

# ställskruven

Informationsblad för anställda vid BAHCO VERKTYG

Nr 2 juni 1969

Årgång 3

## Vi är på god väg!

Årets fem första månader har gett oss en mycket god orderingång. Praktiskt taget alla produktområden ligger betydligt över budget. Väsentligen är detta ett resultat av den konjunktur vi upplever, men givetvis också energiska försäljningsansträngningar. Sannolikt kommer läget att vara gott hela året, men vi måste vara beredda på viss uppbromsning, kanske redan nästa år. Vi vet av erfarenhet att konjunkturer lätt svänger om.

På grund av produktionsomställningen har vi ännu icke haft möjlighet att i tillfredsställande utsträckning leverera produkter mot inkomna order. Vi ligger visserligen på budgetnivå, men behöver kunna leverera avsevärt mer.

Alla krafter koncentreras därför nu på att få full fart på produktionen. Förnämliga insatser görs på många händer och det måste kännas stimule-

rande för oss alla att se den sjudande aktiviteten i smedja och verkstäder.

Och därmed kommer jag till en viktig punkt, nämligen att hälsa ca 150 nyanställda välkomna till Bahco Verktyg. Många kommer från norra Sverige, men också från vårt grannland Finland. Vi hoppas alla skall känna sig hemmastadda i vårt företag och i Enköping.

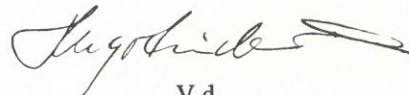
En hel del problem har naturligt nog uppstått i anslutning till vår kraftiga expansion. Det är dock trevligt att kunna bekräfta att den rad av diskussioner företagsledningen haft under vintern – våren med representanter för arbetstagarna har varit mycket konstruktiva.

Många goda förslag från klubbarna har lett till åtgärder med positivt resultat. Sälunda har vi satsat på områden som introduktion av nyanställda, trivselfrågor, utökad hälsovård och skyddstjänst, subventionerade arbetskläder m.m.

Löneutvecklingen har varit föremål för särskild uppmärksamhet. Som anförts i föregående nummer av Ställskruven synes nu statistiken peka mot en normalisering, allteftersom de nyanställda blivit varma i kläderna.

Ett 20-tal företagsnämndsledamöter har under 3 månader arbetat sig igenom en rätt diger kurs i företagsfrågor. Syftet har varit att ge ökad insyn i och förståelse för ett industriföretags problem av typen, kalkyler och redovisning, produktion och personalfrågor. Utan tvekan har kursen, som till stor del fördes i diskussionsform, givit resultat och stimulerat deltagarna till fortsatt intresserat arbete främst inom Företagsnämndens ram.

Om några veckor börjar en för alla välbehövlig semester. Njut av den och välkomna tillbaka med friska krafter, ty sådana behövs om vi skall nå det mål vi föresatt oss – ett stabilt och lönsamt Bahco Verktyg.



V.d.



Snyggt och prydligt – eller hur? "Mannekängerna" Anna-Lisa Widell, Anton Eriksson, Bengt Larson och Robert Fredriksson visar de nya arbetskläderna.

## Enhetliga arbetskläder

Efter framställning från Verkstadsklubben har företaget beslutat att tillsvidare införa enhetliga arbetskläder för all verkstadspersonal, arbetsledare, produktions- tekniker, ritare och laboratoriepersonal.

Detta ger ett snyggt och trevligt intryck, förutom att det underlättar för personalen att slippa tvätt och lagning av de egna kläderna.

Administrationen och större delen av

kostnaden svarar företaget för. Den anställda får beräkna att betala kr 2:50 per 14-dagsperiod. Detta kommer att ske genom löneavdrag. Den personal som redan i dag har helt fria arbetskläder kan räkna med det även i fortsättningen.

De enhetliga arbetskläderna blir obligatoriska för alla nyanställda. Tidigare anställda har åtminstone till att börja med rätt att stå utanför, men både Verkstadsklubben och företaget förväntar en 100-procentig anslutning så snart som möjligt.

