

ställskruven

Informationsblad för anställda vid AB BAHCO VERKTYG
Ansvarig utgivare Gösta Höij

Nr 2 september 1973
Årgång 7

SEMIESTERN ÄR SLUT- -JOBDET HAR BÖRJAT

I smedjan smider man ämnen — på försäljningssidan smider man planer.

Våra tuffa kundbearbetare i Sverige ses här samlade för att under försäljningschefen Finn Allertz' ledning förbereda höstens försäljningsarbete. Se vidare inuti tidningen.





VD informerar

Veckorna före semestern nådde vi höga produktionsvärden, och vi innehöll därmed i det närmaste produktionsbudgeten för första halvåret. Och det är hela 15 % bättre än vid halvårsskiftet i fjol. Utan att vi därför varit fler anställda.

Detta är tillfredsställande ur flera synpunkter. Det indikerar att vi har möjlighet att nå den målsättning vi ställt upp i år om sänkt tillverkningskostnad. Leveransberedskapen har avsevärt förbättrats. På handverktygen har vi nu en 90-procentig servicegrad. Och vi har nu snart byggt upp det "konjunkturlager" vi ansett oss behöva om efterfrågan snabbt skulle skjuta i höjden.

I det läget kan det givetvis vara berättigat att fråga: Kan försäljningen bli vår trånga sektion under den närmaste tiden framöver? Nej, säger konjunkturutvecklingen. Inom verkstadsindustrin är visserligen andelen företag med för små orderstockar ännu dubbelt så stor som andelen med förhållandevis stora orderstockar.

Och kapacitetsmarginalerna är ännu mycket stora. Men efterfrågan är i stigande och produktionsvolymen börjar öka.

Nej, svarar också hela vår försäljningskår, som tagit på sig ett ansvarsfullt och krävande marknadsföringsprogram under andra halvåret. Hittills har försäljningen hållit sig lika bra till programmet som produktionen, och det är särskilt glädjande att konstatera, att de åtgärder som systematiskt satts in på kraftverktygsidan, nu börjar ge utdelning i form av ökad orderingång.

Vi satsar också väsentligt mycket mera på reklam och säljhjälpmiddel i år än under närmast föregående år. Pappgubbarna i fackhandeln med famnen full av verktygshandböcker och Bahco-verktyg är bara ett exempel.

Den aktuella konjunkturförbättringen är främst betingad av en ökad exportorderingång. Våra iakttagelser jävar inte detta, och vi har av olika skäl behov av att öka aktiviteten på exportmarknaderna, när vi nu nått en bättre leveransservice och kan börja tänka på expansion.

Men på export möter vi den allra hårdaste priskonkurrensen, en priskonkurrens som minsann inte är någon fras utan en kärv och obarmhärtig realitet. Då förstår ni varför jag lägger sådan

vikt vid tillverkningskostnaden, varför jag måste ställa kravet på alla berörda att ständigt vaka över att hålla nere tillverkningskostnaden per produkt.

Jag har ännu inte sett halvårsbokslutet när jag skriver detta i mitten av juli men vissa delsiffror tyder på att vi lyckats rätt bra hittills i år. De förslag ett antal projektgrupper lagt fram rörande vår framtida rationalisering av produktionen ser ut att ge ytterligare möjligheter till sänkta tillverkningskostnader. Förslagen, som presenterats i företagsnämnden, innebär bl.a. ökad specialisering, ändrad organisation och lay-out och framförallt större investeringar.

Den föreslagna specialiseringen bygger på utökat samarbete med systerföretaget Bahco Sudamericana i Argentina. Jag tror det är helt nödvändigt för ett företags fortbestånd i denna alltmer specialiserade industriella värld att man ständigt bevakar koncentrationsmöjligheterna. Inom en koncern är detta minst lika viktigt. Även när det gäller marknadsföringen har vi planer på ett utökat samarbete med Bahco Sudamericana. Vi räknar med att på så sätt ytterligare stärka Bahco-namnet på en del exportmarknader.

Bahco-namnet är redan både väl känt och välkänt men företagets välgång och välstånd måste vi själva sörja för med olika medel och aktiviteter.

Förslagsverksamheten

Vid företagsnämndens sammanträde den 18 juni 1973 utdelades belöningar på tillsammans 4.370:— för 13 st förslag.

Den största belöningen 1.600:— kr utdelades till 1371 Axelsson och 1164 Andersson för ett förslag som innebär att man slipar om fräsvändskär för fräsning bultsaxskär minst en gång innan de skrotas. Förslaget medför minskade verktygskostnader.

Den näst största belöningen 770:— kr erhöill 2037 Forsman för ett förslag som innebär att man sätter in en anordning för luftblåsning genom spindelrören på svarvautomaterna på avd. 3160. Den föreslagna metoden innebär en tidsvinst vid detaljbyte.

Förman Bengt Larsson belönades med 500:— kr för åkplattform till ledtruck i Centrallagret. Åkplattformen har i första hand framtagits för att underlätta arbetet och för att förebygga olycksfall då förare av ledtruckar tidigare kört på sina egna fötter.

Av de övriga förslagen kan nämnas att det första belönade förslaget från Lindesbergfabriken kom från 6012 Widell som föreslår att man ändrar låsningen av ratten på momentmätarna. Förslaget innebär ett enklare monteringsförfarande.



Karl Sandgren, truckförare på Centrallagret, demonstrerar Bengt Larssons nya åkplattform till ledtruck.

Frågor och svar

Inga frågor har kommit till redaktionen.

Frågor som önskas besvarade i nästa nummer av Ställskruven måste vara inlämnade till redaktionen **senast den 10 november 1973.**

Redaktionen består av:

P, Göran Reuterswärd (rum 421)

Nikolai Nikitin (avd 175)

CK, Ingmar Eriksson (rum 419) och

TU, Sven Stålbörn (rum 3256)

Nya ansikten

VD:s sekreterare



Som VD:s sekreterare efter Margaretha Stålquist har anställts *Gunilla Wester*. Gunilla kom från Bahco Ventilation i Enköping, där hon tjänstgjorde som sekreterare på Industriavdelningen.

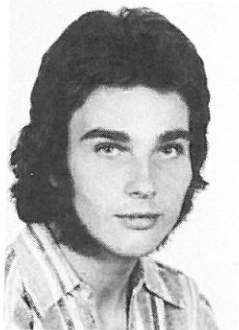
Inköpare



Dag Krüger har nyligen börjat hos oss som inköpare. Han är utexaminerad från Tekniska Gymnasiet i Linköping och Handelsgymnasiet och kom till oss från Televerkets Centralförvaltning, Farsta, där han också var inköpare.

Dag kommer hos oss närmast ha hand om inköp av helfabrikat, vissa halvfabrikat och viss legotillverkning m m.

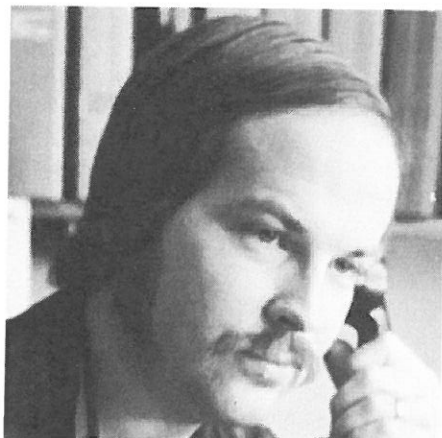
Leveransbevakare



I april i år kom *Bo Fagerström* till vår inköpssektion där han svarar för leveransbevakningen.

Bo har genomgått Tekniska skolan i Karlskoga och har kompletterat denna tekniska examen med en merkantil kurs för ingenjörer.

Ny ledning för Verkstadsklubben



Efter *Leif Blomberg*, som lämnat oss och flyttat över till Metallarbetarförbundets kansli, har *Rolf Smedberg* valts till ny ordförande för Verkstadsklubbens styrelse hos oss. Vi hälsar honom välkommen till denna viktiga och ansvarsfulla uppgift.

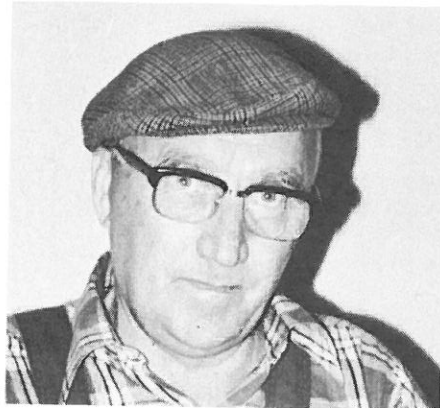


Samtidigt som *Rolf Smedberg* valdes till klubbordförande valdes *Bengt E H Karlsson* till vice klubbordförande efter *Rolf*. Även *Bengt* välkomnas till denna krävande uppgift.

