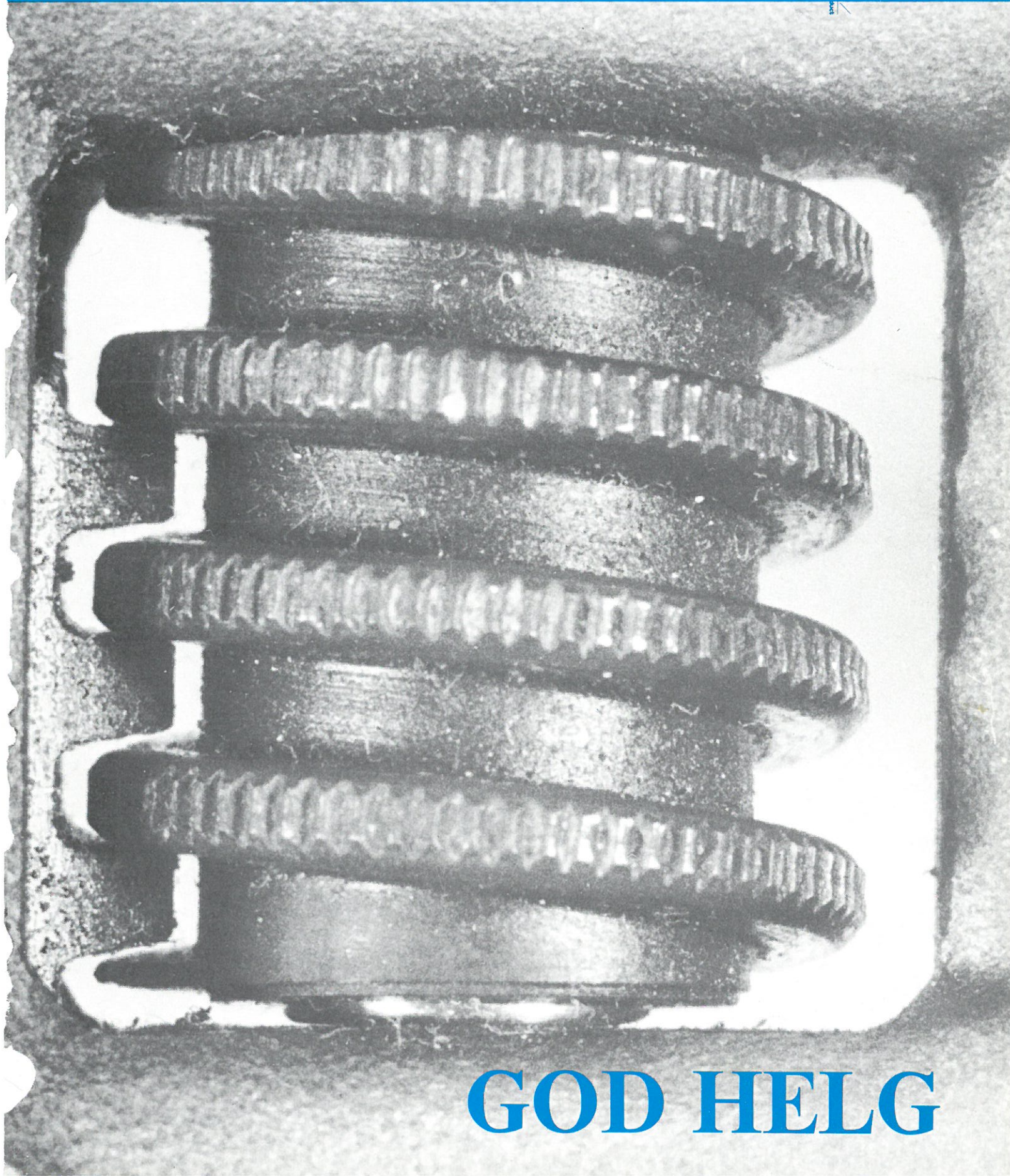


ställskruven

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

Nr 3 dec. 1973
Årgång 7



GOD HELG

VD informerar



ler också utleveranserna och faktureringen. Det är främst framgångarna på våra utomnordiska marknader som förklarar den här uppgången.

Och så skall vi glädja oss alldeles extra åt kraftverktygens marknadsutveckling. Fast vad skulle man vänta sig annars? Med den höga kvalitet och funktionssäkerhet som är inbyggd i både tryckluftswerktygen och hydrauliksortimentet måste framgångarna komma — förr eller senare.

Produktionen har också i stort hållit sin budgetvolym och dessutom lyckats till en del motverka årets kostnadsökningar. Om vi skall klara målsättningens sju procent återstår att se när årsresultatet föreligger.

Samtidigt har vi även det här året gjort betydande insatser för att förbättra både den inre och den yttre miljön.

Budgeten för nästa verksamhetsår är nyligen upprättad och det kan jag konstatera att om vi skall hålla också den —

När vi fastställde målsättningen för det här året var det särskilt ett delmål som syntes svåruppnåeligt. Och det var kravet på försäljningsavdelningen på en trettioprocentig ökning av orderhemtagningen.

När det här skrivs och elva tolfte delar (11/12) av året avverkats är det glädjande att konstatera, att vi nu ligger så gott som exakt på budgetlinjen. Det gäl-

och det ska vi — då har vi händerna fulla även 1974.

En reservation är väl på sin plats förstas. Om energiknappheten utmynnar i en verklig brist som drabbar oss såväl direkt som indirekt, kan situationen bli besvärande både för produktion och marknadsföring. Men det är ingen idé att spekulera i den frågan. Låt oss hoppas på en fredsuppgörelse snarast i Mellanöstern och på normaliserade oljeleveranser.

Det är första advent idag, när jag avfattar den här informationen, och då är det snart jul. Jag tackar Er alla för året som gått och tillönskar Er en vilsam och trevlig Julhelg!

Gösta Höij

PS
Glöm inte "morgondagens verktyg"!



Förslagsverksamheten

Vid företagsnämndens sammanträde den 17 september 1973 utdelades belöningar på tillsammans 400:— kr för 3 st förslag. 1381 Jonny Gustafsson erhöll 150:— för ett förslag till en ny typ av lyftbygel, 1395 Stig Johansson 125:— kr för ändring av lyftvagn och 1365 Sören Andersson 125:— kr för ett förslag till en ny metod vid renovering av hydraulcylindrar.

Vid företagsnämndens sammanträde i december 1973 kommer följande förslag att belönas. 1265 Keijo Hanhikoski får 100:— kr för fixtur för gradning av lösa skär 1518-9-10, 2111 Miodrag Praizovic får 350:— kr för ändrad gradningsoperation på 1518-10 skär, 2547 Jan-Erik Johansson får 100:— kr för en tolk till skiftnyckelhuvud 86-87 och 100:— kr för en föreslagen ändring av tolk för spårfräsning, 1164 Per Olov Andersson

får 125:— kr för ändrad metod vid fräsning av plan på rörtång 147 och förman Anders Karlsson får 450:— kr för ändrad metod vid gradning av skiftnyckelskaft 0669 och motsvarande.

Ytterligare förslag kan komma att bli belönade eftersom förslagskommittén har ett sammanträde till före företagsnämndens decembersammanträde.

Om Du vill ha information om förslagsverksamheten eller hjälp med något förslag, kan Du med fördel vända Dig till någon av oss i förslagskommittén. Vi är 8 st och träffas säkrast på våra resp arbetsplatser.

Bengt Frylén gamla kontoret, Gunnar Lundblad nya kontoret plan 2, Elon Karlsson verktygsavd, Tore Eriksson smedjan, Allan Hansson verktygskontr, Stig Eriksson reparationsavd, Tage Rosen ritkontoret och Ingemar Peterson gamla kontoret.

Förslagskommittén kan genom ökad kapacitet på utredningssidan ta emot och

Företagshälsorådet

sammanträdde den 29 november. Härvid konstaterades bl a att olycksfallsfrekvensen har sjunkit något. Under den gångna delen av året har olycksfallsfrekvensen varit avsevärt högre på Mekaniska Verkstaden I än på övriga delar av fabriken.

Det nya golvet i smedjan har börjat läggas men en del av arbetet måste uppskjutas till semesterperioden för att inte produktionen skall störas för mycket.

Företagsläkaren påpekade att det ur medicinsk förebyggande hälsovårdssynpunkt vore önskvärt med ökade möjligheter till byte mellan två eller flera arbetsplatser. Härigenom skulle man minska risken för alltför långvariga, fysiskt ensidiga, belastningar, som kan ge upphov till bestående besvär. Med anledning härav skall en kartläggning göras av arbetsplatser som utsätter kroppen för ensidig belastning.

Undersökningar pågår rörande möjligheterna att sänka temperaturen sommartid i entresolverkstaden.

behandla fler förslag än tidigare år. Vi hoppas därför på fortsatt intresse och många nya förslag, så att de fina siffrorna för 1973 kan bibehållas och om möjligt förbättras. Som framgår av statistiken har vi inte sedan 1969 kunnat belöna så stor andel av inlämnade förslag som i år, dvs kvaliteten på förslagen har förbättrats.