Kläderna är tillverkade i en behaglig kvalitet denim och kommer att finnas i tre varianter – jacka och hängselbyxa, overall och lång skyddsrock. Färgen är grön. Arbetsledarnas rock är gul.

Byte ska alltså ske var fjortonde dag med undantag för personal med mycket smutsande arbete. Där sker det varje vecka.

Det har tillsatts en grupp för att ta hand om de praktiska detaljerna. Den består av Lennart Morberg, Bror Bergström och Anton Eriksson.

Starten kommer att ske snarast. Om möjligt omedelbart efter semestern.



## Hälsovård

Som bl.a. framgått av separat meddelande på våra anslagstavlor har Syster Vivi fått utökad tjänstgöringstid. Det innebär att hon tisdagar och torsdagar även kommer att tjänstgöra på eftermiddagarna mellan kl. 1300 och 1700. Avsikten är att den tillkommande tiden huvudsakligen skall användas åt hälsovård. Således kommer all nyanställd personal att få genomgå viss hälsokontroll innan anställningsöverenskommelsen betraktas som definitiv. Genom detta bör man bl.a. kunna upptäcka defekter som kan göra en person mindre lämpad för vissa arbetsuppgifter. Förfarandet är således att betrakta som ett led i vår strävan att kunna placera rätt person på rätt plats.



Syster Vivi och Bror Bergström på rond för att granska arbetsställningar.

## Arbetarskydd

Från företaget har tidigare utlovats ökade insatser i fråga om arbetarskydd. Som ett led i detta kommer den nye skyddsingenjören, Erik Johansson att få disponera cirka halva arbetstiden för frågor rörande arbetsskydd. Det är avsevärt mer än vad företrädaren har kunnat göra. För att ytterligare effektivisera och aktivera skyddsverksamheten framlade företaget förslag vid skyddskommitténs senaste sammanträde den 27 maj. Här ett utdrag:

### Lokala skyddskommittéer

Skyddsarbetet måste bedrivas ute på verkstadsgolvet och på de enskilda arbetsplatserna. För att åstadkomma detta bör verksamheten ytterligare decentraliseras. Detta kan uppnås genom inrättande av lokala skyddskommittéer, varvid de olika produktionsavsnitten såsom smedja, verkstad 1 osv. kan utgöra skyddsområden för dessa kommittéer. Som ordförande för de lokala skyddskommittéerna kan lämpligen resp. verkstadsingenjör fungera. Dessutom skall arbetsledare och skyddsombud ingå. Kommittéerna bör sammanträda minst fyra gånger per år. Skyddsingenjör och huvudskyddsombud skall då deltaga samt protokoll föras. Vid sammanträdena skall man dels behandla inträffade olycksfall och tillbud samt dels överlägga om ställda förslag och åtgärder. Förslags-

Vidare kommer tidigare påbörjad hörselkontroll att utökas till att omfatta fler personalgrupper. De kommer sedan regelbundet att få sin hörsel undersökt. Tidigare kontroll visar att hörselskador förekommer speciellt i anslutning till smedjan och att det är klart motiverat att ägna detta problem större uppmärksamhet. Slutligen skall viss tid användas för granskning av arbetsplatser och arbetsställningar ur bioteknologisk eller ergonomisk synpunkt. För detta ändamål har Syster Vivi erhållit viss specialutbildning. Granskningen kommer att utföras av Syster Vivi i samråd med skyddsingenjören och våra produktionstekniker.

vis en gång per månad skall en skydds-rond företagas inom resp. skyddsområde. För att skydds ronderna skall kunna utföras på ett effektivt sätt bör de följa en speciell checklista. Slutligen skall kommittéerna föra skyddsjournaler där alla viktiga händelser noteras.