Nya styrelseledamöter för de anställda

Till ledamöter av Bahco Verktygs styrelse som representanter för de anställda har resp personalorganisation utsett

för arbetarna

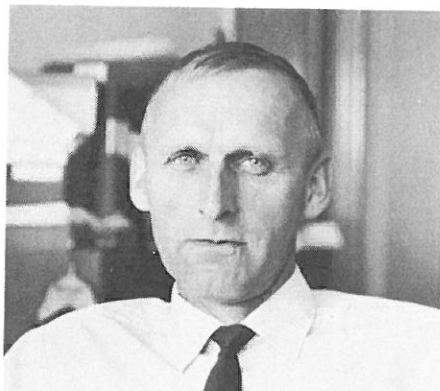


Anton Eriksson som ordinarie med



Holger Björkman som suppleant

för tjänstemännen



Ingmar Eriksson som ordinarie med



Sven Stålbörn som suppleant.

Intervju med VD

— Jag förväntade mig ett krävande och intensivt arbete för att få företaget lönsammare, bättre konsoliderat och därmed tryggare som arbetsplats. Arbetet har motsvarat förväntningarna. Bahco Verktygs resultatutveckling under de senaste två åren har varit mycket tillfredsställande.

Så svarar företagets VD Gösta Höij på frågan om de två åren som han suttit som verkställande direktör har motsvarat förväntningarna.

Omställningen från den tidigare tjänsten som ekonomidirektör till företagets VD tycker han inte varit svår. Som ekonomiansvarig har han lärt sig företaget inifrån, speciellt genom alla de analyser han måste göra för att avläsa trender och för att belysa olika verksamheters eller funktioners styrka eller svagheter.

Gösta Höij — 52 år — kom för 15 år sedan från Marma-Långgrörs AB i Söderhamn och har sedan dess varit Bahco trogen. Även om 15 år kan tyckas vara en lång tid är det säkert många Bahcoanställda som inte känner Gösta Höij mer än till namnet. Detta kan ha sin förklaring i att han är en arbetsmyra som få. I dag är hans arbetsvecka ca 60 timmar och många säger att han slagit av lite på takten. Tidigare kunde arbetsveckan bli betydligt längre.

Vad gör då en hårt arbetande VD på sin fritid? — Allt som är annorlunda är avkopplande och jag vill helst ha variation även på rekreationen. Jag vistas gärna ute i naturen, säger Gösta Höij.

Om ni sett en blå träningsoverall som susat fram genom skogen kan den ha innehållit motionären Gösta Höij. Han springer nämligen regelbundet sina två kilometer två gånger i veckan. Och det är spänst i stegen. I yngre år var han aktiv på idrottsarenan. Som junior en mycket god medeldistansare. 1 500 m avverkade han på dryga fyra minuter och det var en gångbar tid då.

Under semestern styr Gösta Höij vanligtvis kosan söderut. Men målen varierar. Sverige har han och hans familj — fru och tre barn, barnen nu mellan 15 och 24 år — för länge sedan genomkorsat. Efter några desillusionerande paraplysomrar i Sverige söker de sig till säkrare soldagar. Då kan bagaget vara fyllt av litteratur, oftast facklitteratur.

— Det blir allt för liten tid över för skönlitteratur och annan läsning. Just nu läser jag "Framtidschocken" av Alvin Toffler. Men jag läser annars gärna reseskildringar, men aldrig detektivromaner.

Gösta Höij har alltid varit intresserad av administrativa och organisatoriska uppgifter och han säger att om han finge börja om från början är det mycket troligt att han valt samma yrkesbana.

— Men eftersom frågan är hypotetisk kan jag väl tillstå att jag lika gärna skulle ha blivit författare, säger Gösta Höij.

Han har nämligen ett litterärt förflutet. Han har skrivit, och skriver alltjämt lyrik, om än mer sällan numera. Tiden vill inte riktigt räcka till. Vidare har han skrivit såväl noveller, som införts i tidningar och tidskrifter, som pjäser framförda i radio.

— Om det hade blivit så, hade jag nog helst velat skriva skönlitterärt. Men samhällsdebatten intresserar mig också. En eller ett par debattböcker hade det nog kanske blivit.

Men det är som sagt det skönlitterära som intresserar Gösta Höij mest. Det som han har minst tid att ägna sig åt. Kanske just därför. Favoritförfattarna heter Hemingway och Linklater.

Ska man bjuda honom på något som han tycker riktigt mycket om, ska man ha ärtsoppa och lite varm punch på lut. Den andra favoriträtten är lite svårare att uppfylla, om man inte som Gösta Höij har sportfiske och fjällvandringar som hobby.



— Ty ingenting går upp mot en nyuppsdragen fjällöring, glödstekt på de rödgulheta kolen från en brasa i det fria, säger Gösta Höij. — Vad jag uppskattar mest hos en medmänniska? Det är lätt att svara på. Det är uppriktighet och sinne för humor.

Medbestämmanderätt hos mannen på verkstadsgolvet har blivit ett allt mer framträdande krav. Vad tror ni morgondagens VD kommer att ha för inflytande på företaget?

— Medinflytande från "mannen i verkstaden" är redan nu etablerat, bli i skyddskommitté, avdelningsnämnder, omplaceringskommitté, personalkommitté och i tillfälliga arbetsgrupper. De senare kan behandla frågor såsom introduktion, frånvaro, smedjans generalplan, för att nämna några som varit aktuella på den senare tiden. För övrigt är de allra flesta beslut delegerade av VD till andra befattningshavare i företaget, och de beslut som faller på VD gäller vanligtvis komplicerade och besvärliga frågor, ibland av mindre behagfull art. Av den anledningen vill jag inte tala om bestämmanderätt, utan om en skyldighet att bestämma — en skyldighet att besluta under ansvar. Och jag räknar med att det även framgent måste finnas en ledare för ett företag som är villig att ta på sig ansvaret för en rad svåra beslut utan möjlighet att skylla ifrån sig på andra. Arbetet som VD är krävande. I dag talar man om att en VD är utsliten efter 45 års ålder. Det vill Gösta Höij inte hålla med om.

— Hälsoutvecklingen är här givetvis mycket avgörande. Jag tillhör dem som anser att pensionsåldern ska sättas individuellt, och detta bör också gälla en VD.

Gösta Höij gör då inget för att försämma sin hälsa. Tvärtom. Han röker inte, motionerar och idkar friluftsliv. En VD med många hobbies. Man förundrar sig bara hur han hinner med allt...

Ekonomiavdelningen

ingår som en serviceavdelning i företagets centraladministration. Avdelningens huvuduppgifter kan sägas vara att registrera alla ekonomiska transaktioner som förekommer inom olika avsnitt i företaget. Insamlade data måste därefter systematiseras och analyseras för att i lättillgänglig form kunna presenteras för styrelse, företagsledning och företagets olika avdelningar.

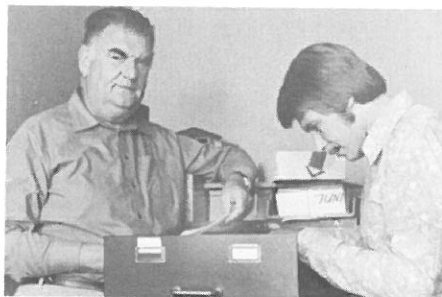
Många av dessa arbetsuppgifter innefattar mycket stora volymer av datauppgifter. Vi sänder t ex 35.000 fakturor till våra kunder och erhåller 15.000 från våra leverantörer per år. Verkstadens löner registreras under samma period på 125.000 arbetskort. Med hjälp av Bahco Ventilations dator får vi möjlighet att registrera, sammanställa och återsrapportera alla dessa uppgifter.



1 Håkan Lantz och Kjell Hedborg

Redovisningsgruppen

anpassar sina arbetsuppgifter till verksamhetsårets rytm för att kunna åter-



2 Nils Andersson och Kaj-Gustaf Nyholm

spegla resultatet av vidtagna åtgärder inom olika avdelningar.

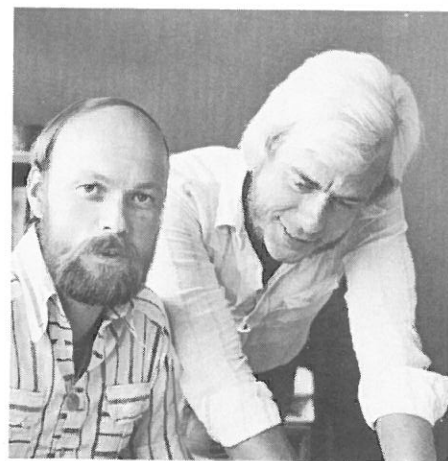
Inför ett nytt år skall en budget upprättas. Detta arbete inträffar på hösten och innebär en sammanställning av avdelningarnas bedömningar av det kommande årets resultat. Den fastställda budgeten utgör sedan en målsättning för det löpande verksamhetsåret.

Genom att följa det verkliga utfallet under året kontrolleras i vilken omfattning budgetens värden innehålls. Utfall och differenser rapporteras till berörda. Bokslut och därtill hörande rapporter och analyser upprättas varannan månad med en avslutning av året i form av årsbokslut.

