

# ställskruven

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

Nr 2 juli 1972  
Årgång 6







## VD informerar

"Vi är på god väg", skrev vi i Ställskruven för tre år sedan. Det har vi varit alltsedan dess — och det är vi fortfarande. I dagarna söker vi ytterligare ett antal medarbetare fastän arbetarstyrkan är den största — inkl Eskilstuna-fabriken — sedan 1967.

Hur kan denna utveckling vara möjlig under rådande konjunkturelläge, frågar man sig, då många företag har anställningsstopp och andra slagit av på takten?

Jo, efterfrågan på våra produkter har varit hög. Och trots en successiv ökning av produktionskapaciteten, trots en förnämlig prestation under föregående år, är vi ännu inte ikapp med leveranserna. Vi är bara på god väg.

Men nu har vi föresatt oss att radera ut eftersläpet. På kort tid. Det är därför vi ökar personalen. Därför har vi förstärkt planering och arbetsledning och därför tillsätter vi en särskild personalplanerare för produktionen. Det är också därför vi i ökad utsträckning tagit till skift och övertid.

Upparbetningen i smedjan har i år varit mycket god, och vi disponerar just nu en betryggande buffert av smidda ämnen. Det är nu närmast vidarebearbetningen och flödet i mekaniska verkstaden vi inriktar oss på.

På kortast möjliga tid skall vi se till att

vi tillfredsställer våra kunder med ökade leveranser. Vi gör det redan på vissa delar av programmet, men här gäller det hela sortimentsbredden. Inleveranserna från tångproduktionen skall därför ökas med 90 % och från rörtångtillverkningen med 60 % jämfört med inleveranstakten under första halvåret.

Så länge våra kunder inte är tillfredsställda med oss, får vi inte vara nöjda, oavsett hur duktiga vi själva anser oss vara.

En annan anledning till att vi satsar hårdare i produktionen är att vi också föresatt oss att vara bättre rustade inför nästa konjunkturuppgång — när den nu kommer — än vid den föregående. Fler-talet konjunkturbedömare förväntar sig ett uppsving inom ett outtalat antal månader. Vi vill gå den perioden till mötes med ett — om icke välförsett — så åt-

minstone lämpligt avpassat helfabrikatlager. Det bedömer vi vara en investering som kan löna sig.

Andra investeringar, som en del skall ge ökad framtida avkastning, en del förbättrad inre och yttre miljö, har i dagarna beslutats till ett sammanlagt belopp av närmare två miljoner kronor. Av detta belopp avser 850.000 kronor miljöförbättringar.

Vi investerar också i en ny verktygsfilm. Den skall ersätta filmen "Rätt nyckel", som under 15 år utlånats som undervisningsfilm runt om i Europa och därvid setts av i runt tal 150.000 personer. Den nya filmen, som går under arbetsnamnet "Rätt verktyg" skall enligt planerna vara färdig för visning om ett halvår.

Men enligt de allra närmaste planerna skall vi om några dagar börja avnjuta vår semester. Låt oss göra även det med besked — stressa av oss riktigt ordentligt. Jag önskar Er alla en trevlig tid i den härliga sommargrönskan.

## In memoriam

Hannes Brynge, son till J. P. Johansson, skaparen av Bahco, har gått ur tiden.

För utvecklingen av Bahco har Hannes Brynge betytt mycket. Han framstod som den store ledaren. Han hade en osviklig förmåga att skapa en god stämning och var för sina anställda en inspirerande kraft.

Hannes Brynge föddes den 22 november 1888. Började 1912 på Bahco och arbetade fram till 1932 som ingenjör och konstruktör. Blev disponent 1933 och var från 1945 till 1953 direktör för verkstäderna i Enköping.

Hannes Brynge avled den 6 mars 1972. Jordfästningen ägde rum den 11 mars i Vårfrukyrkan.

Bahco och Enköping kommer att bevara Hannes Brynge i kärt minne.



## Företagsnämnden

Orderingången alltjämt något före budget. För delar av handverktygssortimentet är orderstocken fortfarande stor. Faktureringen under maj följer i stort sett budgeten, medan släpet från januari — april ännu ej kunnat inhämtas, huvudsakligen till följd av produktionsläp.

Upparbetningen i smedjan har fortgått gynnsamt. Ökade ansträngningar erfordras för snabbare genomlopp av produkter i arbete i verkstaden.

Personalsituationen har förbättrats under kvartalet. Omsättningen har successivt minskat och närvaron har ökat i verkstaden.

Frånvaroutredning pågår.

Företagshälsoråd bildat och verksamheten startar efter semestern.



# SEMIESTER

Så kommer dagen, då maskinerna tystnar, bullret avtar. Äntligen! Utanför står bilen packad och familjen ilastad, lika säkert fastspänd som packningen! Har ni som vi en Bältesman med i bilen? Den mest effektiva hjälpen i kampen för bilbältet. Vår Bältesman har sitt märke fäst på insidan av jackan. Visar upp det med en min som en riktig FBI-man, med rätt att påminna, (om bilbältet). Det är enda gången pappa sätter på sig bilbältet. Men eftersom vi skall åka tillsammans kommer han att ha bilbältet på sig. Skönt!

Så iväg. Redan efter en kvart letar vi efter kiosker med glass. Hushållsrulle är en bra uppfinning. Efter ytterligare en kvart slås barnen om utrymmet i baksätet. Bäst att stämma i bäcken. Vi försöker oss på någon sysselsättning. Räkna bilar, gissar trafikmärken, tävlar om vem som får den finaste bilen genom att i förväg bestämma numret, min bil blir den tionde vi möter, din den trettionde. Men snart måste vi ändå rasta för att sträcka på benen. Kartböcker och turistbroschyrer ger jättefina tips om utsiktsberg och andra sevärdheter. Det händer ibland att just en sådan här improviserad utflykt till ett utsiktsberg blivit semesterns höjdpunkt. Tänk efter — det kanske tar en timma i anspråk — gör det något om vi ringer mormor och säger att vi kommer en timma senare? Eller är det kanske till badsjön vi nyss åkte förbi vi skall backa bilen. Vi tar oss ett dopp, alla blir så glada och pigga

efteråt och resan går då mycket lättare. Varje år bestämmer vi oss för att i år skall vi varje dag springa en motionsrunda, pappa och lillebror två varv, mamma och storsyster ett varv. Har det blivit av för er? Undrar om det blir av för oss?

