



Nils Bengtsson och Birger Olsson.

Ts

Vi börjar med Ts — och överlämnar ordet till Birger Olsson. Vad nu då säger en och annan av våra läsare. Birger Olsson var ju med i förra numret av Varvet Runt och då som chef för Tt. Alldeles riktigt. Men nu skall nämnda man, B. O. taga oss med in i svets- och plåtverkstäderna, den avdelning som han övertagit efter "någon", som enligt vår telefonkatalog var "vakant".

Plåt- och svetsavdelningen (Ts) är KkrV:s tunga avdelning sett ur flera synpunkter.

Tung tillverkning: produkter som väger upp till 100 ton.

T

Det är T som gör produkterna.

Ovanstående var inledningen till en presentation av funktion Ti föregående nummer av Varvet Runt. En fortsättning utlovades och den skall fullgöras genom att vi låter arbetscheferna inom T få ordet. — Och vi återkommer i kommande nr av Varvet Runt.

Vad är naturligare än att de tager oss med på en rundvandring genom sina verkstäder. De talar om sina just nu aktuella arbetsobjekt och presenterar en del av sina medarbetare. Om inte Du kommit med ska Du inte känna Dig som Du vore på "skuggsidan". Lennart, vår fotograf, ville taga bilder av alla han såg men fick en påminnelse om att sidantalet i Varvet Runt var begränsat.

Tungt arbete: många arbetsmoment är tunga och utrymmen där arbeten utföres är ofta trånga och besvärliga.

Tungt ekonomiskt: största delen av industriorderna ligger på Ts, vilket ger tung ekonomisk känslighet.

Organisation och personal

Ts är uppdelat i två större produktionsavsnitt, nytillverkning och marint underhålls- och ombyggnadsarbete, samt en administrativ del bestående av arbetsberedning och detaljplanering.

Nytillverkningen är uppdelad i tre avsnitt.

Plåt- och svetsmontage leds av ingenjör Nils Bengtsson med verkmästare Josef Larsson och Vilhelm Håkansson som närmaste män. Dessa har i sin tur 235 medarbetare, arbetsledare, svetsare, plåtslagare och andra yrkesgrupper.

Förtillverkning och smide är ingenjör Conny Andersson ansvarig för närmast assisterad av verkmästare Vilmar Matsson. Här finns 50 medarbetare i form av arbetsledare, svetsare, plåtslagare och andra yrkesgrupper.

Tunnplåtsektionen leds av ingenjör Åke Persbring. Han har 25 medarbetare i arbetsledare och tunnplåtslagare.

Marint underhålls- och ombyggnadsarbete svarar verkmästare Helge Ekelund för tillsammans med 85 medarbetare i arbetsledare, svetsare, grovplåtslagare, tunnplåtslagare, pannplåtslagare samt övriga yrkesgrupper.

Arbetsledningen har ingenjör Bernt Josved som huvudansvarig. Han har 12 arbetsberedare som närmaste medarbetare.

Detaljplanering har helt nyligen blivit anförtrödd ingenjör Hasse Wahlberg som med 3 planerare och orderfördelare har till uppgift att fördela arbetsuppgifterna inom Ts.

Expeditionens alla göromål svarar fru Gun Wellbring för.

Tidskrivningen sköts av Bruno Adelsbark och Lennart Högström.

Fackliga representanter inom Ts är bl a plåtslagare Kjell Svenson, svetsare Stig Persson och tunnplåtslagare Ragnar Lönnerhag, vilka medverkar till att i arbetstagarnas intresse föra verksamheten framåt.

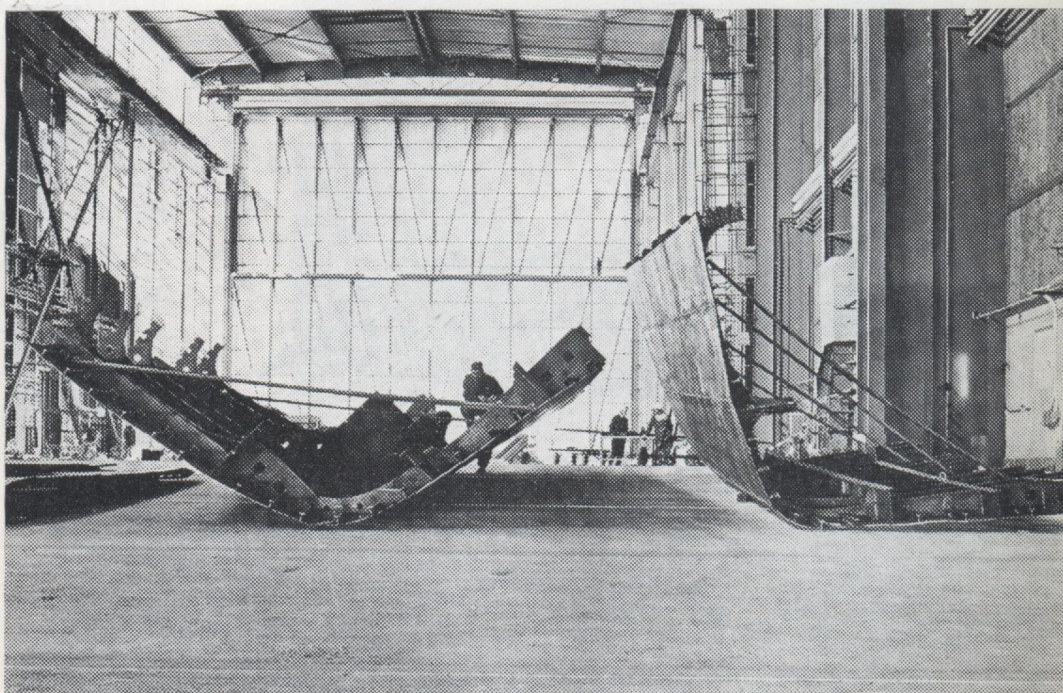
Totalt har Ts 410 anställda.