Vid upprättandet av olika redovisningshandlingar och bokslut måste, förutom hänsyn till företagets organisation o d, även gällande lagar och förordningar efterlevas. (Ex aktiebolagslag, bokföringslag och mervärdesskatteförordning).

Kravgruppen

förvaltar sina kundfordringar. Genom kontinuerlig kravkontroll håller sig gruppen informerad om våra kunders betalningsförmåga och eventuella betalningsanmärkningar. Försäljningsavdelningarna informeras löpande om "dåliga" betalare

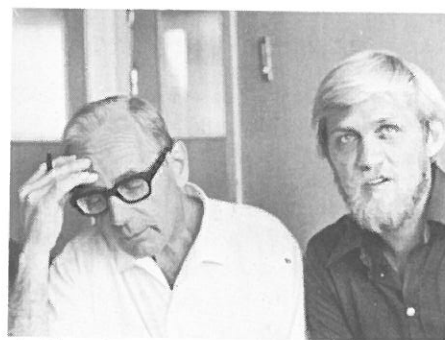


3 Hans Bystedt och Anders Åhrliq

för att undvika kundförluster. Kunder som ej betalar enligt överenskomna villkor får påstötningar i form av kravbrev. Om ej heller detta resulterar lämnas ärendet till vårt juridiska ombud för laga åtgärder.

Kalkylgruppen

beräknar kostnaden för de produkter vi tillverkar. Underlagen till kalkylerna erhålles bl a från planerings- och produktionstekniska avdelningarna. Förekalkylerade värden finns på detta sätt fastställda för alla hel- och halvfabrikat.



4 Knut Peterson och Christer Karlsson

De verkliga tillverkningskostnaderna kontrolleras i en efterkalkyl som framtagas på grundval av uppgifterna på materialrekvisitioner och arbetskort.

Arbetslöner

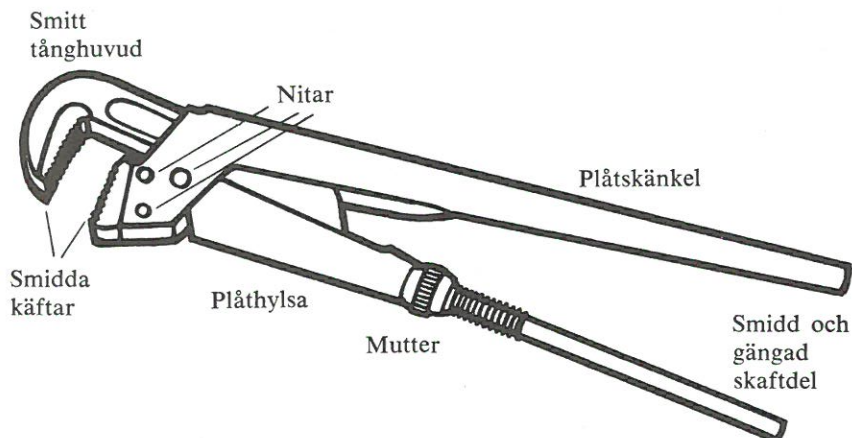
uträknas av tidskrivarna och utbetalas genom avlöningskontoret. Tidskrivarna utför bl a tidstämpling, registrering av utfört antal, uträkning av arbetad tid samt avstämning av arbetad tid mot registrerad närvarotid. Arbetet sker i intimt samarbete med berörda arbetsledare och produktionstekniker.

Själva löneuträkningarna och upprättandet av lönespecifikationerna utföres på Bahco Ventilations dator. Därvid erhållna datalistor lämnas till avlöningskontoret för bl a löneutbetalning, rapportering av uppnådda utfallsvärden och skatteredovisning.



5 Övre raden: Nils Lundqvist, Karin Nylöf, Erik Andersson, Dan Höij. Undre raden: Koidula Seiman, Seppo Majonen, Siv Munther, Maj-Britt Lindvall

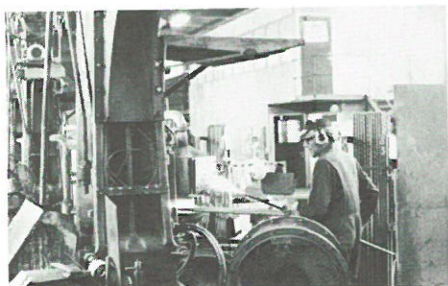
En rörtångs tillblivelse



Vår tillverkning av rörtänger har pågått i stort sett lika lång tid som tillverkningen av skiftnycklar. Rörtången konstruerades som bekant av J. P. Johansson som även uttog patent på denna produkt. Den tidigast tillverkade rörtången var framtagen av smide i båda skänklarna som sedan bearbetades, men som vi alla känner till har naturligtvis även denna produkt varit utsatt för modifieringar och den rörtång vi idag tillverkar består till stor del av plåtdetaljer.

På den vanliga 140-seriens rörtänger smider vi idag rörtångshuvud och käft. Smedjan utför vidare normalisering av rörtångshuvudena innan dessa börjar bearbetas i mekaniska verkstaden. Samtliga rörtångshuvuden framtages genom brotschning och denna brotschning innefattar även tandning av huvudet. En gängad del och en skaftdel brännsvetsas till huvudet och vi har erhållit en komplett skänkel. Därefter följer en del kortare operationer såsom skrotslipning av svetsfogen, en värmebehandling och fosfatering.

Tillverkningen av käftar till motsvarande skänkel sker likartat i något mindre smidesmaskiner men framtagningen sker



Mauri Metsävainio smider en skaftdel.



Sven Erik Strand brännsvetsar.

även här genom brotschning. Nämnas bör den specialmaskin som ständigt är i gång för att borra hål för nitarna. Den skänkel som är tillverkad i plåt uppstartas i smedjan. Utklippning av ämnen sker i smedjans klippressar och efterföljande bockningsoperationer av plåten sker idag vid Bahco Ventilation. Samma tillverkningsförfarande sker också vid framtagning av plåthylsan som är den tredje större komponenten i vår rörtång. Efter leverans av plåtdetaljerna från Bahco Ventilation genomgår detaljerna en ankomstkontroll i vanlig ordning och därefter fortsätter vi själva förekommande värmebehandling av

plåthylsorna, blästring, fosfatering av såväl skänkel som plåthylsa.

Plåtskänkeln färdigställs genom doppmålning och plåtdetaljen är färdig för montering.

Här har nämnts Bahco Ventilation som en part i bearbetningen av plåt. Det var 1972 som vi upptäckte att efterfrågan på våra rörtänger var väsentligt mycket högre än tidigare år. Vår kapacitet skulle alltså inte räckta till och Bahco Verktyg sökte legotillverkare för plåtdetaljerna. I det läget ställde Bahco Ventilation upp med kapacitet och vi köpte tjänsterna därifrån. Detta samarbete har sedan utvidgats så att under 1973 har tecknats ett avtal där Bahco Ventilation kommer att stå som huvudleverantör av de plåtdetaljer som ingår i rörtångstillverkningen. Detta avtal innebär bl a modifiering av produktionsverktygen och huvudansvaret för anskaffning av bl a material. Med Ventilations erfarenhet av plåtbearbetning torde detta val vara mycket gott.

På vår monteringsavdelning nitas sedan käft och plåtskänkel samman. Samtliga detaljer är i det här läget fosfaterade, färdigställda och plåtskänkeln är som tidigare nämnts målad. Efter montering och nitning genomgår samtliga rörtänger en slutkontroll där kontrollanten övertygar sig om att rörtången fungerar på ett godkänt sätt.



Bernhard Gabrielsson nitar ihop en rörtång.

Den senaste fasen i modifieringen av rörtången innebär att vi under slutet av 1973 kommer att få en helt svartoxiderad rörtång. I och med att utrustning kommer att anskaffas skall fosfatering av rörtång utgå och ersättas av svartoxidering. Därmed minskar vi också på de ur miljösynpunkt så skadliga fosfaterna. Vi hoppas för framtiden på ytterligare förbättringar och förenklingar av vår tillverkning av rörtänger.

Gunnar Askerlund.

Ergonomisk förbättring

Omflyttningen av skäggpessarna i smedjan är nu avslutad. Smärre kompletteringar kanske kan bli nödvändiga allt efter som man vunnit erfarenhet av arrangemanget. Denna nya uppställning av pressarna är vidtagen i första hand för att förbättra arbetsmiljön. De ergonomiska principerna har så gott som helt legat till grund för dessa förändringar. En del rationella effekter har också erhållits. Skrottransporten med truck har kommit bort genom att transportbandet kommit till. En del golvyta har också vunnits. Dessa åtgärder har kostat mycket pengar. Enbart de miljöförbättrande åtgärderna beräknas till 100 000 kr. En ganska stor satsning med tanke på det begränsade avsnitt det rör sig om.