På vår semester brukar vi däremot ha varsin önskedag. Mammans önskedag det är att ha mat och kaffe med och vara ute i skogen en hel lång, härlig dag. Pappas dag är att sitta i en båt och fiska och kanske på eftermiddagen gå på ett hembygdsmuseum. Lillebrors önskingar går till fotbollsplan och badstranden. Storsyster vill jättegärna gå på ett tivoli, (vilket mamma avskyr men försöker ändå stå ut med).

Innan vi vet ordet av har semestern för-

svunnit — nu gäller det att mobilisera all uppfinningsrikedom för att få hemresan och hemkomsten till något positivt.

Men visst är det skönt med ljumma augustikvällar, det är något rofyllt med dem. Det är nu vi hinner med det vi inte hann på försommaren. Nu kan vi åka ut efter arbetet och sitta i en skogsbacke och dricka kvällskaffe eller göra söndagsutflykter och plocka svamp eller bär. Eller kanske kan vi kasta upp tältet på taksäck och göra en kort semester en fredag-lördag-söndag. Det är nu man hinner sortera semesterkortet och kanske till och med kan hinna med att sätta in dem i albumet. Men allt detta tänker vi på sedan — nu, nu tänker vi på semester.



## Bahco målet för Europa-resan

J. P. Johanssons bror, Carl Gustaf utvandrade år 1886 till USA med föräldrar och sina sex syskon. J. P. Johansson var den ende i familjen som stannade kvar i det gamla landet.

Carl Gustaf Johansson fick också lite med tänger att göra. Han blev rörmokare och arbetade på flera platser i både Canada och USA innan han slog sig ner för gott i Canada. Efter några år i sitt nya hemland ändrade han efternamnet till Julien. Han återvände aldrig till Sverige.

Carl Gustaf Julien överlevde alla sina syskon. Han avled år 1959 och efterlämnade fyra barn, två flickor och två pojkar.

Ray och Arlene Julien kom till Enköping och Bahco den 26 maj och blev imponerade.

— Nog har jag hört att farbror var en berömd man, sa Ray Julien sedan han visats runt på Bahco Verktyg, och nu förstår jag varför.



Ray Julien, brorson till J. P. Johansson, tillsammans med sin maka Arlene vid bysten av företagets grundare.

— Far brevväxlade med J. P. Johansson och berättade mycket om honom, sade han. Dessutom har jag sett fotografier från J. P. Johanssons första verkstad i Enköping. Men det är allt jag vet om Bahco. Fast jag äger en rörtång som är tillverkad där.

Ray Julien och hans hustru är bosatta ett stenkast från canadensiska gränsen i International Falls, en stad med 9 000 invånare. Där tjänstgör Ray Julien som sheriff.





## Årets Hjorth-stipendiat

Styrelsen för Hjorth-fonden — i vilken ingår tre representanter för arbetsgivaren och tre representanter för de anställda inom Bahco-koncernen — beslutade den 12 juni att dela ut fem stipendier i år.

Ventilation och Mecman tilldelades vardera två stipendier medan Verktyg fick ett. Denna fördelning beror bl a på att förra årets stipendiat från Verktyg (Britt Jansson) av speciella skäl då fick ett större stipendiebelopp än övriga två stipendiater samma år.

Årets stipendiat på Verktyg heter Margareta Stålquist, som är VD:s sekreterare. Stipendiet skall användas för en intensivkurs i franska under fyra sommarveckor i Frankrike. Vi gratulerar och önskar lycka till!

## Brandskyddet

Huvudansvaret för brandskyddet inom företaget har brandskyddskommittén, som består av Åke Stenborg ordf, A Buskenström v ordf, I Lundgren sekr, R Smedberg, S Stålbörn brandchef Bahco, S Andersson brandchef Enköpings stad. Företaget är indelat i 29 st brandskyddsområden, för vilka speciella brandskyddsombud tillsatts.

Utöver den dagliga och fortlöpande tillsynen av brandskyddet, åligger det

brandskyddsombudet att två gånger per månad inspektera det egna området och kontrollera att gällande brandskyddsföreskrifter efterföljs och att eldsläckningsredskapen är i rätt kondition.

Sven Andersson, stadens brandchef, utvärter ett förtjänstfullt arbete i brandskyddskommittén, bl a genom att kontinuerligt informera ombuden i brandskyddsfrågor. Till senaste sammanträdet hade en ny blankett framtagits för att

underlätta ombudens rapportskrivning i samband med brandtillbud.

Förhoppningen är att den omorganisationen, som genomfördes den 1 januari 1972 skall visa sig vara effektiv.

Men ingenting är så bra att det inte kan bli bättre, så synpunkter och ev anmärkningar i brandskyddsfrågor kan ställas till vår brandchef Sven Stålbörn.



Kari Sundström

## Ny inköpschef

Bland många meriterade visade det sig att ingenjör Karl Sundström, som närmast kommer från Sundstrand Hydraulic AB i Huddinge, motsvarade våra krav på en ny inköpschef bäst. Ingenjör Sundström har tidigare arbetat på IBM och ADDO AB i Malmö som inköpsledare och koncerninköpschef. Vi hälsar honom välkommen att ta itu med de många och viktiga arbetsuppgifterna, då han börjar den 7 augusti.



