

# ställskruven

Informationsblad för anställda vid AB BAHCO VERKTYG

Nr 3 juli 1970

Ansvarig utgivare: Hugo Lindblad

Ärgång 4

## Ställskruven intervjuar



### Folke Lundmark

är norrlänning 29 år och kommer från Skelleftehamn. Var anställd på en fabrik för tillverkning av kätting. Men då hans fästmö var utan arbete beslöt de båda att tillsammans lämna Norrland och flytta söderut.

En broder bosatt i Enköping rekommenderade Bahco Verktyg där båda också erhöLL anställning.

Folke arbetar med ledbearbetning av tänger på avd 150, och trivs med sitt arbete, arbetsbefäl och arbetskamrater. Folke anser att en uppbyggnad av ventilationsutrustningen på avdelningen är behövlig. Under varma dagar är nämligen såväl ventilationen som luftgenomströmningen otillräcklig. Detta inverkar på såväl prestanda, ackord som minskad produktionstakt. En bättring av problemet skulle därför samtliga parter ha nytta av.

Folke anser vidare att ackorden vid samma arbete är ojämna. Detta beror ofta på maskinernas individuella beskaffenhet och ålder. Folke är dock nöjd med sitt ackord.

Språket är ibland ett problem de anställda emellan. Kurserna i svenska språket är därför ett gott led i att utjämna dessa språksvårigheter.

Folkes fästmö, Kerstin Häggblom, arbetar även på avd 150. Detta är en avgjord fördel, anser Folke, även när det kan anpassas till samma skift, då båda förvärvsarbetar. Bostadsfrågan har även Bahco Verktyg ordnat på ett utmärkt sätt med bostad på Lillsidan.



### Keiras Tordis

är finländska, 23 år gammal och kommer från Pargas, ett par mil utanför Åbo. Lärde till sömmerska men arbetsmöjligheterna var små och förtjänsten låg. Keiras sökte därför arbete i Sverige där möjligheterna på arbetsmarknaden är avgjort bättre.

Genom Arbetsförmedlingen i Norrtälje kom Keiras först till Hettemark. I slutet av maj övergick Keiras till oss på Bahco Verktyg.

Keiras arbetar på tångavdelningen med provklippning av tänger. Trivs med arbetet och arbetsuppgifterna. Keiras är också nöjd med den bostad Bahco Verktyg ordnat på Lillsidan.

Keiras tycker dock att ventilationen på avdelningen är otillräcklig. Särskilt under den nu varma perioden har värmen varit tryckande. En ökad luftgenomströmning i lokalen vore därför önskvärd.

Keiras make, Stig, arbetar också på Bahco Verktyg. Keiras stora önskan nu är att få komma på samma avdelning som Stig. Det skulle betyda mycket ur trivselsynpunkt, anser Keiras, och Ställskruven för därför på detta sätt gärna denna önskan vidare.



Antonios Moisidis med tolken Joannis Saridis (t.v.)

### Antonios Moisidis

Moisidies kommer från en liten ort utanför staden Kilkis i norra Grekland. Arbetsmöjligheterna som byggnadsarbetare var ytterst små och den 11 april 1969 lämnade Antonios därför Grekland.

Efter ett kortare uppehåll i Sibbhult kom Antonios till släktingar i Enköping och anställdes på Bahco Verktyg den 27 april i år.

Antonios arbetar som borrhare på skiftnyckellinen, och trivs med sitt arbete, arbetskamraterna och förhållandet på arbetsplatsen. I fråga om sina anställda, anser Antonios, tar Bahco Verktyg bra hand om dem och han uttryckte även sin tillfredsställelse med den bostad Bahco Verktyg ordnat på Lillsidan.

Språket är ett problem och vållar stora svårigheter. Antonios är intresserad av att lära sig det svenska språket för att därmed lära känna både Sverige och svensken i gemen. Han har därför för avsikt att delta i svensk språkkurs.