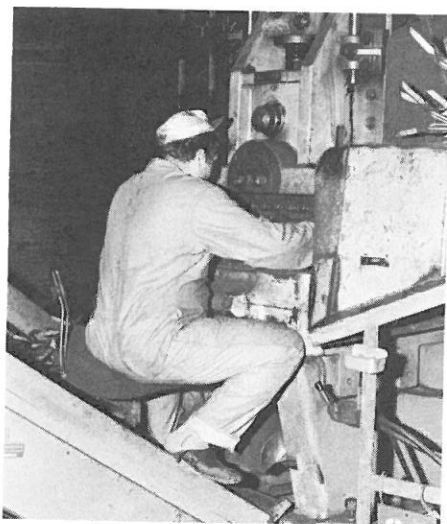


Bild 1

Betraktar man bild 1 och 2 blir man väl övertygad om att något behövde göras för att förbättra arbetsställningarna. Bilderna visar den press där vi hade den sämsta arbetsställningen. Vid de övriga pressarna fanns något större utrymme för ben och knän men i övrigt var förhållandena lika.



Bild 2

Bild 3 visar hur man sitter idag. Transportbandet som gick fram mellan pressarens ben är borta och man kan nu använda sig av en stol som står stadigt på golvet och benställningen behöver ej bli så fixerad som tidigare. Stolen är speciellt konstruerad för pressarbete. Den är höj- och sänkbar och har ett inställbart ryggstöd för att kunna anpassas till olika personer.



Bild 3

Denna nya uppställning av pressarna har medfört, att en hel del av de ergonomiska intressena blivit tillgodosedda. Med nuvarande presstyper har det inte varit möjligt att åstadkomma ett bättre resultat. Förutsättningar till ytterligare förbättringar finns allt efter som moderna pressar anskaffas.

Vi har dock med detta kommit ifrån en del av de tidigare olägenheterna såsom att

- behöva skilja isär knäna mer än 60°
- tvingas inta en benställning som medför en knävinkel mindre än 90°
- fötterna är fixerade i visst läge
- sträckrörelserna är så långa att de tvingar operatören att sitta snett på stolen
- stolen var instabil vilket medförde onödig kroppsanspänning
- benen skadades av godset på transportbandet.

Ny kompressorläggning vid Bahco-Verktyg

I en nyuppförd byggnad bakom smedjan, som inrymmer kompressor- och transformatorstation, har installerats 4 rotationskompressorer BAHCO-HYDROVANE 250 MWPU.

Hydrovane är föregångaren på marknaden för oljetätade kompressorer. Konstruktionen är kompakt, den arbetar tyst och vibrationsfritt samt levererar ett jämnt flöde kyld luft med konstant tryck. Vad som främst ger Hydrovane-kompressorn dess goda egenskaper är systemet med slutna oljecirkulation under självtryck. Oljan kyler, tätar inre spel och ger perfekt smörjning. Den utströmmande luften har låg temperatur då oljan kyler den under kompressionsperioden. Automatiskt ventilsystem håller trycket konstant inom 0,2 bar.

De installerade kompressorerna har en kapacitet av 6 m³/min vardera, således 24 m³/min totalt och är i vattenkyllt utförande. Kylvattenmängden regleras av en termostatstyrd ventil. Samtliga kompressorer är installerade för manuell eller

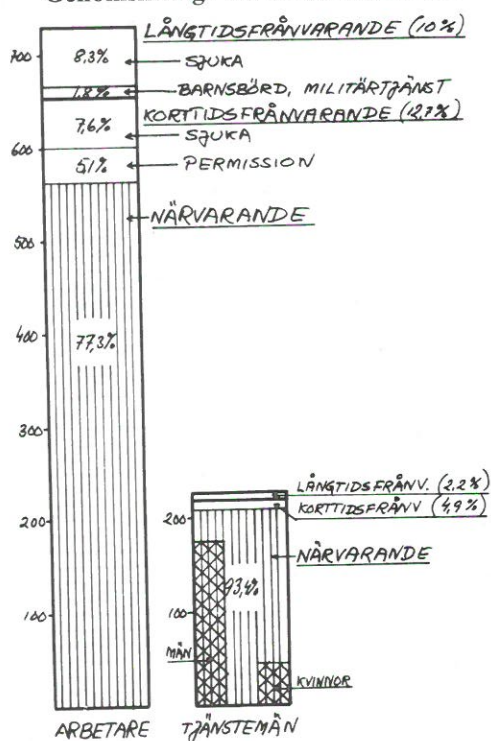


automatisk körning vilket innebär att kompressorer inställda för manuell körning går kontinuerligt medan den som går automatiskt startar då trycket i ledningarna understiger inställt värde och stannar då fullt tryck uppnåtts. Med denna typ av installation har man stora möjligheter att variera produktionen av tryckluft i förhållande till förbrukningen. Från kompressorerna matas tryckluften genom vattenkylda efterkylare till tryckluftnätet. Kylvattenmängden regleras även här av termostatstyrda ventiler för att nedbringa vattenförbrukningen. Efterkylningen är en mycket viktig detalj i ett tryckluftssystem då den förhindrar kondens i rördledningarna. Detta är speciellt märkbart under den varma årstiden. Som alla säkert vet marknadsför Bahco dessa kompressorer. I anslutning till kompressorförsäljningen anordnas speciella kompressorkurser i Enköping. Vid dessa kurser utnyttjas vår nya kompressorläggning för demonstration av den praktiska tillämpningen vid kompressorinstallationer.

PERSONALSTATISTIK

Bild 1

Genomsnittligt antal anställda 1972



Det tar ganska lång tid att sammanställa personalstatistiska uppgifter. Därför gör vi det inte dagligen — i vissa fall nöjer vi oss med att göra det en gång per år. Vi kan alltså nu bara visa hur det såg ut på personalfronten under 1972, dvs. för 1/2—1 år sedan.

Bild 1 visar hur många av våra anställda som var närvarande resp frånvarande i genomsnitt under året. Man kan av staplarna bl a utläsa att på verkstaden arbetade ca 560 personer varje dag medan 92 personer varje dag var borta från arbetsplatsen till följd av sjukdom under kortare perioder och permissioner. 73 anställda var dessutom frånvarande i genomsnitt varje dag till följd av dels sjukdom som varade längre perioder, dels ledighet för barnafödande eller första värnpliktstjänstgöring. Totalt var således 77,3 % av samtliga arbetare närvarande varje dag.

På kontoret var motsvarande siffror 211 personer närvarande, 11 personer korttidsfrånvarande och fem anställda långtidsfrånvarande. Totalt arbetade således 93,4 % av alla anställda tjänstemän varje dag.

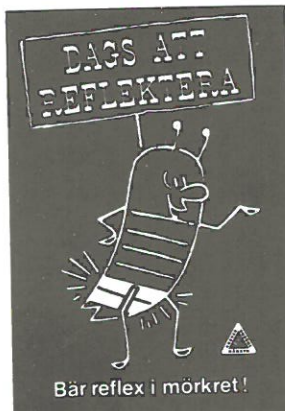
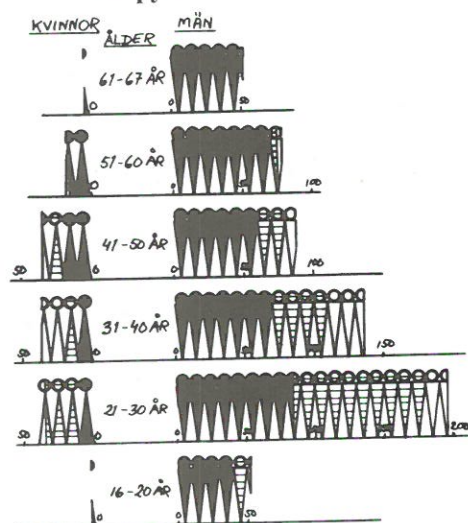
Bild 2 visar hur många män resp kvinnor av olika nationaliteter som var anställda under vecka 40/1972, dvs. sista veckan i september. Det är en ren slump att vi valt just den veckan, men den var en helt normal arbetsvecka och någon vecka måste vi ta. Det exakta antalet män och kvinnor har naturligtvis ändrats både uppåt och neråt under året, men man kan räkna med att sammansättningen av den anställda personalstyrkan (dvs. personalstrukturen) i stort sett var lika under hela året. Det visar sig också att personalstrukturen i juni i år är ungefär densamma som i september förra året, även om totala personalstyrkan har minskat sedan dess.

Vi har alltså ca 40 % invandrare och 60 % svenskar bland våra anställda. Av invandrarna är ungefär 3/4 från våra nordiska grannländer medan 1/4 är av annan nationalitet. Ca 80 % av de anställda är män och 20 % kvinnor. Vi har ungefär lika många svenska kvinnor som kvinnor från övriga nordiska länder men hälften så många från övriga främmande länder.

Bild 3 visar hur de anställda fördelar sig inom olika åldersgrupper. Drygt 60 % av de anställda är högst 40 år medan knappt 40 % är över 40 år gamla. 20 % är 51 år eller äldre och huvudsakligen svenskar.