	1969	1970	1971	1972	t o m okt 1973
Behandlade	63 st	57 st	63 st	72 st	74 st
Belönade i %	41,3	33,3	31,7	22,2	39,2

Omslagsbilden
föreställer — som väl läsaren redan
förstått — en ställskruv.

Årets sista pensionärer



— Min första kontakt med Bahco var inte allt för trevlig. Jag jobbade som värmare i smedjan och det var ett hårt jobb i en dålig miljö. Ibland var det så varmt att man höll på att tuppa av.

Det berättar maskinställare *Axel Lundh*, 67 år i december och "pensionsmogen". Han är gammal enköpingsbo. 1922 flyttade han hit. Pappan var smed och hade anställning vid Savlinge gård. Men det skulle sedan visa sig att han inte skulle följa i faderns fotspår trots att första jobbet vid Bahco aug 1937 lovade så. Nä, 1938 blev han reparatör för han var fin på att läsa ritningar.

Året därpå var det dags för jobb i smedjan igen, men den här gången hanterade han som sagt inte några glödgade järn. Han hade funnit sig väl tillrätta som reparatör och han såg till att hejarna blev motordrivna.

Han avancerade som maskinställare. Så kom kriget. Lundh fick inryckningsorder och åren 1939—45 åkte han som en skottspole mellan militärtjänsten och arbetet på Bahco. Den militära tjänstgöringstiden var ganska kort, men inryckningsmeddelandena duggade tätt i brevlådan. En gång minns Axel Lundh att han bara fick stanna hemma i fjorton dagar. Sedan var det dags för ytterligare en sexmånadersperiod.

En annan händelse som etsat sig fast i Axel Lundhs minne hände julen 1943. Han kom hem strax före jul och hann bara arbeta en vecka innan det var dags att göra helg. När avlöningskuvertet kom, så fanns där bara 1 kr och 28 öre. Resten hade gått till skatt och övriga avdrag.

— Eftersom jag kom från det militära hade jag inga pengar. Jag litade blint på att veckolönen skulle rädda helgen.

— När jag såg de fattiga örena i kuvertet blev jag arg och gick upp på av-

löningskontoret. Jag frågade varför man dragit av hela lönen och kamrern som förstod min belägenhet beklagade, men sa att det var helt efter reglerna. Men om jag ville så kunde jag få låna en femtilapp av honom privat.

— Jag avböjde dock. Jag hade gett mig sjutton på att klara julen på 1 kr och 28 öre. Det gjorde vi också, men vilken helg...

— Året tidigare, 1942, fick jag erbjudande att bli lärare vid Bahco yrkeskola. Någon lärare blev jag aldrig. Det skötte kriget om.

När Axel Lundh kom hem från en militärtjänstgöring var platsen redan besatt. Man kunde inte vänta på Lundh. Men han erbjöds fast maskinställarjobb istället. Och det accepterade han.

— Visst har man tröttnat på jobbet ibland, men totalt sett har jag trivts bra.

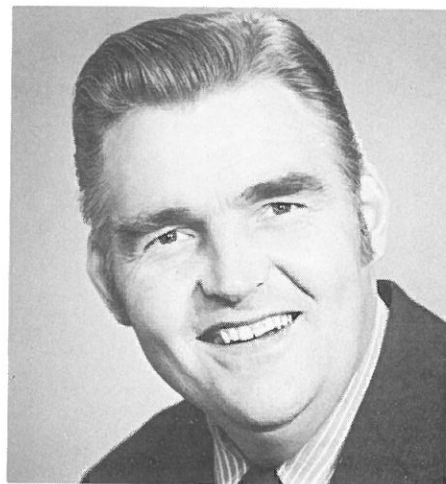
— Tyvärr är andan inom företaget inte som den var förr. Idag kan man inte höra någon sjunga vid sin maskin. Det kunde man förr. När det började vända? Ja, det började väl för 10—15 år sedan. Då började statustänkandet. Idag börjar man nästan tänka på pensionen innan man hunnit över de fyrtio. Förr grät pensionärerna när de tvingades sluta.

Axel Lundh har också sett fram mot pensionen. Men på ett helt annat sätt. Han har skjutit mycket jobb framför sig med den motiveringen att det ska han göra när han blir pensionerad. Nu är det snart dags och Axel Lundh har en jobbig tid framför sig. Det är då han ska sköta tomten på ett sätt som han inte hunnit med tidigare. Då tog förutom vanliga jobbet, engagemanget vid Bahcos brandkår där han varit brandmästare, arbetarskyddet där han tillhört styrelsen och korporationsidrotten, all tid.

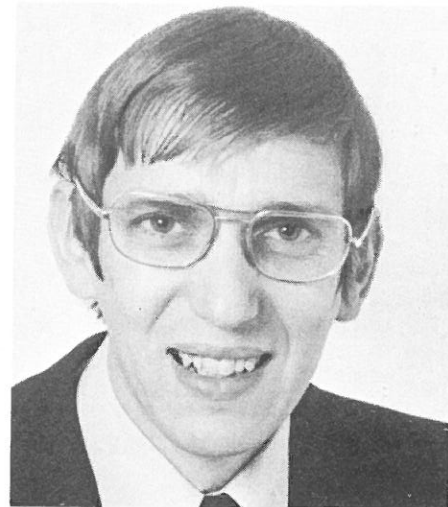


Den 15 oktober avtackades Bärtil Söder för 21 års plikttrogen och lojal tjänst i företaget. Större delen av dessa år arbetade han som avsynare i kontrollen och som kontrollant av köpta detaljer och produkter. De sista åren har Bärtil skött lackmaskinen, i vilken våra tänger och stämjärn behandlas. Tack för gott arbete!

Säljledare



Fr o m den 1 januari 1974 svarar Alf Cederudd som säljledare för handverktyg inom Sverige.



Fr o m den 1 januari 1974 övertar Roine Erkenstål en nyinrättad befattning som säljledare för kraftverktyg inom Norden.

Arbetsledare – Att sitta mellan två stolar

Arbetsledarens situation uppfattas ofta som lite speciell. Den mellanställning han intar mellan företagsledning eller produktionsledning och arbetarna på verkstadsgolvet uppfattas av många som konfliktfylld och pressande. Hur upplever arbetsledaren själv sin roll och hur uppfattas han av omgivningen? Varför har han blivit arbetsledare och vad gör han? Det är några av de frågor som Ställskruven ska belysa — och försöka ge svar på — i några artiklar. Kanske kan de bidra till ökad kunskap om medarbetarnas situation och — i bästa fall — ta död på några av de fördomar som ofta präglar vår syn på olika befattningshavare och deras uppgifter. I detta nummer har vi intervjuat representanter för arbetsledarna, arbetarna och produktionsledningen.

Varför blir man arbetsledare?

Att bli arbetsledare upplevs i allmänhet som en befördran, tror **Hilding Löqvist**, arbetsledare och tillika ordförande i arbetsledarklubben på Bahco Verktyg.

— "Det är inte alltid bättre betalt, ibland kan det to m vara sämre än tidigare. Det innebär dock en fast månadslön, vilket av många uppfattas som positivt." **Folke Möller**, produktionschef, tror inte heller att det är lönen som är drivfjäder lika mycket i dag som tidigare. Däremot tror han att arbetsuppgiften fortfarande har viss status.

Rolf Smedberg, verkstadsklubbens ordförande och representant för de kollektivanställda, är inne på samma linje. — "Månadslön och att bli tjänsteman är det som lockar en person att bli arbetsledare."

Vem blir arbetsledare?

Till övervägande delen rekryteras arbetsledaren från arbetarna, dock mindre ofta från den egna arbetsgruppen.

Löqvist tror att två faktorer är avgörande vid valet av arbetsledare: företagsledningens förtroende och skicklighet i sitt jobb.

Enligt Möller har en omvärdering här ägt rum. Från att tidigare ha gjort bäste mannen på avdelningen till arbetsledare lägger man i dag större vikt vid ledaregenskaper.

— "Anlagstester förekommer inte på Bahco, men vore kanske önskvärt i många fall."

Smedberg anser att den ringa rörligheten bland arbetsledare gjort att nyrekryteringen är relativt begränsad.

— "I allmänhet är det väl instruktörer och uppsättare som blir arbetsledare."

Upplever arbetsledaren sitt arbete som konfliktfyllt?

En vanlig uppfattning är att arbetsledaren ofta utsätts för en konflikt mellan å ena sidan lojalitet mot den egna arbetsgruppen — från vilken han ofta kommer — och å andra sidan lojalitet mot företaget och produktionsledningen. Löqvist förnekar inte att sådana konfliktsituationer förekommer.

— "Ofta är det frågan om en ren balansgång."

Smedberg tror att arbetsledarna ofta upplever en svår situation när de sitter mellan två parter.