Antonios är 36 år gammal och gift. Hans fru arbetar också på Bahco Verktyg och på samma avdelning, ett arrangemang som Antonios anser vara av stor betydelse, då båda makarna förvärvsarbetar. Just nu längtar de efter sina tre barn i åldern 12, 8 och 5 år som vistas hos svärföräldrarna i Grekland.



svett-  
dröppen





## VD informerar

Vår orderingång fortsätter att vara hög. Våra kunder lägger in beställningar hos oss trots våra mycket långa leveranstider. Men eftersom vår fakturering/utleverans fortfarande släpar kraftigt i förhållande till budget och marknadens behov, så är irritationen samtidigt mycket stor hos kunderna för detta. Detta måste sporra oss alla att hjälpas åt för att öka produktionsvärdet. Samtidigt är jag väl medveten om att det på många hånder arbetas bra och att huvudproblemet är ökningen av arbetsstyrkan resp. att behålla den arbetskraft vi har. I tider som dessa med en hög konjunktur och full sysselsättning blir lätt personalomsättningen hög. Hos oss är omsättningen för hög men så är den även på de flesta andra ställen, kanske högre. Jag har dock en känsla av att den rad av åtgärder vi vidtagit på sådana områ-

den som förtjänstmöjligheten, miljön i verkstaden samt omhändertagandet av våra nyanställda i hög grad har bidragit till en allt förbättrad anda och trivsel inom företaget. Vi kommer att fortsätta på den inslagna vägen, ty vår målsättning är och måste vara att uppnå en hög produktion av god kvalitet med en personal som har ett acceptabelt förtjänstläge och trivsel i sinnet.

I företagsnämnden framfördes en fråga, huruvida vi står bättre rustade vid en kommande lågkonjunktur än vid tidigare tillfälle. Svaret på den frågan är positivt. Allra helst om vi under hösten och vintern får möjlighet att utnyttja resterna av nuvarande högkonjunktur och öka produktionen och utfaktureringen så att vi inte fortsätter att tappa vår marknadsposition. Om dessutom parterna träffar en måttfull avtalsuppgörelse så bör vårt

företag, som ju är inriktat på export, kunna klara sig gott i de sannolikt svårare år som väntar oss. Vi har planerat i den riktningen och överhuvudtaget rationaliserat oss rätt kraftigt.

Vi har under sista halvåret sammanställt ett antal undersökningar som rätt klart pekar på att vi redan står starkt på världsmarknaden för kvalitetsverktyg. Vi kommer att kunna stå ännu starkare, när vi nått ett mera stabiliserat personalläge, samt slutfört vårt totala rationaliseringsprogram. Våra aktuella investeringsplaner bör också effektivt kunna bidra till att vår position förstärks.

Till sist vill jag önska samtliga anställda inom Bahco Verktyg en välförtjänt, trevlig och skön semester. Väl mött igen med friska krafter och glada, gärna soliga, minnen i början av augusti.

Hugo Lindblad

## företagsnämnden

— Konjunkturläget är fortfarande gott men bedömningen om en avmattning under slutet av året står kvar.

— Orderingången redovisades i detalj. Cirka 55 % bättre än föregående år.

— Faktureringen släpar fortfarande kraftigt i förhållande till budget, ca 20 %. En återhämtning har dock kunnat göras under de två sista månaderna och vi är nu uppe i ungefär samma värde som förra året vid den här tiden.

— Det underströks, att alla krafter till hösten nu måste inriktas på att höja produktionen så att faktureringen kan öka.

— Lönsamheten fortsätter att förbättras och har under året varit bättre än föregående års motsvarande resultat, men något sämre än budget på grund av låg produktion och fakturering.

— Produktionen ökar och ligger en hel del över föregående års produktion vid samma tid men under budgetvärde.

— Ytterligare ett 70-tal man kommer att anställas under resten av året. Ökad intagning av kvinnlig arbetskraft samt feriearbetare.

— AB Bahcos bokslut 1969 genomgicks, varav framgick att en resultatförbättring för hela koncernen är på god väg.

— Som ett led i en vidgad företagsdemokrati beslutades om inrättandet av ett antal avdelningsnämnder inom företaget för att därigenom bredda informationsflödet och engagemanget från flera anställda. På försök skall under hösten en första avdelningsnämnd inrättas.

## Ventilation i smedjan

Otillräcklig ventilation har särskilt under varma somrar gjort arbetet i smedjan extra påfrestande. Problemet har förstörats under senare år genom tillkomsten av ytterligare värmekällor. Som framgått av separat meddelande har nu beslutats om en kraftig uppbyggnad av ventilationsutrustningen för att definitivt komma till rätta med detta problem.

Utbyggnaden innebär insättande av 9 stora propellerfläktar i taket, vilka i princip skall åstadkomma en "avlyftning" av den uppvärmda luften och en ökad luftgenomströmning i smedjan. Frisk luft ska sommartid släppas in genom fönster och dörröppningar.