På "skyddssidan" finns i verkstäderna ett tiotal skyddsombud, vilka på ett förtjänstfullt sätt medverkar till att risker av olika slag elimineras.

Huvudskyddsombud och ledamot av skyddskommittén är svetsaren Erik Fransson.

Sektion 30 och 40 till Spica-båtar på väg in i nya skrov- och montagehallen.

I bakgrunden mellan sektionerna skymtar västra blockraden.





Nummerisk styrd svarv. Vid maskinen Åke Björk.

svarvar av vilka den ena kan bearbeta 11 m långa axlar. Bland kuggfräsmaskinerna vid östra långsidan syns Althin Fröborg, i rad står här sedan olika fräsmaskiner. Västra långsidan upptar supportsvarvar, där Wilhelm Larsson och Åke Finnman börjar och slutar raden. Går vi längre ned i mittskeppet, finns utrymme för ritsning, och här står radialbormaskinerna där Thure Håkansson vid den största är sysselsatt med bormning av stora bärplåtar till en kondensor.

Lämnar vi "Stora verkstadsbyggnaden" kan vi titta in i Ytbehandlingsverkstaden där verkmästare Erik Johansson ser till att förnickling, förkromning, varmgalvanisering, blästring m. m. sker på rätt sätt.

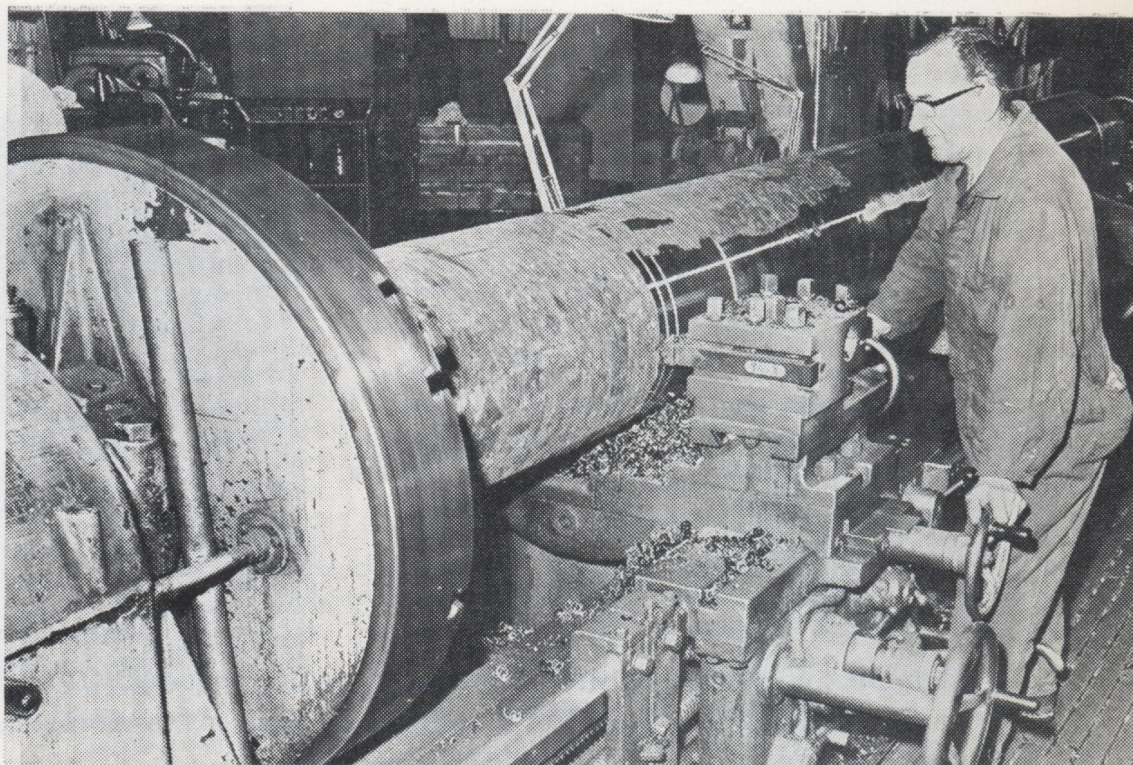
Åt motsatt håll inne på Örlogsbasens område ligger Maskinverkstad II, eller "Artilleriverkstaden". Södra delen av lokalen domineras av ett stort arborrverk, vars bord kan tvärförflyttas 3 m,

där Kenneth Karlsson nu bearbetar stora kuggväxelkåpor.

Går vi sedan norrut i verkstaden ser vi ett flertal svarvtyper: kopiersvarv, numeriskt styrd svarv samt supportsvarvar från de minsta till en som svarvar 1 m diameter, där Ivar Westerholm fn är sysselsatt med svarvning av statorhus. I övrigt finns här fräsmaskiner, bormaskiner, stickmaskiner, arborrverk samt rund-, plan- och gängslipmaskiner, där Birger Andersson manövrerar sparkarna. Går vi motsatta hållet, passerar vi en centerless-slipmaskin och ser i ett sidoskepp Stig Gustavsson vid 4 enspindliga automater där detaljer till SAAB-bilarna framställs.

Rundvandringen i själva verkstäderna är slut, men för att styra arbetet i dessa utföres i olika kontor ett administrativt arbete, såsom orderfördelning och operationsberedning samt direkt i verkstäderna naturligtvis arbetsledning.

*Gunnar Johansson
vid varvets längsta
axelsvarv — kan
svarva axlar upp
till 11 meters längd.*



Som avslutning kan tilläggas att en avdelningsnämnd, enligt beslut av företagsnämndens AU, har inrättats vid maskinavdelningen.