— "I allmänhet uppfattas nog arbetsledaren som representant för ledningen. Några undantag finns, och jag tror att arbetet i dessa grupper, där arbetsledaren ser sig som en i gruppen, i allmänhet fungerar bättre."

Inte heller Möller tror att arbetsledarens situation är helt konfliktfri.

— "Arbetsledaren blir lite av buffert, och många motsättningar möts på arbetsledarplanet."



Folke Möller

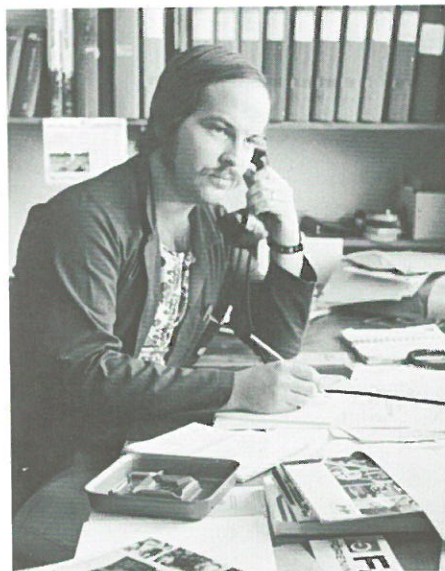
— "Arbetsledaren är lite av buffert."

Vad är arbetsledarens uppgift och vad utmärker en bra arbetsledare?

Enligt Löqvist är arbetsledarens uppgift formellt att "leda och fördela arbetet" — "I verkligheten har han dock en rad andra uppgifter som t ex personalvårdare och kurator. En bra arbetsledare bör ha ett korrekt och förtroendeingivande uppträdande, kunna instruera och lämna svar på frågor."

Smedberg tror att arbetsledarens jobb alltmer blivit "springpojken", att helt enkelt dela ut jobb.

— "En bra arbetsledare bör agera och se sig själv som en jobbkompis, en i gruppen."



Rolf Smedberg

— "En bra arbetsledare bör vara som en jobbkompis."

Möller anser att arbetsledarens uppgift givetvis är att tillgodose företagets intressen.

— "Det innebär att få ett visst arbete utfört på rätt tid, till rätt kostnad och vid rätt tidpunkt. En bra arbetsledare ska framför allt kunna leda och hantera sin personal. Det är då viktigt att arbetsledaren står på god fot med arbetsgruppen."

Arbetsledarens befogenheter och ansvar

Löqvist anser att arbetsledaren i vissa fall har för lite att säga till om.

— "Ackordsättningen som förr skedde i samråd med arbetsledaren sköts numera helt av den produktionstekniska avdelningen. Ofta är även styrningen uppifrån av produktionen alltför hård och detaljerad."

Beträffande ansvar anser Löqvist att arbetsledaren i skyddsfrågor har ett större ansvar än vad som motsvaras av hans möjligheter att påverka förhållandena.

Möller vill betrakta överförandet av ackordsättningen till produktionstekniska avdelningen som en avlastning för arbetsledaren.

— "Detta system ger också en likvärdig lönesättning över hela företaget."

Trots detta anser Möller att arbetsleda-

ren kan bestämma i en rad frågor och har ett stort ansvarsområde.

Smedberg anser att det förekommer fall där arbetsledaren har för mycket att säga till om.

— "En del förmän är helt enkelt inte tillräckligt kompetenta i vissa fall och det vore då att föredra att beslutanderätten låg högre upp."

Är arbetsledaren nödvändig — i dag och i framtiden?

Lövqvist anser att arbetsledaren är nödvändig i dag och även i framtiden, dock kanske med ändrade arbetsuppgifter.

— "Arbetsledaren kommer att bli mer av kontaktman för avdelningen."



Hilding Löqvist

— "Arbetsledaren kommer att bli mer av kontaktman."

Möller anser definitivt att arbetsledaren är och kommer att förbli nödvändig.

— "Jag vill gärna tro på detta med grupper som självständigt handlägger och ansvarar för vissa frågor, men arbetsledaren kommer alltid att finnas kvar för bl a samordning och övervakning.

Smedberg tror att vissa avdelningar redan i dag skulle fungera utan arbetsledare.

— "En förutsättning är att avdelningen har låg omsättning på folk, så att de hinner lära sig samarbeta och fungera i grupp."

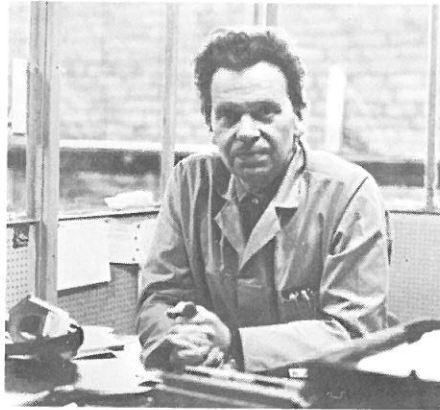
Därmed avslutar vi intervjuerna, som vi kommer att följa upp med en diskussion mellan de ovan intervjuade plus några till. Denna diskussion hoppas vi kunna referera i nästa nummer av Ställskruven. Har någon innan dess synpunkter på detta ämne, alltså arbetsledarens situation, så kom fram med dem. Intressanta synpunkter, debattinlägg och frågor kommer i möjligaste mån att tas upp vid diskussionen.

Avdelning 3100 Klippning

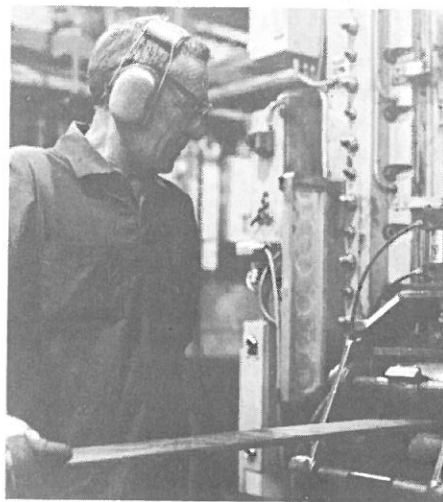
en kort presentation av en avdelning och dess medarbetare

Avdelningen sysslar med klippning av råmaterial till ämnen för smide, företrädesvis småämnen för skiftnycklar och tänger. Materialet kommer från stålförrådet, som också hör till arbetsledaren Karl Mörlins domäner. Från klippningen går ämnena till ett mellanlager innan de går vidare in i smedjan.

Avdelningen sysselsätter tre klippare, en instruktör och arbetsledaren. Det är alltså en förhållandevis liten arbetsgrupp.



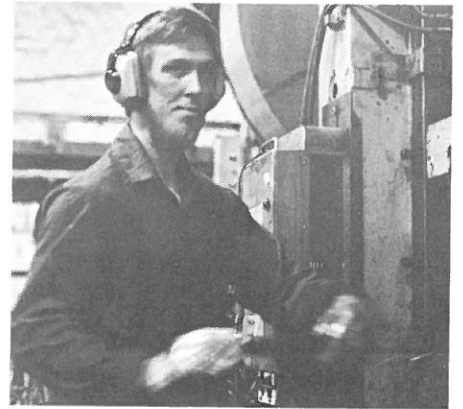
Arbetsledare är **Karl Mörlin**, 52 år, och "född på Bahco" som han själv säger. Han började här 1936 och sedan 4—5 år är han arbetsledare på klippningen. Uppenbarligen trivs Karl Mörlin på Bahco, "annars skulle jag inte stannat kvar så länge" dvs 37 år! Karl Mörlin har två pojkar och åtminstone en har gått i fars fotspår och jobbar på Bahco. Fritiden går helt till det egna huset och sommarstugan.



Lennart Petterson, 52 år, började på Bahco och klippningen för 8 månader sedan, dit han kom från Hanssons Mekaniska i Enköping. Lennart Petterson är fiske-entusiast på fritiden, med bl a ett SM-guld i mete för fyrmannalag som årets merit. 8 kg var det visst.



Ragnar Sylvan, 50 år, sökte sig tillbaka till släkten i Enköping och började på Bahco för tre år sedan. Kom närmast ifrån Fagersta, "där jag fortfarande känner mig mest hemma". På fritiden "extraknacker" Ragnar Sylvan bl a med att rusta upp gamla cyklar. Troligen en lovande verksamhet i dessa energibrister.



Pauli Vaara, 33 år, kommer ursprungligen från Kemi i norra Finland. I Sverige har han varit i fem år och på Bahco och klippningen sedan 4 månader. Han trivs bra och känner sig anpassad i Sverige. På fritiden sportar han mest, bl a volleyboll och fotboll, där han är aktiv i Finska föreningen.



Leif Gustavsson, 25 år, är yngst på avdelningen. Instruktör sedan 4 år på Bahco, dit han kom direkt från yrkeskolan. Han trivs bra på avdelningen, "basarna är bra". Leif Gustavsson sysslar lite med ridning och utförsäkring på skidor, bl a under sommaren i Schweiz. "På vintern är det svårt att få ledigt, så då får man åka under semestern."