För att förbereda installationen samt redan nu åstadkomma viss förbättring har i väntan på fläktarna tagits upp två stycken större hål i smedjans tak. Redan detta har medfört en ökad genomströmning av luft och klar förbättring, vilket också vittnar om att ovannämnda avlyftning av den uppvärmda luften är rätt principlösning. Enligt uppgift ska en temperatursänkning av 5—10° kunna uppnås under sommardag.

Fläktarna är nu beställda och kommer att levereras efter semestern.

Folke Möller

### Ställskruvens redaktionskommitté:

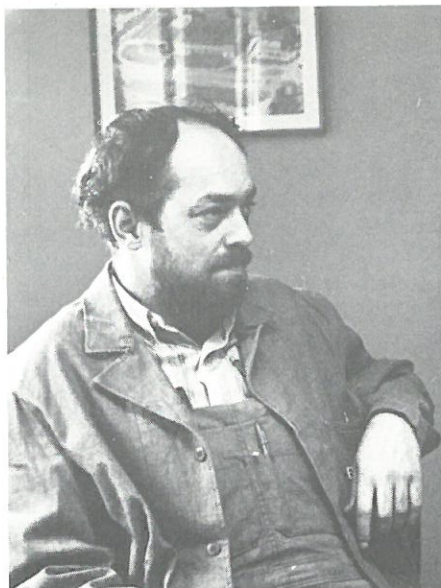
Leif Blomberg	tel. 327
Anton Eriksson	tel. 218 (lok.)
Ingmar Eriksson	tel. 194
Lennart Morberg	tel. 133
Folke Möller	tel. 112
Karl Mörlin	tel. 252 (lok.)
Göran Reuterswärd	tel. 321
Sune Sandh	tel. 275

Har Du några förslag som Du vill ha framförda genom Ställskruven, tag då kontakt med någon av kommittens medlemmar. Eller lägg Ditt förslag i förslagslådan.



## Vidgade arbetsuppgifter för Verkstadsklubbens ordförande

Som vi meddelat på anslagstavlor har Verkstadsföreningen och Metall träffat ett avtal om det fackliga arbetets bedrivande och klubbordförandens ställning. Bland annat innebär detta att företagen skall ställa viss betald arbetstid till klubbordförandens förfogande för facklig verksamhet.



Vi har i vår tur träffat överenskommelse med Verkstadsklubben om hur avtalet skall tillämpas hos oss. I samband med detta har vi funnit det lämpligt, att som ett personligt uppdrag, låta Verkstadsklubbens ordförande medverka vid introduktionen av nyanställd arbetskraft i första hand på prov under 6 månader.

Vårt ställningstagande motiveras bland annat av det stora intresse, som Verkstadsklubben visat för introduktionsverksamheten och som resulterat i att vi nu skall pröva en ny uppläggnings av den samma.

Den nya uppläggnings innebär bland annat en viss nedbantning av introduktionen under första arbetsdagen samtidigt som vi i stället återkommer med ytterligare information vid andra tillfällen under de två första anställningsveckorna. I korthet uppläggs introduktionen på följande sätt:

- 1 Första anställningsdagen  
Diverse formaliteter  
Rundtur i staden  
Kaffe i matsalen  
Företagsinformation  
Facklig information  
Utplacering i fabriken
- 2 Tisdag andra anställningsveckan  
Kompletterande information
- 3 Torsdag andra anställningsveckan  
Information i löne- och avtalsfrågor
- 4 Fredag andra anställningsveckan  
Information beträffande arbetarskydd
- 5 Uppföljning efter cirka en månads anställningstid

*Folke Möller*

## personal nytt

### Ove Hellberg

Född i Falun 1939  
Utexaminerades 1965 från KTH, avdelningen för Maskinteknik.  
Studieriktning produktionsteknik.  
Anställd 1965 på centrala produktionskontoret hos ASEA i Västerås.  
Hellberg ansvarar för den totala materialstyrningen inom företaget dvs inköps- och produktionsplanering, förråds- och lagerhållning, orderbehandling samt fakturering.



### Bengt Frylén

Kommer från AB Västeråsmaskiner i Morgongåva. Anställdes där 1961 som produktionsteknisk chef.  
Frylén är född 1929 i Söderköping och utexaminerades 1952 från Tekniska Gymnasiet i Norrköping, mekanisk-tekniska linjen.  
Frylén har tillträtt befattningen som produktionsteknisk chef.



### Roland Bjurling

Född i Leksand 1938. Utexaminerades 1960 från Eskilstuna Tekniska Gymnasium, verkstadstekniska linjen.  
Anställdes första gången på Bahco i Eskilstuna den 1.05 1961 som laboratorieingenjör. Följde med överflyttningen till Enköping men slutade den 30.09 1969. Återvänder nu från ASEA i Västerås som chef för driftslaboratoriet.