## Mekanik -72

Bahco Verktyg deltog med en monter både för kraftverktyg och handverktyg på Mekanik -72, en fackmässa för verktyg och maskiner. Den hölls i år i Malmö mellan 21 och 25 april. I Bahcomontern dominerade kraftverktygssidan

och speciellt kompressordelen lockade många intresserade besökare. Av fler besökares spontana kommentarer framgick att Bahcomontern var bland utställningens bästa.





## Ny utställning i entréplanet

Som en del av aktiviteterna kring skiftnyckeljubiléet (50 000 000:te och 80 år) har entréplanet i kontorsbyggnaden genomgått en uppfräschning. Vi har en mycket stor besöksfrekvens på Bahco Verktyg. Omkring 2 500 studiebesö-

kare och dessutom alla kunder och leverantörer som gästar oss.

Det är alltså en ganska intensiv trafik som satt sina spår, framför allt i utställningshallen. Ytterligare en orsak till att vi valde denna tidpunkt för ombyggnad

var att Bahco Ventilations Produktförsäljningsavdelning (R) som bekant flyttat in i vårt hus. Med den typ av varor de marknadsför; bastu, bilvärmare m m, är det viktigt för dem att ha en utställningslokal nära till hands och därför har de nu ungefär en fjärdedel av vår utställningshall.



## Förslagsverksamheten

Vid företagsnämndens sammanträde den 21 mars 1972 utdelades förslagsbelöningar på tillsammans 1.150:— kr.

Bertil Norbäck på avdelning 3089 belönades med 475:— kr för ett förslag som innebär att uppläggen för vinkelbrotschning av löpare förses med ovala fästhål och användning av underläggsbitar i bestämda mått. Härigenom kan justerslipning av uppläggen utföras ett flertal gånger vilket ökar verktygets livslängd. Ytterligare ett förslag som medför minskade verktygskostnader har inlämnats av Bertil Persson, avdelning 3136. Förslaget som utgjordes av en anordning för vätskekyllning av borren vid borrning av hylsor belönades med 175:— kr. Martin Johansson, avdelning 3155, har erhållit 300:— kr i belöning för ett förslag till monteringsfixtur för spärrnyckel 796. Förslaget medför en tidsvinst vid monteringen.

Ett förslag från Stig Johansson på avdelning 3082 att förstärka kedjor och infästningar till en transportör belönades med 200:— kr. Förslaget innebär minskade reparations- och underhållskostnader.

Ruth Eriksson, avdelning 3177, erhöll en present för sitt förslag till skydd vid pallställage.

*Bengt Frylén*

*Martin Johansson vid monteringsfixturen för spärrnyckel 796*



# Avdelning kraftverkl

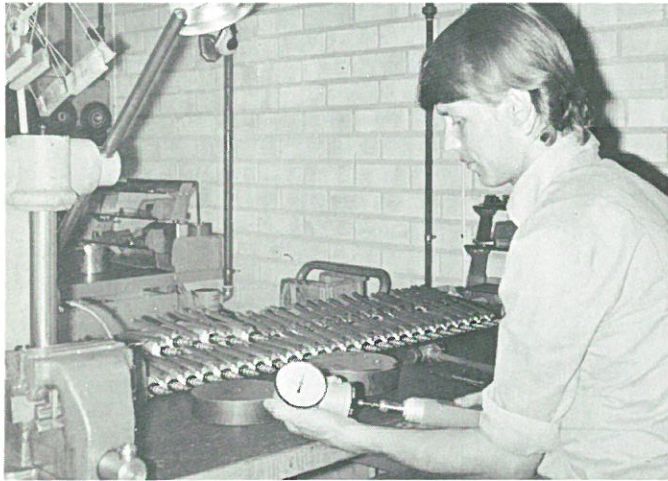
Vi vill på detta uppslag ge en bred information om hur avdelning Kraftverktyg verkar och agerar.

Avdelningen fungerar enl "profit-center"-mönster, d v s arbetar som företag i företaget och skall alltså bära alla kostnader den orsakar samt ge bidrag till kapitalavkastning (vinst) för Bahco Verktyg. Organisatoriskt omfattar avdelningen grupper för produktutveckling, försäljning och service.

Chef för avd Kraftverktyg är överingenjör Ulf Bennet 37, vilken ansvarar för samordning och verkställande av utveckling och försäljning.

## Produktionen

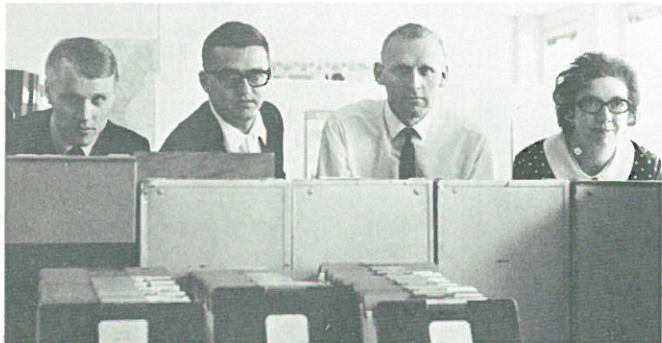
av tryckluft- och hydraulikverktyg såsom borrh- och slipmaskiner, pumpar och cylindrar, sker till största delen vid fabriker i Enköping och Lindesberg. Viss tillverkning utförs även av ett antal underleverantörer såsom gjuterier och liknande. En del produkter, t ex kompressorer köps dock från annan tillverkare. Marknadsföringen av dessa produkter sköts med ensamrätt av Bahco Verktyg.



Montering av alla verktyg som vi tillverkar utförs i Enköping.

