

ställskruven

Informationsblad för anställda vid AB BAHCO VERKTYG
Ansvarig utgivare: Gösta Höij

Nr 3 oktober 1971
Årgång 5





VD informerar

Det börjar hårdna till ute på marknaden. Även för oss. För många företag har det varit hårt länge och en rad företag inom skilda branscher har redan drabbats så kännbart av konjunkturen att de varit tvungna att dra ner eller t o m avveckla verksamheten.

Än så länge är emellertid vår orderportfölj relativt välfylld. Och än har vi många tomma hyllor i våra lagerlokaler. Vi har ett gott utgångsläge inför en lågkonjunktur. Det är betryggande.

Men därmed får vi inte tro att vi löst problemet för vår del. I varje fall inte om den minskade efterfrågan skulle bli bestående under en längre tid.

Vi har länge vaksamt följt konjunkturutvecklingen och är beredda på vissa av-

sättningsvårigheter framöver. Motåtgärder är planerade, men om de ger effekt återstår i ett sådant läge att se.

Inför en förmodad nedgång i efterfrågan hade vi avsett att under den närmaste tiden dimensionera de personella resurserna något försiktigt. Men en exceptionellt hög frånvaro i Enköpingsverkstäderna (100 personer är ständigt borta från arbetet, vilket är en dubbelt så hög frånvarofrekvens som för 10 år sedan) har nödvändiggjort en utökning av arbetsstyrkan för att vi skall kunna hålla leveranslöftena.

När det gäller våra leveranser, är det inte bara frågan om att de skall ske utan också om när de skall ske. Innan årets slut skall vi leverera ytterligare rätt be-

tydande kvantiteter av våra mest efterfrågade produkter såsom skiftnycklar, rörtänger, motyg och tänger.

Det kräver — som vanligt — allas medverkan. Som vanligt förlitar jag mig på att var och en gör vad han eller hon kan för att uppfylla målet. Utan särskilda kampanjer. För vi har inte tänkt "spika upp" några satsningsanslag i höst. Jag räknar med att vi kan satsa ändå.

Gösta Höij



Vid företagsnämndens kvartalssammanträde den 1 juli 1971 utdelades belöningar på tillsammans drygt 11.000:— kr. Denna summa delades mellan 12 st förslagsställare som fick sina förslag belönade med varierande belopp.

Särskilt 2 förslagsställare drog uppmärksamheten till sig genom belöningsbeloppens storlek. Lars Gunnar Öhman erhöll för sitt förslag till borrfixtur en belöning på inte mindre än 5.400:— kr, vilket är den största belöning som utdelats vid AB Bahco Verktyg. Även Lars Olov Södermans förslag till en ny rutin vid exportförsäkringar, som belönades med

2.750:— kr väckte berättigat uppseende. De övriga belönade förslagen var överlag av god kvalitet och omfattade allt från tidsbesparande åtgärder till skydds- och miljöfrågor.

Dessa belöningar visar att det kan vara lönsamt att vara uppmärksam på sin arbetsplats och lämna in förslag till förbättringar.

Vidare kan nämnas att belöningsnormerna under året har genomgått en omfattande revidering och uppräknings i syfte att stimulera till en ökad insats i förslagsverksamheten.

Bengt Frylén

Företagsnämnden

— Lågkonjunkturen ger vissa utslag även hos oss. Vissa produkter börjar finnas i lager men vi saknar fortfarande en stor del av det egentillverkade sortimentet.

— Produktionens leveranstakt ligger betydligt över fjolårets.

— Sjukfrånvaron är fortfarande skrämmande stor.

— Hälsokontroll av personalen är påtänkt men frågan är ej slutbehandlad.

— En fjärde avdelningsnämnd inrättas för anläggnings-, underhålls-, stans-, verktygs- och experimentavdelningarna.

— En arbetarskyddskampanj i tävlingsform genomföres under hösten.

Ställskruvens redaktionskommitté:

Leif Blomberg	tel. 327
Anton Eriksson	tel. 218 (lok.)
Ingmar Eriksson	tel. 196
Lennart Morberg	tel. 133
Folke Möller	tel. 112
Karl Mörlin	tel. 252 (lok.)
Sune Sandh	tel. 275

Kontakta någon av dessa om Du har förslag, lämpliga att taga upp till behandling i Ställskruven.



Smidesexperter besöker Bahco

Den 7:e internationella smideskongressen har nyligen hållits i Bryssel med ca 500 deltagare. I samband med kongressen hade studiebesök arrangerats i tre olika länder — Italien, Spanien och Sverige. Ungefär 120 deltagare från 12 länder — Japan representerades av 40 deltagare — hade valt att besöka Sverige och därmed också Bahco.

Den 13 september ställde Bahco Verktyg upp för att ge de internationella gästerna en uppfattning om hur kvalitetsverktyg tillverkas här på Bahco — alltifrån stansat ämne fram till färdig produkt. Gästerna med dir T Wedholm från Mekanförbundet i spetsen, togs emot på

Joar Blå och bjöds på lunch, varvid värdar från Bahco stod till tjänst och konverserade vid borden både på tyska, engelska, franska och spanska. Gästerna fortsatte till Bahco Verktyg, medan besökarnas damer besökte Hettemarks. I vår matsal hälsade Folke Duhs välkommen och gav en kort flerspråkig information om Bahco och J P Johansson och hans uppfinningar. Företagsfilmen visades innan man började en rundvandring med guider. Under en dryg timmes tid varvades ca tio grupper runt i smed-

ja, verkstad och utställning. Därefter väntade kaffe med dopp i matsalen. Där hade en panel med Folke Duhs, Folke Möller och Gösta Söderberg välvilligt ställt upp för att besvara frågor, och de fick också spörsmål från flera intresserade besökare. Många kommentarer med berömmade ord om god arbetsmiljö och bra lokaler föllades av våra gäster om Bahco, och över lag kunde vi glädja oss åt en stor uppskattning av detta studiebesök på Bahco Verktyg.

INSAKO För invandrarna!

Invandrarorganisationernas samarbetskommitté — INSAKO — är en frivillig sammanslutning av invandrarorganisationer och övriga invandrare i Enköpings kommun.

INSAKO skall vara en informell samrådsgrupp i frågor av gemensamt intresse för invandrare i Enköping. INSAKO skall i huvudsak arbeta genom de anslutna invandrarorganisationerna.

