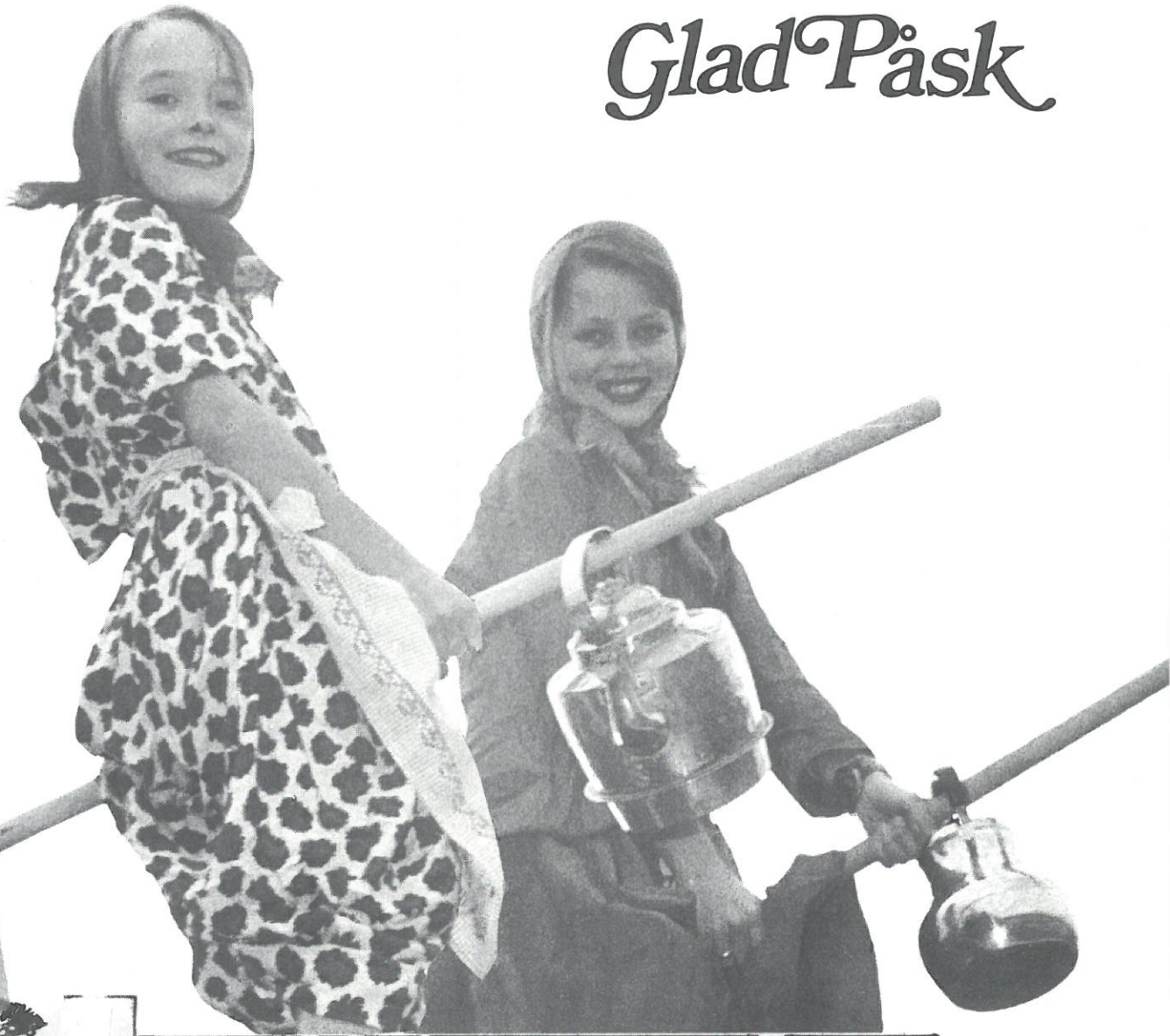


# ställskruven

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

Nr 1 april 1973  
Årgång 7

*Glad Påsk*



**BLÅKULLA**



## VD informerar

Föregående år är nu nedsummerat och vi kan konstatera att vi lyckades nå ett tillfredsställande resultat.

En av förklaringarna till att det gick bra under fjolåret var att vi då fortfarande hade tillgång till en ovanligt stor restorderstock. Det har vi inte nu längre. Läget har på den punkten normaliserats. Nu gäller det att sälja, och som ni sett av målsättningen för innevarande år, är det inga blygsamma fordringar vi ställer på försäljningsavdelningen.

För att lyckas måste försäljningssidan ha allas vårt stöd, och det är det vi menar med en annan punkt i vår målsättning, den som handlar om servicen. Vi skall som aldrig förr eftersträva att tillgodose kundernas behov, lämna klara och snabba besked rörande deras beställningar, planera realistiskt, hålla produktionsplanerna och betrakta givna leveranslöften som näst intill heliga. Den höga kvaliteten vi gjort oss kända för är självskrivnen och underförstådd, men nu skall vi dessutom skaffa oss ett namn som serviceföretag.

Redan under föregående år började vi skapa förutsättningar för en bättre kundservice i och med att vi höll sysselsättningen högt uppe och ökade på hel-fabrikatlagret. Vår leveranskapacitet blev därigenom märkbart förbättrad, och vi har redan haft fördel av detta i försäljningen.

Hittills i år — t o m vecka 10 — ligger orderingång och leveranser högre än budgeterat, men än är det för tidigt att dra några slutsatser av detta.

Produktionen är visserligen högre än vid motsvarande tidpunkt förra året men visar några procents eftersläp mot budget. Tag igen det redan nu är min rekommendation, det blir svårare längre fram, då varje procentenhet väger tyngre och den återstående disponibla tiden är kortare.

Inleveranserna behöver ökas på skiftnycklar och rörtänger, och fortfarande saknas ett antal tänger. Flaggskippet i tångsortimentet, 1528, har vi inte kunnat leverera från lager på flera år, och jag har lovat att hissa Bahco-flaggan den dag vi har alla 1528-dimensionerna i lager. Jag hoppas jag fått tillfälle till detta redan innan detta nummer av Ställskruven gått i tryck.

Årets målsättning berör också kostnaderna för våra produkter, som ständigt måste bevakas, oavsett om produkterna köps eller tillverkas i egen regi. Ibland blir det också en fråga om köpa *eller* tillverka. Jag räknar med att alla goda krafter bidrar efter förmåga för att vi skall nå det uppsatta målet för i år. Som vi vet, kan produktionskostnaderna sänkas på många olika sätt. Jag vill bara påminna om ett sätt att rädda stora värden utan att det drabbar någon:

Minska kassationerna.

Än viktigare för vår konkurrensförmåga och företagets fortbestånd är att vi rationaliserar verksamheten på sikt i tillräckligt hög grad. Ett antal projektgrupper har nu påbörjat en översyn av möjligheterna till en långsiktig produktionsrationalisering, som är av mer långtgående slag. Jag avvaktar med stort intresse de preliminära förslag grupperna kommer fram med under våren, och det blir säkert anledning att återkomma till detta längre fram.

Behovet av verktyg runtom i världen är stort. Det har vi konstaterat vid våra marknadsundersökningar liksom vid försäljningsresor till olika länder. Men det är många om budet — många som vill tillverka och sälja verktyg — inte bara i industriländerna utan numera även i vissa utvecklingsländer. Utbudet blir därmed stort — för stort — och priskonkurrensen hårdnar år från år. Det är den bilden vi har för ögonen när vi ställer större krav på oss själva framöver. För vi får inte se konkurrensen som något hinder — vi tar den som en utmaning.

Gösta Höij

## Företagsnämnden

Orderingång och fakturering följer budget. Produktionens inleveranser till lagret ligger 5 % under budget men den totala produktionen ligger 5 % över 1972 års motsvarande värden. Kraftverktogsproduktionen är på uppåtgående. Ytterligare ett 20-tal personer erfordras i fabriken.

## Förslagsverksamheten

Belöningar har utdelats till Stig Axelson (2 förslag), Albin Buskenström, Ingemar Dahlin, Hans Johansson, Roger Lundin, Antti Simola och Lars Ove Ählin. Totalt delades 1.475 kronor ut. Ytterligare 22 förslag ligger under utredning. Kommittén kommer att göra extra ansträngningar för att kunna behandla de flesta av dessa samt nytillkommande förslag till nästa företagsnämndssammanträde.

# Tänk på brandfaran!

**IAKTTA RÖKNINGSBESTÄMMELSERNA!**

*Låt bli att leka med brandsläckarna*

# Ny projektorganisation inom sektion TT

Inom produktionsavdelningens tekniska sektion har en organisationsändring genomförts med syfte att effektivisera det produktionstekniska rationaliseringsarbetet. Den nya organisationen innebär att

verksamheten kommer att inriktas mot arbete i projektgrupper. Tre nya stabsbefattningar som projektledare har tillsatts med huvudsaklig uppgift att handlägga större och långsiktiga projekt. Den

övriga verksamheten är uppdelad i verktygsritkontor och en produktionsteknisk grupp, vilka huvudsakligen svarar för löpande service inom respektive område och tillhandahåller personal för projektarbete.

## De tre projektledarna



John Clefberg (TTA)  
Född: 1923.06.25  
Anställd: 1961.12.01



Curt Bylund (TTB)  
Född: 1946.05.24  
Anställd: 1973.01.15



Kjell Galvik (TTC)  
Född: 1943.09.01  
Anställd: 1973.04.16

## Upplysningstavlor i fabriken

Under årens lopp har besöksfrekvensen hos oss på Bahco Verktyg stegrats trots vår restriktivitet beträffande besöken från skolorna. Sålunda kan numera endast tas emot elever som går på någon teknisk linje.

Här någon statistik från de senaste åren: 1970 hade vi 35 besök med sammanlagt c:a 900 personer. 1971 var siffrorna 45 resp. 1050 samt för 1972 — 67 resp. 1200. Tendensen för 1973 går i samma riktning. Hittills (15/3) har bokats 26 besök med i runt tal 550 personer.