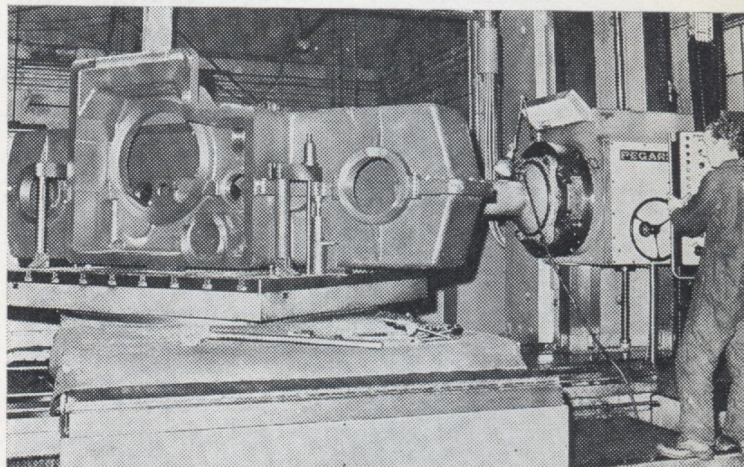
Ledamöter resp. suppleanter i nämnden är:

För bolaget:	Rune Mårtensson
För SIF:	Kjell Stentröm
För SALF:	Erik Svenson
För SF:	Åke Björk
	Allan Johanson

Suppleanter:

För SIF:	Sigvard Fremark
För SALF:	Karl Holst
För SF:	Birger Anderson
	Gunnar Johansson

*Vid ett arborrverk är Kenneth Karlsson
sysselsatt med bearbetning av en kåpa
till en kuggväxel.*



Tf

I samband med besöket i den s. k. "Stora verkstadsbyggnaden", numera stadd på avskrivning och tämligen snar rivning, tar vi kontakt med "the first man" inom Tf, N-G Netterwall. Vi har tidigare låtit förstå att N-G N. skulle redogöra för sitt revir och vävilligt berättar N-G Netterwall. Lennart tar fortfarande bilderna.

Filareavdelningen med Nils Netterwall som chef, är en av de större produktionsavdelningarna under tillverkningsfunktionen. Avdelningen består av fyra verkstäder samt ett operationsberedningskontor.

Tff, Filareverkstaden ca 100 man och med Gunnar Karlsson som verkmästare, installerar och renoverar fartygens framdrivningsmaskiner, turbiner och dieselmotorer, med tillhörande hjälpmaskiner såsom pumpar, fläktar m m samt utför klassningar av fartygspropellrar, axlar, roder, förhållnings- och ankarspel, bottenventiler, armatur för högtrycksånga, samt kanontorn och hjälpanordningar för ammunitionstransporter, hissar etc. Huvuddelen av arbetena bedrivs ombord eller i dockorna, och endast mindre aggregat och demonterade delar tages upp för rengöring, besiktning och översyn. Härvid bytes förslitna delar ut, nedgångna lager omgjøtes i filareverkstadens vitmetallgjuteri, varefter enheten åter hopmonteras och sättes ombord. Vid fartygsbyggen inmonteras och uppriktas motorer, axlar, roder, kanoner, styrsystem med fjärrmanövrering, apparatskåp, hissar, spel, köksmaskiner, an-



Gunnar Karlsson och N-G. Netterwall.

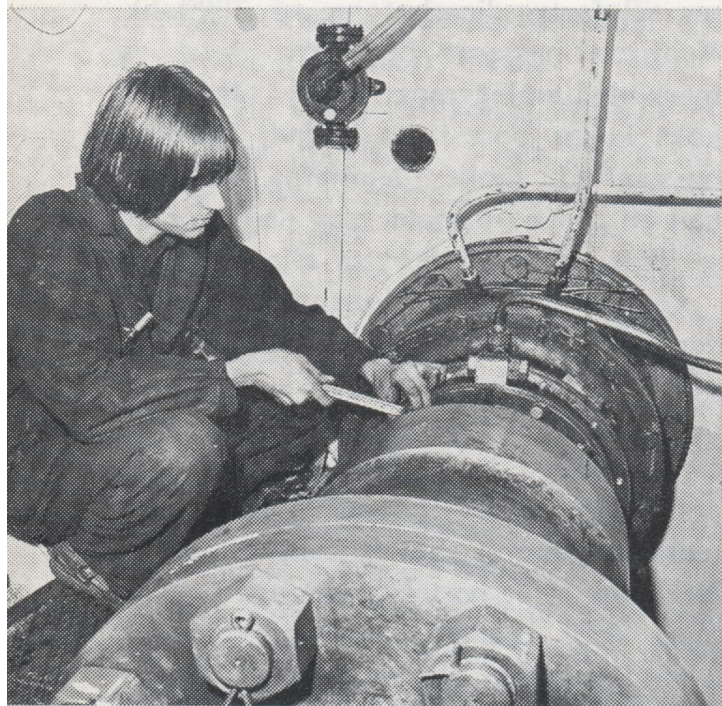
tenner, omformare, elektrisk armatur etc.

I den s k övre verkstaden utföres vissa finmekaniska arbeten, såsom kontroll och justering av olika sorters instrument och apparater, samt arbeten med hydrauliska komponenter för hissning av tex snorkel, omställning av propellrar och liknande.

Filareverkstaden utnyttjas även för översyns- och montagearbeten på större industrier samt försvarets olika anläggningar.

Harald Bengtsson, skyddsombud och ledamot i varvets skyddskommitté.





Lars Jönsson justerar en Cederwallsbox.

