

# ställskruven

Informationsblad för anställda vid BAHCO VERKTYG

Nr 3 oktober 1969

Årgång 3

## När det regnar manna.....

Ordspråket säger att när det regnar manna från himlen så har den fattige ingen sked.

I viss mån kan detta uttryck karaktärisera vår situation.

Orderingången har hela året varit utomordentligt hög. C:a 30 % över föregående års siffror. Vi har upplevt en snabb och kraftig konjunkturuppgång i vars mitt vi synbarligen befinner oss fortfarande. Våra konkurrenter och annan industri inom och utom landet upplever en liknande situation. De flesta frågar sig dock med oro hur länge detta läge kommer att vara. De olika ländernas regeringar vidtager åtgärder för att brom-

sa konjunkturen i form av höjda räntor, kreditrestriktioner etc. Det sannolika är emellertid att vi och Västeuropa under 1:a halvåret nästa år får uppleva en rätt kraftig uppbromsning av konjunkturen. Men under tiden av högkonjunktur skulle vi vilja leverera samt fakturera så mycket som möjligt. För att kunna göra det krävs att vi producerar. Därför har vi med största kraft sökt rekrytera arbetskraft hela året och fortsätter även nu med detta. Men dessutom måste ytterligare åtgärder vidtagas i form av övertid samt prioritering av viktigare arbetsuppgifter framför mindre viktiga. Det är därför stimulerande att redan kunna konstatera det breda och stora gensvar vi t.ex. fått i verkstaden när vi

bett om medverkan i form av ett antal lördagars övertid till årets slut. Tack för det!

Samtidigt som det arbetas hårt i verkstäder och på kontor vill jag även särskilt framhålla den utomordentligt stora arbetsinsats, som under en längre tid visats på många händer i samband med den totala omställningen vårt företag genomgått.

Det är därför mycket glädjande att kunna rapportera att vi redan nu kan konstatera en väsentlig lönsamhetsförbättring jämfört med föregående år. Detta kommer att bli ännu mera framträdande nästa år och tiden därefter. Vi torde vara på rätt väg.

  
V.d.



Ventilationens segermål på väg in.

## Årets Koncernmästerskap i fotboll spelades i Enköping

Värd i år var Bahco Verktyg. Vädret var hyfsat, det brukar annars vara regn och dis vid dessa arrangemang.

Ventilation 1 och Verktyg inledde drabbningarna kl. 09.00. Verktyg kämpade tappert men utan chans. Ventilation 1 vann med 2-0.

Match 2 Bahco CK mot Ventilation 2 blev en verkligt långdragen kamp. Först i förlängningen lyckades Ventilation göra mål, och efter sidbyte var det CK:s tur att kvittera till 1-1. Det hela fick avslutas med straffsparkstävling som blev nog så spännande. Alla 11 spelare från båda lagen lade var sin straff. Ventilation 2 började. När sista straffen skulle läggas var ställningen 10-9. CK:s straffläggare tog sats, och pang, bollen slog stenhårt i högra stolpen. Slutresultat 10-9 till Ventilation 2.

Match 3 Mecman-Ventilation 1 slutade 1-1. Match 4 Verktyg-Mecman 0-3.

Finalen som spelades mellan Mecman och Ventilation 2 vanns överlägset av Mecman med 5-2.

För tredje året i rad korades alltså Mecman till Koncernmästare och detta trots att de fick spela tre matcher i rad. Bra gjort!

Kl. 15.00 bjöds de medverkande på enkel middag på Stadshotellet i Enköping.

Nästa år står Mecman som värd. Då kommer även de att ställa upp med två lag, precis som vi och Ventilation gör. Vi har redan nu siktet inställt på KM i Älvsjö 1970 och då skall vi till final!