Av grupperna som besökt oss har många varit från våra nordiska grannländer men också från Schweiz, Tyskland, England, Frankrike, Italien, Holland, U.S.A., Japan m.fl. länder. Detta tillsammans med en ganska bullrande tillverkning har framkallat ett behov att kunna ge skriftlig upplysning på ort och ställe om vad som försiggår vid de viktigaste operationerna. Vi har därför beslutat att anbringa ett antal (21 st.) plastinbakade tavlor i storleken 500x700 mm i omedelbar närhet av de aktuella operationerna.

Tavlorna skall dels vara försedda med bilder före och efter operationen samt dels en förtydligande text på svenska, engelska, tyska och finska. Vi tror oss härigenom kunna ge våra gäster och även våra egna anställda en bättre upp-

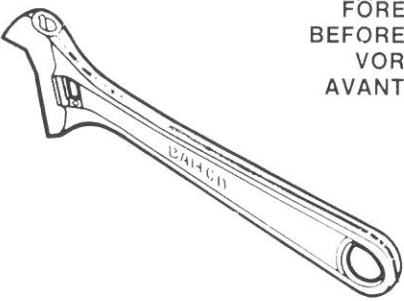
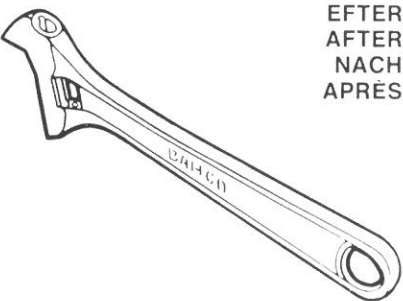
lysning om vår tillverkning och med vilken precision våra verktyg framställs.

Tavlorna kommer att framställas på gul botten med svart text för att lättare kunna läsas på långt håll.

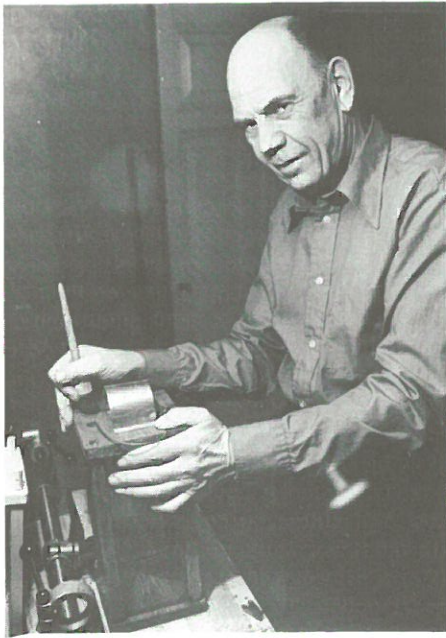
Enligt vad som meddelats oss från "in-

plastningsfabriken" kommer tavlorna att levereras under april månad och bör då kunna vara på plats till 1 maj.

Nedan en prototyp av en av tavlorna. Den franska texten längst ned till höger kommer att bytas ut mot finsk text.

 <p style="text-align: center;">FÖRE BEFORE VOR AVANT</p>	 <p style="text-align: center;">EFTER AFTER NACH APRÈS</p>
<p><b>Bandslipmaskin med 8 stationer</b></p> <p>Slipning av kanter för att ge handvänligare form.</p>	<p><b>Belt grinder with 8 stations</b></p> <p>Here the handle is finished, making it more comfortable to hold.</p>
<p><b>Bandschleifmaschine mit 8 Stationen</b></p> <p>Hier werden die Kanten geschliffen, um eine Form, die so gut in der Hand liegt, zu verleihen.</p>	<p><b>Rectifieuse à ruban avec 8 postes</b></p> <p>La sont travaillés les bords pour obtenir une forme plus agréable à la main.</p>

## Nya pensionärer under året



Hösten 1937 fick snickare *Holger Norrström* anställning vid Bahco. Han antog anställningen trots att företaget bara lovade jobb ett par månader. Men månaderna gick, de har blivit till år och än i dag är Norrström anställd vid företaget. Men snart är sejouren slut. Han går i pension i år.

Nu kommer inte pensionen att förändra Norrströms levnadsvanor precis. Sedan julen 1971 har han gått sjukskriven. Det är ryggen som inte orkar med längre. Norrström växte upp bland 12 syskon. Han fick sluta skolan redan när han var 12 år. Då började han som dräng hos en bonde i Simtuna. Det var så trångt hemma att han tvingades bo hos bonden också.

Inte förrän han var 21 år och ryckte in i rekryten släppte han lantbruket. Norrström placerades vid I 22 i Karlstad som pionjär och det var där han fick klart för sig att han skulle gå i faderns fotspår, d v s utbilda sig till snickare.

Han fick snart plats som byggnadsarbetare i Simtuna, men det blev inga fasta jobb.

— Därför var det så skönt att få komma till ett företag som Bahco. Gamla tider var nog inte så goda. Det var ont om arbeten på den tiden, säger Norrström.

Första tiden jobbade han vid dåvarande fläktfabriken vid hamnen, men efter bara en månad placerades han vid Fanna-verkstaden. Under kriget gjorde han kruttunnor åt Bofors. Då arbetade man i två skift och vi gjorde 68 tunnor om dagen, minns Norrström.

På den tiden hade snickarna sämre betalt än verkstadsfolket.

— Men å andra sidan var vi friare. Vi

arbetade inte efter ackord och det var god kompensation.

Norrström tycker det är sämre ställt på arbetsmarknaden i dag än på 40-talet. Det är för mycket jäkt och stress nu.

— Folk är inte nöjda trots att de har det så bra. Inte heller har man respekt för andras egendom. Se bara hur det är nu. De anställda har drivit företaget att stänga toaletterna t ex.

— Men det är inte bara nackdelar med dagens arbetssituation. Titta på det sociala. Där har man åstadkommit en klar förbättring. Vidare har arbetsmiljön blivit betydligt bättre. När jag började vid Bahco hade vi snickare inget tvättrum. I dag skulle detta vara otänkbart.

1939 byggde Norrström sin villa i Romberga. På den tiden kostade den honom bara 17 000 kr.

— Men det var mycket pengar trots allt. Min lön var bara 1 kr i timmen så efter jobbet fick jag hjälpa till på andra byggen för att kunna klara amorteringarna. Det är på sin täppa i Romberga som Norrström nu kommer att tillbringa sin pensionstid. Där kan han syssla med sin enda riktiga hobby — trädgårdsskötseln. För Norrströms stora dröm har alltid varit att bli bonde och bruka jorden.

*Bertil Smedberg*, hustomte på Bahco Verktyg, har slutat vid företaget åtskilliga gånger. Ibland av egen vilja ibland därför att det inte fanns jobb.

Första kontakten med företaget fick han 1919. Då började han i produktionen.



På kvällarna gick han på aftonskola och läste verktygsritning. Dåvarande direktören Brynge uppmuntrade Smedberg att fortsätta med studierna, men Smedberg hade ingen lust att läsa. Han slutade.

— Än i dag ångrar jag att jag inte följde dir Brynges råd.

1922 hade Smedberg också fått nog av Bahco och ville pröva på något nytt.

Han började hos en slaktare som springpojke. Men det var ett hopp i galen tunna och så kom Smedberg tillbaka till Bahco. Han sattes in i produktionen igen. Hans jobb var att slipa av grader på ställskruven. Först den ena sidan, sedan den andra.

— Jag hade sådan snits på arbetsmomentet att verkmästare Kling alltid sa att han omöjligt kunde se när jag vände muttern.



*När Harald Larsson den sista januari i år övergick till att vara pensionär kunde han se tillbaka på 39 års hedrande tjänst i företaget. Vi tackar honom för långt och troget arbete och önskar honom god hälsa, välbehövlig vila och lycka till!*

Men trots snitsen så blev det inga stora pengar i avlöningskuvertet.

— Jag var ju bara grabb och hade inte tålamod att sitta så där hela dagarna.

Det blev mycket spring till kompisar och det visade sig ju när det var avlöningsdags. Även om pengarna var mer värda då, så var det knapert med förtjänsten. Det ackord vi hade gjorde att man på sin höjd kunde komma upp till en timpenning av 30 öre.

1931 slutade Smedberg igen. Varför vet han inte. Inte heller vet han vad han tog sig före. Det bara står "slutade" i anställningspapperen. Likaså står där att han började samma år igen.

1932 minns Smedberg bättre. Då slutade han, men det var helt utan egen förskyllan. Det var krisår och han blev arbetslös, precis som hans bror. Fadern som också arbetade på Bahco fick bara jobb fyra dagar i veckan. Det var hårda tider och ett kraftigt avbräck i den smedbergska familjens kassa.

— Vi var väl aldrig helt utan mat, men visst var det knapert, mycket knapert.

Dagarna gick. Månaderna rullade iväg och blev till år. Bertil Smedberg berättar att han blev mer och mer apatisk. Han trodde att han aldrig mer skulle få ett jobb. Det fanns inget i tiden som lovade det. Det första året gick. Fadern hade fått helveckojobb igen, men för Bertil sågs ingen ljusning. Inte förrän 1934 — då hade det gått två år — fick han jobb på Bahco igen. Han blev revolversvarvare.

1936 dog fadern. Då fick Bertil ärva hans jobb som verktygssvarvare. Det var ett eftertraktat jobb, berättar han. Han tillhörde de högst betalda på verkstadsgolvet.

På femtiotalet fick han plats vid förrådet och därefter började han som sjukvårdare.

— Jag har alltid velat bli läkare men det fanns aldrig några möjligheter för mig att läsa.

I slutet av femtiotalet blev han personalmottagare, d v s han tog hand om alla nyanställda. I dag är han Bahcos allt i allo. Han ser till att det finns dricka i automaterna som finns utplacerade i företaget. Bland mycket annat.