INSAKO består tills vidare av sju ledamöter, varav vardera två från Svensk-grekiska Klubben, Finska Föreningen och Finska klubben samt en adjungerad ledamot från ABF, Enköpingsorten.

INSAKO har till ändamål att tillvarata alla invandrades intressen genom att utveckla och stimulera kontakterna mellan de olika invandrargrupperna samt mellan invandrargrupperna och svenska organisationer och myndigheter. Kommittén är partipolitiskt och religiöst obunden.

Polychronis Polychronopoulos

Efter lång och trogen tjänst



På inköpsavdelningen anställdes den 10 oktober 1919, en 13-års pojke iklädd den tidens gosskläder, blus med sjömanskrage och kortbyxor.

Den 13-årige gossen hette Sven Eriksson och han blev sedan inköpsavdelningens trogen i nära 52 år när han den 31 augusti 1971 slutade på Bahco.

Vid en avskedsfest som anordnats i personalmatsalen, sades många vackra och välförtjänta ord. VD Gösta Höij erinrade om hur lojalt Sven under alla år tjänat fö-

retaget. Hur han under årens lopp skaffat sig stor varukännedom och förhandlingsvana, oersättliga egenskaper för en bra inköpare. Så överlämnades gratifikation och blommor.

Sven tackade för alla vackra ord, och önskade att han kunnat ta upp på dem på band, för att i någon mån ersätta de band, som under de gångna åren knutits med företag och leverantörer och som nu bryts.

Vi anställer

Som bekant behöver vi utöka arbetsstyrkan i verkstäderna med ytterligare några tiotal man. Samråd har förevarit med Länsarbetsdirektören, som i rådande arbetsmarknadssituation funnit det angeläget att förstärka arbetsförmedlingsverksamheten i Enköping. Sålunda har en

tjänsteman från länsarbetsnämnden tillsatts med enda uppgift att tills vidare medverka vid rekrytering av arbetskraft till oss. Att döma av de senaste veckornas anställningsrapporter har insatsen redan givit effekt.

Gösta Höij

Ställskruven intervjuar

Sören Isaksson



”MASKINPARKEN ÄR I BEHOV AV FÖRNYELSE”

I den 3-åriga yrkesskolan, som omfattade ämnena verkstadmekanik och finmekanik, gjorde Sören sina första lärospån och lade därmed en säker grund för de kunskaper han i dag omsätter på vår verktygsavdelning. De första åren här på Bahco arbetade Sören på stansverkstaden, men överflyttades efter tre år till verktygsavdelningen.

Sören trivs med sitt arbete. Det råder en bra anda på avdelningen och detta bidrar till det goda kamratskapet. Vi hjälper varandra och avgången är låg. Här spelar givetvis arbetsmiljön en betydande roll. Avdelningen har ljusa och rena utrymmen. Det råder emellertid ett störande buller, värmen sommartid är besvärande och ventilationen bör göras bättre.

En annan sak som är mindre bra, säger

Sören, är maskinparkens beskaffenhet. Den är i stort behov av förnyelse. Fler-talet maskiner är nedslitna. Reparationerna sker ej heller i tid. Som exempel nämnde Sören en Köpingmaskin som skulle ha reparerats 1967, men ännu har inget skett. Ofta vidtages reparationerna först när maskinerna stoppar. För utförandet av vissa bestämda arbeten fordras större och kraftigare maskiner med god avverkningsförmåga. Maskinernas kondition påverkar givetvis det arbete som skall utföras. Kontrollen inom produktionsledet är ju också ytterst noggrann och det är då önskvärt att det arbete som utförs på avdelningen är utan fel. Verktygsavdelningen utgör en viktig länk i produktionskedjan och investering i nya maskiner betalar sig.

Karl Mörlin



”SAKNAR SAMARBETET — HJÄLPTE VARANDRA MER FÖRR”

Efter att under sommaren 1936, efter avslutad skolgång, ha sålt korb och glass på torget i Enköping, började Karl på Bahco i september samma år.

Karl blev då den andra generationen, som förde familjens traditioner vidare. Fadern A T Mörlin, arbetade nämligen på Bahco i 40 år fram till sin pensionering år 1958.

Sin anställning började Karl i den gamla smedjan. Inom denna avdelning tjänstgör Karl fortfarande. Första arbetsuppgifterna bestod i skäggnig, hålning och borrarng av smidda detaljer. Arbetsförtjänsten var mellan 60—80 öre/timmen. Blev sedan verktygsslipare och utsågs 1960 till förman och svarar i dag för kapning av inkommande material, materialförrådet samt verktygsförrådet.

1961 var ett märkesår i företagets utveckling. Då invigdes nämligen den nya smedjan som i dag antalsmässigt har en

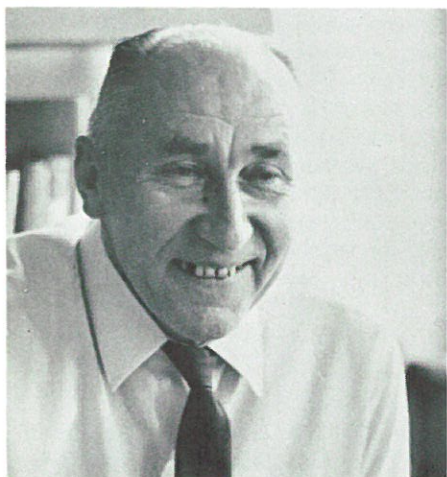
produktionskapacitet, som ej överträffas av något annat företag i Europa.

Det var ljusa och luftiga lokaler, den gamla smedjan flyttade in i. Men det visade sig mycket snart att de nya lokalerna var för trånga. Trängseln hade följt med i samband med överflyttningen.

Jäkt och stress dominerar i dag alltför mycket arbetslivet och produktionen. Individerna, människan försvinner ur bilden. Det är maskinen och den ständigt ökade produktionen som är den styrande faktorn. Standardhöjningen måste betalas på något sätt och det blir ofta människan själv som kommer i kläm.

Det rådde förr ett större samband avdelningarna emellan. Det utgjorde ofta en tillgång och en styrka. Det stödet saknar man i dag och det efterlyses. Alla skulle ha fördel därav. Vi har alla samma mål i sikte, nämligen lönsamhet och trygghet åt såväl anställda som åt företaget.