Det här är Lindesbergfabriken som sedan 1967 tillhör AB Bahco Verktyg.

Lindesberg

En enhet av Bahco Verktyg som är föga känd av det stora flertalet i Enköping är fabriken i Lindesberg. Sedan början av 1954 har här tillverkats tryckluftsmaskiner av olika slag. Som ex kan nämnas bormaskiner, grov- och finslipmaskiner, skruvdragare, slaggmejslar, dubbpistoler och inte minst drivmotorer till ESABs halvautomatiska svetsaggregat. År 1967 övertogs fabriken av Bahco Verktyg, varefter produktionen ändrades till att omfatta endast detaljtillverkning för kraftverktyg. Montering, lager, försäljning och huvudadministrationen överflyttades till Enköping.

Lindesbergfabriken har sammanlagt 34 anställda därav 3 kvinnor. Gunnar Johansson tjänstgör i Lindesberg två dagar i veckan.



Viktor Fagerman, "nestor" på verkstaden, till vänster på bilden, ger här ett välbehövligt råd till Börje Jansson, en av de yngre svarvarna, om hur en detalj skall bearbetas. Viktor, som varit med från början av tryckluftsmaskintillverkningen, vet det mesta om hur en detalj skall tillverkas för att en maskin skall fungera.



Gösta Herdin, verktygsslipare och allt i allo, ger hela verkstaden service när det gäller framtagning av fasonstål, fasonborrar eller vanlig skärpning. Det händer även att Enköping får hjälp av honom med slipning av fasonstål och bormslipning. Här diskuterar han med arbetsledare Gellerstedt hur ett verktyg lämpligen skall utformas.



Manne Almgren till vänster på bilden intar här medhavd lunch tillsammans med Per Lindberg i lunchrummet. Manne är fräsare och bearbetar bland annat lammsspår som han är specialist på. Även Manne är gammal i "gården". Per Lindbergs ordinarie arbetsplats är vid en supportsvarv.



Mari-Ann Arntsson ses här vid en av de två programstyrda halvautomatiska piromatsvarvar som hon betjänar och som går i tvåskift. Mari-Ann är gravt synskadad, men sköter sina maskiner utan större svårigheter. Till sin hjälp har hon för oss seende mycket invecklade mätverktyg, där siffrorna är ersatta med punkter, som är upphöjda så att hon kan läsa av med känseln och på så sätt innehålla de noggranna toleranser som fordras vid bearbetning av detaljerna. Mari-Ann, som fått sin utbildning i Norrköping på AMU-center, har varit anställd i tre år och funnit sig väl tillrätta med arbetsuppgifterna, trivs med sitt arbete och sina arbetskamrater.



Arbetsledarkontoret där Ulla Larsson och Nils Gellerstedt tillsammans går igenom en arbetsuppgift.

Det är Nisse som svarar på telefon nr 105 20 — han kan svara på det mesta som har att göra med verkstaden och tillverkningen.

Ulla Larsson svarar på telefon nr 102 20 och sköter den administrativa del som är förknippad med Lindesbergfabriken, löner, statistik o s v.

Ulla Larsson och Nils Gellerstedt

L-A-R-M!!!

Det är en dag lik alla andra på fabriken. Plötsligt ljuder rastklockorna och samtliga sökarljus lyser och i detsamma kommer det springande mannar som försvinner in igenom dörren, som det står Brandstation på.

Det är Bahco Industribrandkår som har fått larm och nu skall göra sin insats mot en oviss fara inom fabriken.

Ingen av dessa vet vad det gäller i detta skede utan det gäller för dem att så snabbt som möjligt få sin utrustning på sig och för befälet att ge order om vart de skall bege sig och vad som bör vara med i utrustning. Under denna tid skall även besked om varifrån larmet kommit



Brandchefen Sven Stålbörn går igenom dagens övning.

vara inhämtat. De får vara beredda på att det kan vara brand eller någon annan katastrof som möter dem när de kommer fram. Det gäller då för brandbefälet att bedöma läget och ge order som passar för den rätta insatsen samtidigt som han måste tänka på de risker som brandmännen hela tiden utsättes för.

För att få detta att fungera måste brandmännen träna sig på brandmateriel och räddningsverktyg så att de kan använda dem både i rök och mörker, kyla och värme. Rökdykarna specialtränas därutöver så att de inte får cellskräck när de kommer in i en rökfull lokal.

Av brandmännen fordras god fysisk träning och en frisk kropp och att de är samtrimmade och litar på varandra, eftersom de dag som natt kan få lov att rycka ut när de blir kallade. Träning och övning utför de på sin fritid en gång var månad året om.



Rökdykare färdig för ingripande. Fr v Krister Johansson, Erik Pettersson, Lars Jansson.



Björn Stålbörn svetsar igen en läckande giftbehållare, varvid livsfarlig cyanvätegas kan bildas.

I brandkårens arbete ingår även att övervaka all brandskyddsmateriel som är utsatt i fabriken och att denna är i trim, att vara säkerhetsvakt vid svetsningsarbeten och att ta hand om olje- och vattenöversvämning.

Vet Du av att brandkåren i år har gjort 24 insatser hittills? Uppskattar Du det arbete som den utför för att förhindra att olycka eller katastrof kan ske så att Du kan ha Ditt arbete kvar? I så fall visa detta genom att följa de säkerhetsföreskrifter som gäller på företaget och

respektera den utsatta brandskyddsmaterielen på fabriken så att den kan användas. Känner Du inte till dess användning så vänd Dig till någon inom brandkåren så får Du undervisning och råd — det kan vara Du som behöver använda den nästa gång både i arbetet som i privata livet.

Till sist vill jag bara säga att orsaken till brand är: Syre + Värme + Brännbart material. Ta bort en av dessa och det är släckt!

Brandchefen



I dagrummet efter övningen. Runt bordet fr v Roger Lundin, Krister Johansson, Lars-Göran Mohlin, Pentti Pajunurmi, Kjell Schöön, Erik Pettersson (stående), Lars Jansson, Bo Pettersson, Rolf Norling, Gunnar Lundblad.

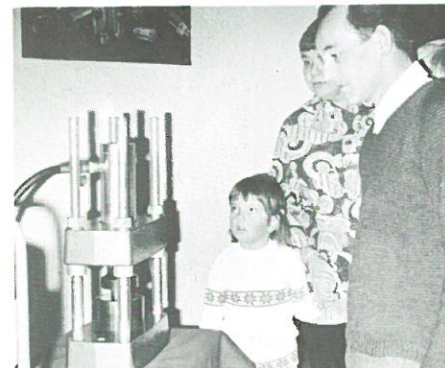


BAHCO verktyg		F R A G O R		ANTAL RÄTT	
		1	2	1	2
1.	Vem uppfinn skiftnyckeln?	1 = F W Lindquist x = B A Hjörth 2 = J P Johansson			2
2.	Drivs Bahco-borrmaskiner med	1 = Tryckluft x = El 2 = Olja	1		
3.	Vem var Joar Blå?	1 = Fransk konstnär x = Svensk sång 2 = Finsk munk		X	
4.	När erhöles priset på skiftnyckeln med en rörlig käft?	1 = 1867 x = 1888 2 = 1878	1		
5.	Med handen orkar en stark person klamma med ca 40 kg på en 1/2 timg. I vår film provas med ett klamma ihop skänk-larsa. Hur många kg "riordras"?	1 = 200 kg x = 300 kg 2 = 400 kg		X	
6.	Vad har man kopplat ihop mild "Snoping" sedan "Lott tid"?	1 = Gurka x = Pannrot 2 = Rulpheta		X	
7.	Vilket år producerades din 50 000 000:e skiftnyckeln?	1 = 1972 x = 1971 2 = 1970	1		
8.	Vilken typ av kompressor säljes Bahco?	1 = Låmlkompr. x = Kolvkompr. 2 = Skruvkompr.	1		
9.	Enligt filmen får vissa tänger prövokäppa ett antal gånger. Hur många?	1 = 1 000 000 x = 2 000 000 2 = 3 000 000	1		
10.	Vilken växel är det mellan skift och käft på en Bahco skiftnyckel nr 0671?	1 = 45° x = 30° 2 = 150°			2
11.	Motorn i de flesta Bahco tryck-luftverktyg är en	1 = Turbinmotor x = Låmlmotor 2 = Wankmotor		X	
12.	Är en Bahco-skiftväxel	1 = starkast vid vridning "åt höger" x = starkast vid vridning "åt vänster" 2 = lika stark i båda håll?			2
13.	Vilket lag spelar Ralf Edström?	1 = PS Eimboven x = Åvådnere 2 = Grasshoppers	1		

Den rätta tipsraden

1972 delade företaget ut en julklapp till varje anställd — varje klapp bestod av en kaffeburk och en ask choklad. I år bjöd företaget samtliga anställda i stället på en familjedag lördagen den 1 december på Joar Blå. Alla var välkomna och familjemedlemmar fick gärna tas med. Över 500 personer anmälde sig och därutöver inbjöds våra pensionärer att också delta.