— Åren har gått fort, säger han. Jag trivs bra men det var bättre förr. Det var mer familjärt på något sätt. Men det är väl tidsandan som gör att det är som det är . . .

När han går i pension betyder det inte att han får fritidsproblem. Då ska han börja rita och måla på allvar. Ett intresse som haft i många år, men som inte har blivit av att odla så där helhjärtat. Vidare ska han återknyta bekantskapen med Korskyrkan som sångare.

När ska du sluta då ställer vi som en sista fråga.

— Ja, jag fyller den 24 augusti. Vad är det för veckodag? En lördag? Ja då slutar jag nog redan på fredagen . . .



När ritare *Ragnar Bergling* började som lärling på Bahco nyåret 1925 hade han 35 öre i timmen i lön och fick gå sju år i lära inom verktygsskrået. I år, närmare bestämt i mitten av juni, slutar han sin anställning vid företaget och blir pensionär. Men däremellan har det gått många valser under Ragnar Berglings år på Bahco.

— Min far var verktygsförmän och efter avlagd realexamen var det naturligt att också jag skulle börja på Bahco. Sju år som lärling kan tyckas vara en lång tid, men så fick vi också lära oss jobbet från grunden.

Under krisåren på 30-talet permitterades Ragnar Bergling. Men det gick ingen nöd på honom. Han fick jobb på stan där han lagade bilbatterier. Vintern 1932—33 fick han tillfälligt arbete på Bahco igen. Då tillverkade företaget snökedjor och Berglings jobb var att tillverka verktyg för denna produktframställning. Efter några månader blev han utan jobb igen, men på högsommaren 1933 var han tillbaka på Bahco igen. Sedan dess har han varit företaget trogen.

Åren gick och 1948 blev han bas för verktygsavdelningen. Men den arbetsuppgiften blev inte långvarig för hans del. På ritkontoret satt man lite trångt till. Folk var sjuka och arbetena hopade sig. Bergling som hade gått i aftonskola och lärt sig maskinritning skulle kanske hjälpa till? Jovisst, bara några månader efter den nya utnämningen som bas satt han på ritkontoret. Visserligen bara som extra under tre månader, men ändå . . . Dessa tre månader har blivit år och än i dag sitter Bergling kvar på sin stol bakom ritbrädet.

— Egentligen ville jag tillbaka på verkstadsgolvet, men det var nog ändå bäst som skedde. Med mitt handikapp, den utslitna höften, hade det varit otänkbart att jag klarat av verkstadsjobbet i dag. Hade jag gått tillbaka hade jag varit sjukpensionär nu.

Bergling hoppas nu på att snart få operera sin höft. Han säger att det finns utsikter att han kan bli riktigt bra igen. Med risk för att anses som nostalgiker tycker Bergling att det var roligare att arbeta förr. Då var alla anställda som en enda familj, säger han.

— Vändningen kom i och med hopslagningen med Eskilstunafabriken. Då blev företaget för stort och opersonligt.

Bergling säger själv att han inte varit den som inte sagt sitt hjärtas mening om arbetsituationen på företaget. Han vet med sig att han många gånger varit oekväm.

— Men när jag ansett att jag haft rätt, har jag sagt vad jag tyckt. Det har varit till nackdel för mig själv, men det kan vara värt 400—500 kr i månaden att få sjunga ut.

Bergling har under åren varit fackligt aktiv. Under åren på verkstadsgolvet var han LO-ansluten. När han kom upp på ritkontoret blev han SIF-medlem.

— Vilket fack som varit lättast att verka inom? Utan tvekan inom verkstadsklubben. Inom SIF har vi inte så mycket att sätta emot företaget.

Musiken har varit Berglings stora passion på fritiden. Redan som 17-åring gick han med i Enköpings Manskör. 1939 blev han körens förstedirigent och den pulpetplatsen har han försvarat sedan dess. Med den äran.

När Ragnar Bergling går i pension ska han förverkliga ett arbete som han hela tiden skjutit framför sig. Han ämnar skriva manskörens 60-åriga historia.

— Men jag ska vila också. Det ska bli skönt att vara ledig och fri. Men jag kommer att sakna kamratskapet på Bahco. Det är säkert.



*Erik W Granberg* gick egentligen i pension den 31 mars i år, men han stannar kvar i tjänst till sista juni. Han anställdes 1938 som reklamchef vid dåvarande *E. A. Bergs Fabriker AB* i Eskilstuna och kom till Bahco 1960 samtidigt som Bahco övertog *E. A. Bergs*. Erik har varit med om att redigera *STÄLLSKRUVEN* ända från tidningens start.

## Hemmagjorda maskiner

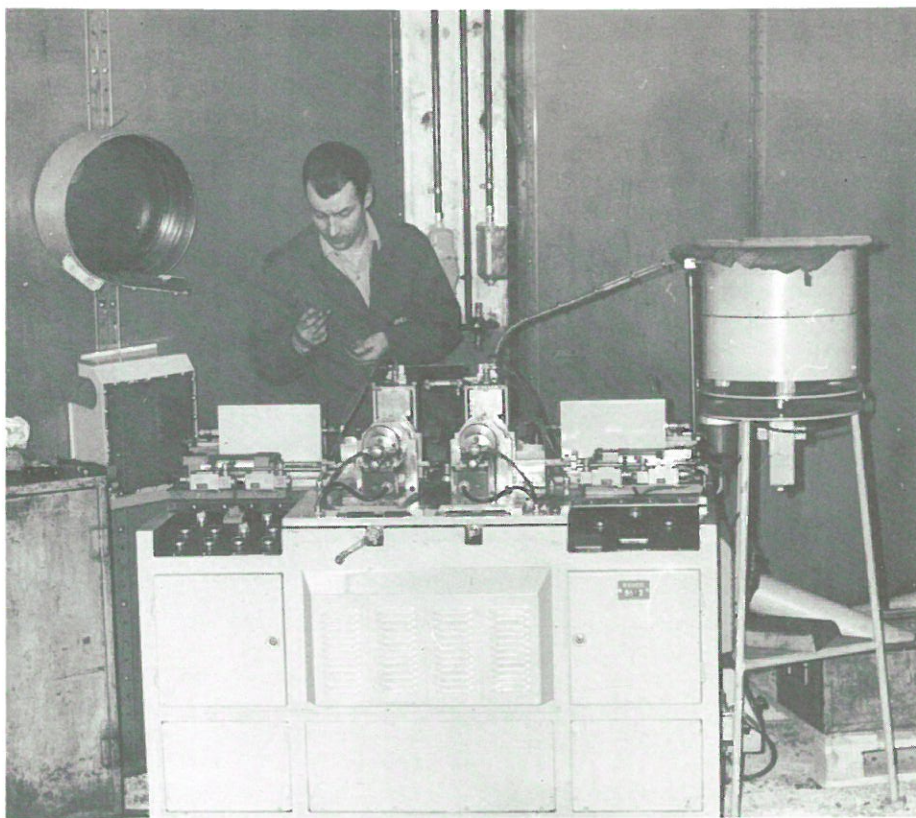
På avdelning 3132 har ett par specialmaskiner installerats, vilka ingår i tillverkningskedjan för ställskruvar. Maskinskötare Orvo Harju sköter båda maskinerna och ser till att vibrationsmatarernas behållare än lagom fyllda med ställskruvsämnen som skall matas in i maskinerna och bearbetas.

Den maskin vi ser th fräser bort dom vassa kanterna, som bildas vid gängutloppet när ställskruven sticks av från den gängade stången, s.k. gängspetsfräsning. Den tar också bort avstickningsgraden i hålet. Syftemålet med att tillverka en automatiskt arbetande specialmaskin för de här två operationerna var främst att få bort ett ensidigt och fysiskt ganska krävande arbetsmoment.

Tidigare gjordes gängspetsfräsningen mera "handarbetsmässig". Ställskruven plockades då in i en fixtur, där operatören sedan med högra handen klämde fast skruven och samtidigt gjorde en vridningsrörelse med armen, som förde skruven förbi en fräsklinga vilken fräste bort gängspetsen. De här kombinerade rörelserna, tillklämningen med handen och vridningsrörelsen, var i längden mycket påfrestande för hand och arm.

Den andra maskinen (bilden nedan) gör de tvärgående räfflorna på ställskruven, den s.k. lättringen, och samtidigt rundas kanterna på gängan så att den inte tränger i tänderna på löparstaven. Ställskruven blir också behagligare för tummen när man ställer om gripvidden på skiftnyckeln. Den här maskinen arbetar också helautomatiskt och ersätter en äldre bahcokonstruktion för samma ändamål men som måste betjänas manuellt. Den äldre maskinen syns på bilden till höger.

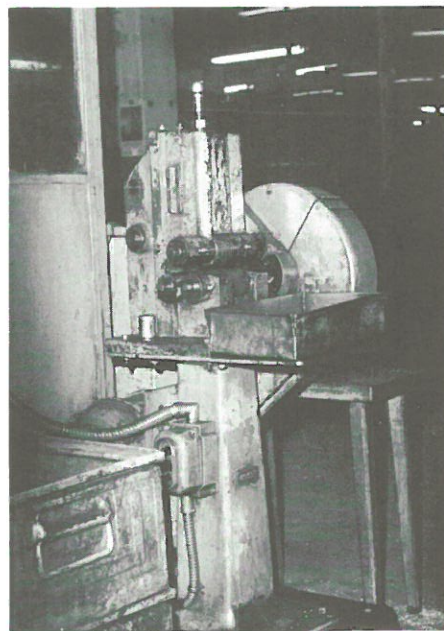
De här båda maskinerna är helt interna skapelser. Konstruktionerna är utförda



på vårt verktygsritkontor och tillverkningen har skett på vår verktygsavdelning.

Maskinen på avd 3130 för borrar och gängning av stifthålet i skiftnycklarna 10, 0670 och 0671 har tillkommit för att minska kassationerna vid gängningen av stifthålet samt för att minska förbrukningen av borrar och gängappar. Maskinen är uppbyggd med standardenheter levererade av AB Arbogamaskiner, AB Mekanik och Lindholm & Stribo AB.