Tfr Rörverkstaden ca 70 man med Gösta Andh som verkmästare, utför nyinstallationer, reparationer samt klassningar på såväl militära som civila fartyg. Trots en del maskinella hjälpmedel, utföres arbetet i stor utsträckning som hantverk.

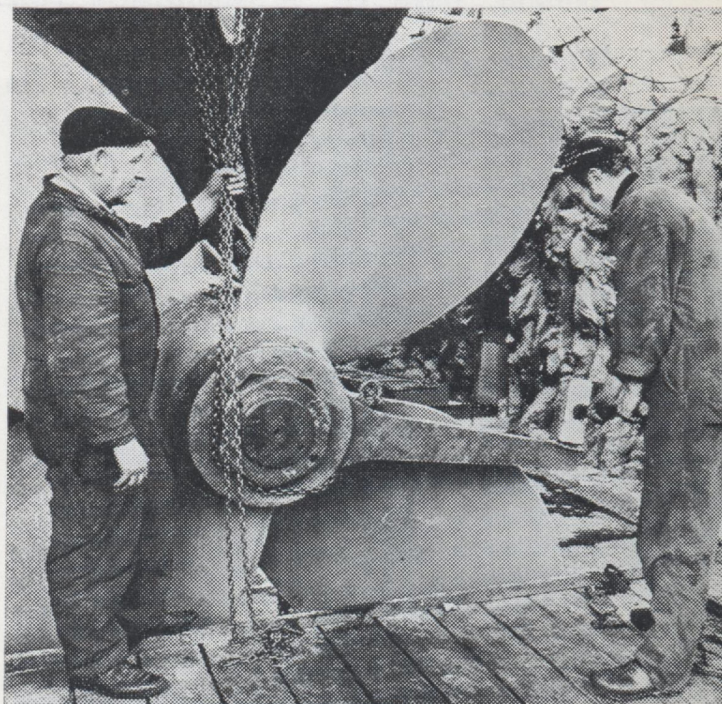
Materialet består till största delen av koppar och stål, dock har på senare tid framkommit en hel del nya sammansättningar, som kopparnickel och en del rostfria stål. Ett modernt fartyg är utrustat med många olika rörsystem, som t ex för sanitet, värme, ånga, brandpost- och spolsystem, smörjolja, brännolja, kolsyra för eldsläckning etc. Dessutom utför rörverkstaden arbeten som tillverkning och reparationer av olika apparater såsom värmeväxlare, oljehettare, matarvattenförvärmare, varmvattenberedare m m. Ett annat kvalificerat arbete, som utföres av specialutbildade rörarbetare, är tillverkning av vågledare, samt översyner och ändringsarbeten på master och antenner till radarstationer.

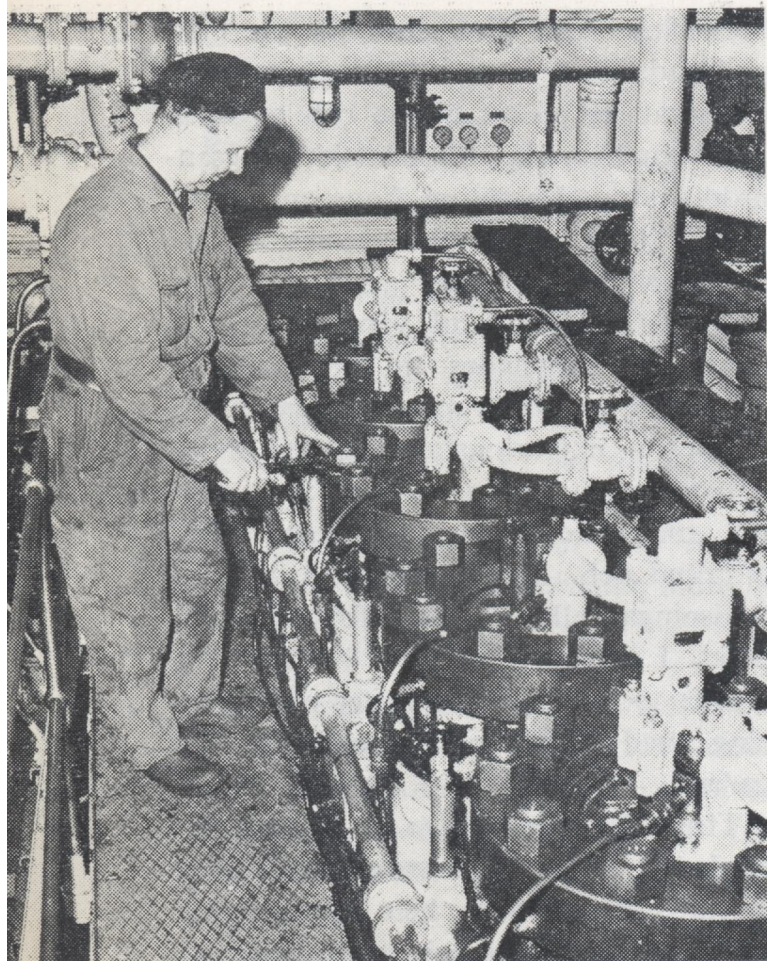
Tft, Torpedverkstaden ca 20 man, ar-

betsledare Arne Petersson, är en liten verkstadsenhet, som i första hand specialiserat sig på att överse och reparera de komplicerade torpedutskjutningsanordningarna. Dessutom finns en arbetsgrupp för översyn och besiktning av tryckkärl för luft eller gaser. Ett stort antal kärl användes på våra ubåtar, där luften bla användes till att driva ut vattnet ur tankarna vid uppstigning. På grund av explosionsfaran måste dessa kärl noggrant besiktigas vart 5:e år, varvid materialet undersöks noga med ultraljud och röntgen, så att inga brottanvisningar eller sprickor finns i materialet. I samband härmed överses även ventiler och armatur, varefter provtryckning med luft kan ske upp till 225 kg/cm².