### Central skyddskommitté

Även i fortsättningen skulle en central skyddskommitté finnas. Men denna kan göras betydligt mindre än den nuvarande. I den centrala skyddskommittén skulle produktionschefen ingå som ordförande och skyddsingenjören som sekreterare. Dessutom bör ingå huvudskyddsombud, ett par skyddsombud, anläggningschef, sjuksköterska samt en representant från vardera Verkstadsklubben, arbetsledarna och tjänstemännen. Den centrala skyddskommittén skall handlägga principfrågor och arbetsskyddsfrågor av större format eller av sådan art att de berör hela företaget. Dessutom skall de lokala kommittéerna ha möjlighet att hänskjuta frågor till den centrala skyddskommittén för avgörande. Den centrala kommittén skall sammanträda två gånger per år. Protokoll skall föras.

Det här är vi på Bahco Verktyg 814 st är vi totalt



Kollektiv-  
anställda

Tjänstemän



Åldrar	
-20 år	4%
20-29 år	25%
30-39 år	21%
40-49 år	22%
50-59 år	20%
60-	8%
Anställningstid	
- 4 år	52%
5- 9 år	20%
10-19 år	15%
20-29 år	8%
30-	5%



## BAHCO i Indien

År 1965 tecknades ett avtal mellan AB Bahco och Anjani-Kumar i Indien gällande licenstillverkning av Bahco handverktyg. Ett företag bildades med namn Bahco Taparia Tools Ltd med huvudkontor i Bombay. Tyvärr måste verkstäderna av olika skäl byggas upp i Nasik en ort som ligger ca 200 km norr om Bombay. Kommunikationerna dit är relativt besvärliga.

Under åren 1965–1967 vistades ett antal indier i olika perioder vid våra verkstäder för utbildning. I början av juni 1967 reste vår produktionstekniker Nils Jaeschke till Indien för en period av tre år för att som teknisk rådgivare biträda Taparia i uppbyggnaden av produktionsapparaten och igångsättning av tillverkningen.

Det har varit stora svårigheter förenade med anskaffning av utrustning och personal till verkstäderna men i sin senaste månadsrapport skriver Nils Jaeschke bl.a. följande:

### Verkstadsbygge

Maskinverkstaden är nästan färdig. Det som återstår är kontoret, som till en början skall inrymmas i en särskild avdelning i verkstaden. Detta kommer att vara vårt huvudkontor i Nasik någon tid, tills huvudkontorsbyggnaden utanför verkstaden är färdig.

## Maskinutrustning

Vi har nu 3 rem-hejare (dvs 250 kg, 500 kg och 750 kg). Alla dessa arbetar tillfredsställande. Vi försöker nu köpa en Massey Luft-hammare. Kapacitet 100 eller 200 kg.

Vi har också fått en ugn med en cykel om 24 timmar för anlöpning. Vi har gjort denna mer eller mindre enligt Bahcos design och den arbetar bra. En genomskjutningsugn för normalisering av vårt material kommer att bli färdig i slutet av månaden.

## Produktionsverktyg

Vi har erhållit alla verktyg för tillverkningen av spikutdragare som var tillverkade i Bombay. Vi har också fått alla verktyg till dragbroachmaskin för skiftnycklar, några av dessa tillverkade av M/s Sandvik Poona.

Vi startade för en tid sedan att göra verktyg för tänger i vår egen verktygsverkstad. (Vår verktygsavdelning har alla nödvändiga maskiner).

## Personal

Idag har vi totalt 80 arbetare. Yrkeskunnigt folk har till största delen fått från Bombay, då det är brist på sådant folk i Nasik. Så långt Nils Jaeschkes rapport.

För att påskynda uppträningen av personal för mera kvalificerade uppgifter och

för att biträda Nils Jaeschke i olika frågor har Taparia begärt att vi skall sända ytterligare en produktionstekniker till Nasik för en period av upp till 1 år.