Fixturerna på rundmatningsbordet och det pneumatiska sekvenskopplade fastspännings- och borbussningsmanövrerande systemet är konstruerade på vårt verktygsritkontor.



## Maskininstallation

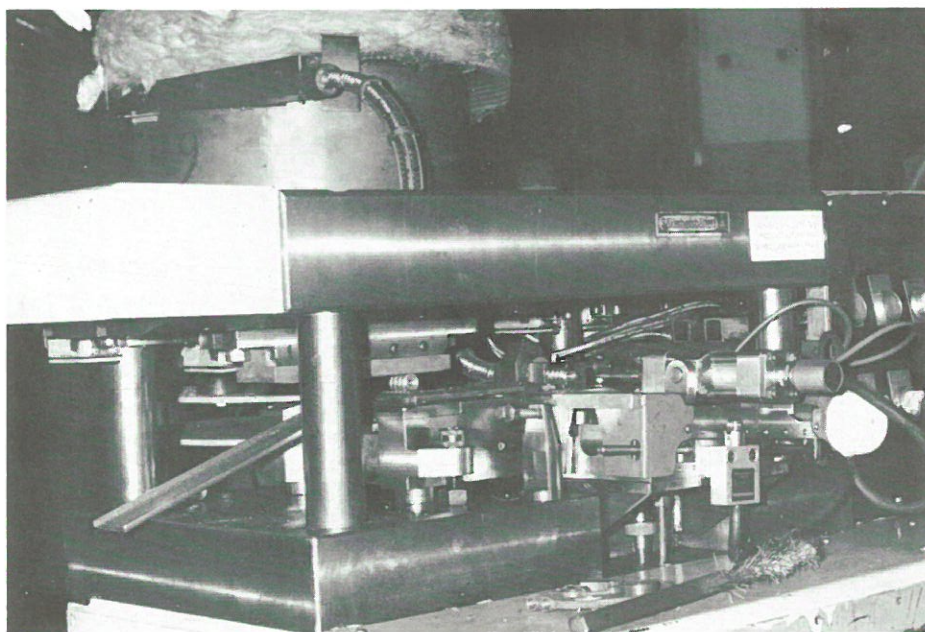
Linernas maskinpark har ånyo fått ett tillskott av 2 st bormaskiner och 1 st fräsmaskin samt en borr- och gängmaskin som både är konstruerad och byggd på Bahco. Maskinerna i line 1 har även renoverats under månaden efter en körtid av 6 år i skift.

På härdavdelningen pågår installation av 4 st härdugnar för verktygshärdning.

Vad beträffar maskinskötsel så kunde den vara bättre, men man får dock se en del personer som sköter sina maskiner som om de vore deras egen bil.

För övrigt kan omtalas att i smedjan pågår stora arbeten för att få excenterpressarna mer miljövänliga att arbeta vid.

*Underhållssektion*



## Blivande järnhandlare

Vi har haft besök av Sveriges Järnhandlareförbunds fackkurs.

Det är 43:e gången som fackkursen arrangeras och det är 43:e gången man besöker Bahco.

Deltagarna i kursen är i regel sådana personer som man inom järnhandeln vill satsa på och så småningom kan man räkna med att deltagarna i någon form kommer att hamna i chefsställning.



Gäster från Teräs OY, Helsingfors tittar på slipmaskiner ur Kraftverktygsprogrammet

## Besök från agenter

En viktig del i informationsutbytet med våra kunder och främst då återförsäljare och agenter är att på bästa sätt informera om våra möjligheter att producera bra produkter.

Bästa sättet är då att bjuda in kunderna till Enköping för att på plats få se fabriker, laboratorier, kontor och få träffa den personal de normalt bara talar med i telefon eller korresponderar med.

Under januari—februari har Kraftverktygsavdelningen haft besök av Firma Asflex, Spanien — 2 man, Teräs OY, Finland — 6 man, Firma Hermes, Jugoslavien — 1 man samt av Tahsin Gök, Turkiet — 1 man.

Vid besöken ingick produktträning i Kraftverktygslaboratoriet. Produktträningen innebär bl a provkörning men också demontering för att se hur produkterna ser ut invändigt.

## Ny klippare från Bahco

Under april månad introducerar Kraftverktygsavdelningen en ny hydraulisk bultsax på samtliga marknader. En komplett klipputrustning består av en hydraulisk motorpump och en bultsax.

Med saxen kan man klippa stångmaterial upp till Ø 16 mm. Klippkraften är hela 12 ton.

Saxens användningsområden är på byggen, cementgjutier, järnförråd, stål-tillverkare etc.



# Från källorna till havet...

Den rubriken från en reseskildring föll mig osökt i minnet när jag häromdagen ombads att söka beskriva en av våra vanligaste tängers tillblivande här på AB BAHCO VERKTYG.

Färden från en rund stålstång till en färdig SIDA VBITARE tycktes mig i hög grad påminna om en färd utmed en stor flod — produktionsfloden — där bearbetningsstationerna utgjorde tilläggsplatser. Att havet var "konsumenthavet" var tydligt, men mera obestämt framstod källans belägenhet.

Källan — ja det hela börjar förstås betydligt tidigare än där vi tänker kliva på.



Stationen heter materialförrådet och därifrån följer vi med den stålstång som har ambitionen att bli till det bästa av tängers som världen känner.

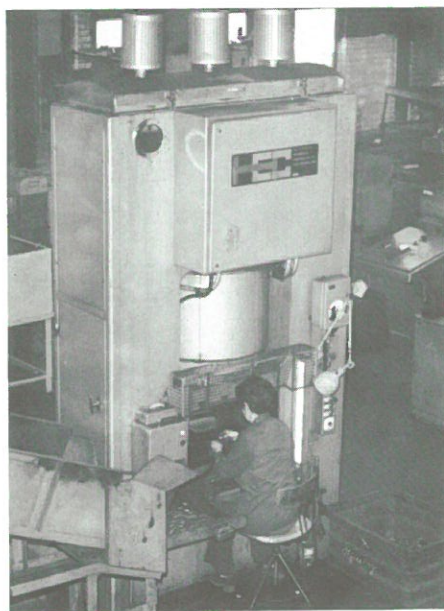


Vid första anhalten finns en press som skall klippa vår stålstång i, för den fortsatta hanteringen, lämpliga ämnen. Vår andra uppehållsplats blir en imponerande smidespress som formar vårt ämne till smidda tångskänklar. En par-

tiellt genomförd mekanisering utgör tillsammans med några operatörer en effektiv bearbetningsenhet, i vilken en mindre excenterpress för varmskägning även ingår. Det är här, det vågar vi nog påstå, som grunden läggs för den efterkommande utvecklingen, d v s om tångskänklarna senare i mekaniska verkstaden kommer att kunna bearbetas till SIDA VBITARE.



Hur som helst, vi måste vidare och tar oss via en blåstringsstation till en gropugn för att mjukglödgas, d v s att man mjukar upp stålet i skänkelämnena så att de blir bearbetningsbara för skärande verktyg. Efter avsvanndet är det



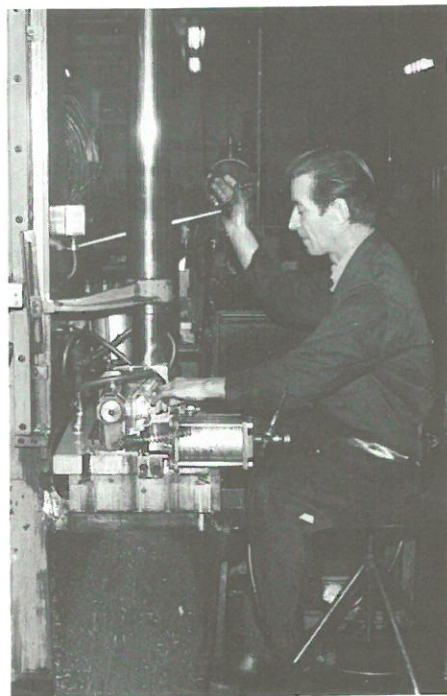
dags att rikta skänkelämnena vid en station för "präglning och riktning av skänklar", vilket innebär en sorts smidesfinish. I smedjan återstår nu bara kontrollen.

Ja, "bara" är kanske ej så riktigt uttryckt. Det är nämligen ett ganska hårdflörtat gäng dessa kontrollanter. Något som så småningom kommer den mekaniska verkstaden tillgodo.

När vi nu lämnar smedjan har vi seglat några varma och dånande veckor på produktionsfloden och styr nu in på smult vatten. Vi ankrar upp vid en "mellanlagerkaj" för att där vänta någon vecka på passeringsmöjlighet in i verkstad 1.

Där finns den skärande bearbetningen och vårt tångskänkelämne träffar först på en station som ombesörjer den elementära ledbearbetningen, d v s borrar nithålet och fräser ledplanet.

Snabbt vidare till nästa bearbetningsstation, ty inom detta avsnitt sker operationerna hand i hand.



Två pelarliknande hydrauliska pressar ombesörjer tillsammans med var sin operatör den för tången vitala brotschningen. Dels brotschas profilen men även skäret får här sitt grundutseende. Man talar i det här avsnittet om fast resp rörlig skänkel, vilket hör samman med nitningen som vi snart kommer till. Men innan dess gör vi en avstickare till tvättmaskinen som gör tångskänklarna litet behagligare att handskas med, men även har det allvarligare syftet att rengöra ytorna inför nitningen.