I programmet ingick visning av dels en Kalle-Ankafilm, dels den nya, av Bahco Verktyg framtagna, filmen "Rätt verktyg". Efter denna bjöds på kaffe (saft till de yngre) med dopp. Vid kaffekopporna låg tipsblanketter utlagda som fylldes i av alla. Mitt på dansgolvet dignade ett stort bord under massor av tipsvinster: skiftnycklar, tänger, knivar, stekgafflar, skärpstål, kaffeburkar och ljus, ljus i långa banor i olika färger och storlekar.



Familjedag

Och det behövdes verkligen många priser — alla tippare fick ta med sig någonting tillbaka till kaffebordet även om resultatet som noterades på den inlämnade tipsraden kanske inte alltid låg på toppen. Men det kom många småknattar och hade alla tretton rätt — man anade nog en skicklig Bahco-pappa i bakgrunden som tränare och rådgivare! För de yngsta var en fiskdamm ett omtyckt inslag. Även här fick alla fiskare napp!

I sina hälsningsord utlyste Gösta Höij en tävling med fint pris: en veckas fri semester för två personer på Kanarieöarna! För att få detta behöver man "bara" lämna in det bästa förslaget till "morgondagens verktyg". Tävlingsstiden utgår i mars nästa år, så det är gott om tid att fundera! Sätt igång och gnugga geniknölarna!

För att få familjedagen att fungera hade åtskilliga medhjälpare ställt upp under Björn Willumsens ledning. Tore Dahl svarade för biografen, Gunilla Gabriels-

son och Eila Lahti för fiskdammen, Kajsa Forsberg och Gunilla Wester för tips-tjänsten. Hans Rosén pressade askfat och Anita Forsberg och Kerstin Dahlkvist delade ut kaffebiljetter. En hel rad av våra damer turades om att hålla lekstuga igång en trappa upp — Anna-Lisa Forsberg, Anne-Marie Ahlgren med dotter, Margareta Ohlsson, Karin Johansson, Gulli Strindberg, Inez Persson och Karin Öhlin. Besöksfrekvensen var dock ganska låg, eftersom de flesta barnen tydligen ville hålla ihop med mamma och pappa.

När detta skrivs har det inte ännu varit tid till att sammanställa de intryck av arrangemangen, som de tippande besökarna antecknat på baksidan av tipsblanketten. Av spridda spontana uttalanden att döma var man dock mycket nöjd med dagen.



Hur ser den typiske "Bahco-iten" ut?

Han eller hon som vet om att våra verktyg är dom bästa i världen. Och som vet hur dom skall användas. Den rätta "Bahco-iten," som känner för sitt jobb och sin egen prestation, som är medveten om att det beror på honom eller henne att kvalitén hålls på hög nivå. Och som gör sitt bästa för att minska kassationer och andra kostnader så att företagets — Bahco Verktygs — ekonomi blir så säker som möjligt. Som vet att han eller

hon därigenom hjälper till att bevara Bahco Verktyg som en solid och trygg arbetsplats, som kan och vill vidareutvecklas.

Den rätte "Bahco-iten" är också medveten om att det är riktigt både för honom själv och för kamraterna och företaget att han följer givna skyddsföreskrifter: använder skyddshjälm, hårnät, hörselskydd, skyddsglasögon osv och också använder dom mekaniska skyddsanord-

ningar som finns på arbetsplatsen. Den rätte "Bahco-iten" är kanske en sällsynt "cigarr" men vi tror nog att han finns. Och vi skulle vilja öka antalet "fina cigarrer" hos oss. Kanske kan vi åstadkomma detta genom propaganda — öppen, sanningsenlig och stimulerande. Och därför vill vi skapa en seriefigur som vi alla kan känna igen i alla sammanhang. Och vi vill döpa honom eller henne med ett lätt men kul och slående namn.



Här finns några exempel på en sådan figur. Men det kanske finns bättre idéer? Vi utlyser därför en tävling — egentligen två:



1 Lämna in förslag till en bra seriefigur som kan föreställa den rätte "Bahco-iten." Om Du inte är stor konstnär så gör det ingenting: skissa litet löst hur Du ungefär tänker Dig honom så kan vi få en yrkesartist att fullända bilden.

2 Vad skall vi kalla figuren? Något med anknytning till Bahco eller till verktyg eller till något annat (kanske av typen "Åke Mjuk", "Risk Abel"?). Föreslå ett eller gärna många namn!



Vi vill ha Dina förslag senast den 15 januari 1974 (till P, rum 421). Förslagen kommer att bedömas av en jury med representanter för personalorganisationerna, företagsledningen och kanske någon utomstående expert. De tre bästa förslagen inom varje grupp belönas med pris i form av produkter ur vårt handverktygssortiment eller fem, tre resp en penninglott (med chans till storvinst!).



Försäljning – handverktyg

Vad vi gör? Säljer Bahco handverktyg så klart — att detta är vårt mål förstår Du redan av avdelningens namn. Det är ett roligt jobb, alltid intressant, krävande, ibland svårt eller åtminstone marigt. Vi känner oss ibland lite som "kedjan" i Bahco-elvan. Vi får fin hjälp från såväl produktion som planering och administration men det är oftast vi som skall göra mål. Det vill säga se till att rätt verktyg (= Bahco handverktyg) i rätt tid hamnar på rätt plats och finns tillgängligt i rätt kvantitet och till rätt pris.

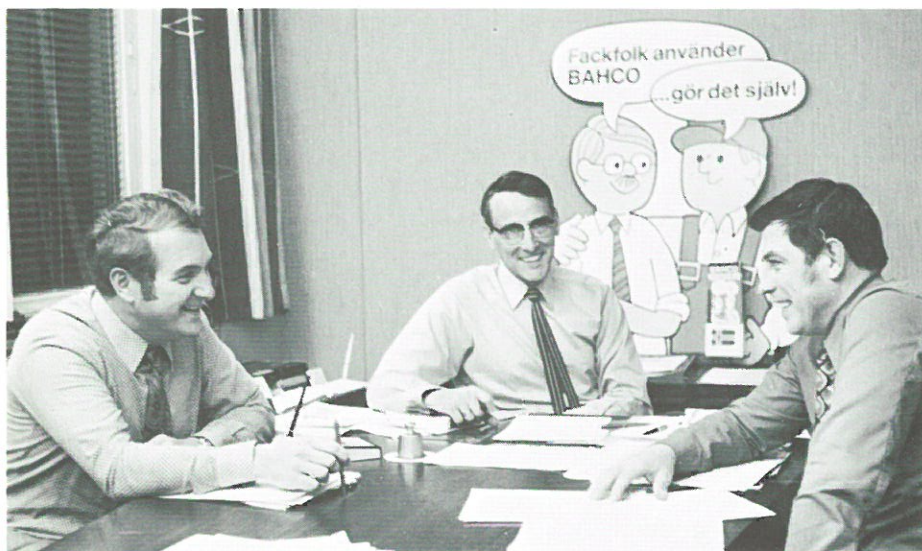
Det ligger faktiskt lite mer i det hela än bara att "sälja" Bahco handverktyg. Artikeln härnedan vill försöka ge Dig en kort inblick i hur vi jobbar och varför...

der, industrier, privatkonsumenter. Även att få reda på just när behov av verktyg uppstår eller växer och hur mycket vi kan få avsättning för. Sune Sandh använder en stor del av sin tid att bereda väg för våra säljare.

Reklamsidan har likaså ett ansvarsfullt jobb: att se till att trycksaker, annonser, prislister, kataloger, skyltmaterial etc av alla de slag och på många olika språk finns framme i tid. Men inte bara det, reklamaterialet skall också tala om klart och tydligt varför Bahco handverktyg alltid är "rätt verktyg". Det skall dessutom göras på ett snyggt sätt — Bahco anses inte för inte som det bästa man kan få. Sture Astner och Bertil Jensell har en viktig del i våra fram-



Gänget som gör'et — Christer Rickeborn (t v) och Stig Lundh.



Chefen, Finn Allertz, diskuterar med Sune Sandh (t v) och Claes Claesgård (t h).

Förutom på en god internservice från duktigt sekretariat bygger vi vårt jobb på tre huvudfunktioner: marknadsplanering, reklam och direkt säljarbete.