Tfm, Motorverkstaden ca 20 man, arbetsledare Ernst Andersson, är också en specialverkstad, som helt koncentrerar sig på installationer och reparationer av förgasare- och dieselmotorer. Storleken på motorerna varierar från utombordsmoto-

Arne Anderson och Erland Hermansson "fångade" fotografen när de var sysselsatta med propellerarbeten.





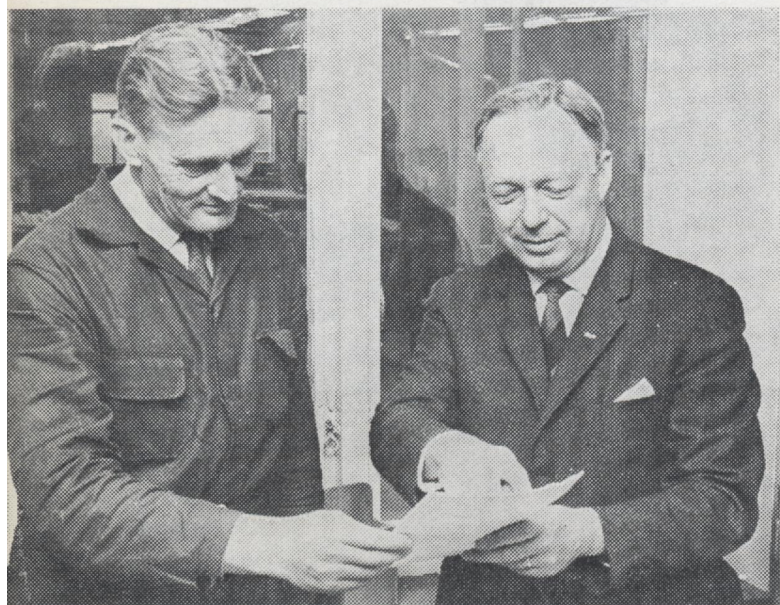
Allan Almén monterar motordecklar till isbrytaren Thule.

rer till fartygsdieselmotorer på 3000 hk. Vanligen passerar detaljerna först en maskintvättanläggning, där olja och koks kokas bort i ett lutbad. Därefter borstas och sköljes detaljerna rena, innan en avsynare mäter upp dem, för att se vad som skall utbytas eller justeras.

Gemensamt för ovannämnda verkstäder finns på avdelningen ett operationsberedningskontor, Tfo. På de flesta arbeten, som utföres åt Örlogsbasen och civila kunder, lämnas anbud. Kostnadsberäkningarna utföres på operationsberedningskontoret som förestås av Gösta Necander. När beställningen sedan kommer, skall arbetena operationsberedas, d v s förberedas så att arbetet "flyter" genom verkstaden utan onödigt stopp. Operationslistor, arbetsbeskrivning, arbetskort och materialutlämningsedlar utskrives. Till hjälp åt planeringsavdelning och arbetsledare åsättes arbetsmomenten de tider, som operationsberedaren bedömer med hjälp av efterkalkyler och avlämnade anbud.

Vår strävan är att genom god laganda nå ett bättre resultat, men förutsättningarna är, att vi får en jämn och hög sysselsättning.

Wilhelm Persson och Kurt Astbo.



Tu

Fortfarande samma fotograf men en ny arbetschef. Inte ny vid KkrV men som chef för Tu.

Van att föra ordet som varande ordförande i Karlskronavarvets Tjänstemannaklubb säger Astbo så här:

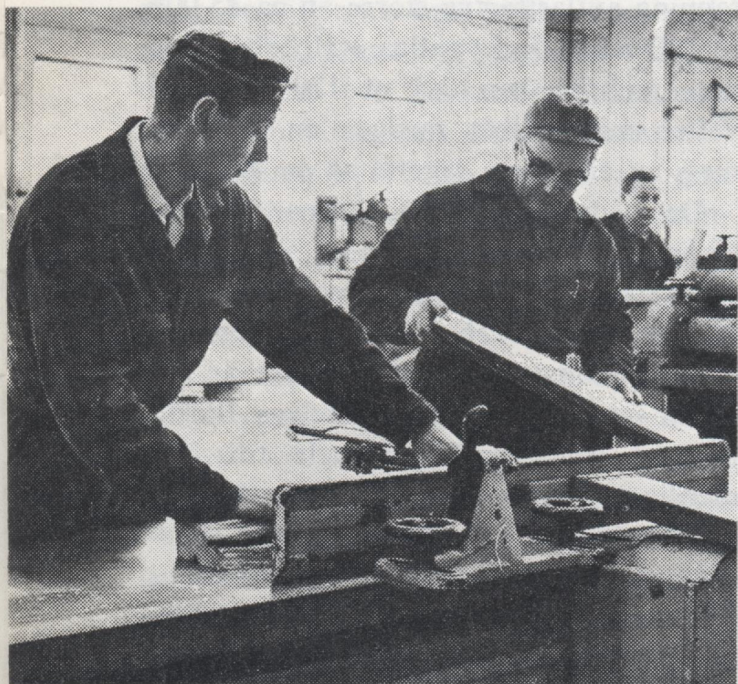
Utrustningsverkstäderna tillhör de avdelningar på varvet som — oberoende av "nymodigheter" såsom egna produkter, skrovsektioner, plast o. s. v. — envist håller fast vid sin traditionella arbets-

uppgift: att hålla vår största kund flytande och i "propert" skick.