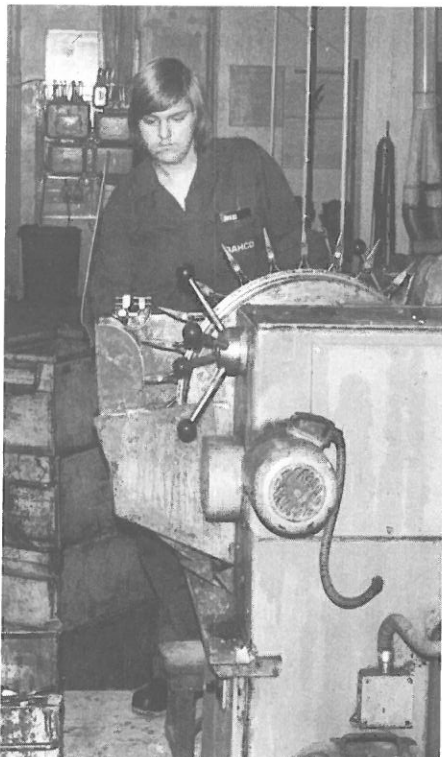
Vi är nu framme vid en anhalt som är värd en stunds uppmärksamhet. Kanske inte så mycket för det tekniska, nämligen operationen nitning, utan fastmer för det faktum att här blir de tu till en. Låter romantiskt kanske men är betydligt trivialare enligt operatören, som utrus-



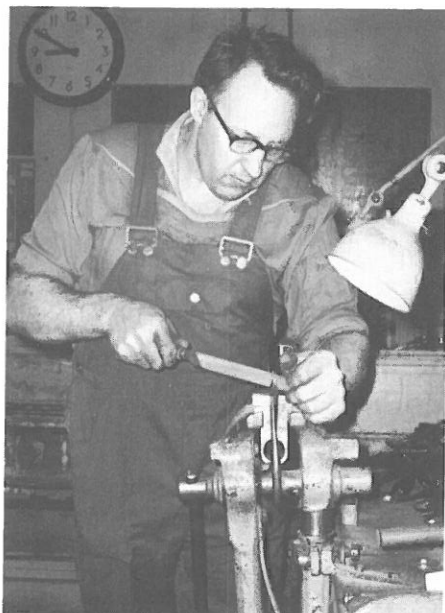
tad med hörselskydd utför sitt arbete i en skyddskur.

Tidigare har ju tångskänklarna seglat separata på produktionsfloden, men från och med nu förenas de med hjälp av en nit. Så i fortsättningen talar vi om en tång, en SIDAVBITARE.

Men vår tång har ännu långt till målet. Ett stort antal operationer skall utföras innan den snyggt förpackad återfinnes i centrallagret.



Närmast riktar man upp den, för att sedan börja med en rad slipningstemon. Vi finner en specialslipmaskin som har till uppgift att planslipa tångens sidor parallella med varandra, samt en station för slipning av skänkeländar, kanter, radier och skär. Dessa deltempon ställer krav på operatörernas uppmärksamhet när de utföres helt manuellt.



Vi är nu inne i en trång och svårnavigerad del av produktionsfloden och har blivit tvungna att ta lots ombord i skepnad av avdelningsförmannen. Han för oss alltså vidare till något som kallas "vassfilning". Det har, som ni av namnet kanske frestas att tro, inget att göra med de vassruggar som skymtar på stränderna. Nej — det syftar på tångens skär som här blir föremål för en omsorgsfull behandling med hjälp av filning.

Ännu en riktningsoperation återstår varpå det är dags att styra färden till en filial av huvudkontrollstationen. Eftersom den filialen är belägen bakom kaffeautomaten i verkstad 2 avtackar vi lotsen med en kopp kaffe och styr själva efter en noggrann kontroll till nya hårdhuset. Det är här som tången får sin riktiga hårdhet och sin slutliga utformning. Tången styres först in i en genommatningsugn för seghårdning och anlöpning. Ugnen är delvis automatiserad och betjänas endast av en operatör för beskickning och allmän kontroll. Så lämnar vi den långa härdningsanläggningen för att via trumling, anoljning, uppledning och riktning komma till en operation justering. Det är här som alla små felaktigheter skall elimineras.

Vi tillåtes lämna kontrollstationen med ett parti tänger som fått klarsignal för att gå vidare till induktionshärdning. Här sker en ytterst viktig härdning av tångens skär som är direkt avgörande för den framtida klippningsförmågan. "Men tid är pengar", så vi kastar loss och konstaterar, utan att angöra några hållplatser, att tångerna anlöpes och svartoxideras. Därefter är det dags för station smärpling.



Vi stannar till ett slag framför en rad slipställningar med operatörer. De har till uppgift att åstadkomma den slutliga finishen på vår tång genom att slipa ren vissa partier av den svartoxiderade tången.

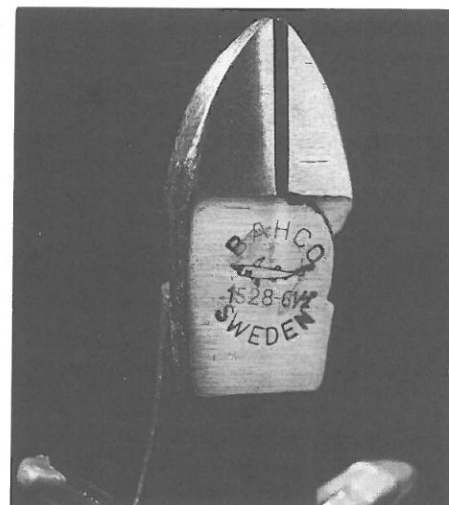


Det är nu dags att lämna verkstad 2 bakom oss och eftersom produktionsfloden nu störtar utför med en fallhöjd på ca 5 meter, tar vi oss via en sluss ned till källarnivån där tilläggsplatsen är station elektrolymärkning. Vad är det då för märkning vi utför? Jo — det är det gamla välkända hajmärket. Vi förstår nu att vi befinner oss mycket nära det inledningsvis omtalade "konsumenthavet" i och med hajens uppträdande i produktionsflodens mynning. Det återstår nu en noggrann slutkontroll samt inleverans till centrallagret där vi stiger av.



Den långa färden från källorna till havet är nu slut och den vid starten begynnande hösten har hunnit bli till vår. Trots detta kanske någon funnit det intressant och förhoppningsvis en smula nöjsamt att ha deltagit.

Sten Widman



## England – en av Bahcos pionjärmarknader



Även om vårt dotterbolag BAHCO TOOLS LTD endast är några få år gammalt i sin nuvarande utformning kan vi blicka tillbaka på ett långt och troget samarbete mellan Bahco i Sverige och England. Redan 1888 startade Bahco-föregångaren MÖLLER & CONDRUP sin agenturverksamhet, som i sin linda specialiserade sig på presentartiklar.

Det berättas att en av ägarna, Mr Sören Condrup, som faktiskt härstammade från Norge, under en semesterresa i sitt forna hemland år 1893 kom i kontakt och fångades av en kufisk fotogenapparat som kallades PRIMUS. Han blev överväldigad av denna finurliga apparat och insåg snabbt möjligheterna

till ett brett användningsområde. Han kontaktade den svenske tillverkaren Mr B A Hjorth, vilket resulterade i en provbeställning på 100 st kök.

Det var så det hela började. Entusiastiskt men motigt till en början. Rent logiskt passade denna tekniska uppfinning näppeligen in bland firmans presentartiklar.

Mr Condrup fick till en början ensamrätten att sälja Primus-produkterna i Storbritannien och i dåvarande brittiska imperiet. Det var början på Primuskökets fantastiska historia, som näst tändstickorna blev den allra mest spridda svenska exportartikeln. Det blev en känd artikel för alla de berömda polarforskarna. Det var med på toppen av

Mount Everest när detta berg bestogs första gången. Försäljningsutvecklingen kom snabbt i rullning och utvecklades framgångsrikt.

Krigsåren kom och en uppbromsning var oundviklig. En ny blomstringsperiod följde därefter snabbt och ett ännu intimare samarbete knöts mellan de båda bolagen efter en fusion 1960, varvid BAHCO-CONDRUP LTD blev en medlem av Bahco-familjen. Efterhand lanserades också handverktygen allt intensivare i den engelska rörelsen och fick en alltmer framträdande plats — främst naturligtvis skiftnycklarna, som efter andra världskriget fick ett rejält fotfäste på marknaden efter storkonkurrenten Crescent, USA.

Det världsomfattande agenturbolaget har nu efter skiftande öden och äventyr ombildats till ett helägt dotterbolag till Bahco Verktyg för enbart den engelska marknaden. Man koncentrerar sig nu helt på våra egna handverktyg och kraftverktygsprodukter, samtidigt som man endast behållit Primus-Sieverts gasprodukter som främmande agentur. Den totala omsättningen i dag uppgår till ca 6 milj kr. Skiftnyckelförsäljningen är och förblir grundstommen i verksamheten och vi har utvecklats till marknadsledare inom denna grupp. En intensifiering och breddning av säljprogrammet pågår med stark frammarsch för bl a elektroniktångerna och Bahco blir alltmer ansedd inom den engelska elektronikindustrin.

Vårt engelska bolag, Bahco Tools Ltd, med ett 20-tal anställda ser optimistiskt på utvecklingsmöjligheterna för våra produkter, vilket gäller både handverktyg och kraftverktyg. De är på alerten och entusiastiskt ivriga att förvalta sitt pund väl.

*P-O Agelind*

## England avancerar

Dagarna 15—16 januari gick i engelska färgerna. Vi hade då besök av dotterbolagschefen Alan Hughes med 7 säljare som fick en gnuggning i våra produkters egenskaper. Flera av dem är relativt nyanställda och gjorde därmed sitt första besök i Sverige. Vi har nämligen under fjolåret utökat säljarkadern väsentligt och därmed även haft framgång. Försäljningen steg från 1971 till 1972 med ca 30 % och i vår exportstatistik (de nordiska grannländerna undantagna) steg därmed England upp från tredje till första plats passerande Australien och Holland. Alla sade sig vara mycket nöjda med detta besök och åtskilligt imponerade över vår fabrik både beträffande utrustning och storlek.