Marknadsplaneringen behövs för att vi skall ha reda på var och när verktygsbehov finns. Det kan gälla såväl olika marknadens behov ex.vis Sverige, Danmark, Holland o s v men även olika förbrukargrupperns behov: varv, bilverkstä-

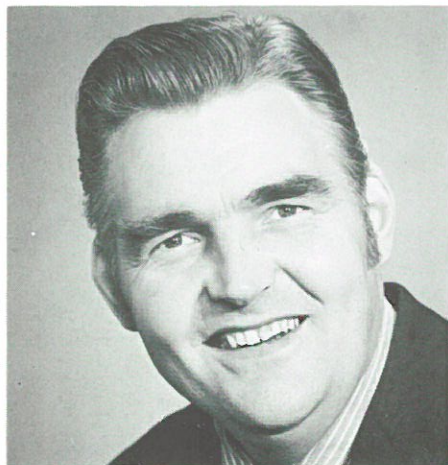
gångar — Bertil "hittar på" och Sture ser till att allt blir producerat och tryckt. Själva **försäljningen** är uppdelad på 2 stora fasta marknadsblock. "Hemmamarknaden" är hela Norden som delas upp på Sverige och övriga Norden. Claes Claesgård basar över "gänget som gör'et" på Norden — Christer Rickeborn och Stig Lundh och fr o m 1/1 74 även Alf Cederudd. Härhemma får de på or-

der och säljsidan under nästa år assistans av 2 man från telefonförsäljnings- och ordersidan Bengt Jonsson och Gunnar Eriksson.

Fältarbetet i Sverige bedrivs efter den 1 januari 1974 på fem distrikt — därom mera i nästa nummer av Ställskruven. I Norden i övrigt har vi agenter i varje land.

"Hemmamarknaden" Norden är vår viktigaste marknad. Här är vi mest kända och här har vi mest att försvara. Vårt motto — som även Du självklart känner för — är "Fackfolk använder Bahco — gör det själv".

Exporten är uppdelad på Väst-Europa och Övriga Världen där Folke Duhs svarar för övriga världen. Detta i sanning vida fält kräver långa resor och många kontakter på främmande mark. Som vår resande ambassadör planerar Folke Duhs under 1974 att besöka såväl Nord och Syd-Afrika som flera länder i Östasien. Vi har i mer än 50 länder agenter eller stadigvarande kontakter som hålls varma för Bahco med brev, besök och givetvis också med reklammaterial. Västeuropa är det område som ligger närmast till att bli vår framtida "andra" hemmamarknad. Goda samarbetskontakter, agenter som med säljare besöker oss här, egna resor, telefon och korrespon-



Säljledare — Alf Cederudd.



Bengt Jonsson (t v) och Gunnar Eriksson sysslar med distriktsindelningen.

Bahco verktyg lanserar ny hydraulcylinder

Bahco CX-cylindrar är benämningen på de nya hydraulcylindrar som Kraftverktygsavdelningen lanserat under oktober och november.

Nyheten består i en patentsökt kolvkonstruktion som gör cylindrarna praktiskt taget okänsliga för snedbelastning och risken för haveri är därmed minimal.

Lösningen är av högsta klass och en fin fjäder i hatten för konstruktionsavdelningen.



Lasse Koivusaari visar hur man monterar sista detaljen på en CX-cylinder. Intresserade åskådare är Gunnar Johansson (t v), ansvarig för Kraftverktygsproduktionen, och förman Åke Olsson.

Mässor

Under september—oktober har vi deltagit i tre mässor.

På **Tekniska Mässan i Helsingfors 11—15 september** deltog Bahco Verktyg med både hand- och kraftverktyg. Glädjande många besökare noterades och deltagandet kan väntas ge bra resultat.

Resta var benämningen på den restaurangmässa som hölls i Malmö 9—12 oktober. I vår monter visades ett urval av de knivar, saxar och andra redskap som används inom denna bransch.

Stockholms Tekniska Mässa gick av stapeln 19—25 oktober och vi ställde där ut med våra kompressorer tillsammans med den engelska tillverkaren, Hydrovane Compressors.

dens är även här de medel vi kan arbeta med. De som gör det är Per-Olof Agelind och Finn Allertz — den senare är dessutom chef för avdelningen och ansvarig för Bahco handverktygsförsäljning totalt.

Norden och Exporten har var sitt eget sekretariat. På Norden tar Kerstin Dahlkvist och Ulla Eriksson hand om mängder av frågor och material med som resultat tacksamma säljare och nöjda kunder. På Exporten är det Ingrid Larsson — alldeles ny och välkomnas här — och vårt "ankare" Kajsa Forsberg som svarar för många av våra brevkontakter ut. Kajsa knäcker som självständig korrespondent många svåra nötter — på alla språk som krävs — i alla världens hörn.

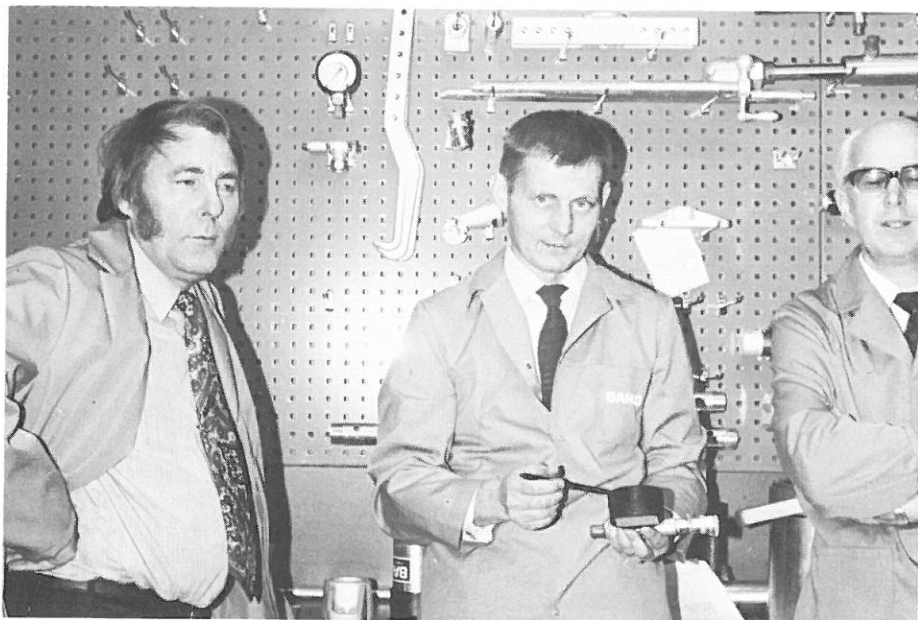
Kraftverktygskurser

För att öka kunskapsnivån hos återförsäljare och agenter för Bahco Kraftverktyg håller vi regelbundet kurser i Enköping.

I år räknar vi med att ungefär 125 personer har utbildats. Deltagarantalet är i regel 6—8 personer/kurs.

I målsättningen för kursverksamheten ingår också att intern personal skall deltaga.

På grundkursen den 7 och 8 november deltog Lars Andersson, Markku Mattila och Lennart Hovbrandt från Bahco Verktyg.



Lars Eklund, en av kursledarna, här i mitten tillsammans med Rolf Böhler (t h), huvudkontaktman från en av våra norska direktimportörer samt Lennart Hovbrandt.

Rubriken är ett rumsnummer. Hur många vet egentligen vad som döljer sig bakom den gula dörren längst ner i entresolverkstadens dörren som för in till detta mystiska rum?

Vi vill avslöja hemligheten: EXPERIMENTVERKSTADEN. Där pysslar och knåpar en liten grupp specialister under förman Börje Karlssons sakkunniga ledning. Gruppen består av Sören Andersson (28), Bengt Jansson (31), Kjell Lindblad (24), och Georg Lundvall (21). Verkstaden ingår i sektionen för tillverkning av produktionsverktyg.



Förman Börje Karlsson och Sören Andersson diskuterar ett konstruktionsproblem.

ning. De ger då sina underlag — ibland bara i enkla skisser, oftast dock i form av kompletta ritningar — till Börje Karlsson och hans män och dessa tar fram det antal prototyper som behövs för den fortsatta provningen. Efter laboratorieproven blir det ofta anledning att modifiera prototyperna.



Bengt Jansson svarvar en detalj till en ny pneumatisk slipmaskin.

Viss del av produktionen kan ibland läggas ut på experimentverkstaden — ofta specielltillverkning av kraftverktogsdelar i mindre serier. Om det visar sig lämpligt och praktiskt genomförbart kan metodexperiment och utprovning av nya produktionsverktyg också utföras där. Arbetet på experimentverkstaden ställer stora krav på yrkeskunighet och idériedom hos personalen. Ett intimt samarbete mellan konstruktionssidan, laboratorier och "experiment" förekommer och är en nödvändighet.

En prestation i det tysta



De flesta av oss ägnar fritiden åt familjeliv, TV, sport och andra avkopplande och behagliga aktiviteter. Hos Erkenståls på Löpargatan har livet tyst sig anorlunda och trist under de sista tre åren: mor har tystat ner ungarna, alla har smugit omkring på tå i mjuka filttofflor, starkt kaffe ha kokats under sena kvällar, trädgården har förfallit till rena urskogen, inga vänner har kommit och hälsat på o s v.