Arseni Seiman



”MAN SKALL INTE VARA FÖR MYCKET OPTIMIST EJ HELLER FÖR MYCKET PESSIMIST UTAN MERA REALIST.”

En fiskebåt med släckta lanternor stävar i mörkret västerut mot Östersjön. 75 estländska flyktingar trängs ombord. Det är mitt under brinnande krig, september 1944. Ängslan och oro griper de ombordvarande, huruvida de ska klara sig genom sundet mellan Ösel och fastlandet utan att bli upptäckta av fienden. Sjöresan började i Pärnu, varifrån några fiskebåtar utgått för att söka nå Sverige och friheten. Med på en av båtarna var Arseni Seiman med fru och dotter. Resan gick trots allt väl och efter 36 timmar nådde de Fårösund. En båt försvann dock. Efter ett uppehåll i Slite kom familjen 1946 till Enköping, där den inkvarterades ute vid Fagerudd.

Samma år började Arseni sin anställning på Bahco, i smedjan som värmare och avsynare. Överflyttades 1947 till lagerbokföringen på Inköpsavdelningen för att 1959 få hand om inköp av stål och metaller.

Arseni trivs bra och har blivit väl rotad på Bahco. En viss känsla av oro och otrygghet gjorde sig märkbar de bekymmersamma åren 1967—68 med den omorganisation och centralisering av verksamheten till Enköping, som då genomfördes. Vi här i Enköping var kanske litet mer skyddade med förhoppning om fortsatt anställning, än de i Eskilstuna. En viss stabilitet kännetecknar nu företaget. Man experimenterar inte på samma sätt och i samma omfattning som tidigare. Produkterna kommer fram i större serier. Detta ger större lönsamhet. Begränsning i företagets sortiment genomförs. Vilket som är rätt, det vet man ju ej. Det är kanske cirkelgång. Tiden spelar alltid en avgörande roll.

I kontakten människor emellan och i deras handlande kommer ofta prestigen in i bilden. Kritik bör vara saklig och alla bör vara mottagliga för kritik. Man skall kunna ge och ta med samma mynt.



Måndagskväll

är ett populärt kvällsnöje för många Enköpingsbor. Det visade sig inte minst på säsongens "finalmåndag" den 23 augusti, där Bahco Verktyg medverkade i arrangemangen.

Ett både nervpirrande och roande inslag var den jonglör, balanskonstnär, akrobat, som emellanåt fick hjärtat att hoppa över några slag. Att tex krypa dubbelvikt genom en 50 cm ring, balanserande på en stång 4—5 m över marken är ju rätt påfrestande. Atminstone för de som tittar på.

Bahcos bidrag till underhållningen var dragspelarna Birger Lindkvist och Holger Kulander som spred ljuva toner över nejden.

Smakprov på Enköpings egna resurser i revybranschen fick vi i och med att Evert Moulin och hans grupp drog några nummer ur årets revy, som fått sådan publicitet och sådant erkännande.

Trots något begränsade resurser vad beträffar rekvisita och kulisser, så genomfördes numren med humor och säkerhet.

FUB fick även i år ett par påsar enkronor av "Måndagskvälls" arrangörer. Vi tycker det är en fin gest, att de pengar som blir över på lotterier, man har under "Måndagskvällar", lämnas som ett ekonomiskt stöd till föreningen som har en mycket viktig uppgift att fylla.

Vid pass kl 21.00 väcktes allt folk och fä inom den närmaste kvadratmilen, när Måndagskvälls husband öste på med allt vad de hade i förstärkare, högtalare och blåsinstrument. Det lät faktiskt rätt bra i en lyssnares öron, både musikaliskt och volymmässigt.

Nu dröjer det ett bra tag, innan en ny sommar kommer och med den kanske fler "Måndagskvällar". Det är säkert många som hoppas på det, uppskattningen av förströelsen går inte att ta fel på.

Roine Erkenstål



Hjorth-stipendiat

blev Britt Jansson, sekreterare på försäljningsavdelningen för kraftverktyg.

Britt kommer att använda stipendiet för att bygga på sina tidigare kunskaper i engelska och tyska språken. Fordringarna på och nödvändigheten av goda språkkunskaper ökar i och med att våra produkter introduceras på allt fler marknader utanför vårt land.

Den 29 september reste Britt till vårt dot-

terföretag Bahco Tools, London, för att där under sex månader bedriva studier i engelska språket.

Nästa sexmånadsperiod befinner sig Britt i Dortmund hos Bahco Druckluftwerkzeuge för att studera tyska språket.

En del av sina arbetskamrater i båda dessa företag har Britt tidigare lärt känna, då de varit på studiebesök hos oss.



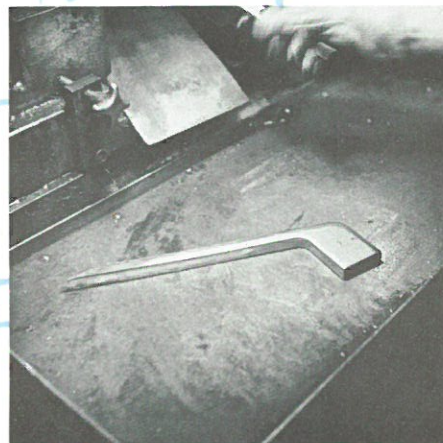
BAHCO Verktygs monter på Ferro/Järnias inköpsmässa i Jönköping. VD i Ferro, B. Christopherson besöker montern och tas väl omhand av Hans Eggestrand, Lennart Jönsson och Olof Henningson.

Från "plank" till skiftnyckel

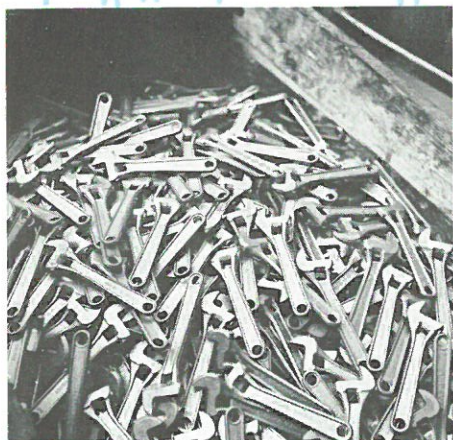
Uteslutande kvalitetsstål från svenska bruk används som utgångsmaterial. Varje parti undersöks noggrant och ingående analyser görs.