*Folke Duhs*



*Chefen för Bahco Tools Ltd, Alan Hughes (den långa mannen i mitten) omgiven av sina sju säljare — från vänster Dick Falconer, John Brennan, John Cripps, Vic Clayton, Brian Hall, Alf Hodgson och Douglas Sutherland*

## Anpassningsgrupp

I anslutning till den nya lagstiftningen om den äldre arbetskraftens anställnings- trygghet har inom företaget en sk anpassningsgrupp bildats. Denna består av tre representanter för företaget (Folke Möller, Kjell Hedborg, Göran Reuterswärd), två för verkstadsklubben (Leif Blomberg, Anton Eriksson), en för varje tjänstemannaklubb (Berndt Hjelm, SALF, Tiit Tomson, SIF) samt en för Arbetsförmedlingen i Enköping (Kjell Lund).

Anpassningsgruppens uppgift är

- att verka för en positivare inställning i arbetslivet till äldre arbetstagare och till personer med arbetshinder

- att föreslå åtgärder som gör det lättare att på arbetsplatsen nyanställa äldre och personer med arbetshinder
- att föreslå åtgärder som underlättar för redan anställda äldre och personer med arbetshinder att stanna kvar på arbetsplatsen.

Vår anpassningsgrupp hade sitt första sammanträde i början av mars. I detta deltog också föreståndaren för arbetsförmedlingen i Enköping, Erik Gustafsson, och inspektör Tage Svensson från Länsarbetsnämnden i Uppsala. Till ordförande i gruppen valdes Göran Reuterswärd och till sekreterare Leif Blomberg.

Tage Svensson redogjorde först för riktlinjerna för anpassningsgruppens arbete, som utarbetats av Arbetsmarknadssty-

relsen. Vid den därpå följande diskussionen konstaterades att företaget kommit bra igång med det interna samarbetet i dessa frågor redan innan gruppen startat sin verksamhet — hos oss sker detta i Företagshälsorådets regi i Omplaceringskommittén och Kommittén för yrkeshygien. Anpassningsgruppen beslutade att dessa två kommittéer även i fortsättningen skulle handlägga de dagliga ärenden som det ankommer på anpassningsgruppen att bevaka. Kjell Lund från arbetsförmedlingen inbjöds att deltaga i omplaceringskommitténs arbete. Anpassningsgruppen beslutade slutligen att samlas två gånger om året om inte behov skulle uppstå av ytterligare sammanträden. Nästa (ordinarie) sammanträde blir därför i september i år.

*Göran Reuterswärd*

## Fakta om våra lönekostnader 1972

Under 1972 har våra sammanlagda lönekostnader uppgått till

**34.050.000 kr**

Dessa kostnader fördelar sig på följande sätt

<b>utbetalda nettolöner</b>	<b>16.740.000 kr</b>
<b>inbetalda skatter för de anställda</b>	<b>11.665.000 kr</b>
<b>sociala kostnader</b>	<b>5.645.000 kr</b>

Nettolönen utgjorde således **49%** av totala lönekostnaderna.

Skatterna utgjorde **41%** av bruttolönen.

I de sociala kostnaderna ingår företagets kostnader för ATP, sjukförsäkring, yrkesskadeförsäkring, grupplivförsäkring, avtalsgruppsjukförsäkring, avgångsbidrag, avgångsersättning samt ITP.

Dessutom ingår den allmänna arbetsgivaravgiften — löneskatten — som 1972 var 2% och från och med 1973 uppgår till 4% av företagets lönesumma.

## Utbildningsverksamheten inom avd T

Utvecklingen på en rad områden inom industrin för med sig ökade kompetenskrav. Det gäller inte bara på det tekniska området. Vi har t ex arbetsmiljön, som inom sig rymmer frågor såsom ergonomi, arbetshygien, psykologi, säkerhetsfrågor etc. Även ekonomi och personaladministrativa frågor kommer med i bilden.

Vårt utbildningsprogram har av dessa skäl breddats och helt naturligt har det medfört ökade kostnader. Utbildningsbudgeten för 1973 belöper sig på 120.000 kronor.

För vissa personalkategorier har fastställts en viss grundutbildning.

Arbetsledarna skall t ex genomgå en 3-veckors grundkurs i arbetsledning vid ALI-RATI senare följd av en uppföljningskonferens på tre dagar. Det är de yngre arbetsledarna som här kommer ifråga. De äldre har ju genom sin långa

praktik tillägnat sig sitt kunnande. Utöver dessa kurser skall arbetsledarna bl a ha utbildning i produktionsteknik, avtals- och miljöfrågor.

Produktionsteknikerna skall i första hand ha god utbildning i de rent arbetsstudietekniska ämnena. Men det måste även sörjas för specialutbildning av skilda slag som fñas in i takt med utvecklingen på området.

Konstruktionsavdelningens personal skall ges möjlighet till kompletterande utbildning inom sitt område. Samma sak gäller sektionscheferna.

Man räknar med att dessa personalkategorier genomgår kursen "Arbetsmiljö 2". De bör ju ha kännedom om miljö- och skyddsfrågor samt om lagar och förordningar däromkring. Kollektivanställd personal är även medtagen i utbildningsplanen.

Elektriker genomgår SIFU:s kurser i:

Elektriska föreskrifter och säkerhetsanordningar. Schemaläsning. Ytterligare kurser kan bli aktuella allt eftersom behov föreligger.

Maskinreparatörerna genomgår Mecmans reparatörskurs i pneumatik. Hitintills har 16 st genomgått denna kurs.

En kurs i kullagerkännedom har hållits i år och en kurs om packningar och tätningaringar planeras.

En pågår en produktionsteknisk grundkurs i Yrkesskolans regi vari 2 representanter från verkstadsklubben deltagar.

Vidare pågår undervisning i svenska för finländare och greker.

Kursen "Arbetsmiljö 2" har hållits två år i rad och ytterligare en kurs är planerad att hållas hösten 1973.

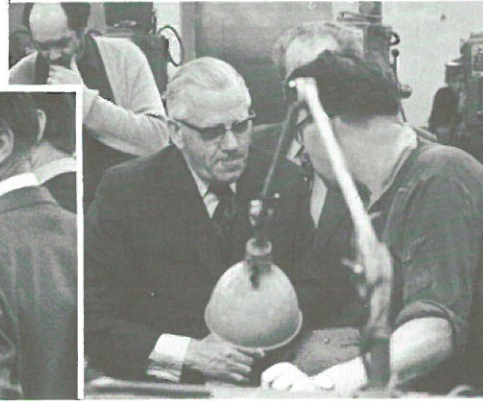
Några medarbetare — såväl tjänstemän som arbetare — deltar i en kurs i produktionsplanering, som pågår hela våren.

## LO-pampar på besök

I februari besöktes Bahco Verktyg (och Bahco Ventilation) av LO:s ordförande Arne Geijer och andre ordförande Gunnar Nilsson samt Metalls ordförande Bert Lundin. Gästerna togs emot av koncernens VD Ulf Styren, vår VD Gösta Höij, Folke Möller samt Leif Blomberg från verkstadsklubben.

Efter en lunch i vår gästmatsal visades besökarna runt i fabriken samt lämnades önskad information om vår verksamhet.

I sitt tackbrev efter besöket framhåller Arne Geijer att det var glädjande att notera att vi arbetar med betydande framgångar, vilket för de anställda måste kännas tillfredsställande och ge ökad trygghet.



## Personalplanering

I höstas utarbetades inom Personalavdelningen ett handlingsprogram (i första hand för 1973), som syftar till att inom avdelningen skapa underlag för och medel till en *förbättrad planmässig personaladministration* (i dagligt tal kallad "långsiktig personalplanering"). Programmet målsättning stämmer väl överens med det sk Trygghetsavtal, som i januari i år träffades mellan Arbetsgivareföreningen och tjänstemannaorganisationerna (SIF/SALF/CF).

Ett totalt personalplaneringssystem består av ett flertal delsystem och kan därför inte skapas på kort tid. Det måste växa fram gradvis allteftersom delsystemen utvecklas undan för undan. Vi avser närmast att utveckla följande delsystem avseende tjänstemannabefattningar:

### Befattningskravsregister

Detta skall för varje befattning — eller grupp av likartade befattningar — ange de krav som ställs på befattningshavaren för att denne/denna skall ha bästa möjligheterna att fullgöra sina arbetsuppgifter. Kraven anges i fråga om

- formell utbildning
- yrkesutbildning
- praktik i olika befattningstyper
- personliga egenskaper.

Det bör observeras att befattningskraven *inte* anger *vad* som skall göras — detta anges i en befattningsbeskrivning eller en arbetsbeskrivning. Kraven anger *hur*

*befattningshavaren bör vara utrustad för att kunna uppfylla befattnings- eller arbetsbeskrivningens mål.*

Befattningskravsregistret kommer att utgöra grundstommen för övriga planer — utan kännedom om vad en befattning kräver av sin innehavare kan man inte nyrekrytera (externt eller internt, i senare fallet = omplacera) rätt medarbetare, utbilda medarbetarna för sina aktuella arbetsuppgifter, vidareutveckla medarbetarna mot nya och mera kvalificerade befattningar o s v.

Tjänstemannaorganisationerna kommer att ges tillfälle att yttra sig över de delar av det nya registret, som berör deras medlemmar.

### Bemanningsplan

Denna skall i god tid (3—5 år i förväg) ange de förändringar i personalens sammansättning som kan förutses:

- pensionsavgångar
- övrigt sk naturlig avgång
- minskningar eller utökningar i antal och typer av befattningar.

Genom att förändringarna förutses på ett tidigt stadium kan personaladministrationen få tillräcklig tid på sig att vidtaga de åtgärder som bäst tillgodoser företagets och de anställdas intressen i samband med genomförandet av förändringarna. Det kan vara fråga om en rekryteringsdrive, utbildning för nya uppgifter innan dessa tas över, förberedelse för en omfördelning av arbetsuppgifter o s v.

### Utvecklings- och utbildningsplaner

*Utvecklingsplanerna* är individuella. I dessa anges för var och en en mera långsiktig plan för medarbetarens framtida vidareutveckling. Härvid samarbetar personalavdelningen, linjecheferna och de enskilda medarbetarna så att största möjliga hänsyn kan tas till alla parternas önskemål.