Orsak? Jo, pappa Roine har pluggat! I nästan tre år har han rest till TBV i Västeråt en eller två kvällar i veckan och där genomgått en kurs i marknads ekonomi i sammanlagt 300 timmar. Övriga kvällar och en hel del lördagar och söndagar har flitens lampa lyst där hemma med Roine fördjupad i litteraturstudier över olika ämnen: samhälls- och företagsekonomi, konsumentbeteende, psykologi, marknadsanalys, matematik m m.

Den 16 november i år ändades familjens plågor i och med att kursen avslutades, varvid Roine tillsammans med 11 andra elever fick sitt diplom och betyg samt titeln Marknadsekonom. Vi gratulerar!



Kjell Lindblad filar en detalj.

Redan namnet "Experimentavdelningen" ger en antydning om gruppens arbetsuppgifter:

När konstruktörerna på kraftverktogs- eller handverktogs sidan kommit på någon ny idé eller konstruktion måste den tillverkas i enstaka exemplar för prov-



Georg Lundvall knåpar.

Ny gnistbearbetningsanläggning

Under november månad har en gnistbearbetningsanläggning installerats på stansverkstaden — avdelning 3087. Anläggningen består av en gnistbearbetningsmaskin, en generator samt ett dielektrikumaggregat.

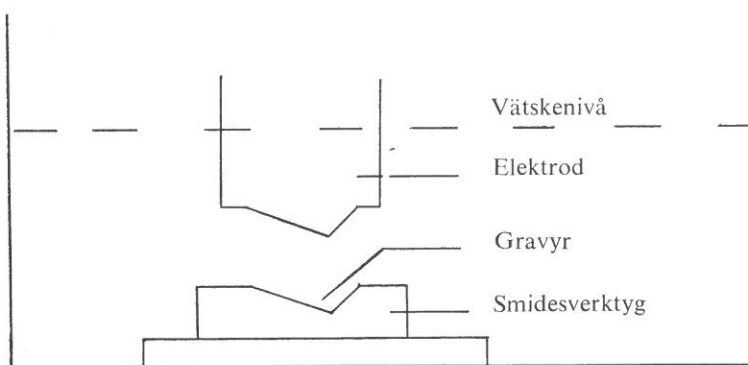
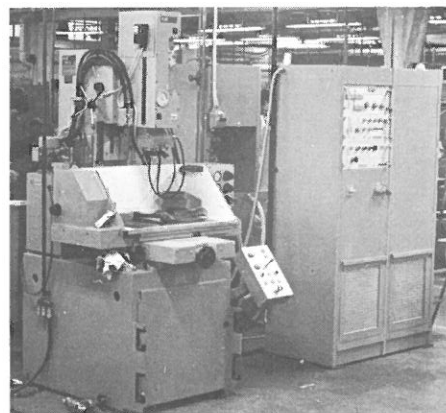
Principen för gnistbearbetning är enligt följande:

En grafit elektrod matas ned mot smidesverktyget. Avverkningen av material erhålles genom gnisturladdningar mellan

elektroden och smidesverktyget. Under bearbetningen är smidesverktyget omgivet av en vätska — dielektrikum. Denna har till uppgift att öka energitätheten vid gnisturladdningen samt att bortforsla avverkat material.

Generatorenheten alstrar arbetsströmmen, med vilken avverkningsförmågan kan regleras.

Dielektrikumaggregatet försör gnistbearbetningsmaskinen med dielektrikum-



vätska samt filtrerar bort avverkat material.

Gnistbearbetningsutrustningen kan användas vid tillverkning av både smidesmatriser och klippverktyg. Maskinen kan bearbeta härdat stål, vilket kan medföra, att vissa produktionsverktyg kan omarbetas.

Experiment kommer att utföras för att nya användningsområden för utrustningen skall upptäckas. Denna verksamhet borde stimulera till ett ökat tekniskt kunnande inom företaget.

Nytt reningsverk för avloppsvatten

Enligt miljöskyddslagen får inget avloppsvatten från ytbehandlingsbad eller koncentrerat sköljvatten släppas ut i vattendrag eller kommunal avloppsledning utan att först renas.

Med anledning av detta har vi under hösten installerat och tagit i bruk en reningsanläggning för avloppsvatten från samtliga våra ytbehandlingsbad.

Reningsanläggningen är placerad i ett separat rum i fabriken's källarplan.

Samtidigt har dock åtgärder vidtagits vid varje ytbehandlingsbad för att i första hand minska dels mängden av giftiga ämnen och dels volymen avloppsvatten. Detta har medfört att vi kunnat minska vår vattenförbrukning för ytbehandling med över 90 % vilket betyder en besparing av cirka 35.000 kr/år.

Den reducerade volymen avloppsvatten ledes till det nya reningsverket för neutralisering och filtrering varefter den via dagvattenledning kan föras ut i Enköpingsån. Avloppsvattnets tillstånd registreras fortlöpande genom en automatisk skrivare och vidare skall prover insändas till Länsstyrelsen för kontroll med jämna mellanrum.

I samband med ovannämnda åtgärd pågår också utbyte av befintlig äldre svärtningsanläggning mot en halvautomatisk anläggning som även är fördelaktigare ur miljösynpunkt.

För att såväl reningsverket som ytbehandlingsbaden skall fungera perfekt

krävs att de skötes på rätt sätt. Berörd personal måste därför ha en utbildning som är anpassad till respektive arbetsuppgift. Mot den bakgrunden har vi uppdragit åt leverantören av reningsverket AB Nordnero att i samråd med Utbildningsmetodik AB utarbeta ett utbildningspaket och genomföra erforderlig utbildning. Detta har resulterat i en 2-dagars kurs för i första hand opera-

törer, skyddsombud, arbetsledare och reparatörer med sammanlagt 25 st deltagare.

Totala kostnaden för reningsverket och övriga vidtagna åtgärder med undantag för den nya svärtningsanläggningen beräknas uppgå till cirka 475.000:— varav 50 % erhålles i statsbidrag. I och med detta har vi löst huvuddelen av våra vattenreningsproblem. Det som återstår är åtgärder för att effektivare hindra inblandning av olja i avloppsvattnet. Projektering pågår och ett genomförande beräknas ske under åren 1974—1975.





Jättep picnic – solig avslutning på sommaren

Familjedagen på Klubbholmen den 26 augusti, blev precis vad arrangörerna, Bahcokamraterna, hade hoppats på. SUCCES.

För många började det hela redan inne i stan, vid starten för en finurligt upplagd cykelbingo. I strålande sensommarväder nåddes målet, Klubbholmen, och sammanlagt med dom som kommit med bil kunde arrangörerna räkna in c:a 400 personer mellan "1 och 80" år.

Nu vidtog några timmars avspänd samvaro där man med liv och lust prövade på de många olika aktiviteterna. Man red och seglade, man gick i skogen och löste kniviga frågor, man åt grillkorv i gröngräset och knöt nya kontakter, och, inte minst, man tittade på när företagsledningarna för Verktyg och Ventilation möttes i lekfull tävlan. Vi låter bilderna tala för sig själva.

Till slut ett hjärtligt tack till alla dom som i stort och smått bidrog till att göra familjedagen till en allt igenom lyckad dag. Vi ser fram mot 1974 års familjedag.



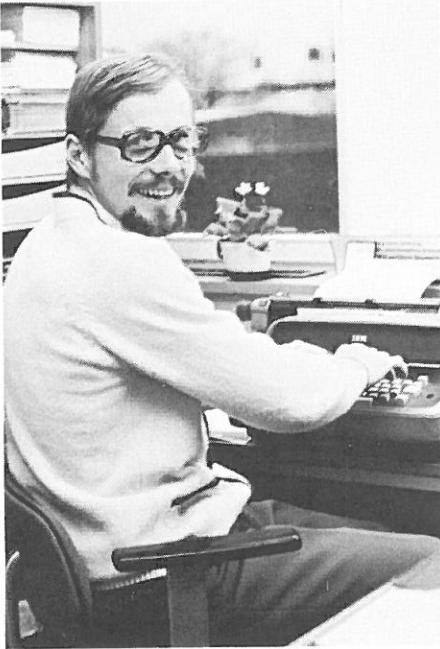
BAHCO
verktyg if

I år blev vårt ambitiöst tränande fotbollslag för första gången i vår förenings historia seriesegrare i korpens 11-mannaserie.

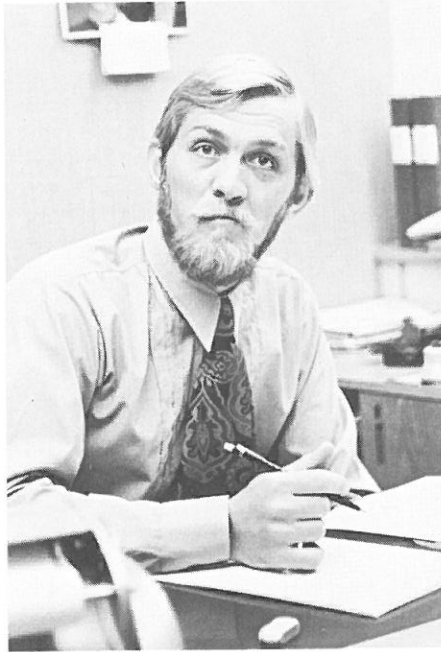
Efter seriens slut stod vi som serieetta med 18 poäng av 22 möjliga. Våra svåraste konkurrenter Bahco Ventilations lag I och II kom på 2:a och 3:e plats med 17 resp 16 poäng.