## Lättare sälja med god varukännedom

Som nämnts i en tidigare artikel säljs Bahco kraftverktyg via återförsäljare. Hydraulik- och tryckluftverktyg är relativt tekniskt komplicerade produkter, vilket medför att återförsäljarnas personal bör känna till uppbyggnad och funktion i ganska hög grad. Detta för att alltid kunna sälja rätt verktyg för varje enskilt behov.

För att kunna ge återförsäljarnas personal erforderliga kunskaper har avd K utarbetat ett kursprogram. Varje kurs har ca 15 deltagare + instruktörer från Bahco, pågår i två dagar och omfattar såväl teoretiska som praktiska övningar. Den teoretiska delen genomförs i hörsalen och omfattar förutom undervisning med hjälp av diabilder och liknande hjälpmedel även diskussioner om och kring Bahco kraftverktyg.

De praktiska övningarna äger rum i tryckluftlaboratoriet. Där får kursdeltagarna provköra maskiner, plocka sönder och sätta ihop några olika verktyg, studera serviceverkstadens arbete osv. En rundvandring i verkstaden hör också till programmet. Många av återförsäljarna säljer också Bahco handverktyg och för dem kan det vara intressant att även få se denna del av produktion.

Kursverksamheten har pågått i ca tre år men kurserna har till för ca ett år sedan varit mer eller mindre improviserade. Det tar sin tid att komma fram till rätt kursform, få fram kursmaterial som är något så när pedagogiskt tillrättalagd för rationell undervisning. Kursernas nuvarande form är givetvis inte slutgiltigt utan

kommer att utvecklas kontinuerligt allt efter de erfarenheter man får. Hela den teoretiska delen skall utarbetas i skriftlig form till kurskompendier som kursdeltagarna får behålla för att ha som referensmaterial. Allt kursmaterial produceras i samarbete med avd M. Ett mål är att all den personal hos återförsäljarna som arbetar med Bahco kraftverktyg skall komma till Enköping en gång om året för att genomgå denna kurs. Omfattning av personal hos återförsäljarna, produktprogrammets förändringar gör det nödvändigt med denna målsättning. Antalet kurser per år är 6—7. Utöver dessa kurser som omfattar återförsäljare i Sverige utbildas även personal som arbetar för utländska agenter och dotterbolag samt personal från återförsäljare i Norge och Danmark.

Bahco står för kost och logi. Resor m m betalas av kursdeltagarna.

Ing Anders Barkland, som ansvarar för kursernas genomförande bedriver tillsammans med distriktsrepresentanterna även specialkurser ute hos återförsäljare och vissa större industrier. Kurserna omfattar då oftast en eller ett par produktgrupper, exempelvis kompressorer och självmatande borrh- och gängenheter. Speciellt företag med egna serviceavdelningar har stor nytta av att få berörd personal utbildad på verktygen.

Kursverksamheten uppfattas mycket positivt av återförsäljarna, de känner det som ett stöd vid försäljning av Bahco kraftverktyg.

Roine Erkenstål

## Kurs i svenska under semestern

Det har talats och skrivits mycket under senaste åren om hur angeläget det är att i Sverige anställd utländsk arbetskraft ges möjlighet att lära sig svenska. Företagsledningen ansluter sig helt till denna synpunkt och har därför beslutat att medverka till en viss språkundervisning under den kommande semesterperioden. Företagsnämnden och kommittén för utländska arbetskraften har anslutit sig till det arrangemang som företaget föreslagit enligt följande:

- 1 Språkundervisning anordnas under tiden 27 juli—6 augusti (två veckor)
- 2 Undervisningen äger rum i två grupper — en för finsktalande och en för grekisktalande. Undervisningen sker kl 0900—1200, 1300—1600 måndag—fredag. Lokal på företaget.
- 3 Lektionstimmar 45 min + 15 min rast.
- 4 En lektionstimme per dag ägnas åt allmän information i arbetareskydd, löne- och avtalsfrågor, det svenska samhället o s v.
- 5 Personal, anställd vid Bahco Verktyg, erhåller ersättning med kr 9:— per timmes deltagande i undervisningen. Närvarotid redovisas genom tidstämpling.
- 6 Familjemedlemmar över 15 år erbjuds att delta i undervisningen.

Det är företagets förhoppning att så många som möjligt av dem, som kommer att vara kvar i Enköping under dessa två veckor, anmäler sig till och genomgår denna kurs.