Materialet som benämns "plank" staplas i materialförrådet.



Via en travers transporteras "planken" fram till en klipppress för utklipning till ämne.



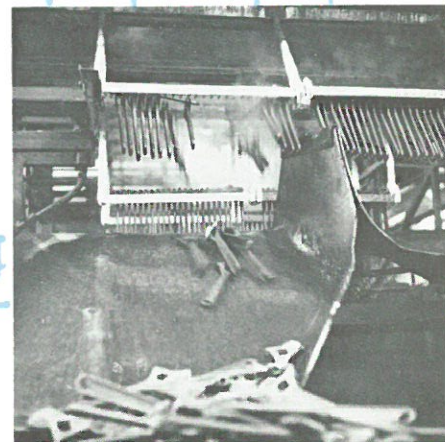
Skaftämnena lämnar Smedjan för vidare bearbetning i Verkstad 1, där en mängd olika arbetsoperationer följer bl a hålbörning



dragning av spår för löpare

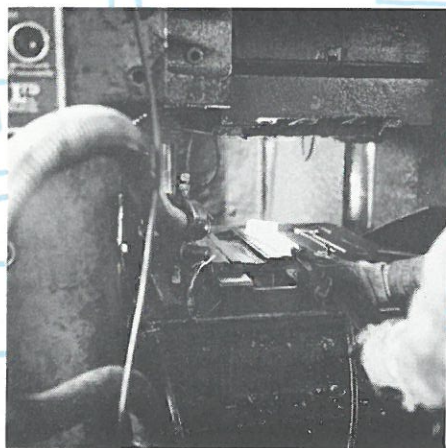


I monteringsavdelningen sker hopsättning av skiftnycklar. Här möts skaft, löpare, ställskruv och stift.



Efter monteringen går skiftnycklarna till ett fosfateringsbad, som ger ett effektivt rostskydd.

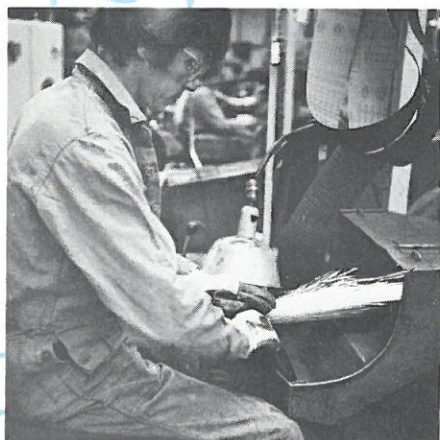
BAHCO verktyg



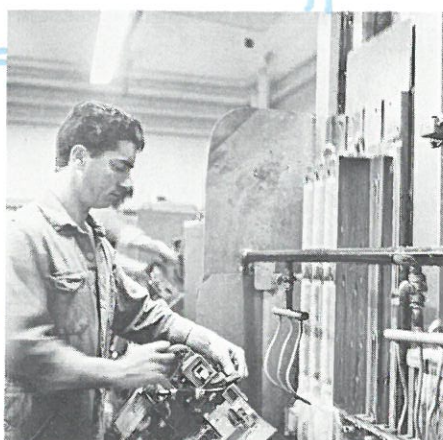
Det utklippta skaftämnet uppvärms och smides i en smidespress.



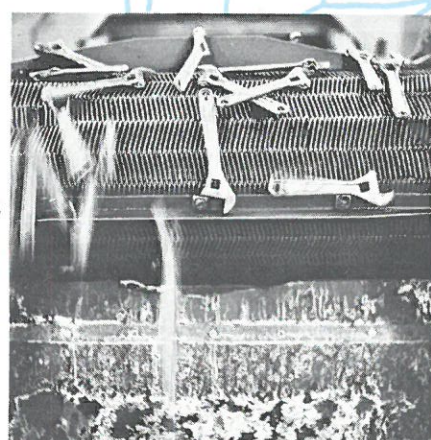
Överflödigt material skäggas bort, skaftet riktslås och ojämnheter efter skäggningsen borttages.



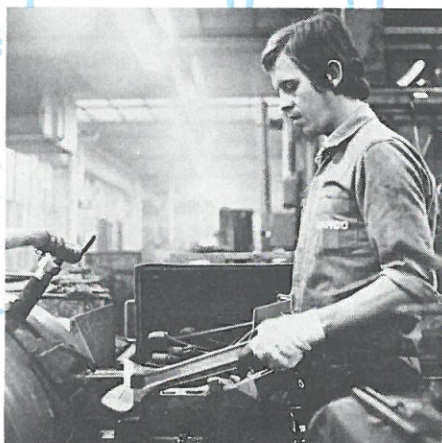
slipning



brotskning av löpare



Viktiga operationer i produktionsledet är bl a värmebehandlingen, härdning och anlöpning. Den sker i moderna elektriska ugnar med automatisk temperaturkontroll. Under värmebehandlingen tas noggranna laboratorieprov.



Därpå följer slipning av kinder, funktionskontroll och infettning av löparstav. En variant till fosfatering är att skiftnycklarna skyddas genom förkromning.



Efter denna sista funktionskontroll skickas de färdiga skiftnycklarna till lagret, där de packas i de välkända blå hängförpackningarna.

Från Centrallagret sker sedan leverans till Bahco-kunder världen runt.

Något om ergonomi

Idag har man en mer vidgad syn på arbetarskyddet än tidigare. Vår strävan är att skapa så drägliga arbetsförhållanden som möjligt. Det gäller att i första hand anpassa arbetsplats och arbetsmiljö till människans förutsättningar.

Arbetsplatsen är maskinen eller arbetsbänken och rörelseområdet runt den. Arbetsmiljön fångar in området runt arbetsplatsen — andra maskiner, luft, värme, belysning osv.

Kan man av tekniska och ekonomiska skäl inte helt anpassa arbetsplats och arbetsmiljö till människan, måste man så gott det går försöka anpassa människan till arbetsplats och miljö.

På ett mer systematiskt sätt än tidigare ägnar vi oss nu åt dessa frågor. De lokala skyddskommittéerna har genom sina regelbundna inspektioner möjlighet att åstadkomma en del. Som ett komplement till dessa har vi också en arbetshygienisk kommitté som speciellt ägnar sig åt ergonomiska frågor. (Ergonomi = *).