J. Norén



## Sammandrag från företagsnämnderna 30.06 och 30.09

- Orderingången t.o.m. 30.09 är på samtliga marknader mycket god. Eftersläp på produktionssidan bromsar till viss grad leveranserna.
- Produktionen släpar c:a 15 % i förhållande till budget. Eftersläpningen beräknas minska till 10 % vid årets slut.
- Ett flertal nya underleverantörer för tryckluftverkyten har engagerats. Detta kommer att medföra en kraftig ökning av leveranstakten.
- Hydraulikproduktionen motsvarar i stort sett uppsatt budget.
- Aktuella investeringsobjekt i smedjan: 1 st smidespress och 2 st HF-värmare.
- Förslagsverksamheten har fått 28 nya förslag, varav 10 belönats. Alla förslagsställare får numera en speciellt graverad penna.
- Bahcos halvårsrapport visar en väsentligt ökad fakturerings- och orderingång jämfört med 1968. Prognosen pekar på förbättrat resultat för hela verksamhetsåret 1969.
- Kommitté bildad för utländsk arbetskraft. Se särskild artikel.
- Personalen har beretts tillfälle till blodgivning under arbetstid. Anmälningstiden utgick 13.10 och till dess hade mycket stor anslutning skett.
- Tobaksrökning har förekommit i verkstaden på platser där totalt rönkningsförbud enligt brandförsäkringsvillkoren gäller. Säkerhetsföreskrifterna bör i förebyggande syfte ges största möjliga utrymme vid introduktionen av nyanställda.
- Visningar av företaget för anställdas anhöriga samt pensionärer har arrangerats. Pensionärerna visade största intresset för denna informationsform.

### Materialavdelningen

Den traditionella organisationen innehåller dels en inköpsavdelning dels en planeringsavdelning och dels en orderavdelning. De förra brukar ofta organisatoriskt tillhöra produktionen. Den senare försäljningssidan.

På senare tid har man med stor framgång prövat att sammanföra dessa tre verksamheter till en huvudavdelning. Denna har mestadels fått namnet Materialavdelningen från engelskans Material flow. Just det engelska uttrycket antyder rätt väl avdelningens huvudansvar – materialflödet genom företaget.

När man då talar om materialflöde menas allt från behovsberäkning och inköp av råmaterial, dess användning i produktionen och fram till leverans av färdig vara. Tack vare materialavdelningens bildande har vi kunnat reducera visst dubbelarbete, få bättre följsamhet vid behovsförändringar och öka samordningen av olika leveranspåverkade åtgärder, m.a.o. minska omkostnader och kapitalbindning.

Materialavdelningen har ett samlat ansvar för ekonomin och effektiviteten i materialhanteringen.

Målsättningen är klar. "Jämn och ostörd produktion, hög leveransberedskap och låg kapitalbindning". Men detta är knappast enkelt att åstadkomma. Allra minst i dessa dagar av ovanligt hög orderingång och samtidig arbetskraftsbrist.

Avsikten med en separat kraftverktysgrupp inom materialavdelningen är att ytterligare centralisera kraftverktysbehandlingen och därigenom skapa förutsättningar för en snabb och enkel materialhantering för denna produktgrupp. Utformandet av produktions- och inköpsprogram grundas på en sammanjämkning av försäljningsprognoser och produktionskapacitet. Kontinuerlig översyn och tillägg på redan gjorda produktionsutlägg sker 8 gånger per år. En viktig detalj i vårt arbetssystem är produk-

ternas indelning i hög- och lågvärdegrupper. Högvärdeprodukterna, som antalsmässigt representerar 20 % av våra produkter, svarar för 80 % av omsättningen och av den anledningen är dessa produkter föremål för en noggrannare uppföljning både vad gäller orderingång,

fakturerings, produktion och lager. Även om vi har en speciell avdelning för att styra hela materialflödet genom företaget så förutsättes givetvis att en kontinuerlig och god ömsesidig kontakt med övriga avdelningar äger rum.

D. Forsell





## Nu lönar det sig bättre att vara smed

Genom att flertalet av våra produkter är smidda utgör smidningen en mycket viktig länk i tillverkningskedjan. Den är även grundläggande för kvaliteten på produkterna.