Bild 4, slutligen, visar hur många av de anställda, som varit anställda mer än 3 år, 1—3 år resp mindre än ett år. Av bilden framgår att vi under 1972 anställde (och fick behålla) ungefär lika många invandrare som svenskar. Bland nyanställda kvinnor dominerar invandrare. Av dem vi anställde under år 1969—1971 fick vi behålla närmare 230 av vilka ca 140 är invandrare.

Bild 3
Ålderspyramid



De som inte använder bilbältet vet nog inte riktigt vad de gör.



Bild 2
Personalstrukturen
vecka 40/1972

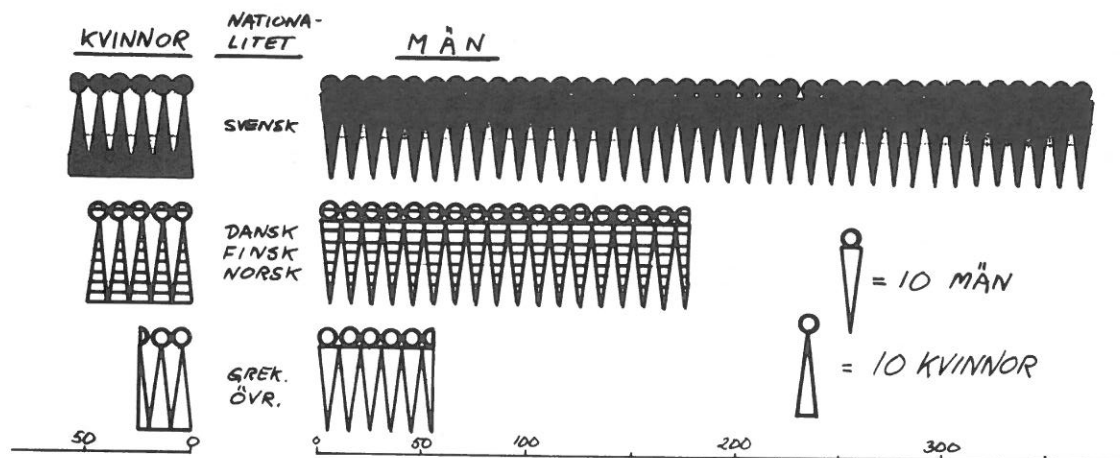
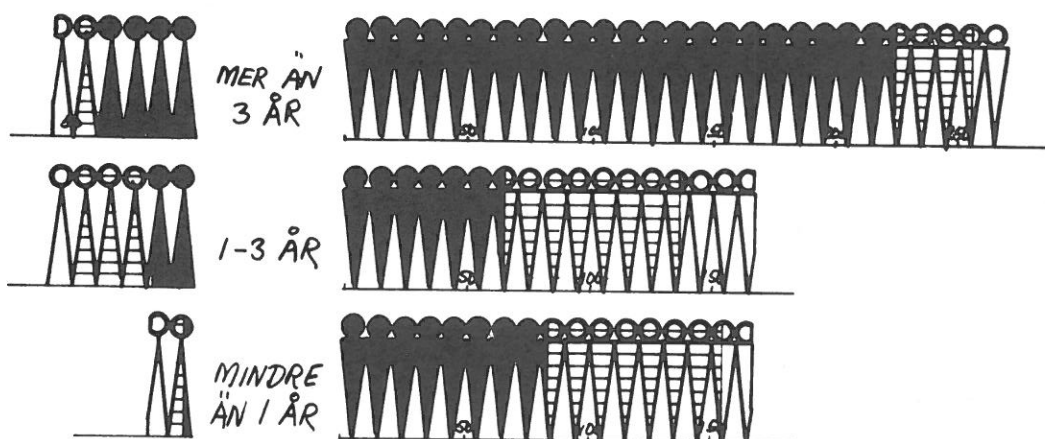


Bild 4
Anställningstid



MINSKADE KASSATIONER I SMEDJAN

För omkring 2 år sedan kallades smedjans personal för information om det onormalt höga kassationsläget som då rådde. Produktionsledningen påpekade behovet av de anställdas medverkan för att bryta den uppåtgående trenden. Resultatet har sedan dess hela tiden förbättrats och kassationsprocenten är för 2:a kvartalet 1973 nere i 3 %.

Nedanstående tabell visar utvecklingen från åren 1971 till juni 1973. Tabellen upptar också en tänkbar prognos för kassationer antalsmässigt under resten av 1973.

År	Antal godkända	Antal kass	Kass %
1971	13.7 milj	978.000	7,1
1972	13.4 milj	667.000	4,9
1973 t o m juni	6.5 milj	223.000	3,3
prognos	—	400.000	3,0

Vad beror nu detta goda resultat på? Flera orsaker har bidragit och några skall här nämnas:

- Omsättningen på smeder har varit mycket låg.
- Bättre uppmärksamhet gentemot bonussystemet som ger smeden bättre förtjänst ju lägre kassationen är.
- Den kontinuerliga uppföljningen av kassationerna var 14:e dag då bl a onormalt stora kassationer diskuteras och särskild information utgår till instruktör och operatör.
- Personalens goda vilja att göra en bra insats.

Vid två tillfällen under maj månad har smedjans personal samlats i Matsalen för att vid en kopp kaffe få reda på resultatet av kassationsutvecklingen.

Med det fina resultat i smedjan för ögonen borde vi andra inom den övriga produktionen också försöka medverka till en lägre total kassationsprocent inom företaget. Detta torde vara möjligt om vi gemensamt arbetar med samma målsättning som bilden vill illustrera.

**Varje felaktig produkt
höjer kassations-
procenten!**



**Du är väl med i laget?
som drar åt rätt håll!**

(Bilden hämtad ur Mekanresultat nr 67016 Kvalitetsstimulans)

TVÅSKIFT – BRA ELLER DÅLIGT?

Vad tycker man om skiftarbete? Hur går det för barnfamiljerna där båda föräldrarna arbetar skift? Är skiftgång bara av ondo, eller är det ett sätt att få ut mer av sin fritid?

En mängd undersökningar har gjorts om skiftarbete för att få svar på dessa och andra frågor. För att få veta lite om vad skiftarbetarna på Bahco Verktyg tycker om det här, har Ställskruven gått ut och frågat några medarbetare. Det bör nämnas att vi inte gjort någon undersökning utan bara fångat upp några spontana synpunkter om skiftarbete, dess för- och nackdelar.

En fördel som återkommer är den ökade fritiden. Eller rättare sagt, man upplever fritiden som längre. En annan fördel, och ofta direkt orsak till skiftarbete, är att barnen aldrig behöver vara ensamma trots att båda föräldrarna arbetar. Med detta följer också den stora nackdelen när båda föräldrarna arbetar varsitt skift, nämligen att man aldrig träffas under veckorna. Ett ofta nämnt problem med skiftgång är svårigheten att vakna och stiga upp just efter att man bytt till förmiddagsskift.

Överlag är man relativt positiv till skiftarbete, och i många fall är det det enda alternativet om båda föräldrarna vill förvärvsarbeta.



Assar Store, gift med Svea, är slipare.

— En nackdel med att båda jobbar skift är att vi inte kan träffas så ofta, det blir mest på helgerna.

— Frun får dra det tyngsta lasset, hon blir s.a.s dubbelarbetande. Själv hjälper jag till med vad jag kan hemma, men det blir mest småpyssel.

— Visst vore det bättre med dagtid, men på det hela taget går det bra så här. Tiderna är bra och jobbet är bra. Nu ska vi försöka ordna en barnflicka så vi får lite semester.

Svea Store arbetar skift på bearbetningen tänger sedan ett år. Hennes man Assar Store arbetar också skift. De har tre barn, 10, 8 och 6 år gamla.

— Jag började arbeta skift för att klara



barnpassningen. Daghem lönar sig inte. En fördel med skiftgång är alltså att någon av föräldrarna alltid är hemma.

— Arbetstiderna är bra, men jag skulle hellre arbeta dagtid om barnpassningen gick att ordna och jag kunde få ett trivsamt jobb.



Kalevi Kotiranta arbetar som uppsättare i bearbetningen stämjärn och har arbetat skift i fyra år. Han är gift med Tuula Kotiranta och har två barn på 5 och 10 år.

— Min fru och jag arbetar varsitt skift och den största nackdelen med skiftgång blir då att man aldrig träffas mer än i helgerna. Anledningen till att vi arbetar skift är att det alltid finns någon hemma hos barnen. Gick barnpassningen att ordna skulle vi nog båda hellre jobba dagtid, även om förtjänsten blev lite lägre.

— Den svåraste tiden är när man just påbörjat morgonskift. Då är det svårt att vakna och komma igång.

Tuula Kotiranta är gift med Kalevi och arbetar skift i bearbetningen stämjärn sedan fyra år liksom Kalevi.

— Den största fördelen med skiftarbete är att vi inte har några problem med barnpassningen. Jag tycker också att man får mer tid över.

— En nackdel är att vi träffas så sällan hela familjen. Gick barnpassningen att ordna skulle jag, liksom min man, hellre jobba dagtid.



— Första natten när man gått över till förmiddagsskift är det besvärligt att stiga upp.



