.

Jag vill härmed räta ut alla frågetecken, för det finns ju en hel del sådana i denna artikel....

En av alla anställda

Svar

Du har kritiska synpunkter angående tidregistreringens flextidsuppdatering och vill inte höra talas om "felstämpling". Det är klart att det finns vissa brister i systemet, men de är av sådan art att de inte stör, tycker jag. Det Du upplever som problem an-

gående flextiden kan bero på, förutom felstämpling, att jag har gjort en justering för en speciell dag. Jag ska försöka förklara vad jag menar.

Exempel: På morgonen kommer jag 07.35. Klockan 12.35 stämplar jag ut med frånvarokod 11 (kompensationsledighet) resten av dagen. Min frånvarotid blir då 3 timmar och 4 minuter och flextiden 0. Enligt avtalet om flextid kan jag ändra min frånvarotid till endast 2 timmar och få resterande tid som minusflex med 1 timme och 4 minuter. En justering enligt exemplet gör jag oftast när månaden är slut.

Om Du har haft en dag som exemplet visar, har Din flextid minskat med 1 timme och 4 minuter efter att jag justerat Din frånvaro till 2 timmar. Sådan justering gör jag för alla som har flexidsskontot med marginal på plus och för att spara på Din komptid.

Uppfattas det som att man inte är betrodd att sköta flextiden, får vi på Personalavdelningen ta en diskussion om ändrade rutiner.

Du som har synpunkter om tidregistreringen är hjärtligt välkommen till Personalavdelningen, så kanske vi kan finna en lösning på just Ditt problem.

Rolf Smedberg, Personalavdelningen.

Finn fem fel!

Rätt bild



Bild med fem fel



Ringa in de fem "felen" på den högra bilden och skicka eller lämna in Din lösning till Gunnel på Personalavdelningen senast den 15 december. Två Triss-lotter i pris till de fem först öppnade rätta lösningarna.

Namn