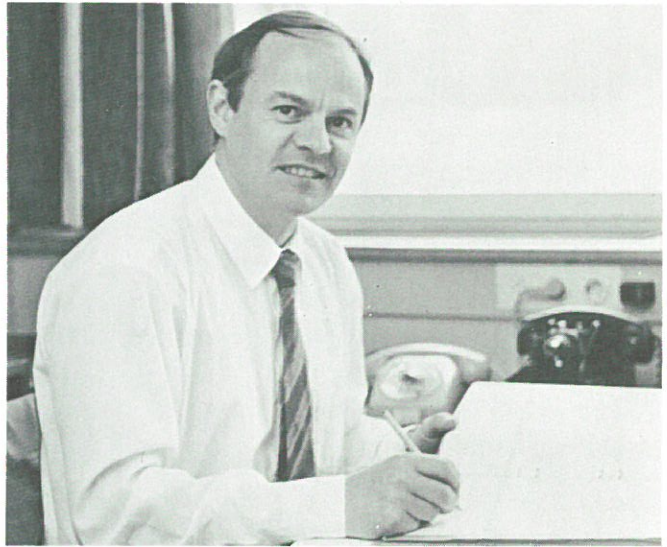
## Produktionsplaneringen

utförs av personal inom tillverknings- och materialavdelningen. Som underlag till denna planering finns bland mycket annat en försäljningsbudget som utarbetats i samråd med andra avdelningar. Efter dessa planer styrs sedan produktionen av verktyg i tid och antal.



Den sk CK-gruppen styr planering för produktion efter budget. Leveransbevakning, lagerbokföring, leverantörskontakt är några av CK-gruppens arbetsuppgifter.

Fr v Bengt Sjölin, John Kirjonen, Ingmar Eriksson, Eva Karlsson.



## Produktutveckling

Produktutveckling är ett medel för företaget att leva vidare och expandera. Därför är produktutvecklingen en mycket viktig del av avd K:s verksamhet.

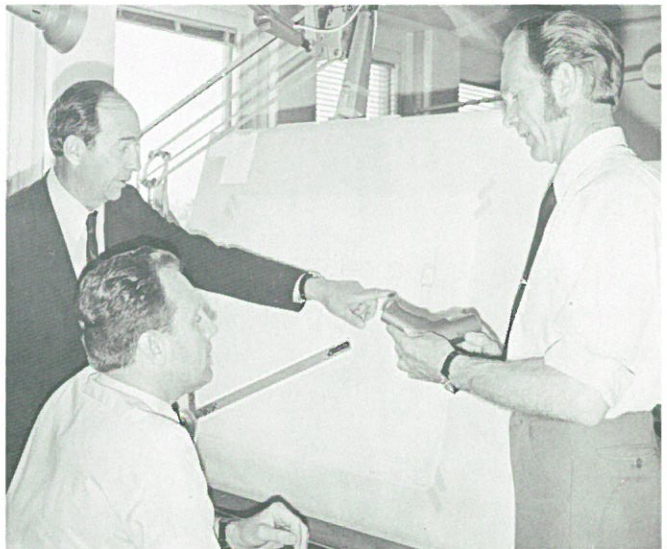
F n omfattar sortimentet tryckluftverktyg, kompressorer samt hydraulik.

Själva utvecklingsarbetet följer idag fyra huvudlinjer:

- 1 Utveckling och förbättring av egna produkter
- 2 Komplettering av sortiment med produkter som anskaffas från andra tillverkare. Grundliga prov ligger bakom varje ny produkt som tas upp i programmet. Detta för att kunna garantera Bahco-kvalitet.
- 3 Utveckling av inbyggnadsprodukter, vilket sker i samarbete med förbrukaren.
- 4 Utveckling av produkter som idag inte finns i programmet, men som kan ha en naturlig anknytning till K-sortimentet.

Vi är alltså inte bundna till vissa produktgrupper utan kan söka produkter utanför vårt nuvarande område.

I utvecklingen av produktsortimentet tas emellertid stor hänsyn till det distributionssystem vi har.



Pappa till Bahco hydraulikverktyg är konstruktionschef Arne Engquist (t v) här tillsammans med konstruktör Jörgen Granlie samt Gunnar Johansson, som ansvarar för kraftverktygsproduktionen.



# ktyg

## Försäljningen

är uppdelad i flera grupper.

En grupp svarar för planering av olika försäljningsaktiviteter inom Sverige och på våra exportmarknader. I det arbetet ingår planering och genomförande av reklamåtgärder såsom annonsering, mässor, direktreklam, sales promotion, PR. Planeringsarbetet utförs i samarbete med Marknadsavdelningen som också producerar reklammaterial.



Planerna för 1973 års reklamaktiviteter börjar ta form. Kjell Guldbrand (t.h.) och Roine Erkenstål i arbete med budgetering av mässverksamheten.

I den verkställande gruppen ingår bl a våra säljare. Dit kan även telefonorder hänföras. I Sverige sker försäljningen i huvudsak via maskinaffärer. Ett mindre antal direktkunder finns dock. Varje maskinaffär (distributör) har ett distrikt inom vilket Bahco lämnar säljstöd i form av sambesök med våra säljare hos förbrukare, annonsering i lokalpress m m. Vi betraktar hela Norden som "hemmamarknad" varför säljarna i viss utsträckning arbetar även i Norge, Danmark och Finland. På exportmarknaderna sker försäljning via agenter och dotterbolag.

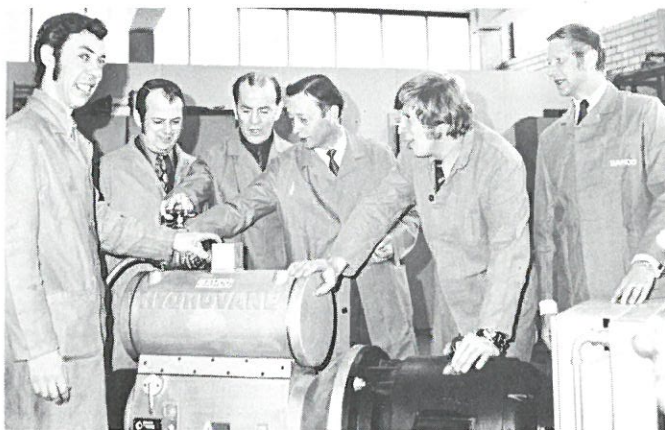
Vi har således en kedja av bra distributörer med många kontaktpunkter med förbrukarna. Alltså, rätt vara på rätt plats i rätt tid — det är ett viktigt konkurrensmedel.