Våra smeder spelar således en betydelsefull roll inom företaget samtidigt som de har ett hårt och krävande yrke.

För att visa vår uppskattning för smed-yrket och för att stimulera till fortsatt rekrytering har företaget från och med den 22 september 1969 vidtagit följande åtgärder.

- 1 Alla ackord på smidning höjes med 5 %
- 2 Värmetillägget höjes från 0:75 till 1:- kr/tim
- 3 En utbildningspremie på 1000:- införes till de, som lärt sig till smed och kvarstår i denna befattning minst 1 år. Även befintliga smeder kan retroaktivt bli delaktiga av premien.

F. Möller

## Kommitté för utländsk arbetskraft

För att bättre kunna ta hand om och anpassa utländsk arbetskraft till svenska förhållanden, har bildats en kommitté med representanter från olika avdelningar inom företaget. Gruppen har endast varit verksam en dryg månad, varför ej särskilt mycket hunnit genomföras.

Ett första steg är dock att försöka intressera den utländska arbetskraften och deras familjer för studier i svenska. ABF ställer upp med kursmaterial och aktivering av de olika språkgrupperna.

Uppkomna ärenden och idéer skall diskuteras och följas upp vid kommitténs sammanträden 3:e onsdagen i varje månad.

Kontaktmän: Finsk Pertti Luukka  
Grekisk Joanis Saridis

Ordf. Lennart Morberg

Ledamöter: Hans Johansson  
Gösta Söderberg  
Sten Widman

L. Morberg

## Den halvskyddade verksamheten

Sedan ungefär halvårsskiftet i år har Länsarbetsnämnden godkänt oss som huvudman för tio individuella arbetsplatser i halvskyddad sysselsättning.

I bestämmelserna för den halvskyddade verkstaden krävs inte att den halvskyddade verksamheten skall bedrivas inom en särskild avdelning av företaget. Detta gör det möjligt för företaget att anställa handikappade på de ställen i produktionen där den handikappade personligheten passar bäst och kan göra största nytta i produktionen.

Av de tio platser vi har, är för närvarande tre besatta och samtliga dessa går på 12 veckors utbildning.

L. Morberg

## Memo i Torsby byter namn

AB Memo i Torsby, kvalitetstillverkare av hyvlar, vattenpass och hobbyskruvstycke, vilka produkter vi säljer med ensamrätt, har av varumärkestekniska skäl ändrat sitt firmanamn till Kinell Verkstads AB.

I fortsättningen kommer härvid produkterna att enbart märkas med BAHCO. Det har visat sig att dylik märkning i väsentlig grad skall stimulera försäljningen. Eftersom kvaliteten nu är mycket jämn och hög vill vi gärna se att produkterna får kvalitetsstämpeln "Bahco - Sweden".

Tack vare ökade produktionsresurser och relativt god tillgång på kvalificerad arbetskraft i Torsby har vi kunnat lägga över vissa legoarbeten till Kinell Verkstads AB. Det har bl.a. gällt detaljer för tryckluftprogrammet men på senare tid också tillbehörssidan av hydraulikprogrammet. Som vi kunnat meddela i Företagsnämnden har just vissa enheter i hydraulikprogrammet bättre förutsättningar att bli tillverkade i en mindre verkstadsenhet än i en stor. Detta betyder inte att vi avser minska våra försäljningsansträngningar för detta program utan precis tvärtom. Vi hoppas härmed kunna förbättra lönsamheten.

Dessutom ger dessa åtgärder ett ringa men dock bidrag till en lokaliseringspolitik innebärande att vi flyttar arbetsfältet dit där arbetskraften redan finns.