Denna kommitté, som består av tre ledamöter varav en är företagsläkaren, skall varje vecka utföra en inspektion eller studera någon arbetsplats. Man har börjat med att granska vissa arbetsställningar och funnit att det finns åtskilligt som borde förbättras. En del maskinkonstruktioner lägger stora hinder i vägen t.ex. Brotschmaskinerna.

En del arbetsställningar kan förbättras med enkla åtgärder, såsom att korrigera arbetshöjd, sittställningar osv.

På en del arbetsplatser finns ej utrymme för fötter och ben och där finner man de mest omöjliga arbetsställningar. Exempel härpå visas på bilderna av arbetet vid skäggpresen och härdningsanläggningen. Det är både tekniskt besvärligt och kostnadskrävande att finna lösningar på dessa problem.

Om man skall välja stående eller sittande arbetsställning, är delvis beroende av arbetets art. I största utsträckning rekom-

menderar man sittande arbetsställning, men en viss omväxling av dessa alternativ vill man gärna ha.

Arbetsplatsen måste vara flexibel, så att man kan anpassa den efter den enskilde operatörens behov, t.ex. stolen skall vara ställbar i höjdlid med ställbart ryggstöd, utrymmet för fötter och ben skall vara så tilltaget att det medger fotförflyttningar. (Ryggstödet skall ge stöd åt ländryggen, tyvärr används det ofta fel och ibland inte alls).

Arbetsrörelserna bör också uppmärksammas, de bör vara avspända och såvitt möjligt avrundade och dynamiska. Ensidiga rörelser leder till onormal förslitning av ledpartier. Bilden på härdningsoperatören visar felaktiga rörelser med sträckta armar och höjda axlar, vilket låser muskelaturen i ett statiskt muskelarbete och gör arbetet onödigt tröttande. Beträffande fysiskt tunga arbeten skall man försöka överföra dessa från människan till maskinen, lyftdon såsom telfrar, kranar, truckar m.m. skall anskaffas. Vid tillfälliga tunga lyft kan man inte nog understryka vikten av att lyfta på rätt sätt, använd inte ryggen som en lyftkran utan lyft istället med böjda knän och rak rygg, så utföres muskelarbetet med hjälp av sätes- och lårmuskelaturen.

Arbetshygieniska kommitténs arbetsuppgifter består i att göra bedömningar av arbetstyngd, arbetsställning, rörelseförlopp, klimat, belysning, buller etc. Ännu står vi bara i början av vårt arbete, men ser många uppgifter framför oss för att skapa så vettiga arbetsförhållanden och trivsam arbetsmiljö som möjligt.

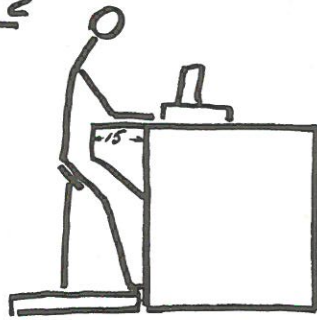
Erik Johansson

* Ergonomi avser åtgärder för utformning av arbetsplats, maskin, miljö och arbetsprocess, så att hänsyn tas till den mänskliga kroppens byggnad, funktion, fysiska och psykiska möjligheter och begränsningar.

ALL 1



ALL 2



Synpunkter på åtgärder:

Önskemålet är att maskinen ändras så att arbetet kan utföras sittande. Detta kan åstadkommas genom att bygga ut

cyklare framför isättningsfixturen och samtidigt flytta denna framåt mot operatören. På så sätt skapas utrymme för ben och fötter.

Här följer ett exempel på kommitténs arbete

Arbetsoperation: HF-härdning tänger
Maskin: HF-aggregat

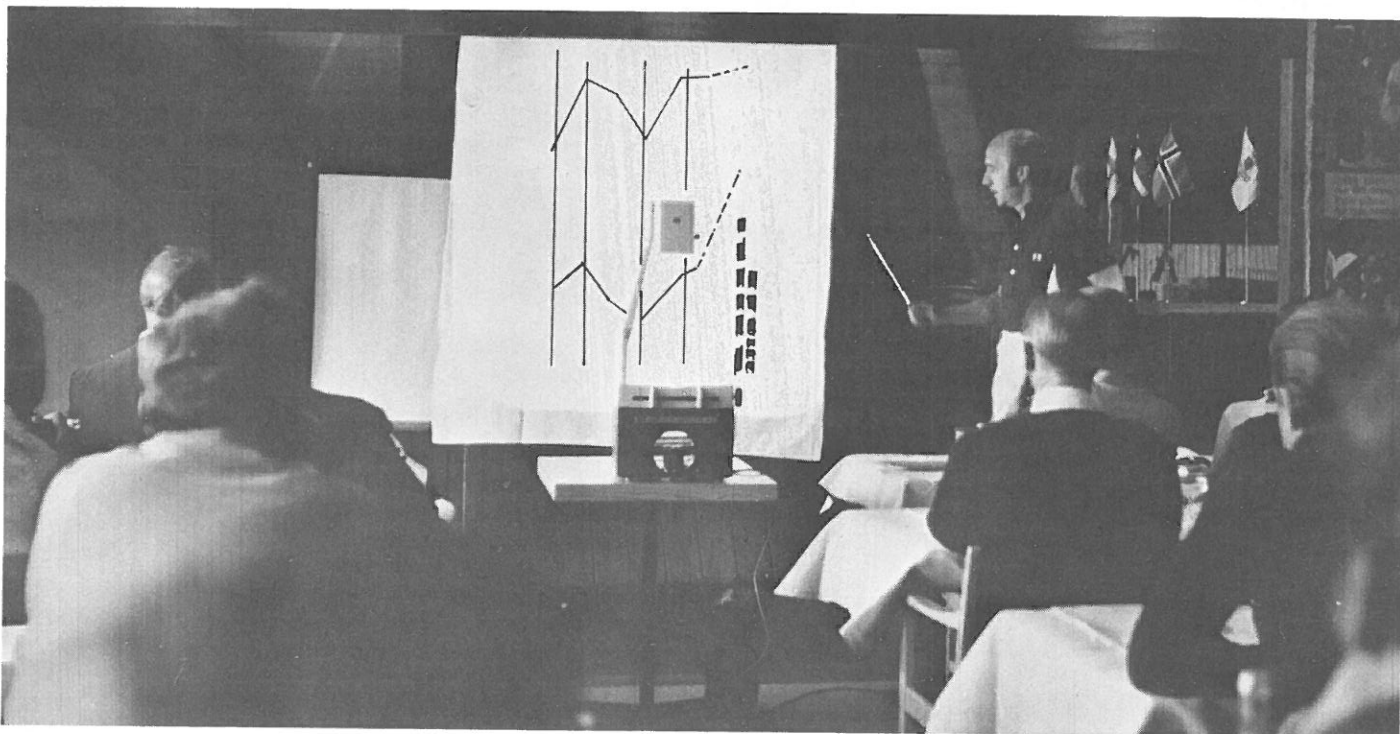
Anmärkning:

Klagomål över besvär i rygg- och axelparti



Förutsättning:

Utrymme för fötter och ben saknas helt. Sittande arbetsställning kan ej tillämpas. Stöd Stol går ej heller att använda — kommer för långt ifrån operationsstället. Stående arbetsställning tillämpas men ej tillfredsställande — inget utrymme för tårna, kommer för långt från operationsstället.



Hur vill Du se Bahco Verktygs agerande på den framtida nordiska marknaden?

var temat för årets nordiska försäljningskonferens som i år hölls mellan 15—18 augusti i Norge. Den var så att säga på verklig "toppnivå" då platsen för konferensen, Geilo, ligger ca 800 meter över havet. Manstark uppslutning, ca 35, av försäljnings- och marknadsfolk från Danmark, Finland, Norge och Sverige gjorde att konferensen blev stimulerande och att många åsikter och erfarenheter utbyttes. Hans Eggestrand och hans medhjälpare hade gjort ett bra jobb för

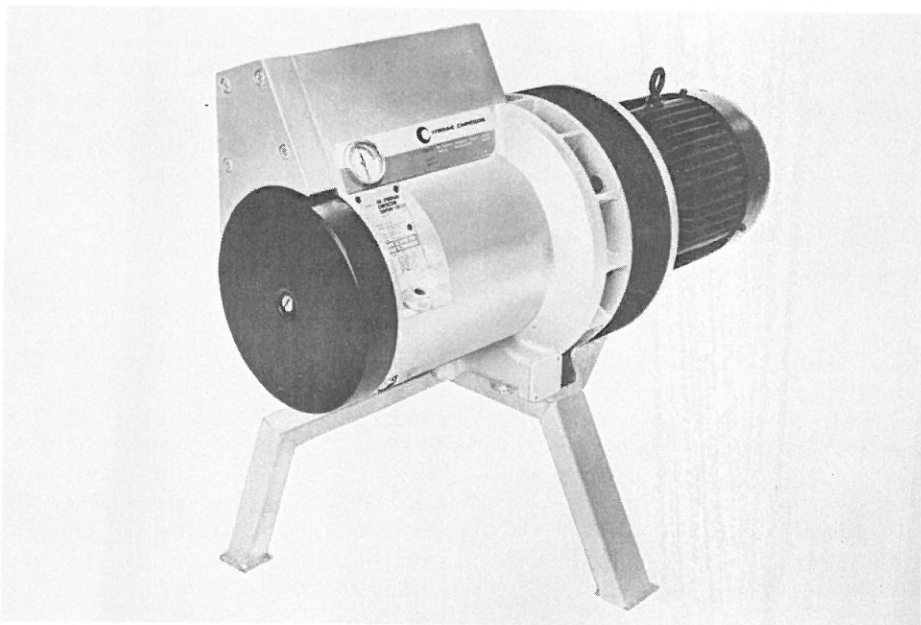
att ge deltagarna all tänkbar hårdgnuggning. Vi hade nöjet att ha med Gösta Höij som i ett konferenspass gav oss värdefulla insikter i det ekonomiska läget.

Som ett välkommet avbrott i statistik, prognoser och kvantiteter kåserade chefredaktör Terje Baalsruud från Norsk Handels- & Sjöfartstidning om "Norsk ekonomi och industri igår, i dag och i morgon". Vår norske agent Markt & Co som med den äran hjälpt till att ar-

Hans Eggestrand informerar om försäljningsutveckling.

rangera konferensen hade inbjudit honom och det var ett bra val. Ett så sprudlande och rappt och underhållande tal om ekonomi har väl sällan hörts. Som avslutning på konferensen var inlagt ett grupparbete där vi fick tillfälle att ge synpunkter på produktprogram, säljstöd, distributionsled och service. Nyttigt och intressant var det samstämmiga slutomdömet.

Bertil Jensell



Distributörsträff – Kraftverktyg

I samband med Tekniska Mässan i Stockholm — där vi visade våra kompressorer — arrangerade vi ett möte med våra distriktsdistributörer. Det var de huvudansvariga personerna, som var inbjudna

och uppslutningen var god. 20 företag av 23 "möjliga" var representerade, vilket tyder på ett bra intresse för Bahco kraftverktyg.

Roine Erkenstål

Värt att veta om vår personalmatsal

- att verksamheten förvaltas av en kommitté om 5 personer
- att denna kommitté är sammansatt av representanter från företaget, Metall, SALF och SIF
- att företaget avlönar husmor
- att företaget svarar för lokal, kök, inredning och servis
- att personalmatsalen avlönar övrig anställd personal
- att maten serveras till självkostnadspris
- att Du kan vända Dig till Din representant i kommittén med önskemål eller förslag

Malmöfilialen i nya lokaler

Den 1 januari 1969 undertecknades ett avtal mellan firma B Ollerstam, Malmö, vår representant på södra Sverige sedan 1939, och AB Bahco, Enköping. Avtalet gällde övertagande av representationen för skapande av en filial.

Utvecklingen har gått bra, trots att leveranssituationen utgjort en bromsande faktor under 1970—1971. Vi omsätter i dag 30 % mer än tidigare.

Den 1 juni 1970 övertog AB Bahco Verktyg försäljningen av EIA:s produkter. Detta gjorde att den redan tidigare trånga lokalen vid Malmö-filialen, som för övrigt är belägen i källarplan, måste bytas ut mot framför allt en lokal med större lagerutrymme i markplan, för att möjliggöra rationellare varuhantering. Detta för att kunna klara en ökad försäljning utan personalökningar.