Avgörande för seriesegern var att vi lyckades ta tre av fyra poäng mot just Ventilations båda lag.

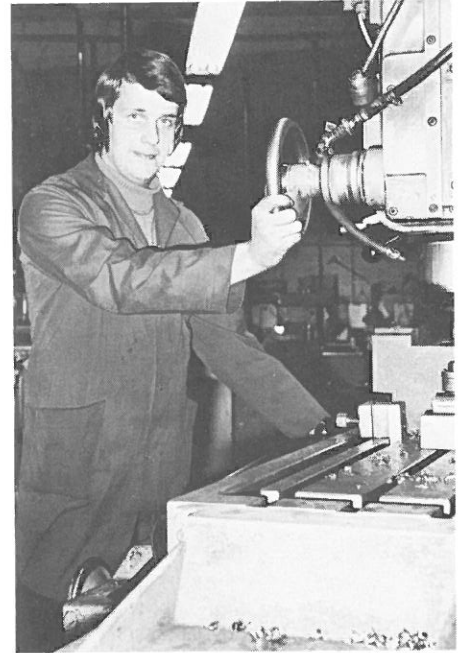
Årets skyttekung heter Christer Karlsson och stor del i lagets framgångar har lagledaren Jan Dahlin haft, säger avslutningsvis vår mycket nöjda fotbollsbas, Jan-Olof Norén.



Bas



Kung



Ledare

Morgon dagens verktygs

**Kom med idéer om nya verktyg!
— du kan vinna en resa för två till Kanarieöarna**

Har Du saknat "något bra hjälpmedel" hemma eller på jobbet. Kanske sådant som Du kommit att tänka på då Du själv använt våra verktyg eller då Du i det dagliga arbetet vid maskinen, monteringslinjen etc bidragit till att producera Bahco-verktyg.

Föreslå gärna nya användningsområden för våra nuvarande verktyg — ev. efter enkel modifiering. Gärna förslag för att möta framtida behov.

Idén belönas, ej presentationsformen

Bra förslag innebär • förnyelse • förbättring • förenkling
Oeftergivliga krav för att pris skall utgå • Idén skall vara ny • Idén skall vara realistisk
Vid bedömningen av förslagen kommer viss hänsyn att tas till om produktidéerna passar i vår nuvarande försäljningsorganisation.

Förslagen lämnas till VP Gunnar Larsson.

PRISER 1 Resa för två till Kanarieöarna.
2—5 Berende på förslagens kvalitet. Presentkort eller premieobligationer.

JURY Finn Allertz, K Ulf Bennet, TP Bengt Brunosson, KK Arne Engquist med V Gösta Höj som ordf.
Jurys beslut kan ej överklagas.

TÄVLINGSTID utgår den 1 mars 1974. Pristagarnas namn meddelas 15 maj.

Dessutom utgår sedvanlig ersättning för patentbara konstruktioner.

Julhuvudbry

1 Lagg tio tändstickor enligt bild 1:1. Det gäller nu att **flytta om fem stickor och lägga dem på de övriga fem**, så att det bildas **fem kryss**. Men stickorna får endast flyttas **antingen** till närmaste stickan utan att hoppa över någon annan sticka (bild 1:2) **eller** över två ensamma stickor eller ett kryss (= 2 stickor) — bild 1:3.



Bild 1:1



Bild 1:2

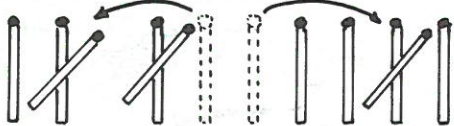


Bild 1:3

2 Lagg fyra stickor så att de bildar ett kors (bild 2). Flytta **en** sticka så att det bildas en kvadrat. (Problemet är litet lurigt!)

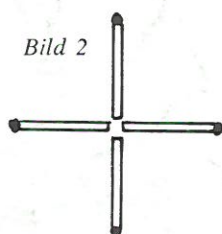


Bild 2

3 Tre modiga vita forskningsresande hade i Afrikas djungel sällskap på vägen med tre hungriga svarta kannibaler. Det var dock ingen fara för de vita så länge de **aldrig** ens för en sekund lät kannibalerna vara i majoritet på samma plats som någon eller några av de vita. De **vita** måste alltså alltid vara **lika många** eller **fler än** de svarta. Man kom till en flod där det låg en båt som inte rymde mer än **högst två personer**. I floden vimlade det av hungriga krokodiler så det var otänkbart att simma över floden. Det fanns ingen bro.

Hur tog dom sex sig över floden utan att någon av dem blev uppäten? Båten fick gå i skytteltrafik ett antal gånger över floden, alltid med någon av de sex som roddare. Försök med sex tändstickor, av vilka tre **utan** svarta knoppar (= vita forskningsresande) och tre **med** knoppar (= kannibaler).

4 **Korsord** (ganska skumt!)

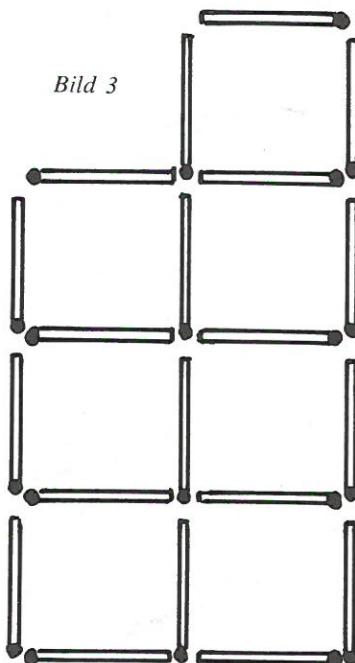
Vågrätt: Husdjur

Lodrrätt: Flicka



5 Lagg ut 20 tändstickor enligt bild 3 så att det bildas sju kvadrater. Flytta om fyra (4) stickor så att det bildas fem lika stora kvadrater.

Bild 3



Svar i nästa MÅNADSINFORMATION

Kortkonst

Plocka ut alla fyra essen, kungarna, damerna och knektarna ur en kortlek. Lagg ut de fyra essen med framsidan uppåt var för sig på ett bord. Lagg en kung över varje ess. Därefter lägger man damerna över kungarna och överst på varje hög en knekt. Vänd högarna så att de visar baksidan uppåt. Lagg tre av högarna i tur och ordning över den fjärde så att det bildas en enda hög. Kuperas högen, dvs lägg den övre delen av högen vid sidan om den undre, som därefter läggs över den första, så att det åter blir bara en hög. Kuperas gärna flera gånger på samma sätt.

Dela ut korten med baksidan uppåt i fyra högar, ett kort i taget och hela tiden i samma ordningsföljd på högarna (A, B, C, D, A, B, C, D... osv). Vänd högarna med framsidan uppåt — och beundra Din trolleriförmåga!

En ung mans väg till ena pigo

Det är vår. Solen skiner, träd och blommor knoppas, livsandarna vaknar i naturen. Så ock hos den unge virile snigeln Emil.

På sin väg ut i världen för att söka sig en livspartner — åtminstone för i år — hejdas han vid en telefonstolpe av underbara och stimulerande tecken på närvaron av en ung snigeldam. Eftersom han inte med sina teleskopsögon eller antenner kan upptäcka den sköna i den närmaste omgivningen drar han den helt riktiga slutsatsen att hon måste befinna sig på toppen av stolpen. (Kom inte sen och säg att sniglar är ologiska!).

Beslut och handling är ett hos en kärlekskrank snigel: han startar omedelbart med högsta snigelfart den mödosamma klättringen uppför stolpen. Tiden är exakt kl 8 på morgonen måndagen den 1 maj 19... Och stolpen är precis 12 meter hög.

Idogt strävar han uppåt hela dagen. Kl 8 på kvällen samma dag har han — helt utmattad — hunnit 2 meter upp från marken. Flämtande av ansträngningen stannar han för att pusta ut. Och somnar! Han sover precis 12 timmar. Men arma Emil! — medan han sover glider han sakta men obönhörligt nedåt. Farten är halv snigelfart, dvs när han med återhämtade krafter kl 8 på morgonen den 2 maj på nytt börjar sin klättring uppåt befinner han sig bara 1 meter över markytan.

Unga mäns vandring till ena pigo kan vara besvärlig. Så är det uppenbarligen för Emil. De närmaste dagarna klättrar han uppåt 2 meter per dag men glider den påföljande natten på grund av tyngdkraften ner 1 m.

När (veckodag, datum, klockslag) kan han förena sig med den åtrådade?