H. Lindblad

## Höstens exportkonferens

Årets exportkonferens genomfördes i Enköping under tiden 23-25 september med deltagare från England, Belgien, Holland, Frankrike, Italien och Thailand. Förutom att planera exportförsäljningen för 1970 på dessa marknader gick vi igenom pris- och leveransfrågor. De senare är naturligtvis för såväl oss som respektive agent eller dotterbolag mycket angelägna frågor och ett visst missnöje kunde tyvärr konstateras. Vi lovade emellertid att vår leveransservice kommer att förbättras i början av 1970 vilket vi alla måste hjälpa till med. Stort intresse visades för våra produktnyheter och säljstöd för 1970. Det mest positiva var dock våra gästers positiva attityder och aktiva intresse för varje programpunkt.

Våra pigga sekreterare såg även till att allas intresse, arbetslust och stämning hölls vid liv genom servering av mat och kaffe vid strategiska tidpunkter.

Studiebesök skedde hos Wolraths Järnhandel i Uppsala och Axel Sifverts imponerande och nya järnhandelshus mitt i Stockholms city. Vi kunde samtidigt konstatera Bahcos centrala plats som järnhandelsleverantör i Sverige.

Exportkonferensen gav ömsesidigt utbyte i många vitala försäljningsfrågor och vi skildes från våra vänner med goda förhoppningar om nästa år.

F. Duhs



## Anställningsrekord på väg?

En verklig trotjänare i företaget är Sven Östen Eriksson, inköp. Den 10 oktober i år hade han varit anställd vid Bahco i hela 50 år. Uppgifterna om huruvida någon varit anställd mer än 50 år är ovissa. Men klart är i alla fall att Eriksson har stora utsikter att bli den hittills längst anställda, eftersom han bara är 63 år.

År 1919, 13 år gammal, anställdes Eriksson på smedjans kontor. 1933 kom han från lagerbokföringen till inköp och har sedan dess verkat där. Intressant är också att Eriksson hela sin tid på Bahco varit inom verktygssektorn.

I samband med "50-årsdagen" uppvaktades Eriksson av arbetskamrater och företagsledning. De som var närvarande vid detta tillfälle fick sig till livs lite grann om hur Bahco förändrats under de 50 åren.



## Bahco – service som ger eko

Det var för någon tid sedan som den här händelsen inträffade nere på Lindholmens varv i Göteborg.

En passagerarbåt, TOR ANGLIA, som trafikerade linjen Göteborg–England, hade fått ett haveri på en axelkoppling av tyskt fabrikat och en snabb reparation var erforderlig. Man skickade efter en montör från Tyskland och normalt har dessa montörer med sig egen monteringsutrustning. Nu var tiden emellertid så knapp, att man var tvungen flygfrakta montör och utrustning. Men utrustningen var för stor för att möjliggöra flygtransport. Och då satt man i den prekära situationen att vara utan egna monteringsverktyg. Det var då Bahco kom in i bilden med en hjälpsam hand.

Vi fick en förfrågan på lördag e.m. om vi kunde hjälpa dem med någon hydraulikutrustning. Det blev upprepade kontakter tagna mellan Lindholmens Varv, vår representant Jan Tingberg och personalen här hemma i Enköping på avd. K.

Vi jobbade här hemma från kl. 22.00 på lördag kväll fram till kl. 02.00 på natten, då vi hade klart för oss vilken utrust-

ning som skulle användas. Att få tag på personalen vid denna tidpunkt var naturligtvis inte så lätt, men glädjande nog ställde alla villigt upp när man väl fått tag på dem. Bl.a. hämtades avdelningens "allt i allo", Kjell Guldbrand, som var borta på fest. Vid 24-tiden på natten fick han avvika från festsällskapet för att tjänstgöra på vårt centrallager. Kl. 02.00 kunde han fortsätta dansen efter välförrättat värv.

Kl. 09.00 på söndag morgon levererades hydraulcylindrar, kopplingar, slangar och ett kopplingschema, som visade hur hela systemet skulle kopplas ihop. Urustningen hade under natten sänts med bil till Göteborg, och själva reparationen av båten kunde påbörjas på söndagen.