Erland Brunnkvist har varit nära 40 år på Bahco. Sedan ett halvår arbetar han skift i hårdningen.

— Jag tycker skiftgång är bra. Man får mer fritid, och tiderna är bra, mycket bättre än förr. En förutsättning är förstås att man inte har några sömnbesvär.

— Jag har eget rum på vinden, så familjen blir inte lidande när jag kommer och går på nätterna.

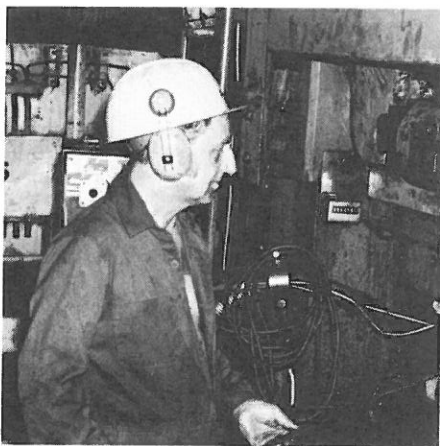


Sigrun Lien är norska. Hon har arbetat på Bahco i tre år, varav ett år i skift i smedjan.

— Den största fördelen med skiftarbete är att man får mer fritid, t.ex. långledigt varannan helg.

— Jag arbetar helst i skift just nu då min fästman arbetar samma skift. Under

Personlig skyddsutrustning



Melcer Ekman använder skyddshjälm med hörselkåpor

Skyddshjälmen skall bäras inom sådana arbetsområden där det finns risk för nedfallande föremål. Vår smedja är en sådan arbetsplats där vi har dessa risker. Maskinerna är höga och bultar eller maskindelar kan brista och falla ner. Det händer ofta att hejarplankor går sönder och träsplitter faller ner över närliggande område. Visserligen finns nätskydd över hejarsmedernas arbetsplatser, men det är ju inte säkert att det fallande föremålet faller ner precis där. Personal i närheten kan bli skadad och hejarsmeden kan också befinna sig utanför skyddet. Skyddshjälm borde därför bäras av alla i smedjan. Inte bara av dem som arbetar vid maskinerna utan av alla som uppehåller sig där.

Vi har f.n. inte ställt detta som krav utan hoppats på att genom personlig påverkan få skyddshjälmen accepterad. Vi har väl också kommit en bit på väg. Allt fler har börjat använda hjälm men det är fortfarande för många som är utan. Motståndet mot att bära hjälm förklaras ofta med att den är besvärande: den är för varm och den är för tung. Visst kan

den väl kännas besvärande i början. Det är ju så också med en nyinköpt hatt: de första gångerna man bär den är det litet besvärligt. Den sitter inte bra och man kanske får en känsla av att se löjlig ut. Efter några gångers användning har man dock vant sig och så sitter den där utan några större obehag. Det är samma sak med skyddshjälmen. Vad det gäller värmen är hjälmen inte varmare än en mössa, tvärtom är den svalare. Utrymmet mellan huvud och hjälm gör att den blir bra ventilerad.

Hjälmarna som är avsedda att användas i smedjan har påmonterade hörselkåpor, vilket för det goda med sig att kåporna sitter bättre. Vi har också hjälmar utan kåpor avsedda för arbeten där ljudnivån ej motiverar hörselskydd.



Allan Lennartsson med hårnät

Hårskyddet bör också tagas med i detta sammanhang. Det är ju också en huvudsak och är till för att förhindra håret att fastna i roterande maskindelar. Om håret snurras upp i en roterande borr eller borrarspindel kan det bli fråga om svåra skador. Man kanske tycker att avståndet till den roterande borrar eller borrarspindeln är så stort, att det inte är någon risk att fastna. Men en okontrollerad rö-

relse kan komma in. Man böjer sig t.ex. ned för att ta upp ett tappat föremål, håret faller ned, får kontakt med borrar och så är lockarna smärtsamt borta. I arbeten vid borrarmaskiner och även andra maskiner där liknande risker finns måste håret skyddas. Man kan då välja hårnät, mössa eller huvudduk. Tyvärr finns en stark motvilja till att bära dessa skydd, särskilt bland den kvinnliga personalen.

Slutligen må påminnas om vad arbets-skyddslagen säger om personliga skydd. I § 12 stadgas följande: "Där till vin-nande av nödigt skydd mot ohälsa eller olycksfall annan åtgärd icke kan vidta-gas eller skäligen påfordras, skall per-sonlig skyddsutrustning av lämplig be-skaffenhet tillhandahållas arbetstagaren. Denne är skyldig att använda utrust-ningen under arbetet samt väl vårda den."

Vi skall också ha klart för oss att lagen i stort sett ger arbetsgivare och arbets-tagare förtroendet att i samverkan lösa skyddsproblemen. Låt oss därför vara överens om, att så länge vi inte kan vid-taga annan åtgärd använda de enkla skyddsmedel som här talats om.

Erik Johansson



Gerda Sköld använder huvudduk

en längre tid tror jag nog i alla fall att jag skulle föredra dagtid.

— En förutsättning är nog att man inte lider av sömnbesvär. En fördel skulle vara om man kunde flytta fram arbets-tiden en timme, dvs. börja klockan sex och i stället sluta en timme senare.

Elissavet Sarido har arbetat skift i fyra år i smedjan. Hon är gift och har två barn, 9 och 7 år gamla.

— Jag tycker dagtid är bättre än skift-gång. Nu går det visserligen bra då min make arbetar samma skift som jag och barnen klarar sig själva den mesta tiden.

— Problemen med skiftgång är bl.a. att man sover för lite när man har för-middagsskift. En annan sak är resorna. För oss som är utan bil och bor långt



ifrån arbetet, kan det ofta vara svårt att komma till och från arbetet vid de tider då bussarna inte går.

Kerstin Haggblom arbetar på brotch-ningen. Hon har varit på Bahco i tre och ett halvt år, varav två år i skiftarbete.

— Skiftarbete är bra. Man får mer fritid och hinner mer.

— Problemet är att kliva upp tidigt när man just påbörjat förmiddagsskiftet, men på det hela taget föredrar jag skiftgång framför dagtid.



Försäljningen går i startgroparna ...

Inför starten av höstens försäljningsaktiviteter samlades alla som har med försäljning av handverktyg i Sverige att göra till en sedvanlig konferens. Man träffades i augusti i Malmö hos den oss närmaste försäljningsfirman "Bahcoverktyg i Malmö AB", vars chef Evert Åkerblom var värd. Man diskuterade erfarenheter från första halvårets aktiviteter och lade upp planer för andra halvårets verksamhet. Bl a blir det en speciell motyggkampanj som redan har startat.

Målsättningen är hög och svansföringen likaså. Allt som produktionen kan ta fram skall säljas!



Bertil Jensell och Sture Astner



Kerstin Dahlkvist och Ulla Eriksson.

Med i konferensen var också Hans Eggestrand, chef för Göteborgsfirman Wallén & Co, och hans medarbetare på fältet Olof Henningsson.

Omslagsbilden togs under pågående konferens.

Runt bordet ser vi från vänster:

Alf Cederudd, Per-Olof Fichtelius, Rune Adelhag och Harry Dejfors (delvis skymd), samtliga distriktsrepresentanter, Åke Rehnström, chef för Stockholmsfilialen, Elis Grabert, butikskonsulent, Stockholm, Christer Rickeborn, Enköping, Finn Allertz (stående), Bengt Brunosson, produktutvecklingen i Enköping, Evert Åkerblom, Helmer Strandberg, Bahcoverktyg i Malmö AB, Birger

Ollerstam, f d chef för Malmöfirman, Hans Eggestrand (delvis skymd), Olof Henningsson båda från Wallén & Co, Stig Lundh, Enköping samt (infälld i stora bilden fast han satt bredvid Stig) Kjell Kvist, Malmö.

Före konferensen har ett intensivt arbete pågått på försäljningsavdelningen i Enköping för att samla ihop och ta fram allt underlag och material som behövdes för konferensen. De som gjorde detta "bakom kulisserna" men som tyvärr inte fick följa med på konferensen var Bertil Jensell och Sture Astner på reklam- och SP-sidan och avdelningens allt-i-allor Kerstin Dahlkvist och Ulla Eriksson.