Göran Reuterswärd



Ing Anders Barkland visar en grupp kursdeltagare att man kan få ihop en sönderplockad självmatande borrenhet.



## KINESISK

### KREDITGIVNING

Dig gärna hava kredit  
— mig icke giva  
Dig bliva sur

Dig fortsätta begära kredit  
— mig giva kredit

Dig icke betala  
— mig bliva sur  
Bättre Dig bliva sur





## Maskininvesteringar

Investeringsverksamheten är för närvarande livaktig. Som många säkert sett har nyligen två stycken högproduktiva chuckautomater för kraftverktygsproduktion levererats. I dagarna levereras också de kraftigt försenade HFvärmarna till smidespressarna, vars insättande kommer att såväl minska värmemängden i smedjan som underlätta bemanningen av pressarna.

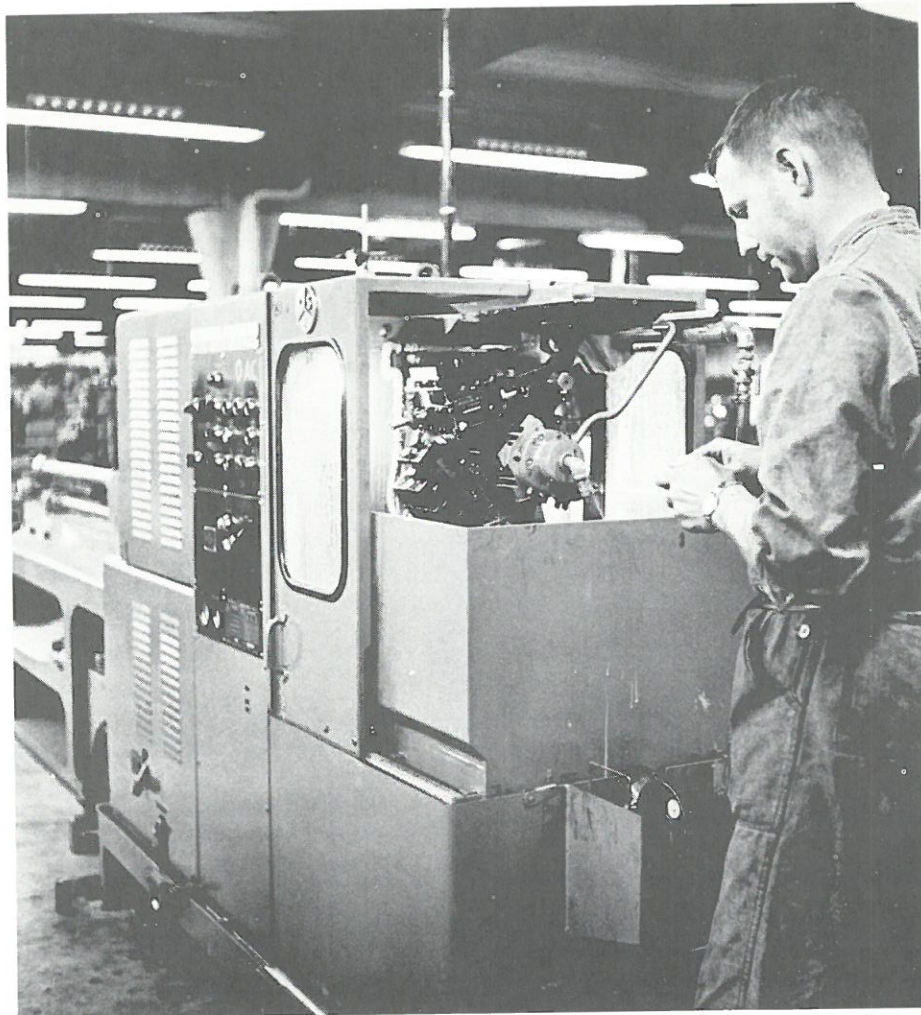
Vidare har beslut fattats beträffande ett relativt stort antal nya investeringar på tillsammans över 500 000 kronor.

Bl a syftar dessa investeringar till att ytterligare kunna öka produktionen av skiftnycklar och skruvmejslar. Av de nya investeringarna kan följande nämnas:

- 1 st Vertikalfräsmaskin för gravyrfräsning
- 1 st 4-spindlig bormaskin för kraftverktygen
- 1 st Slipmaskin för kindslipning av skiftnycklar
- 1 st Excenterpress för skruvmejslar
- 2 st Bandslipmaskiner för skiftnycklar
- 2 st Hydraulikpressar för brotschning av skiftnycklar

På utrednings- och planeringsstadiet befinner sig dessutom ett flertal intressanta specialmaskinprojekt huvudsakligen för skiftnyckeltillverkningen. Slutligen kan nämnas att det i höst eventuellt blir aktuellt med anskaffning av ytterligare en smidesmaskin och då sannolikt en press på 1000 ton.