Den vid varvets tillkomst år 1679 väsentligaste uppgiften — att bygga fartyg — tycks vi numera nödgas överlåta åt senare tiders "uppkomlingar", svetsare och plåtslagare, som med andra verktyg än våra kämpar med vrenskande material som endast motvilligt låter foga sig i konstruktörens villkor för en hård tillvaro i fred och örlog. Visserligen byggde vi 9 träminsvepare så sent som åren 1960—1964 men oavsett detta går åtminstone på ett område linjen lika obruten såväl i tiden som på stapelbädden, en plats där vi fortfarande svarar för fartygens eller dess sektioners uppriktning "på det att inga krumme skiep må komme derur".

Nåväl, många andra arbeten på Tu kan direkt härledas till varvets ursprung även om metoderna självfallet ändrats. Kölhalning vid kölhalningsbroar eller svajningsrum förekommer inte längre

Ulf Karlsson vid rikthyveln och Lars-Göran Håkansson vid planhyveln får synpunkter av Knut Svensson.



men i våra 7 dockor eller på slipen drivs fortfarande nåt i träfartyg även om skrapning, borsning och rosthackning numera är väsentligt vanligare och sandblästring väl så småningom, bl a med hänsyn till den tunna plåten i torpedbåtarna, kommer att bli den vanligaste rengöringsmetoden.

Segelsömmare och tackelarbetare har ännu arbetsuppgifter inom sitt yrke för marinens räkning, men den dag övningskonerterna Gladan och Falken utrange-ras kan nog segeleran anses avslutad för varvets del. Utöver segel- och riggarbeten är Tu:s 11 östligaste medarbetare i den ärevördiga tackelkammaren, byggd 1883, strängt sysselsatta med omklädning av möbler, att skära mattor, sy draperier, dukar, kapell i alla former och, inte minst, att reparera KkrV:s overaller till ett antal av ca 15 000 per år. Men också med att tillverka serviginer, tåg- och wirestroppar, bogasersabbar, rigg till skjutmål, förtöjningsgoods m m eller att på höga höjder arbeta med underhåll av tex kranar och radiomaster.

Alldeles väster om tackelkammaren har ett varierande antal av våra mannar sina arbetsuppgifter på båtar, pråmar, flottar, slupar, trålare el. dyl. som till ett antal av ca 60 st. årligen tages upp på den mer än 75-åriga slipen för underhållsarbeten av samma karaktär som i dockorna.

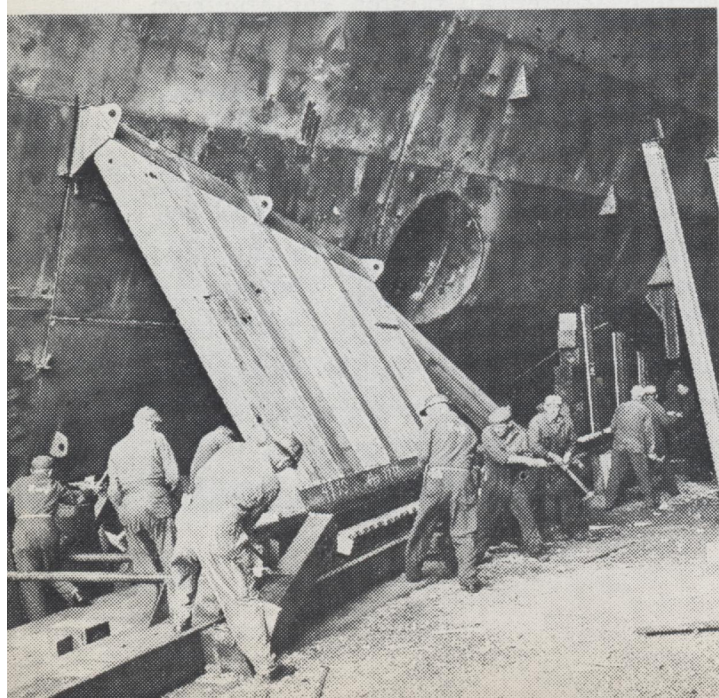
Polhemsdockan, som vid sin tillkomst 1716 — 24 betraktades som världens 8:e underverk, de 5 smådockorna och Oscarsdockan är huvudsakliga arbetsplatser för de flesta av Tu:s mannar, dels med ned- och uppdockning (ca 120 per år) och dels med arbete på och i fartyg för-lagda dit. Även om vi idag med tekni-kens hjälp slipper länsa dockorna som på Christoffer Polhems tid då 270 man i 3-skift under 3 à 4 dagar för hand län-

sade Polhemsdockan så tillgår själva dockningsförfarandet på i princip samma sätt som då. Sedan fartyget tagits in i dockan, portarna stängts, fartyget trimmats och noga inriktats och vattennivån sänkts så pass att fartyget står på kölblocken påbörjas kilningen av de under tiden utlagda trästöttorna mellan bordläggningen och docksidan så att fartyget i fortsättningen kan bibehållas på rät köl. Hanterandet av stöttorna, vars längd varierar från 3 till 12 m, kan, när det gäller de längre, vara ett tungt arbete. De tekniska förutsättningarna för en önskvärd mekanisering förefaller finnas, men det kostar pengar och någon klar-signal för utveckling i den riktningen har ännu ej getts.

Polhemsdockan moderniserades år 1958—59 då den förlängdes till 107,7 m, fick ny betongbotten och modern fällport.

Den nu så aktuella kryssaren "Almirante Latorre" alias Göta Lejon och dess systerfartyg Tre Kronor gav vid sin tillkomst anledning till att Oscarsdockan år 1945 förlängdes till 185 m — en längd som i full utsträckning, sedan Latorre lämnat oss, endast kan utnyttjas vid neddockning av två fartyg samtidigt. Dess

Här görs klart för sjösättning.