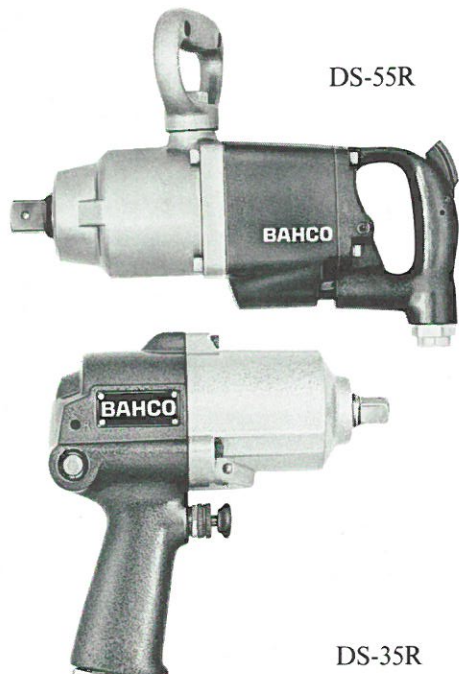
Efter intensivt sökande fann man till slut en lokal i ett expanderande industriområde mellan genomfartslederna Ystad—Trelleborg och med anslutning till inre Ringvägen. Med bil tar det ca 10 minuter att nå Malmö centrum. Den 1 juni i år flyttade så Malmöfilialen till den nya adressen Stenyxegatan 16.

Den sammanlagda ytan av lokalen är 530 m². Lagerutrymme utgör 370 m² av detta. I lagret kan man köra in med långtradare för att lossa hela containers. Produkterna i lagret har placerats så att framplockningen blir rationell med tidsvinst som följd.

Malmöfilialens personal omfattar sex personer.

Personalen har fått en ljus arbetsmiljö med varma färger i inredningen. Kontorsrummen är ändamålsenliga och om man så önskar kan man förvandla hela kontorsdelen till ett landskap. Ett utställningsrum ingår även i kontorsdelen.

Evert Akerblom



DS-55R

DS-35R

Nya produkter — kraftverktyg

Bahco Verktyg kommer under denna månad att introducera nya produkter på marknaden. Det är inom tryckluft- och kompressorprogrammet som nytillskotten sker denna gång. De nya produkterna är:

- ½" slående mutterdragare DS-35R kapacitet M16
- ¾" slående mutterdragare DS-45R kapacitet M20
- 1" slående mutterdragare DS-55R kapacitet över M30

Tyngre bormaskin med skruvmatning 32 mm borrhålskapacitet
 Kompressor 13MPU luftmängd 0,3 m³/min
 Kompressor 23MPU luftmängd 0,6 m³/min

DS-35R och DS-45R tillverkas av SKIL i USA och levereras enl vårt kontrakt med dem BAHCO-märkta och helt klara till oss. I kontraktet regleras även de former under vilka vi skall samarbeta med varandra ute på marknaderna. På de nordiska marknaderna kommer försäljningen att ske av oss. De nya mutterdragarna kommer att ersätta våra nuvarande DS-311R och -411R.

Kompressorerna är nya i sortimentet från Hydrovane som vi marknadsför i Sverige. De ersätter de tidigare typerna 9MPU och 18MPU. Bland fördelarna märks bl a en mycket tyst gång. Konstruktionen har blivit förenklad och de har fått en mycket tilltalande design.

Ulf Bennet



Vi är just nu i skarven mellan sommar- och vintersäsongen. Det är en årstid när det är ganska lätt att slöa till efter sommarmotionen. Om inte annat kan man skylla på dåligt väder, mörkt etc... Här i Enköping har vi emellertid tillgång till ett elljusspår på Gröngarn (2075 m), som ger oss möjlighet att fortsätta utomhusmotionerandet även under mörka kvällar. Låt inte Din kondition gå ned, det blir bara värre att arbeta upp den igen.

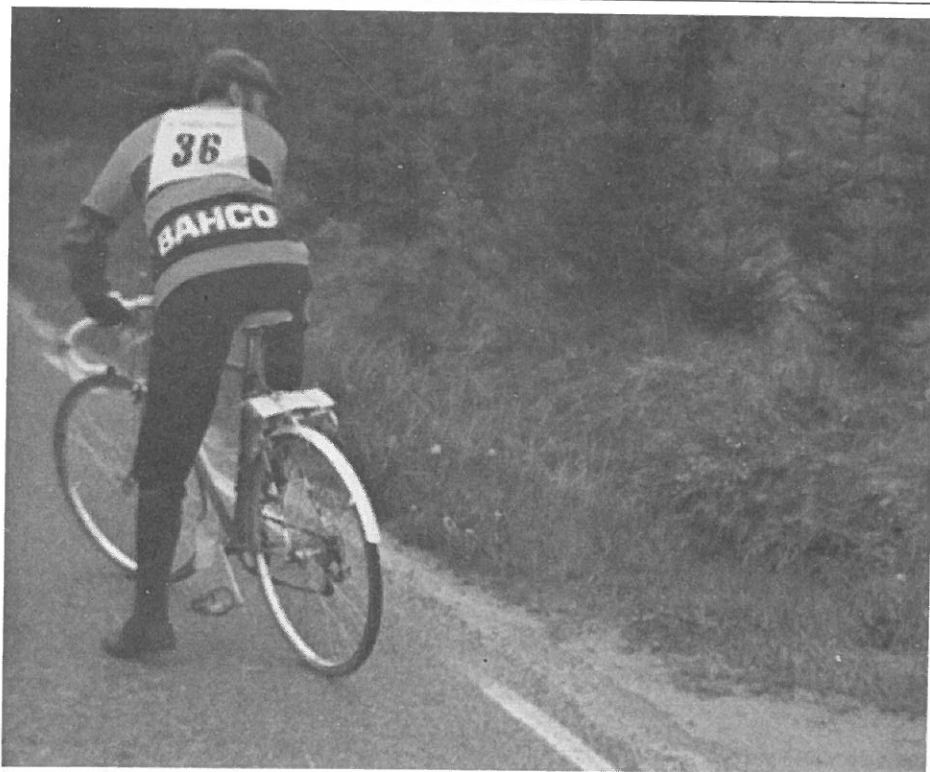
Beträffande vår idrottsförenings verksamhet så har just både schack- och

handbollsektionen startat sina övningar. Är Du intresserad så hör av Dig till någon av de sektionensansvariga.