I utvecklingsplanerna anges bl a utbildningskrav som måste tillgodoses om planerna skall kunna förverkligas. Dessa utbildningskrav sammanfattas och prioriteras i en för hela företaget gemensam *utbildningsplan*. Denna anger vilka utbildningsaktiviteter som på kortare sikt — 1 à 2 år — blir aktuella och vilka anställda som vill och bör genomgå utbildning. Med hjälp av utbildningsplanen kan man dels upprätta en utbildningsbudget för det närmaste året, dels i tid och resurser planera in och förbereda utbildningsaktiviteterna.

### Etapp I

Förverkligandet av personalavdelningens handlingsprogram har börjat. Som första delmål har satts upprättandet av befattningskravsregistret. Metoden härför är att vi undan för undan intervjuar både befattningshavare och dessas chefer beträffande kraven. Därefter skall allt insamlat material sammanställas och fastställas. Företagsledningen och SIF-klubben har informerats om arbetsmetoden och har accepterat densamma.

# Personlig skyddsutrustning (Ögonskydd)



Varför använder man då inte skyddsglasögon? En vanlig invändning är ju att man inte ser bra med dem, en annan att de är obekväma och till besvär. Nu är det så att i de glasögon vi tillhandahåller ha vi optiskt slipade glas och de har ingen negativ inverkan på ett normalt öga. En förutsättning är förstås att man håller dem rena. Att man anser dem vara obekväma får nog tillskrivas ovanan. Man har inte riktigt bemödat sig om att bära dem. Vi kan inom verkstadsindustrin aldrig komma bort ifrån riskerna med kringflygande partiklar vid arbetsplatserna och måste därför lära oss att acceptera skyddsglasögonen. Önskvärt vore att alla bar glasögon, även de som utför arbete, som i detta avseende anses vara riskfritt. Splitter och stänk kan komma ifrån en annan arbetsplats. I vissa arbeten är det dock ett krav på att bära skyddsglasögon. T ex slipning, borrar, fräsning, svarvning, smidning, mejsling, svetsning, sandblåstring etc. Vid slipning skall våra glasögon med optiskt slipade och härdade glas användas. Slipstänken har en etsande inverkan på glasen och de blir lätt nermattade. Glasen skall bytas ut så snart de blir

oklara. Bågarna är så konstruerade att glasen mycket lätt monteras. Vi har också en annan typ av glasögon med en siktskiva av plast. De är lätta att bära men siktskivan blir lätt förstörd av slipstänk, varför de lämpar sig bäst vid sådana arbeten som borrar, svarvning, fräsning o dyl.

Svetsarbeten kräver speciella ögonskydd. Här skall man skydda sig både för stänk och bländning. Det är viktigt att man har klart för sig vilken täthetsgrad man skall ha på filterglasen. Arbetsarkivstyrelsens rekommendation bör härvid följas.

Ibland är det nödvändigt att skydda hela ansiktet mot splitter. Ex: mejsling, loss- och fastslagning av hejarstansar, slipning med handslipmaskin. Vid dessa och liknande arbeten skall ansiktsskärm användas.

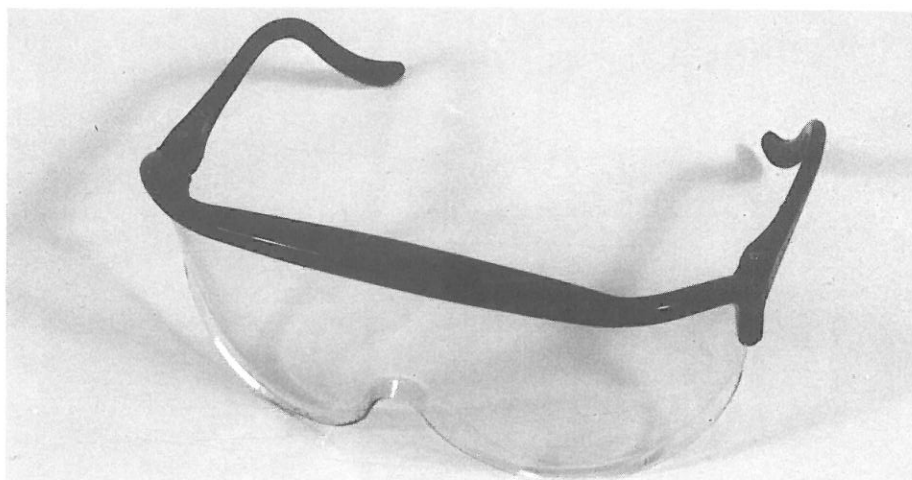
Var och en måste inse allvaret i att skydda synen. Tänka på vilken tragedi det måste vara för den som förlorat sin syn. Även om den endast delvis gått förlorad är det ett svårt handikapp.

**Använd därför ögonskydden.**

*Erik Johansson*

Under 1972 inträffade 4 ögonskador, orsakade av slippartiklar eller grader, föranledande kortare sjukskrivningar. De var dessbättre av lindrigt slag och efterlämnade ej heller några kvarstående men. Nöjer man sig med att stanna vid dessa 4 fall ser det inte så farligt ut. Går man vidare och ser på läkarmottagningens besöksjournal så ser det annorlunda ut. Vi har då drygt 100 fall som våra sjuksköterskor plockat bort skräp ur ögonen på. Sedan kan man fråga sig hur många som blivit hjälpta av kompisarna ute vid arbetsplatserna.

Har nu alla dessa personer använt skyddsglasögon? Det är knappast troligt.



## Frågor och svar

Man har anmärkt på att det ges för lite information i STÄLLSKRUVEN om dagsaktuella interna frågor inom vårt företag. Redaktionen beklagar om denna uppfattning är mera allmänt spridd.

Bristen på önskad information kan dock möjligen förklaras av att det är svårt — ja, nästan omöjligt — för redaktionen att veta vilken information som saknas och därför bör tas upp. Det förekommer nämligen nästan aldrig att någon meddelar sina önskemål till redaktionen.

Man har också hävdad att inlägg från de anställda inte tas emot därför att spaltutrymme skulle saknas. Redaktionen vill

bestämt avvisa ett sådant påstående — tvärtom, ofta är det svårt att få in tillräckligt med material för att fylla de över 12 spaltmetrar (!) som finns disponibla i varje nummer av STÄLLSKRUVEN.

Redaktionen vill i fortsättningen underlätta spridandet av mera information om sådana saker, som de anställda går och funderar över. Därför öppnas härmed ett särskilt utrymme i tidningen i form av en insändarspalt. Under rubriken FRÅGOR OCH SVAR vill vi i kommande nummer ta upp frågor, som framförts av de anställda. Dessa skall besvaras i samma nummer av den rätta sakkunskapen — företagsledningen, facitet eller enskilda anställda.

Det bör givetvis vara frågor av mera allmänt intresse — frågor som berör en enstaka eller bara några få anställda bör riktas direkt till närmaste arbetsbefälet. För att vi skall hinna få frågorna besvarade i tid före tryckningen av nästa nummer, som kommer ut i september, måste vi få in dem till redaktionen *senast omedelbart efter semestern*. Lämna in era frågor (skriftligt!) till redaktionskommitterade, som är

P, Göran Reuterswärd (rum 421)  
Nikolai Nikitin (avd 175)  
CK, Ingmar Eriksson (rum 419) och  
TU, Sven Stålbörn (rum 3256).

**VÄLKOMNA, således, ALLA VETGIRIGA, MED ERA FRÅGOR!**

## Brandkåren i aktion

Lördagen den 73.01.20 avhölls den traditionella Brandkårsfesten med julgransfest på eftermiddagen för drygt 100 små och stora barn. Det var dans kring granen, film och lekar samt påsar till barnen och kaffe till de stora.

På kvällen var det de vuxnas tur att med damer inta en god middag, varefter dansen tråddes fram till småtimmarna. En glad och trevlig fest som vanligt. En honnör till festkommittéade.



# BAHCO verktyg if

### Minnesanteckning från vår verksamhet 1972

En hel del aktiviteter har förekommit och många bra prestationer gjorts under 1972 av våra medlemmar.

Visste Ni t ex att:

- Stansverkstadens lag Profilerna vann badmintonsektionens tävling
- badminton redan från starten visade sig mycket lämpad som korpsport
- Jan Dahlin var initiativtagare till sektionen
- fotbollssektionen arrangerade koncernmästerskap på Enavallen. Mästerskapet blev för oss en arrangörstriumf (men Ventilation tog hem vinsten)
- fotbollen varit mycket livaktig under året. Vi har i korpserien representerats av två lag. I år är ett tredje "på gång"

— vår tennisbana varit mycket uppskattad. Där kommer eventuellt ett bollplank att uppsättas, vilket kommer att ge ökade möjligheter till träning

— Hans Bystedts handbollsgrubbar gjort en mycket bra säsong och varit med och krigat i serietoppen

— bordtennisen tyvärr ej har kunnat utövas tävlingsmässigt i våra lokaler sedan bordtennisrummet återtagits för att användas till lektionssal

— golfinstruktion arrangerats i våra friluftslokaler. Bengt Brunosson tar gärna emot fler golfintresserade

— intresset för att bilda egna gymnastikgrupper varit för litet. Våra intresserade medlemmar har därför deltagit i Bahco Ventilations övningar

— hockeylagen (två st) återigen haft en besvärlig säsong på grund av för mild vinter. Svårt med banor och träningsmöjligheter. Trots det blev det hyggliga resultat i korpserierna och Christer lag hade snudd på medalj

— friluftssektionen ordnat cykelutflykt med diverse inslag till Bredsand. En kväll som blev mycket uppskattad

— cykelmotionärerna legat ordentligt i selen. Klassikerloppet Vätternrundan en nätt tripp på 30 mil fullföljdes av:

Rolf Johansson, Lars Jansson, Göran Boman, Gunnar Lundblad, Roger Lundin, Egon Brännström, Lars Alebark och Lars Pettersson.