Henning Brämning snyggar till "Latorre".

ringa bredd medger nämligen inte in-tagning av lastfartyg större än ca 15 000 ton. Dockan har vanliga stålportar men dess pumpar kan ösa ut 170—180 m³ vatten/min, vilket medger en torrsätt-nings av en större jagare på ca 4,5 tim.

De båda nämnda dockorna är ned-sprängda i berg och har sina egna pumpstationer. De 5 smådockorna, som tillkom åren 1756—1856, är däremot ingenjörskonst av annat slag. De är an-lagda i ett tidigare sund mellan Björk-holmen och Trossö, murade till för-nämlig precision och kvalitet och med ett enkelt men sinnrikt länssystem. Var-dera dockan står genom en ventil i dockspetsen via en murad kulvert i för-bindelse med Ormgropen som länsas

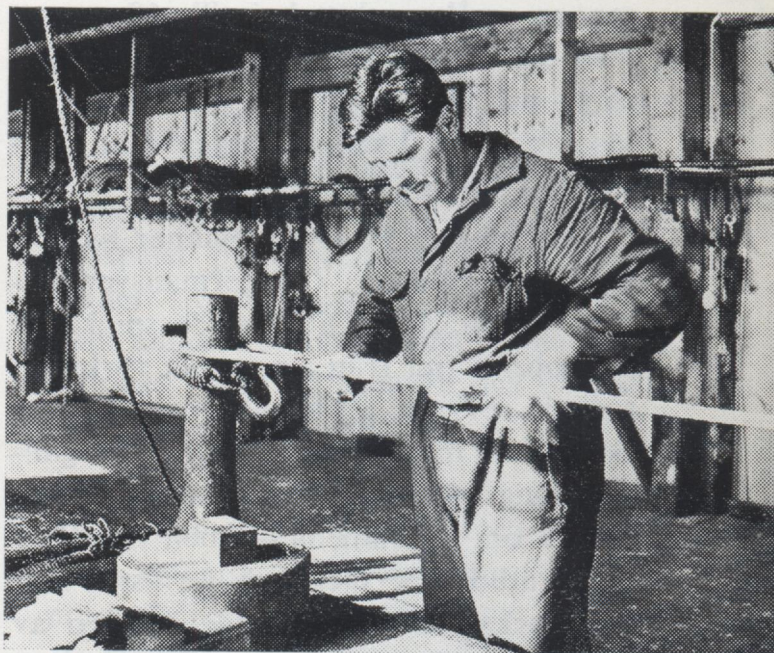
medelst en mindre pump belägen i Nya dockornas pumphus. Man kan alltså genom att öppna en ventil snabbt tömma en dockas vatten i Ormgropen. Docka nr. 2 är den längsta dockan, 100 m, och docka 1 den minsta, 66,76 m och till skillnad från de övriga försedd med fällport. I den kan dockningsgängets 12 mannar docka ner en torpedbåt av Spica-klass på 1 tim. och efter ytterligare 1/2 tim. kan man gå torrskodd i dockan. Finge vi muddra bort den lerklump som 1961 gled ned i Ormgropen och väsentligt minskade dess värde som recipient, kunde vi torrsätta i två dockor omedelbart efter varandra och därmed arbeta rationellare.

I dockorna användes mest rullbara och dessutom höj- och sänkbara ställningar vid arbeten på fartygens utsida. För vår egen del är det mest rengöring och bottenmålning som förekommer. Rengöring sker nu oftast med högtrycksspolaggregat, där en sötvattenstråle med 300 atö tryck skalar av lös färg, snäckor, rostflagor o. dyl. Målning kan ske med pensel, rollning och sprutning — konventionellt eller med högtryck — allt efter beställarens önskemål. Inombords är det alltid fråga om rengöring i kölar, olje-, ballast- och färskvattentankar med i förekommande fall efterföljande målning. Nämda arbeten utföres av våra diversearbetare, som verkligen ska kunna diverse jobb. Målarna tvättar rent och målar i maskin- och eldrum och i inredningen i övrigt. Här gäller det ju också mera kvalificerad målning. För sådan rengöring har vi på sista tiden gjort försök med ett lånat högtrycksspolaggregat och nått mycket goda resultat — en rationalisering till allas belåtenhet. (Men tänk om folk kunde ta hand om sina egna sopor och inte låta allt falla rakt ner på durkar eller i kölar —

vilka besparingar KkrV skulle göra!) Snickarna har alltid några skavanker på inredningen att klara av och timmermännen har väl luckor, durkinredning och isoleringsarbeten och måhända får våra cementarbetare sätta plattor, mura



Evald Andersson riggar ned relingsstöttor på T 108.



Lyftwire under tillverkning i Tackelkammaren. Valter Karlsson vid sin arbetsbänk.

rännsten eller dyl.

Till snickarna hänföres också båtbyggarna, som upplevde en uppiggande renässans när minsveparna byggdes och kanske senare också när Karlskrona-Viggen kom till innan plastverkstaden den 1/7 1968 separerade från Tu.

Utöver nämnda yrkeskategorier har vi personal som bygger och sköter ställningar och landgångar med särskild ställningskontrollant, dykare med materiellvårdare, städare, förrådsman, maskinskötare, planerare och en transportman med tillgång till jeep, behäftad med tydliga ålderskrämpor.

Verkmästare Vilhelm Persson dirigerar i verkstäder och ombord sin styrka om fn 108 man med tillhjälp av 6 arbetsledare. Verkm. Birger Pettersson styr med benägen hjälp av förmännen Landin och Thorslund sina 23 målare och dessutom de entreprenadmålare som då och då förstärker våra resurser. Torsten Melkersson basar för våra 10 medarbetare i tackelkammaren.

Verkm. Petterssons målare disponerar en målarverkstad intill 19:s port med en ålderdomlig sprutbox, lackerings- och torkugnar samt tvätt- och omklädningsrum. I samma byggnad är färgförrådet inrymt.