Stig Karlsson på vår produktionstekniska avdelning har erbjudits detta intressanta men krävande arbete. Han har därför den senaste tiden samlat in uppgifter av olika slag och förberett sig för sin resa och vi räknar med att han skall resa ner omkring den 1 juli. Vi önskar honom och Bahco Taparia lycka till i det fortsatta uppbyggnadsarbetet i Nasik.



Stig Karlsson – snart klar att ge sig i väg till Indien.

## Information till nyanställda

I samverkan med personalorganisationerna genomfördes i slutet av april en informationsträff med nyanställd personal. Under tiden januari–april har ett 100-tal personer börjat sin anställning i verkstäderna.

Dessa samlades, efter personlig kallelse, i två omgångar i matsalen för att få diverse informationer rörande företaget. Träffen inleddes med kaffe, dopp och tårter. Sedan produktionschefen Folke Möller därefter hälsat välkommen visades en film om Bahcoconcernen och dess olika verksamhetsgrenar. Efter filmen talade personalchefen Göran Reuterswärd om koncernen och dess organisation samt om Bahco Verktygs organisation. Personalkonsulent Lennart Morberg gick igenom en introduktionsskrift. I den ges upplysningar och ordningsföreskrifter som berör alla anställda i deras verksamhet i företaget. Verkstadsklubbens ordförande Leif Blomberg fick sedan ordet för fackliga informationer. Träffen avslutades med en promenad genom central-lagret till utställningshallen i centralkontoret, där säljledare Claes Claesgård berättade om försäljningsverksamheten och demonstrerade företagets produkter.

Avsikten är att sådana träffar skall ordnas i fortsättningen ungefär en gång per månad. Introduktionsskriften, som ännu så länge finns i stencilrad form på svenska, kommer så småningom att tryckas i ett behändigt format på svenska, finska och kanske ytterligare främmande språk.

## Ny produkt



Vi har just nu satt igång introduktionen av en för oss ny produkt.

Det är ett skruvstycke – i första hand avsett för kräsna hobbyjobbare.

Det tillverkas av Memo i Torsby – det företag som också tillverkar hyvlar och vattenpass.

Bahco skruvstycke kostar kr 36:– och försäljningen till våra återförsäljare har tagit ordentlig fart redan från början.

## BAHCO IF



BAHCO Idrottsförening har hållit sitt tjugonde årsmöte.

L-E Lövgren, Ventilation, valdes återigen till ordförande. Som representanter i styrelsen för BAHCO VERKTYG valdes:

Claes Claesgård  
Bengt Jonson  
Arne Ferngren  
Ellinor Johansson  
Suppleant: Henry Norell

Vid den supé som följde efter årsmötet utdelades pris till förtjänta sektionssledare, bl.a. till Kjell Hanson i Bordtennis-sektionen.



# Varför har man så stor respekt för Bahco skiftnycklar runt om i världen?

Disponent Gunnar Strand vet!



Många års erfarenhet har lärt oss att en av de viktigaste förutsättningarna för att man skall lyckas i tillverkningen av kvalitetsverktyg är att varje medarbetare som är engagerad i tillverkningsprocessen känner intresse för sin uppgift och ansvar för sitt arbete. Det är av största betydelse att det finns en kunnig och erfaren arbetarstam med känsla för kvalitet och med intresse för förbättringar av arbetsmetoder och produktionsutrustning. Bahco Verktyg har i detta avseende varit lyckligt lottade och det är ett av huvudskälen till att våra skiftnycklar fått världsräkt som kvalitetsprodukter. Men om vi först ser på det råmaterial som utnyttjas för våra verktyg, har vi sedan trekvarts sekel ett intimt och gott samarbete med svenska kvalitetsstålverk och deras metallurger. Detta har gett oss förmånen att snabbt få del av alla nya rön och förbättringar av sådana stålqualiteter som lämpar sig särskilt väl för tillverkning av våra produkter. Vårt svenska

stål är överlägset utländska kvaliteter ifråga om frihet från skadliga föroreningar. Där är ett av skälen till vår höga och jämna kvalitet.