Även "Norden-folket" planerar

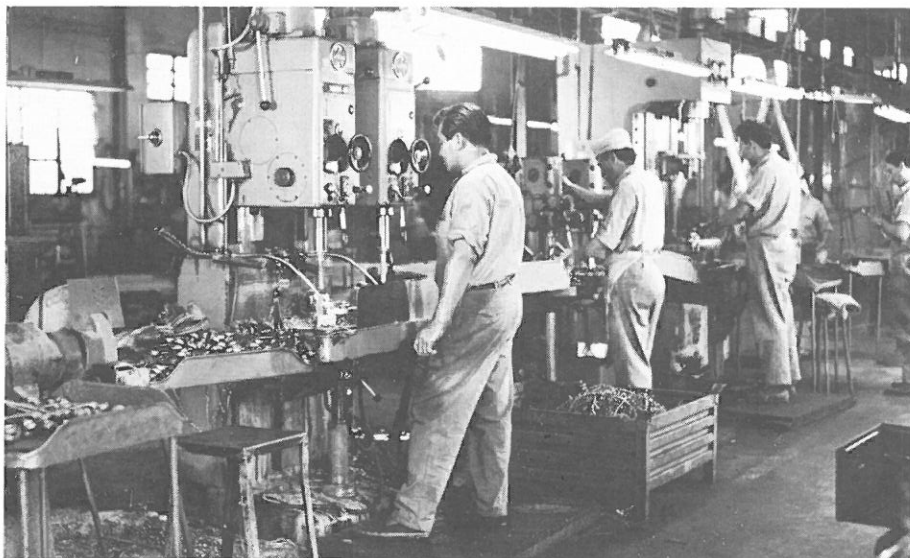
"Hur säljer vi mer Bahco?" har varit temat för årets nordiska säljkonferens som hållits i Danmark med deltagare från företagsledning, säljledning och säljarkåren i Sverige, Danmark, Finland och Norge. Sammanlagt 29 personer. Konferensen var uppbyggd kring två brett upplagda grupparbeten vars målsättning var att värdera och prioritera marknadsföringsåtgärder för våra viktigaste produktgrupper. Konferensdeltagarna fick också lyssna till förre danske finansministern Poul Möller som höll ett intressant och uppskattat föredrag under ämnet "Danmark och EG."

Claes Claesgård



Från vänster ses Rudolf Gamdrup från A/S Bahco i Danmark, Claes Claesgård (försäljningschef på Norden), Per-Olof Fichtelius samt Christer Rickeborn i grupp-arbetsstagen.

BAHCO på södra halvklotet



Argentina har varit förstasidesnytt i de flesta tidningar i världen under våren. Detta beroende på presidentvalet som jag hade tillfälle att följa på nära håll. Före valet var "mannen på gatan" mycket tvehågsen, men valdagen visade det sig att Peróns kandidat Héctor Cámpora i hög grad lyckats dra väljarna till sig och han vann en överlägsen seger. Vad kommer nu detta att innebära för Argentina och dess befolkning som lider av en kraftig inflation. (En argentinsk peso som för två år sedan var värd 1:30 är nu värd 47 öre).

Denna fråga ställer sig de flesta och svaret på frågan har stor betydelse bl a för Bahco. Detta helt naturligt med tanke på fabriken i Santa Fe som jag skall försöka presentera med några korta rader. Bahco Sudamericana har nu c:a 10 år på nacken, varav de första 5 var verkligen besvärliga. Georg Jernberg, välkänd sedan många år i Bahco, lade då grunden till kommande framgångar och såg till att verkstaden var väl rustad när konjunkturen svängde och Gunnulf Björkman, sedan starten chef för verksamheten i Argentina, började skörda frukterna av en skicklig försäljningspolitik. Denna politik har lett till att Bahco-verktygen märkta "Industria Argentina" blivit ett kvalitetsbegrepp inte bara i Sydamerika utan även på en rad andra marknader.

Utvecklingen har sedan gått med en rasande fart och antalet arbetare som var 110 år 1968, har via 175 st år 1971 nu ökat till 275. Antalet tjänstemän var praktiskt taget oförändrat fram till 1971 men har sedan ökat från 32 till 48.

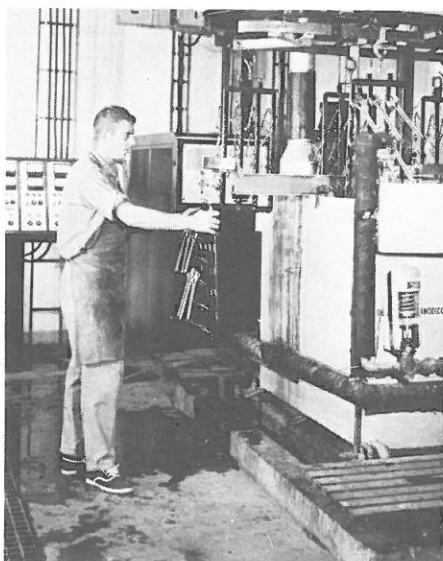
Produktionen har givetvis ökat kraftigt och nådde under 1972 den aktningvärda siffran 2,5 milj verktyg. Huvuddelen ligger på motyg men programmet omfattar även skiftnycklar, rörtänger, multifix, skruvmejslar och från och med i år sidavbitare. En stor del av dessa verktyg exporteras till inte mindre än 40-

talet länder och Bahco Sudamericana har fått Argentinska regeringens exportpris för sina förnämliga insatser.

Hur är då arbetsförhållandena vid vår argentiska fabrik? Ja, för vår del ligger det nära till hands att tänka på "månana" när det gäller arbete på sydligaste breddgrader. Inget kan dock vara felaktigare när det gäller fabriken i Santa Fe, utan man blir snarast imponerad över de arbetsinsatser som görs på alla nivåer i företaget.

Arbetstiden är 06.00—15.00 måndag till fredag med en halvtimmes lunch. Lördagarna är fria. Detta låter behagligt, men därtill kommer att skiftarbete och övertidsarbete tillämpas i en utsträckning vi inte är vana vid i Sverige. Som exempel kan nämnas att verkstadsingenjörer och vissa arbetsledare på så sätt har en "normal" arbetstid på 60—65 timmar i veckan.

Semesterns längd är beroende av antalet anställningsår i företaget. Upp till 5 år kvalificerar till 12 dagar, 5—10 år 15 dagar, 10—20 år 20 dagar och mer än 20 år 30 dagar. I samtliga fall är sön-



och helgdagar inräknade. Det kan även vara intressant att veta att giftermål kvalificerar till 10 dagars av företaget betald ledighet.

Beträffande livförsäkring, sjuk- och olycksfallsförsäkring så är dessa frågor lösta dels genom lagstiftning och dels avtalsvägen och desutom har Bahco medverkat vid tecknande av en grupp-livförsäkring för samtliga anställda. Pensionsåldern är 65 år för män och 60 för kvinnor eller alternativt 30 års anställningstid. Personalen är ansluten till fackföreningen och enligt lag skall ett företag med mer än 50 anställda ha en facklig representant för varje 30-tal anställda.

Lönen då? Ja det är närmast meningslöst att räkna om lönen i svenska pengar då så många andra faktorer inverkar på levnadsstandarden. Bl a kan nämnas att endast chefstjänstemännen kommer upp i en lön så att de får betala inkomstskatt. Jämför man Bahco med andra företag inom landet så är löneläget om inte i topp så i varje fall bra och perso-



nalomsättningen är praktiskt taget obefintlig. Frånvaron är även den mycket låg och ligger på ungefär 1/4 av vad som är normalt hos oss.

Det stora problemet är i stället trångboddhet och förhållandet att fabriken som från början låg i en industrizon, nu har blivit kringbyggd av bostäder. Grannarna fann sig till en början i bullret från smedjan, men sedan 4 år tillbaka klagar de mer eller mindre högljutt och det är förståeligt då hejarna numera är igång från kl 04.00 på morgonen till kl 10.00 på kvällen. Detta har fört med sig att en ny tomt köpts i en grannstad, Santo Tomé, belägen 12 km från Santa Fe.

Projektering av en ny smedja pågår och önskemålet är att starta uppförandet av denna smedja redan i slutet på detta år. Tanken är sedan att i etapper flytta hela verksamheten till Santo Tomé och där åstadkomma en förstklassig uppläggning av produktionen och ytterligare förbättra konkurrensförmågan på världsmarknaden.

Bahco Sudamericana önskar all framgång i dessa sina strävanden.

Åke Stenborg

Matsalskommittén gör affärer...

och de anställda tjänar på det!

Matsalsrörelsen drivs som bekant av de anställda själva. Kommittéledamöterna har utsetts av de anställdas personalorganisationer och kommitténs förvaltning övervakas av företagsnämnden. Företaget ställer lokaler och inventarier till kostnadsfritt förfogande. Företaget svarar också för kostnaderna för elektricitet, vatten, uppvärmning av lokalerna, städning, reparation och underhåll. Husmor är anställd och avlönad av företaget medan övriga personalen i matsalen bekostas av matsalskommittén. Vi strävar inom kommittén efter att tillhandahålla en god och tillräcklig lunch till så lågt pris som möjligt, d v s till självkostnadspris. Kostnaderna stiger undan för undan och därmed skulle försäljningspriset också tvingas i höjden. För att så länge som möjligt undvika prishöjningar försöker vi att dels hålla kostnaderna nere, dels skaffa oss extrainkomster vid sidan om lunchförsäljningen.

Som ett led i denna strävan har kommittén efter långa och hårda förhandlingar med firman Canteen AB lyckats få till stånd ett avtal rörande försäljningen i fabriken från automater. Enligt detta avtal får vi royalty, d v s återbäring, på alla försäljningsintäkter i automaterna.