Verkmästare Perssons mannar har sin fasta replipunkt i Timmermansverkstaden vid docka 2. Dit flyttade snickarna i oktober i fjol från sin gamla verkstad, som då revs för att bereda plats för nya skrov- och montagehallen. Det blev ganska trångt men med god vilja går det att samsas om utrymmena — men vi saknar en sprutbox för lack och fernissa. Här finns också en verkstad för översyn av dykerimateriel, pumpar o dyl. Tvätt- och omklädningsrummen förvånar många besökare eftersom de äro snygga och välskötta trots att många av mannarna

har de smutsigaste arbetena på varvet. För dem om önska äta medhavd matsäck finns lunchrum. Sekundärutrymmen finns i 3 nyligen iordningställda bodar alldeles intill samt i ett plåtskjul omedelbart väster om 19:s port.

I huvudbyggnaden inryms också ett operationsberedningskontor där verkm. Allan Thörn och hans fyra medhjälpare kostnadskalkylerar, bereder förekommande arbeten och ger underlag för merparten av ackorden. Dessutom finns en expedition med kontorist, tidskrivare och orderbevakare. Timmermansverkstaden kom till år 1943 och målareverkstaden året dessförinnan. Den senare är väl trots allt inte "up to date" men båda är ändå i gott skick och inger väl en viss känsla av trivsel.

Om man betänker att gasfara i tankar, explosions- och brandrisker, riskfyllda arbeten på ställningar, på höga höjder eller i djupa vatten, förhållningar, dockningar eller verkstädernas snabbgående kuttrar och sågklingor är faror i ständig beredskap och ändå finner att olycksfrekvensen inte är särskilt hög, måste man tillskriva personalen en god skyddsmedvetenhet och att de 5 skyddsombuden tillsammans med arbetsledningen inte arbetar förgäves med skyddsfrågorna.

Men kanhända bidrar sammanhållning, en god och positiv anda till drägligare tillvaro och en vilja att lösa uppkomna problem i samförstånd till ett gott resultat, inte bara när det gäller "skyddet" utan också när det gäller arbetsuppgifterna. Idéer finns om hur vi ska kunna förenkla våra produktionsmetoder och förbättra våra arbetsförhållanden. Vi på Tu hyser förhoppning om att den avdelningsnämnd som nu på försök skall inrättas här skall bli ett forum för fri diskussion och att dess verksamhet skall bli framgångsrik. ●

Lite om utbildning

Många tänker nog på en lärare, en klass och en lektion när de hör ordet utbildning, men utbildning är mycket mer.

Uttrycket "Han är på kurs" är välbekant. Kurser av olika slag är ett tungt vägande inslag i all utbildningsverksamhet. Diskussioner med chefer och kamrater, studiebesök, facklitterära studier m m kan också hänföras till utbildning.

Allt fler företag satsar på utbildning av sina anställda. Varför? Den utbildning som det allmänna skolväsendet ger är inriktad på att ge breda allmänkunskaper, men för företaget räcker inte detta.

För att de anställda skall bli så skickliga som möjligt i att utföra sina arbetsuppgifter och för att de skall vara förberedda inför förändringar i företagets produktion och administration fordras specifika yrkeskunskaper. Dessa kunskaper får man bl a genom utbildning. Utbildningen ger de anställda själva större trygghet i jobbet och bättre utvecklingsmöjligheter i företaget.

Utbildningen vid Karlskronavarvet har hittills omfattat såväl externa som interna kurser. Interna kurser har sporadiskt förekommit kring bl a arbetarskyddsfrågor, företagsnämndsfrågor och Mental hälsa i arbetslivet.

Utbildningsprogrammet för 1971—1972, som redovisats i personalkommittén, har tyngdpunkten lagd på en utökad intern kursverksamhet, vilken upptar följande kurser:

A. Interna kurser.

1. Kurs i företagsnämndsfrågor

Fyra avdelningsnämnder kommer som bekant att starta sin verksamhet i höst. Kursen, som omfattar 18 timmar, vill ge deltagarna en första introduktion i

de frågor som rör samarbetet i dessa avdelningsnämnder. Kursen vänder sig till ledamöter och suppleanter i avdelningsnämnderna.

2. Personal — en kurs om personaladministration i samverkan.

Kursen vill ge deltagarna fördjupade kunskaper om personaladministrationens roll samt dess system och metoder. Två kurser om vardera 24 tim. kommer att genomföras. I kurserna ingår såväl arbetsgivarrepresentanter som fackliga representanter.

3. Arbetsmiljö.

Kursen, som är utformad av Arbetarskyddsnämnden, riktar sig till ledamöterna i skyddskommittén. Kursen har formen av en studiecirkel och omfattar ca 20 timmar.

4. Kurs i försäkrings- och pensionsfrågor.

Kursen är avsedd att omfatta allmänna försäkringsfrågor, olika pensionssystem, pensionsformerna vid KkrV m m. Kursen vänder sig till fackliga representanter och personal från ekonomi- och personalfunktionerna.

Kurstid ca 12 timmar.

5. Kurs i Mental hälsa (2 kurser)

Kurserna vill belysa det komplicerade samspelet på arbetsplatserna. Kurserna vänder sig till samtliga anställda (särskild annons utsändes senare). Kurserna bedrivs i studiecirkelform och omfattar vardera ca 20 timmar.

6. Aspirantutbildning

Aspiranter som i samråd med linjecheferna uttagits till arbetsledare, beredare, prod.tekniker m fl befattningar kommer att genomgå utbildning enligt fastställda kategoriplaner såväl internt som externt. Utbildningen påbörjars under hösten 1971 och beräknas pågå ca 2 år. ●