Håkan Enbrand (t.h.) är sammanhållande för fältförsäljningen. Här tillsammans med Hjalmar Hedbom (t.v.) och Christer Nilsson på telefonorder.

## Utbildning

sker genom en omfattande kursverksamhet. Den bedrivs i huvudsak i Enköping där vi ordnar kurser om 2 à 3 dagar för den personal hos distributörer och agenter som arbetar med Bahco kraftverktyg. Kurser hålls även ute hos distributörer och kunder.



För bästa möjliga kundservice krävs att säljarna har god produktkännedom. Målet är att kursdeltagarna lär känna Bahco kraftverktyg utan och innan.

## Service

är en mycket viktig del när man arbetar med så komplexa produkter som kraftverktyg. Service utförs till största delen i Enköping. Vi har byggt upp en servicerutin med hänsyn till kravet på en kort genomloppstid.



Brinner det riktigt i knutarna har vi möjlighet att med flygets hjälp vara på plats för service på mycket kort tid. Det gäller främst på kompressorsidan där snabb service är av stor betydelse.

## K-rådet

Samordning och uppföljning av produktion, utveckling, försäljning och service sker regelbundet vid s k Kraftverktygsråd, som är en beslutsinstans för vidare arbete i olika projekt. Där är alla berörda avdelningar representerade och har alltså möjlighet att framföra synpunkter och förslag.



# Projekt MAPP – Materialstyrning och Produktionsplanering

Projektet startade våren 1971. Målsättningen var att utreda och föreslå bättre system för bl.a. produktionsplanering för att minska leveransförlopp på tillverkningsorder och utjämna beläggningen på verkstaden.

I september 1971 började produktionstekniska sektionen att granska och komplettera operationslistorna för handverktyg.

För lagring av operationslistor och stycklistor på ett flexibelt sätt har vi valt ett standardssystem "D-BOMP" som körs på koncernens datamaskin IBM 360/30.

Beräkning av kapacitetsbehov i verkstaden skall göras med hjälp av ett annat

standardssystem i IBM 360/30. D-BOMP innehåller information för ett flertal rutiner såsom operationslistor, stycklistor, grundkort för verkstadsorder samt förkalkylunderlag.

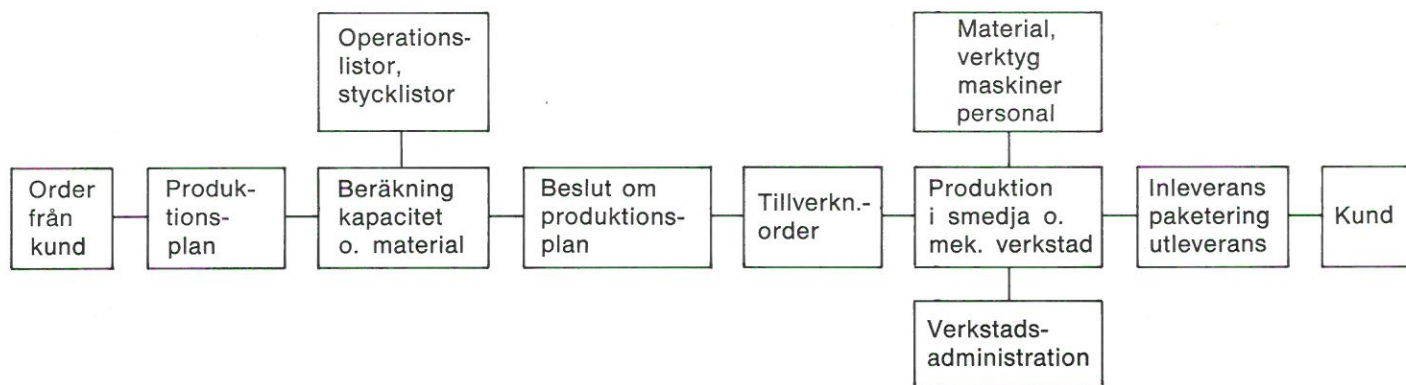
Registeruppläggning pågår och kapacitetsbehovsberäkningar skall starta i september.

Utredningar och förslag har även gjorts för antalsredovisning av tillverkningsorder, verkstadskontor och rutiner för

dessa, lönerapportering och kapacitetsuppföljning.

Utredningar pågår för materialplanering, detaljplanering och orderuppföljning. Samordning av informationen om våra produkter och detaljer samt effektivisering av planeringssystemet är nödvändigt för vår fortsatta verksamhet i ett hårdnande konkurrensläge.

*Bengt Alm*



## Utställning i Tokyo – februari 1972

Över en stor del av världen arbetar yrkesfolk och hobbyfolk med Bahco-verktyg, det är en trevlig tanke att tänka. En påminnelse om det fick vi för en tid sedan, då vi fick några bilder från vår japanske agent. Bilder, som berättade att

han, på eget initiativ, presenterat våra handverktyg, framför allt elektronik-tänger, på en teknisk vecka i Tokyo. Utställningen var välbesökt och gav därigenom Bahco en värdefull publicitet.

## Förbjud lösningsmedel!

Det borde vara förbjudet att använda lösningsmedel till hudrengöring på en arbetsplats. Vanligt förekommande är bensin, fotogen, terpentin, thinner m. fl. Ofta hör man som motargument att man gjort det länge och ingenting hänt. Emellertid uppkommer eksemet oftast efter upprepade kontakter under en längre tid. Ibland kan någon annan faktor tillkomma som utlöser eksemet t. ex. att huden av åldersskäl ändrat karaktär. Således kan inte dessa, som en längre tid ostraffat använt lösningsmedel, vara säkra på att det även i framtiden kommer att gå lika bra.