*Folke Möller*



*Svarvning av gavlar för tryckluft pågår. Olof Forsman kontrollerar med hakmått att den bearbetade detaljen håller exakt mått.*

## Provflygning

För ett par veckor sedan provflögs Cessnan "CPY" av direktör Lindblad och personalchef Reuterswärd. Som omtalats i ett tidigare nummer av Ställskruven har Bahco Verktyg ingått som delägare i föreningen, dels i stödjande avsikt dels för att kunna använda planet för tidsbesparande persontransporter, brådskannde serviceuppdrag och leveranser samt för många övriga tjänster, som med fördel kan utföras med Cessnan.

Både dir Lindblad och herr Reuterswärd var mycket nöjda med flygningen under vilken de även fick tillfälle att se vår fabrik från ovan. Att det var blåsigt och byigt väder märktes det inte något av i planet, som har stabila och goda flygegenskaper.

Cessnan har hittills mest används av Bahco Verktyg för tjänsteresor inom landet men även en längre utlandsresa har hunnits med. Det var Sune Sandh och undertecknad som tillsammans med en av våra kunder flög ner med planet till Hannover i tjänsteärende. Färden gick via Malmö—Hamburg och allt fungerade till belåtenhet.

*Ulf Bennet*







## Philips kontorsdatorer till order

Vår IBM-utrustning installerad i januari 1969 för order- och faktureringsrutinerna ersätts efter semestern med "P352" moderna kontorsdatamaskiner av fabrikat Philips. Jämförande praktiska utvärderingar under hösten -69 har föregått detta beslut.

Philipsutrustningen består av två grupper med vardera centralenhetsskrivare samt kortläsare och kortstans. Maskinerna programmeras som vanliga datamaskiner och är utrustade med kärnminne på 1000 ord (=8K byte i en större EDB-maskin). Skrivaren har vid automatisk utskrift en kapacitet på 22 tecken per sekund. Kortläsaren läser 270 hålkort per minut (optisk läsning). Kortstansen stansar 50 kolumner per sekund. Skrivare, läsare och stans arbetar samtidigt (s k överlappad

*Lars Mellberg, ansvarig för vår kommande produktion i "P352", under uttestning av våra program*

bearbetning) vilket ger ett mycket snabbt förlopp i bearbetningen.

Nuvarande rutiner har utökats med statistik för snabb rapportering till företagsledning och berörda avdelningar om orderings- och faktureringsvärden för resp huvudmarknad.

Resp rutiner har utformats med minimalt antal manuella inslag. Automatisk repetition av lika antal och leveranstid för orderrad samt automatisk rabattsättning enl gällande orderrabattssystem. Program är under sluttest och de prestanda som vi erhållit vid våra egna programtester har väl infriat våra beräkningar.

"P352" har flera alternativa utvecklingsmöjligheter och vår start är ett första användningsalternativ.

*Bengt Alm*



*Ingenjör P. Raby, verkstadschef vid Baudouin-Nogent, med vilket företag Bahco Verktyg har ett licensavtal besökte En-*

*köping den 19—20 maj. Raby ses studera våra metoder för kontroll av värmebehandling av elektroniktinger.*

## 1970-talets knivserie

Introduktionen av vårt nya knivprogram till våra återförsäljare har pågått sedan början av april och hittills givit ett mycket gott resultat. Vi har i det närmaste nått en 100-procentig butikstäckning med våra nya serier på järnhandeln. På flera av varuhuskedjorna tror vi oss också om att kunna komma in, då de visat ett mycket stort intresse för vad vi har att erbjuda. Anledningen till det lyckade resultatet vid införsäljningen, är troligen dels att finna i det faktum att vi nu presenterar någonting som är i takt med tidens krav dels att det är vi som gör denna introduktion. Återförsäljarna tror nämligen mycket starkt på oss och att de introduktioner vi gör är väl planerade och genomtänkta. Detta förhållande gör att vi påtar oss ett stort ansvar gentemot våra återförsäljare. Våra nyheter får alltså icke misslyckas.