I vår *smedja* har vi under årens lopp utvecklat arbetsmetoderna. Genom noggrannhet i smidesverktygens utformning, god inpassning av hejarstansarna, uppmärksamhet vid värmningen och noggrann renborstning av detaljytorna före färdigsmidning har vi fått mången eloge för vårt goda smide. Givetvis beror detta i hög grad på smedernas skicklighet och intresse för sitt jobb.

I *maskinverkstan* sker bearbetningen i maskinlines. Dessa består av relativt enkla verktygsmaskiner som försetts med speciella verktygsfixturer. Fixturerna och många av våra skärande verktyg har ritats av våra egna konstruktörer och tillverkats på vår egen verktygsavdelning. Det innebär väl anpassade produktionsverktyg för varje speciellt krav.

*Värmebehandling*, framförallt härdningen och anlöpningen efter härdningen är avgörande för skiftnyckeln hållfasthet och slitstyrka. Här krävs att utexperimenterade behandlingstemperaturer och -tider innehålls. Trots att temperaturinstrument underlättar övervakningen av ugnarna krävs yrkesskicklighet och omdöme för att ett gott resultat skall uppnås i dessa känsliga operationer.

Även i slutoperationerna *ytbehandling* och *montering*, är det avgörande för produktens kvalitet att erfarenhet, kunnighet och gott omdöme finns samlade inom respektive arbetsgrupp. Framförallt ställs stora krav på dem som monterar nycklar, så att minsta möjliga spel erhålls mellan löpare och skaft. Och det är ett kvalitetsmärke för Bahco skiftnycklar.

*Vår kvalitetskontroll* som ansvarar för att verktygen alltid håller den över hela världen omvittnade höga och jämna kvaliteten bygger på att varje person i olika tillverkningsmoment känner kvalitetsansvar. Därigenom kan kontrollarbetet koncentreras till förebyggande kontrollåtgärder och en kostsam slutkontroll förenklas genom utnyttjande av statistiska kontrollmetoder.

Det är alltså vår erfarenhet att det är det personliga intresset och den personliga insatsen i varje fas av tillverkningen som är avgörande för Bahco-nyckeln kvaliteten. Det finns alltså goda skäl för beteckningen "bäst" när det gäller Bahco Skiftnycklar. Det är inte bara vi som vet — hela världen vet!



Bengt Axelsson med skarpt öga och känslig hand slutgranskar skiftnycklar.

## Nya smeder



Gösta Söderberg vid sin miniatyrhejare med två "elever" — Niilo Toikkanen och Bernt Jansson.

När det stod klart att produktionstakten måste ökas väsentligt under 1969 så ökade också behovet av smeder. "Färdiga" smeder fanns inte. Och som så många gånger tidigare måste vi utbilda dem själva.

Vi har nu 18 nya smeder anställda sedan årsskiftet — samtliga har fått sin utbildning här.

Smideschefen Gösta Söderberg är gammal i gamet och har klart för sig hur man ordnar en sådan utbildning snabbast och effektivast — för att få smederna i produktion och för att förtjänsten skall komma upp i rätt nivå.

Det hela börjar i en 300 kilos hejare, där 2 man under ledning av en instruktör får ta de första stegen. Man börjar med att smida enkla detaljer. Och när instruktören och arbetsledningen ser att eleven

kan klara större uppgifter flyttas han över till någon annan hejare — fortfarande under instruktörs övervakning och hjälp.

Efter en tid har dessutom "eleverna" fått hela förloppet ytterligare förklarad med hjälp av den miniatyrhejare som Gösta Söderberg knäpat ihop under 800 fritidstimmar. Den är en exakt kopia av en riktig 500 kilos hejare. (se bilden)

Upplärningsstiden varierar naturligtvis. Men 3—4 månader är normalt för enklare smide.

Vi brukar säga att kvalité är tradition hos Bahco. Utbildningen av våra smeder och senare deras yrkesskicklighet är ett av skälen till detta yttrande.