*Saxat ur tidn. Arbetsmiljö nr 6*

Den människa, som vill bli verkligt lycklig, bör inte lägga an på att öka sitt gods, utan på att begränsa sina krav.

Platon



# Användning av personlig skyddsutrustning (hörselskydd)

Mycket är sagt om bullret och dess skadliga inverknings på hörseln. Från skyddstjänstens sida vill vi ändå nämna något om detta eftersom en stor del av oss utsätts för ett skadligt buller.

Vi skall ha klart för oss att hörselskada inte går att bota. Hörselnedsättningen sker också långsamt och dessutom sker en tillvänjning vid att inte uppfatta vissa ljud, vilket gör att det kan vara fråga om en avsevärd skada, innan vi själva blir medvetna om den.

Man skall ju försöka förhindra att skadligt ljud uppstår och sprids. För vår del är det ett mycket svårt tekniskt problem att lösa — särskilt då med tanke på våra "högljudda" smidesmaskiner. Att bära hörselskyddet skall inte vara den slutgiltiga lösningen på ett bullerproblem, men så länge vi inte kunnat lösa det är hörselskyddet enda utvägen.

Hörselskaderisk föreligger i regel när det börjar bli svårt att uppfatta normalt samtal. Riskgränsen är 85 decibel. Kommer man upp i denna nivå måste man använda hörselskydd av något slag.

Företaget tillhandahåller f n 3 olika slags hörselskydd — kåpor, glasdun och proppar. Hörselkåporna har vanligen en dämpning av 30-35 decibel, dunet och propparna 10-20 decibel.

Ljudnivån vid en hejare kan röra sig omkring 110-115 decibel. Det är då tydligt att en hejarsmed skall bära hörselkåpor. Den allmänna ljudnivån i smedjan ligger omkring 90 decibel och för



dem som ej arbetar vid hejare skulle dun eller proppar vara tillräckligt. Det är dock ingen dum idé att skydda sig i överkant och bära kåpor.

I de övriga avdelningarna på verkstaden går ljudnivån knappast upp till 90 decibel varför dun eller proppar är tillräckligt där. Undantag finns dock, såsom vid nitmaskiner, blästringmaskiner, vissa brotsch- och fräsmaskiner. Vid en del arbetsplatser uppnås inte riskgränsen 85 decibel och där kan skydden undvaras. Det är viktigt med en omsorgsfull hygien i fråga om hörselskydden. En vaddpropp skall inte användas mer än en gång. Den skall inte heller formas till med smutsiga fingrar. Hörselgången skall rengöras no-

ga. Plastpropparna skall tvättas regelbundet med tvål och vatten. Likaså skall kåporna hållas rena.

Att bära hörselskydd innebär till en början ett visst besvär. Det tar en viss tid för tillvänjning. Ofta hör man att det är svårare att uppfatta tal med hörselskydden på. Undersökningar har dock visat motsatsen. Man är mer normalhörande med hörselskydd än utan om ljudnivån är högre än 85 decibel.

Förutom hörselskaderisk har bullret en tröttande effekt, varför det är befogat att bära hörselskydd även i sådana fall där direkt skaderisk inte föreligger.

Erik Johansson

## Samarbete

Ett mycket gott samarbete har etablerats mellan Sveriges Livsmedelshandlareförbund, SSLF, och Bahco Verktyg beträffande våra yrkesknivar.

SSLF har ett antal utbildningskonsulenter som verkar inom landet och dessa har bl.a. till uppgift att utbilda köttmästare, charkuterister m.fl. inom livsmedelshandeln. Till dessa konsulenter har överlämnats provväskor innehållande våra yrkesknivar med Bahcronskraft jämte broschyrer m. m. Konsulenterna har därvid möjlighet att vid demonstrationer av olika slag t.ex. styckning av kött rekommendera butikerna knivar, märkta med namnet Bahco.

SSLF har vidare tillsammans med Slakteriförbundet och Köttbranschens Riksförbund låtit framställa en mycket instruktiv plansch över grov- och detaljstyckning av nötkött. Detta styckningsschema har utarbetats för att över hela landet få till stånd en enhetlig styckning och en identisk terminologi till gagn för såväl köttleverantörer som deras kunder. Planscherna har distribuerats till ett 1000-tal styckningscentraler och livsmedelsaffärer inom bl. ICA, FAVOR och VIVO-kedjorna.

Bahco Verktyg har i denna plansch fått ett bra utrymme för sina knivar, som

### STYCKNING AV NÖTKÖTT

#### GROVSTYCKNING

#### DETALJSTYCKNING

är lämpliga för styckning av kött — en god PR med tanke på planschens stora spridning. Vår utbildningskonsulent, Lennart Jönsson, har vid en SSLF-konferens i vår demonstrerat våra knivar, varvid särskild vikt lades vid de ur hygienisk synpunkt

överlägsna Bahcronskraften. Konferensdeltagarna fick också själva prova knivarna i olika media och proven utföll till mycket stor belåtenhet. Vi kan alltså med detta samarbete hoppas på en icke ringa merförsäljning av våra yrkesknivar.

överlägsna Bahcronskraften. Konferensdeltagarna fick också själva prova knivarna i olika media och proven utföll till mycket stor belåtenhet.

Vi kan alltså med detta samarbete hoppas på en icke ringa merförsäljning av våra yrkesknivar.

överlägsna Bahcronskraften. Konferensdeltagarna fick också själva prova knivarna i olika media och proven utföll till mycket stor belåtenhet.

Vi kan alltså med detta samarbete hoppas på en icke ringa merförsäljning av våra yrkesknivar.



# Klockan 11.08 den 15 juni 1972



Då blev den 50 000 000:te skiftnyckeln klar vid sista kontrollen i fabriken och överlämnades av Rudolf Högström till direktör Gösta Höij som under överinseende av inbjudna pressmän från Sverige, Norge, Danmark och Finland förde ner skiftnyckeln till en specialgjord plats i vår nyinredda utställningshall.