Förutom introduktionen till återförsäljarna har vi även under innevarande period hunnit med att introducera de två knivserierna för pressen, både dags- och veckopress. Knivarna blev mycket väl mottagna av skribenterna varför vi säkert kan påräkna flera positiva spaltmetrar om 1970-talets köksverktyg.

*Hans Eggestrand*



*Knivprogrammet presenteras i form av tre olika säljställ. Expanderställ (illustrerad), fotställ och väggexponering. Expander- och fotställen är svängbara och visar på ena sidan köksverktygen, på motstående yrkesknivarna.*



# Några intryck från en resa till USA



För företagets räkning gjorde jag en resa till USA under tre veckor i våras. Syftet med resan var att besöka dels andra handverktygstillverkare dels olika tillverkare av bearbetningsmaskiner huvudsakligen specialmaskiner för vår bransch. Det tekniska utbytet av resan har jag emellertid redovisat i en separat rapport varför jag här huvudsakligen ska försöka förmedla en del mer allmänna intryck. USA har för närvarande inte samma goda konjunktur, som vi har. Detta märktes speciellt hos de maskintillverkare, som besöktes. Således visade man oss ett betydligt större intresse än tidigare och kunde ofta erbjuda korta leveranstider även på specialmaskiner. Inom vår bransch var däremot beläggningen hög och man bedömde att behovet av handverktyg kommer att vara mycket stort även i framtiden.

Konjunkturläget bidrog till att det var relativt god tillgång på arbetskraft men dock brist på yrkesarbetare. I USA har man inte alls den rörlighet, som vi har på arbetsmarknaden. Således var personalomsättningen per år genomgående lägre än 10 % medan 40—50 % är vanligt i Sverige just nu. I detta avseende har USA en mycket stor fördel, då vår produktion avsevärt fördyras och försvåras genom den höga personalomsättningen som svensk industri för närvarande har.

Även ifråga om trivsel och anda på arbetsplatsen var förhållandet avsevärt

bättre i USA. Möjligen var detta en följd av den låga personalomsättningen eller kanske rättare sagt tvärtom — den goda trivseln ger en lägre personalavgång. Den låga omsättningen gör också att alla känner alla på en amerikansk fabrik och man märker betydligt mindre gränsdragning mellan olika personalgrupper än vad vi har hos oss. På kontoren lyser inga röda lampor vid dörrarna utan dessa står i stället alltid öppna och ofta använder man sig av någon form av kontorslandskap. Man får en känsla av att den amerikanska personalen är relativt nöjd och att man gärna stannar lång tid hos sina arbetsgivare.

Inom vår bransch förekom ackordsarbete i samma utsträckning, som hos oss, medan flertalet maskintillverkare tillämpade fasta tidlöner. Lönespridningen är större än hos oss och förtjänsterna varierade normalt, omräknad i svenska kronor — från 8 till 16 kronor per timme. Normal arbetstid var 40 timmar per vecka och inom vår bransch användes såväl två- som treskiftsarbete i mycket stor utsträckning. Övertidsarbete är mer förekommande än i Sverige.

Tekniskt sett hävdar vi oss väl i förhållande till våra amerikanska konkurrenter och ifråga om tillverkning av skiftnycklar anser jag att vi genomsnittligt har en bättre metodik än den främsta amerikanska konkurrenten. Däremot har man i USA mer konsekvent gått över till att använda maskiner, som ej kräver något yrkeskunnande hos operatören. Manuellt arbete förekommer i ytterst liten omfattning. Ofta använder man sig av flerstationsmaskiner och jag har kunnat studera ett flertal sådana projekt av största intresse för oss.

En ny typ av smidesmaskin med ett helt

automatiskt arbetsförlopp börjar nu att användas allt mer och kan vara av intresse även för oss trots att den är mycket dyr i anskaffning. Ifråga om kvalitet på produkterna anser jag att vi överträffar amerikanerna men så har vi också, vilket kanske förvånar, en mer omfattande tillverkningskontroll.

Även ifråga om arbetslokaler, tillverkningslayout och flöde hävdar vi oss väl. Jag såg således ingenting, som ifråga om tillverkningsflöde, kunde mäta sig med våra skiftnyckelliner.

Arbetsmiljöfrågorna har tidigare ej ägnats någon större uppmärksamhet men nu synes en svängning vara på gång precis som hos oss. Jag besökte smedjor där personalen helt saknade hörselskydd trots en otroligt hög ljudnivå och med även i övrigt så dåliga förhållanden att våra smeder sannolikt skulle vägra att ställa sina fötter i dessa lokaler. Men, som vanligt är i USA, träffade jag också på en skarp kontrast till detta. En helt nybyggd smedja där man endast utförde smidesoperationer i smedjan för att minsta antal människor skulle behöva vistas i bullrande miljö. Där man vidare sprutat väggar och där samtliga använde hörselkåpor. För att lösa värmeproblemen i denna smedja hade man installerat mycket kraftiga fläktar i taket för utsugning samtidigt som friskluft sommartid kunde släppas in genom ett stort antal dörröppningar.