Under senhösten startar också hockeysektionen, och där har vi framgångar från tidigare att försvara. Vi skall även försöka skrapa ihop ett bordtennislag, även om träningsmöjligheterna för våra spelare är lika med 0 efter Ventilationsinflyttning på plan 6.

Så kommer vi igen med "Svettdroppen", men mera om detta på annan plats.

Lars Pettersson



Ringsjön runt

Björn Sjökvist på vår filial i Malmö deltog den 23 maj i motionsrundan "Ringsjön runt", en sträcka på 15 mil, som avverkades på 6 tim 50 min. Sjökvist gjorde som synes god reklam för Bahco.

svett- dröpp

Endast två startade i "Svettdroppens" simning. Övriga skrämdes bort av det allt annat än badvänliga vädret.

En simkväll måste inställas för att undvika kollision med Bahco Verktygs "Måndagskväll" i Skolparken.

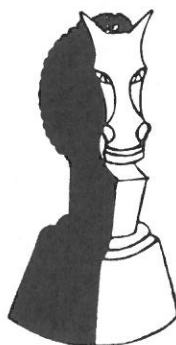
Efter simningen är ställningen:

Material	135,96
Centralkontoret	106,92
T-kontoret	76,23
Linerna	67,65
Entresol	42,00
Smedjan	9,18
Verkstad I	9,09
Verkstad II	6,12

När isen och snön kommit fortsätter vi med skridskoåkning och skidåkning. Så håll i gång till dess med promenader och löpning. Vi återkommer.

Friluftssektionen

SM i schack

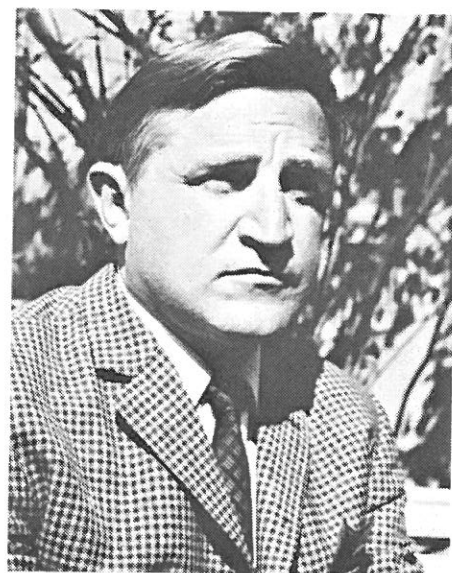


Schack-SM 1971 avgjordes den 6—17 juli i Eskilstuna. Bland de drygt 800 deltagarna återfanns Åke Stenborg.

Åke startade i Mästarklassen. Den hade samlat 74 spelare och därför delats upp i 6 grupper med 12 i varje grupp. På grund av oträning fick Åke en dålig start, men nådde goda resultat mot toppmännen i gruppen, vinst mot Sture Johansson och remi mot Ornstein och Isaksson. Åkes fina resultatserie blev 6 vinster, 4 remi och 2 förluster.

Resultat i gruppen:

1	Axel Ornstein	10 p
2	Sture Johansson	8½ p
3	Åke Stenborg	8 p
4	L. Isaksson	7½ p



Man hade högt ställda förväntningar på en slutrond mellan Göran Broström och Åke Ohlsson i Sverige Mästargruppen, berättar Åke. Men man spelade remi i elva drag och den åtråvärda SM-titeln gick till Sven-Göran Malmgren.



19×5 mil

Våra danska vänner på A/S Bahco har gjort en motionsinsats. I det stora motionsloppet på cykel "Sjaelsö runt" som Berlingske Tidende arrangerade deltog över 5 000 människor. Nitton kom från A/S Bahco.

I prydliga Bahco-tröjor cyklade samtliga de fem milen och genomförde turen på

omkring tre timmar (max tid för diplom var fyra timmar).

Kalla förfriskningar serverades de cyklande kämparna från en Bahco-vagn, som följde med på turen.

Här ser vi det glada gänget efter väl genomfört lopp.

Hockey-bockey!

Fotbollsskorna lämnar företräde för skridskorna, och fotbollen byts mot klubba och bandyboll. Med andra ord hockey-bockeystart.

Till serierna som beräknas börja redan i december har Bahco Verktyg IF anmält två lag, lag I i div II och lag II div I.

Förutsättningarna inför årets serier är för vår del att betrakta som gynnsamma dels med tanke på ett större spelarmaterial, "nyförvärv", dels den rekordtidiga träningsstarten. Vi har också bokat ett antal träningstider på Enavallens konstfrusna isbana. Träningsdagarna och tid-

punkter meddelar vi via anslagstavlor. Intresserade kan vända sig till Lars Jansson, Verktygutlämn, Bengt Jonsson, Orderberedn eller Christer Karlsson, Kalkylavd.

BAHCO VERKTYG IF
Hockey-bockey sektionen
Christer Karlsson

Bahco Ventilation koncernmästare andra året i följd

Lördagen den 28 augusti spelades det 13:e koncernmästerskapet i fotboll. Värld i år var Ventilation.

I år syntes vi på Verktyg ha stora möjligheter att vinna mästerskapet, eftersom Mecman ställde upp med endast ett lag. Mecman i Vagnhärad firade tillbygget av sina verkstäder och föredrog att stanna hemma.

För att få jämna grupper ställde vi alltså upp med tre lag.

Resultat grupp I

Verktyg I—Ventilation I 0—3
Verktyg I—Mecman/Älvsjö 0—2
Ventilation I—Mecman/Älvsjö 1—0

Resultat grupp II

Ventilation II—Verktyg III 3—0
Verktyg II—Verktyg III 3—1
Verktyg II—Ventilation II 1—2

Final

Ventilation I—Ventilation II 3—0

Resultatet blev som synes inte vad vi hoppats, trots att vi bidrog med 50 % av lagen lyckades vi inte sparka till oss en finalplats.

Ett grattis till Ventilation och tack för trevligt ordnat mästerskap med fin avslutning på Joar Blå.

J-O Norén