I programmet på jubileumsdagen ingick att efter välkomstanförande av Gösta Höij, så höll direktör Sven Rynell ett intressant föredrag om Bahco-koncernen, dess produkter och då i synnerhet skiftnyckeln. Efter detta började en rundvandring i fabriken, där också slutkontrollen av den 50 000 000:te skiftnyckeln ägde rum. I utställningen berättade Bengt Brunosson sedan för våra gäster om våra handverktyg och Håkan Enbrand gav också en information om våra kraftverktyg. Efter en gemensam lunch på Joar Blå avslutades jubileet och skiftnyckelns 80-årsdag, en dag som av de inbjudna betecknades som mycket lyckad.

*Till höger håller direktör Gösta Höij upp den 50:e miljonte skiftnyckeln innan han går ned med den till sin plats i utställningshallen. Därunder ser vi Bengt Brunosson som berättar för pressmän och övriga inbjudna om handverktygs-sortimentet.*



50 000 000  
2.01 Bahco  
För 80 år sedan upptäckte han  
den världsomkändaste skiftnyckeln  
Den 15. 6. 1972 tillfördes  
den 50 000 000:te skiftnyckeln  
i fabriken i Eskilstuna.





# Kursverksamhet och besök våren 1972

## Kursverksamheten

Kursverksamheten har under våren 1972, 10 jan. — 10 juni, bedrivits i **25 skolor** (centrala verkstadsskolor, yrkesskolor, gymnasier, restaurangskolor, sjömans- och sjökockskolor, seminarier m.fl.) med **42 föredrag** och demonstrationer i 2 eller 4 lektionstimmar (29 om hand- och kraftverktyg och 13 om knivar och saxar). Sammanlagt har c:a 1750 lärare och elever hört föredragen och demonstrationerna samt sett koncernfilmen och/eller diabilder.

Intresset har som vanligt varit stort, varför en önskan om fortsatt verksamhet nästa läsår uttalats av rektorer m.fl.

Tillsammans med höstens aktiviteter (1 sept. — 10 dec. 1971) inom skolektorn har under läsåret 1971-72 föredrag och demonstrationer samt film hållits och visats i **64 skolor med 113 föredrag** (68 om verktyg och 45 om knivar och saxar) för c:a **5.000 lärare och elever** vilket är ett nytt rekord (1969-70 = 3.600, 1970-71 = 4.400).

## Besök

Under våren har **26 skolor och institutioner** med tillsammans c:a 600 personer besökt företagets anläggning och förutom den obligatoriska rundvandringen även fått se utställningen och företagets koncernfilm. De besökande har också fått information om företagets historia och organisation samt om produktprogrammet.

**För 40:e året har Sveriges Järnhandlareförbunds Fackkurs** besökt Bahco i början av februari i år. Denna gång med 15 deltagare under ledning av förbundets utbildningsintendent Hans-Åke Skoog. Ett digert program hade lagts upp med



bl.a. följande rubriker: "Hur bygger man in kvalitet?", "Vad händer inom vårt handverktygsprogram?", "Vår marknadsföring av kraftverktyg", "Säljstöd m.m.". Studiedagen avslutades med grupparbete och frågestund.

Också i febr. hade **Järnhandlareförbundet anordnat 3 studiedagar i vardera Ronneby och Kristianstad** för järnhandelsfolk från de sydliga landskapen, där Bahco också medverkade med föredrag, demonstrationer och filmvisning. Dagarna var välbesökta på båda platserna, trots handbollslandskamp mot Danmark i Kristianstad!

I mitten av april besöktes företaget av "Groupement Metallurgique de l'oest", vilket är likamed den franska inköpsorganisationen för järnhandlare (motsvarande våra Järnia och Ferro), som skickat en studiegrupp på 40 järnhand-

lare för att se, hur den svenska järnhandeln var organiserad bl.a. Organisationen hade genom de svenska värdarna, Information Centre Sweden, utbett sig förmånen att få besöka en "representativ svensk industri som tillverkade artiklar för järnhandeln". Valet föll helt naturligt på Bahco.

En annan grupp som inte heller kan räknas till skolor var den grupp **Tyg-officerare och Motingenjörer**, tillsammans 30 man, från **Östra Militärområdet** som besökte oss i slutet av april och då informerades om företagets produkter. Efter rundvandringen i fabriken visades koncernfilmen.

**Maskinförarskolan i Segersta** har vid olika tillfällen besökt oss med sina elever, c:a 15 st. varje gång. Dessa studiebesök ingår som ett led i undervisningen.

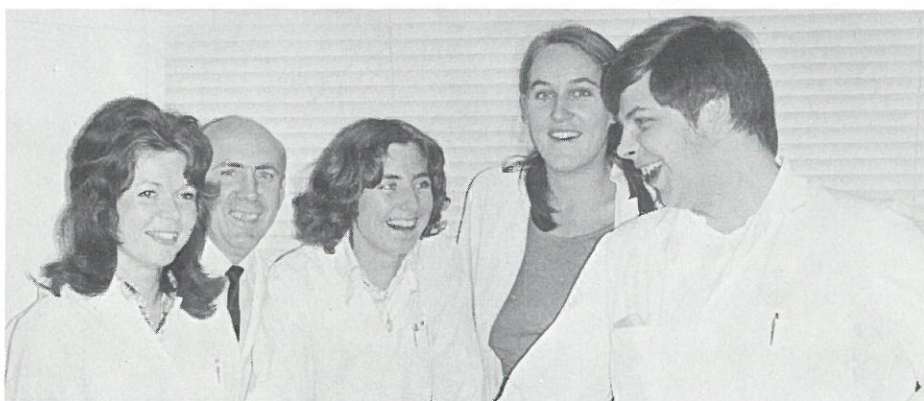
Lennart Jönsson

## "Ge av ditt blod" hörsammades av många

A, B, AB och O, plus eller minus på samtliga, är likamed hieroglyfer för vanligt folk men "blodtappargänget" från Akademiska Sjukhuset i Uppsala vet vad det är fråga om. Det handlar nämligen om blodgrupper och blodgivning. Den 30/5 satt små röda anslag på våra tavlor med devisen:

"Ditt blod kan ge — liv åt andra,  
— trygghet åt dig själv,  
— hjälp åt vetenskapen.