— Vasaloppet som vanligt kördes av några Bahcoiter. Åke Hörnqvist och Lars Pettersson kom på skidor till Mora — ett litet men troget gäng uppe i Vikingasalen under vintern tränat sig i det ädla schackspelet. Plats för flera intresserade till hösten

— skid- och orienteringssektionen till 1973 uppgår i Friluftssektionen

— endast ett fåtal gevärsskyttar tävlade under året. Axel Eriksson och Lennart Persson kommer att höra av sig i vår

— Christer Stolpe utbildats till ergometertestare. Många utnyttjade hans tjänster under hösten. Bl a testades hela vår brandkår. Christer har lovat komma igen till hösten

— Jan-Olof Norén tilldelats 1972 års sektionsledarpris för goda insatser inom fotbollssektionen

— vår årsfest i mars besöktes av ca 150 personer. Även dans ger motion

— vi inför detta år har en del på gång som vi hoppas skall aktivera många av våra medlemmar. Hur har Du det med kondisen?

# Funktionärer under 1973

## STYRELSEN

### Ordförande

Lars Pettersson

### Ordin. ledamöter

Bengt Jonsson  
Arne Ferngren

### Suppleanter

Claes Claesgård  
Curt Pettersson

### Revisorer

Lennart Persson  
Lars-Olov Söderman  
Gösta Eriksson (suppl.)

## Valberedning

Christer Karlsson  
Rolf Johansson  
Bo Hallgren

## Lindesberg

Ulla Larsson

## SEKTIONER

### Bordtennis

Gunnar Eriksson

### Fotboll

Jan-Olof Norén

## Gymnastik

Kajsa Forsberg

## Handboll

Stig Johansson

## Korphockey

Ulf Wahlberg

## Minigolf

Bernt Berglund

## Rodd

Bengt Axelsson

## Schack

Emil Lönnqvist

## Skytte, gevär

Axel Eriksson

## Tennis

Stig Lundh

## Friluft inkl skidor och orientering

Bertil Jensell

## Golf

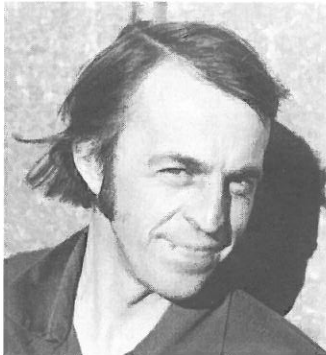
Bengt Brunosson

## Badminton

Jan Dahlin

# Vasaloppskämpar 1973

Fyra uthålliga skidkämpare från Bahco Verktyg klarade det 50:e Vasaloppet. Bra gjort!  
Vi har ställt några frågor till kvartetten om loppet.



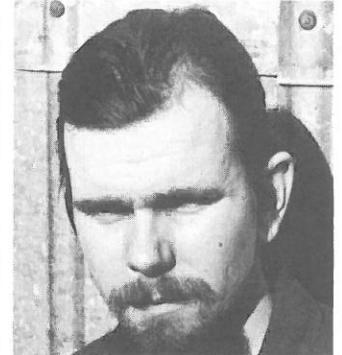
Åke Hörnqvist  
Plac 273  
Tid 6.02.46



Stig Eriksson  
Plac 2078  
Tid 7.52.50



Roger Lundin  
Plac 3482  
Tid 8.52.56



Björn Stålbörn  
Plac 7128  
Tid 11.52.07

## 1. Hur många Vasalopp har Du fullföljt?

Fem

Två

Tre

Ett

## 2. Vad var svårare än Du hade väntat?

Inget speciellt

Vallningen

Att komma uppför den första backen

Vallningen beroende på att jag inte hann fram till Enas vallningsstationer. Även vi som kommer på slutet behöver service

## 3. Vad var lättare än Du hade väntat?

Att det gick så bra att komma iväg i starten och uppför första backen

Jag blev inte trött under hela loppet

Föret de tre första milen

Starten

## 4. Det roligaste med årets Vasalopp?

Att jag klarade medaljtiden och att det över huvud taget kunde bli ett Vasalopp efter en så mild och snöfattig vinter

En åskådare lånade mig efter 3 mil sin vallningslampa. Under tiden jag vallade om fotograferade han mig och lovade att senare skicka ett kort

Det är alltid roligt att komma i mål

Att jag kunde fullfölja hela loppet trots att det inte fanns några spår att åka i. De s.k. spåren var en blandning av snömodd, stubbar, grenar, ris och annat otyg

## 5. Skall Du åka igen?

Det tror jag säkert

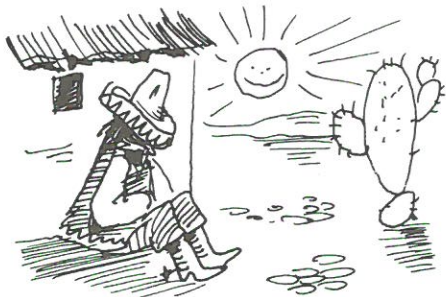
Det står skrivet i stjärnorna

Troligtvis

Ja

# Revalvering-Lösningen på alla ekonomiska problem?

Ett bidrag till denna tidning har influtit från en anonym — men internationellt säkert välkänd — nationalekonom. Vi vill inte undanhålla vår läsekrets denna enkla men fundamentala information i ett brännbart och svårförståeligt ämne. Så här skriver vår sagesman:



”På Centralamerikanska höglandet ligger två små men självständiga länder — låt oss kalla dem A-gua och B-gua för att undvika utrikespolitiska förvecklingar. Länderna gränsar till varandra och deras folk har länge levat i bästa grannsamja med varandra.

Myntsorten i A-gua är s k A-slafs och i B-gua s k B-slafs. En slafs=100 slafsidafer. Under den goda grannsamjans tidevarv var de båda ländernas valutor likvärdiga, d v s 1 A-slafs=1 B-slafs. Konsumentpriserna var också lika — en sejdel tequila (d v s landets egen stark-sprit) kostar t ex 10 A-slafsidafer i A-gua och 10 B-slafsidafer i B-gua.

Gränsen mellan A- och B-gua slingrar sig fram genom djungeln. I en större glänta har en liten stad vid namn ABessinia vuxit upp på båda sidor om gränsen — gränsen löper faktiskt fram utmed och i mitten av stadens huvudgata, Los Stradivarios (i dagligt tal kallad La Strada). De båda stadshalvorna heter Assinia (tillhör A-gua) resp Bessinia.

En dag för inte alltför länge sedan råkade A-guas president — vars hustru är syster till B-guas president — inför tillförlitliga men tyvärr talträngda öronvittnen undslippa sig några mindre valda ord om sin svärmor, d v s B-guas presidents moder. Grannsamjan mellan de båda staterna fick ett abrupt slut, hotelser och vapenskrammel hördes från båda sidor om gränsen och ömsesidiga sanktioner planlades och genomfördes.



Under det kalla kriget beslutade sålunda Statsbanken i A-gua att *revalvera* sin valuta med 10% i förhållande till B-guas valuta. Härigenom kunde man alltså köpa en B-slafs i A-gua för endast 90 A-slafsidafer. B-guas Riksbank svarade naturligtvis på denna utmaning med samma mynt, d v s B-slafsvalutan *revalverades* med 10% i förhållande till A-slafsvalutan.



I ABessinia levde vid denna tid en lazaron (dagdrivare) vid namn Juan. Hans håg stod till tequila, senoritas (fröknar) och fandango (folkdanser). Juan var emellertid inte bara en vän av glada dagar — han var född affärsman. I skuggan av det mellan staterna alltmer växande krigshotet inhandlade han därför i A-guas Statsbank en B-slafs och betalade den med 90 A-slafsidafer.

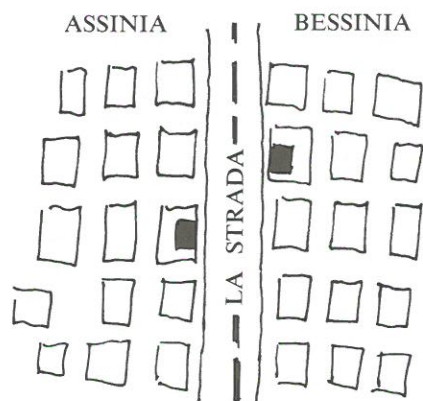
Med B-slafs i handen gick han över La Strada till baren i Bessinia och intog där en sejdel tequila (å 10 B-slafsidafer). Han betalade denna dryck med sin nyförvärvade B-slafs och fick i växel tillbaka en A-slafs, som ju i B-gua var värd 90 slafsidafer.

Kosan styrdes nu tillbaka över La Strada till baren i Assinia. Även här beställde han och stälpte i sig en sejdel A-guansk tequila (å 10 A-slafsidafer) och betalade med den A-slafs, som han nyss fått av den B-guanske barvärd. I stället för 90 A-slafsidafer i växel fick han en B-slafs — som ju i A-gua var värd just 90 A-slafsidafer.



Man anar redan hur det gick för Juan i fortsättningen: hela dagen och natten sågs han på allt vingligare stråt förflytta sig i skytteltrafik mellan de båda barerna. I barerna betalade han sin tequila med den slafs, som han just fått som växel på andra sidan gränsen. Dessa krogbesök kostade honom alltså inte en enda slafs, än mindre någon enda slafsidafer — han blev bara fullare och lyckligare hela tiden. Tvärtom: Han började krogsvängen med att lägga ut 90 A-slafsidafer (då han köpte en B-slafs i A-gua) och han slutade den i Assinia med en hel A-slafs (=100 A-slafsidafer), som han fått i växelpengar vid sitt sista krogbesök, som var i Bessinia. Och värdarna? Ja, de förlorade inte heller någonting: de fick betalt med fastställt pris för varje sejdel tequila, som rann ner i den törstige Juans strupe.

VEM BETALADE EGENTLIGEN KALASET ???



■ = Barer

Ytterligare bör påpekas att båda ländernas valutor var gångbara som betalningsmedel inom hela ABessinia.