Enligt besked som vi fått från Lindholmens Varv klaffade allt till 100 % och TOR ANGLIA kunde avgå enligt tidtabell. Man har också nämnt från varvets sida att det är mycket kostsamt om en passagerarbåt av någon anledning måste ligga kvar i hamn och således icke kan hålla tidsschemat. Man beräknar en kostnad på minst 20 000 kronor per dag för stillestånd av denna typ.



*Kjell Guldbrand och Ulf Bennet i full färd med att lösa TOR ANGLIAS problem.*

Det är mycket glädjande att kunna ge en kund en hjälp i likhet med denna. Glädjande är också att konstatera den positiva inställning, som fanns hos all den personal som deltog. De förtjänar samtliga ett stort tack! – Dels fick vi ju sälja hydraulikprodukter, men viktigast är kanske ändå den goda PR som Bahco fått i detta sammanhang.

*U. Bennet*



## Besök från Helle

I mars 1966 träffades ett avtal mellan A/S Helle Fabrikker i Stangfjord och oss. Det innebar att Helle övertog den produktion av hushålls- och yrkesknivar, som vi bedrivit i Eskilstuna. Under de år som gått sedan dess har kontakterna mellan de båda företagen alltmera vidgats och fördjupats.

Som ett led i de ömsesidiga strävandena att ytterligare stärka samarbetet anordnades en resa för Helles personal till våra verktygsverkstäder i Enköping. I Sverige-besöket deltog ett 40-tal an-

ställda med herrar Odd, Sigmund och Svein Helle som färdledare. Från Bahcos sida utövades värdskapet av disponent Gunnar Strand, som är närmast ansvarig för kontakterna med Helle inom ramen för samarbetsavtalet mellan de båda företagen.

Under vistelsen i Enköping fick resenärerna tillfälle att studera vår tillverkning av hydraulik-, tryckluft- och handverktyg.

Ett besök vid AB Bahco Ventilation ingick också i programmet. Även där fick besökarna tillfälle att studera produk-

tionen av bl.a. klimataggregat, cykloner och olika produkter för hemkomfort.

Enköping ligger nära både Stockholm och Uppsala och det var alltså lätt att kombinera studie- och kontaktbesöket vid Bahco med sightseeing i dessa städer. Den tid, som stod till buds för Sverige-besöket var inte lång – tre dagar om man frånräknar resetiderna inom Norge – men det var för gruppen från Helle innehållsrika dagar, under vilka man verkligen fick tillfälle att förena det nyttiga med det nöjsamma och stärka kontakten mellan oss.

## Ny smidespress

Den i Sverige mest förekommande smidesmaskinen är den s.k. fallhejaren. Denna typ av maskin började tillverkas i slutet på 1800-talet. Även om den genomgått vissa smärre förändringar sedan dess har den på senare år ansetts som väl långsam och oekonomisk vid massproduktion. Samtidigt tar det lång tid för smeden att uppnå normal produktion. I Sverige finns för närvarande ca 15 st maxipressar. Av dessa har Bahco en på 1 000 ton av engelskt fabrikat Massey.

När vi under våren 1969 började inse att vi inte med nuvarande antal hejare kunde klara den höga produktion som begärdes, började diskussionen beträffande anskaffning av ytterligare en maxipress. I september beställde vi ytterligare en maxipress.

Den nya pressen är av tjeckiskt fabrikat och liksom den nuvarande på 1 000 tons presstryck.

Den press vi nu beställt skall enligt avtalet levereras i november.

Samtidigt avser vi att gå över till s.k. högfrekvensuppvärmning. Detta innebär

att man under några få sekunder leder högfrekvent starkström genom det materialstycke som sedan skall smidas.

Högfrekvensaggregat, fabrikat ASEA, är beställt till såväl denna press som vår befintliga Massey-press. Leverans i slutet av mars respektive maj 1970.

Genom anskaffning av denna ytterligare press och högfrekvensvärmningsaggregat förbättras arbetsmiljön i smedjan ganska väsentligt. Bullernivån blir lägre och därmed risken för hörselskador.

*G. Söderberg*