Ge av ditt blod."



Denna uppmaning hörsammades av inte mindre än 85 av våra anställda (= 9% vilket är nytt rekord) och som gav Akademiska Sjukhuset hela 38 liter friskt blod (85 × 0,45).

4 á 5 gånger om året besöks Bahco av detta resande "team" som också har många andra industrier på sin lott inom

Sjukhusets räjong. Förutom den lilla check på 25 kr. som lämnades i ersättning till bloddonatorn bjöds det på kaffe eller té med dopp samt en karta järntabletter för att snabbt få upp blodvolymen igen.

Vi önskar "blodtappargänget" välkomna tillbaks när tid blir.



## Vätternrundan

### "Fackfolk använder Bahco ... gör det själv!"

Den uppmaningen lyste från åtta stycken gultröjade Bahco-cyklister i Sveriges största motionslopp på cykel. Tävlingssträckan är 30 mil och över 3000 ställde upp till start. Årets Vätternrunda gick av stapeln den 16-17 juni.

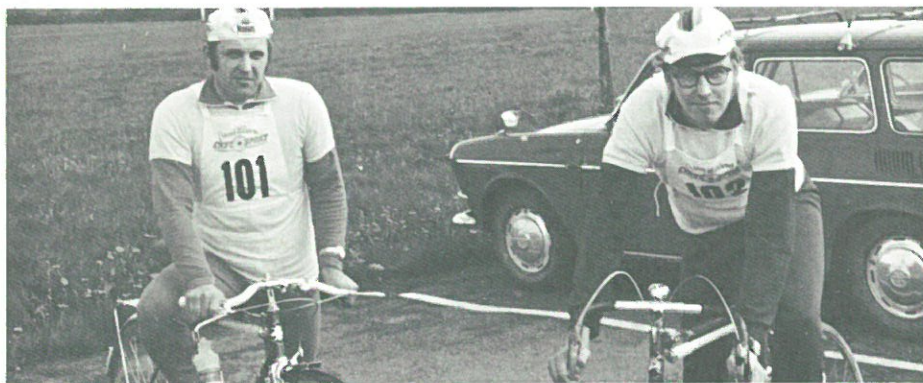
Att väl förberedd åka Vätternrundan är en upplevelse. Runt hela Vättern är folk uppe hela natten för att följa det skådespel som alla passerande cyklister utgör. Klungor bildas och sprängs, man träffar ideligen nya människor. Alla med ett gemensamt mål; att nå Motala per cykel. Man kan fråga sig om en sådan här tävling har något värde ur motionssynpunkt. Svaret är ett klart ja! Inte så mycket för själva loppet, det är som en exa-



men, utan för all den motion man skaffar sig genom att förbereda sig för rundan. Säkerligen har alla tävlande cyklister tränat i genomsnitt 100 mil före loppet. Det har givit var och en ungefär 20-25 goda motionstillfällen på cykel under april och maj månad.

Hur gick det då för våra Bahco-cyklister? Jo bra! Eftersom det inte är någon tävling fäster vi mindre avseende vid använd tid. Alla åtta nådde målet i fin kondition, och många har redan riktat in sig på att åka nästa års Vätternrunda.

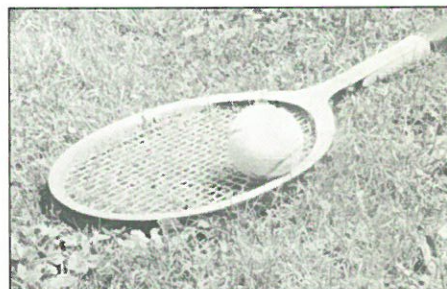
Lasse Pettersson



## Glan runt

Våra cyklister har varit mycket aktiva den här säsongen. I motionsloppet Glan runt — en sträcka på 11 mil deltog tre kämpaglada Bahco-män av totalt 100 deltagare. I soligt och vackert väder cyk-

lade man först en kortare runda den s.k. Kanalsvängen på 3,5 mil och den följdes sedan av en längre bana på 7,5 mil. Alla tre från Bahco fullföljde loppet och den bästa tiden av dem fick Lasse Pettersson följt av Göran Boman och Kjell Amin-



## Tennis

Vår tennissektion har börjat utomhusspelet för säsongen. Av de 22 par som spelar på banan i Fanna är ca 2/3 från Bahco Verktyg. Så intresset är inget att klaga på. Första paret börjar redan kl. 6 på morgonen. Till sensommaren planeras en handikapptävling.

## Att man kan smida, härda, skägga och fosfatera en skiftnyckel visste vi — men att man kan baka en!



Nu har vi i samband med vårt jubileum introducerat "Enköpings-nyckeln" som specialbakverk för Enköping. Sockerbakare Börje Pettersson hade med hjälp av Karl-Fredrik Evengård bakat 2 200 "Enköpings-nycklar" till Bahco Verktyg för jubiléet. Ungefär 100 kakor i timmen är produktionshastigheten för de bakade skiftnycklarna. Det är förresten en 0670:ans skiftnyckel som utgör mall när bagarna på Tammerfors konditori skär till kakorna ur degen som består av ren mandelmassa med litet socker på för att inte kakorna skall fastna på bakkbordet. Om någon vill prova hemma så grädda kakorna i ca 170° i ugnen ca 10 minuter. Lycka till! Skulle ni misslyckas så går det alltid att köpa kakorna hos Tammerfors Konditori.

Karl-Fredrik Evengård (t.v.) och Börje Pettersson under "Enköpingsnyckel"-tillverkning.