Sammanfattningsvis vill jag påstå att vi ligger klart i nivå med de främsta handverktygstillverkare i USA och att vi har ett gott utgångsläge för framtiden. I minst två avseenden måste vi dock försöka ta lärdom av USA. Först och främst på det mänskliga planet ifråga om trivsel, anda och arbetsgemenskap. Tyvärr är det kanske inte så lätt att klarlägga varför skillnaden i detta avseende är så stor och därmed få vetskap om hur vi skall angripa detta problem. Vidare har vi tekniskt sett en hel del att lära ifråga om att ersätta manuellt yrkesarbete med enkelt maskinarbete tex genom specialmaskiner ofta av flerstationstyp. Det är inte osannolikt att vi har lättare att genomföra dylika tekniska förbättringar än att kopiera den amerikanska trivseln.

Folke Möller

## Omplanering handverktyg

Efter beslut av företagsledningen påbörjades den 29 maj en total omplanering av vår handverktygstillverkning. Anledningen till denna operation, som tyvärr under en övergångsperiod skapar svårigheter i leveranstidssättningen, är trefaldig.

- 1 Genom en ny resursbedömning omplanera starttiden, vilket kommer att medföra lägre kapitalbindning i råmaterial.
- 2 Ge samtliga som arbetar med tillverkningsorder en reell chans att överblicka kommande produktion, genom att nuvarande eftersläp nollställs.
- 3 Möjliggöra en säkrare leveranstidssättning.

Arbetet som görs i etapper beräknas vara avslutat i mitten av september, då också nya leveransschemor för tiden fram till den 30 juni 1971 ska vara klara. Redan nu är emellertid de första delarna av arbetet avslutat och sedan den 8 juni arbetas efter reviderade produktionsprogram.

Lars Pettersson



# BAHCO verktyg if

Som redan framgått av affischen på våra anslagstavlor har inom företaget bildats BAHCO VERKTYG IF. Vår nya idrottsförening är resultatet av en delning av förutvarande Bahco IF, som omfattade anställda både på Ventilation och Verktyg. Vi tror inom båda företagen att vi med denna delning skall bättre kunna skapa vi-anda i vårt företag och vår idrottsförening, samt att vi genom stimulerande konkurrens skall nå goda framgångar inom korpidsportens ram.

I vår styrelse ingår Perti Luuka, Arne Ferngren, Bengt Jonsson, Jan Dahlin och undertecknad.

Vi har sektioner för: bordtennis, bridge, fotboll, friluft, gymnastik, handboll, hockey, minigolf, rodd, schack, skidor och orientering, skytte-gevär, skytte-pistol och tennis.

När detta läses har redan motionstävlingen "svett-droppen" startat. Oavsett deltagarantalet i första grenen, hoppas vi på ytterligare anslutning under hösten och vintern. Tävlingen är en lagtävling och avlagt prov ger en poäng beräknad efter antalet anställda inom laget. Ingen tidtagning förekommer utan det är endast antalet genomförda prov som räknas. *Därför kan just Ditt deltagande vara avgörande för vilken avdelning som visar bästa spänsten.* Börja därför redan på semestern att bättra på konditionen och välkommen till nästa gren som blir "motionslöpning" på terrängbana.

Genom idogt arbete håller en terrängbana, direkt i anslutning till vår arbetsplats på att iordningställas. Vi återkommer med ytterligare information om terrängbanan efterhand.

Under hösten räknar vi också med att få en egen fritidslokal iordningställd med möjligheter till olika aktiviteter och med tillgång till både dusch och bastu efter avslutad träning.

För att Bahco Verktyg IF skall bli allas vår gemensamma angelägenhet krävs att även Du framför Dina synpunkter och tips av alla slag.

Skriv därför en rad och lägg den i förslagslådan eller tag kontakt med någon av oss i styrelsen. Målsättning för idrottsföreningen är klar: Motion åt så många som möjligt och att varje ingående sektion skall kämpa väl under sportliga former och bli en faktor att räkna med inom hela Enköpingsbygden.

Lars Pettersson  
Ordförande i  
Bahco Verktyg IF