En förutsättning för avtalet, som började gälla den 1 juni i år, var att automatparken skulle utökas med bl a några



automater för färskvaror. Två sådana automater med kylda fack har installerats — en i smedjan och en i entresolverkstanen. I dessa säljs bl a mjölk och framförallt färska smörgåsar (som Canteen köper från vår matsal, vilket också det ger matsalen litet extrainkomst!)

De första månadernas erfarenheter av den nya färskvaruförsäljningen har slagit mycket väl ut. Den dagliga försäljningen av smörgåsar hade beräknats bli ca 80 st per dag men det har visat sig gå åt över 100 st varje dag. Och detta innebär högre inkomster för kommittén. Ett års royalty bör i dagens läge kunna beräknas uppnå bortåt 15.000 kronor! Och

dessas pengar kommer väl till pass för att hålla matsalspriserna nere trots de oundvikliga kostnadshöjningarna som man vet kommer under vintern och våren.

Vid senaste bokslutet — den 30 april — kunde vi konstatera att rörelsen hade gått med viss vinst. Och detta utan hjälp av några royaltypengar. Eftersom vi inte vill gå med vinst kunde kommittén besluta att alla trogna lunchgäster skulle få en lunch gratis. Så skedde också den 21 juni. Vi hoppas och tror att det uppskattades! Vi får se hur affärerna går i fortsättningen — om de går bra kanske vi kan göra något liknande längre fram eller också kanske vi kan låta bli att höja priserna. Därför uppmanar vi alla anställda att bidra till de anställdas trivsel och ekonomi genom att flitigt besöka matsalen (dock endast på fastställda öppethållningstiderna!) och att utnyttja automaterna så mycket som möjligt.

Fr o m september kommer kommittén antagligen också få inkomster av läskedrycksförsäljningen — denna har hittills skötts av Bertil Smedberg men övertas efter Bertils pensionering av Canteen. Hjälp till att öka kommitténs vinst genom att lämna tillbaka tomglaset!

Bertil Pettersson

OMPRIMUS

I dagarna har redaktionen för denna tidning tagit emot ett exemplar av en informationsskrift som heter OMPRIMUS. Den har utgetts av det statliga företaget Datamaskincentralen för administrativ databehandling (DAFA). Bakgrunden till skriftens namn och samtidigt skälet till att vi har fått ett exemplar är att DAFA under hösten kommer att flytta in i vårt gamla kontor på Lilla Essingen.

Detta började byggas av Bahco år 1961. Det avsågs bli en gemensam lokal för koncernledningen, dåvarande Manufakturrörelsens (=nuvarande Bahco Verktyg) affärskontor samt kontor för dotterbolaget Bahco-Erengo. På nyåret 1963 var kontoret klart och Bahco-folket flyttade in enligt planerna från Klara Norra Kyrkogata 31.

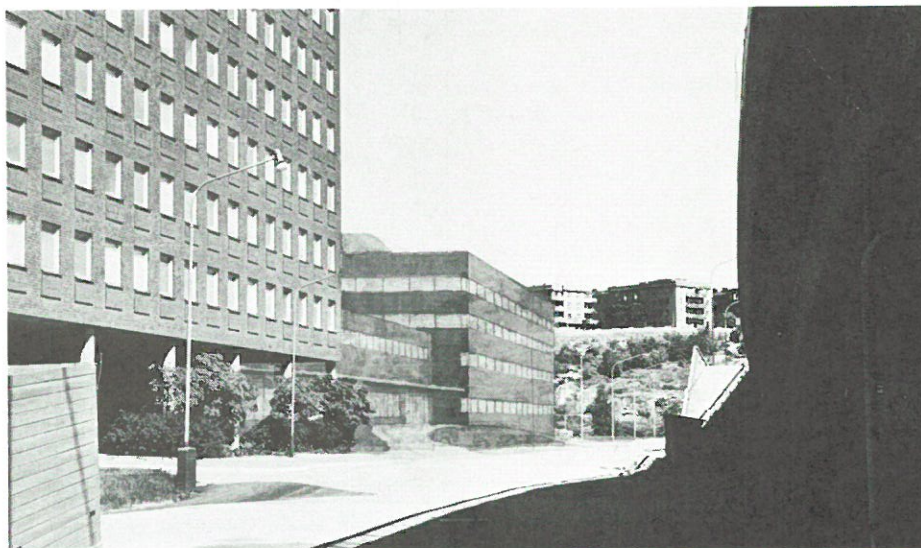
Av många skäl beslutades 1965 att koncentrera Manufakturrörelsens ledning till Enköping medan koncernledningen skulle stanna kvar i Stockholm men flytta in i mindre lokaler. Fastigheten på Lilla Essingen såldes till Staten. Sedan Bahco flyttat ut ur kontoret på hösten 1966 flyttade bl a Riksrevisions-

verket in även om finansminister Gunnar Sträng gärna hade flyttat dit med hela finansdepartementet (enligt vad han själv sade då).

Riksrevisionsverket sitter kvar i den gamla byggnaden. Denna håller emellertid på att byggas till med ett fyra våningars kontorskomplex, i vilket förutom DAFA även Statskontoret skall flytta in. För att förbinda det gamla och nya kontorshuset har en låg byggnad — kallad

”Länken” — uppförts utmed och öster om den gamla lagerbyggnaden. I lagerbyggnaden har DAFA sina datamaskiner och man börjar i höst ta vissa rum i ”Länken” i anspråk.

Det första numret av OMPRIMUS upptar till största delen olika artiklar om Lilla Essingens historia alltsedan år 2000 f.Kr. Inte mindre än drygt två av tidskriftens åtta sidor behandlar Primusfabrikerna och Primusköket.



Nya schackdrag av Åke Stenborg

Med det väl förberedda draget

41. Sxf6

vann Åke Stenborg pjäs mot årets svenske schackmästare Axel Ornstein, som måste ge upp partiet och erkänna sig slagen.

Detta inträffade vid årets SM-tävlingar i Bollnäs under juli månad. Åke använde halva sin semester till att delta i dessa tävlingar såsom en av totalt 16 toppspelare i mästarstkapsklassen. Förutom denna lilla elitgrupp deltog 1.000 andra schackentusiaster i tävlingarna. Åke hamnade på mycket hedrande 10:e plats.

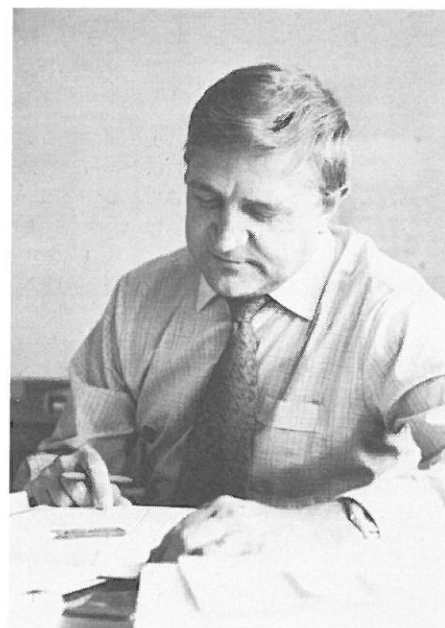
Åke Stenborg började spela schack redan som ung grabb i Eskilstuna och avancerade snabbt till topparna både lokalt och så småningom inom den svenska schackeliten. 1956 blev han svensk mästare vid 30 års ålder och kämpade samma år mot världseliten vid schackolympiaden i Moskva.

Tidningen Folket i Eskilstuna satte 1943 upp ett vandringspris, som så småningom för alltid erövrades av Åke. Ytterligare två sådana vandringspris har

satts upp av samma tidning och Åke har vunnit även dessa för alltid — enligt tidningen "en nära nog oslagbar prestation". Det tredje vann han så sent som i våras.

På senare år har Åke haft det svårare att få tiden att räcka till för den intensiva träning året runt som krävs för att ligga kvar på den absoluta toppen. Under sina tre Argentina-år i slutet på 60-talet visade han dock sin klass genom framgångsrika tävlingsinsatser i Argentina. 1971 deltog han också i SM-tävlingarna här hemma och avancerade där till mästarstkapsklassen, från vilken han flyttats ner under sin alltför långa frånvaro från de svenska schackborden. Och i år slog han som sagt årets svenske mästare!

— Först var man "ung och lovande" sedan blev man "lovande" och nu är man bara "och", säger Åke Stenborg med ett litet leende och ett klart understatement. Vi vill väl inte hålla med om detta utan önskar honom fortsatta framgångar på det rutiga bordet.



Ytterligare ett schackdrag från Åkes sida kan omnämnas: i våras befordrades han till chef för Materialavdelningen hos oss — den största avdelningen inom företaget efter produktionsavdelningen.

Måndagskvällsfinal med Bahco Verktyg som värd



Kajsa Forsberg i action

Tionde och sista Måndagskväll hölls i Skolparken den 27 augusti.

Bahco Verktyg stod för värdskapet och det med den äran. Programmet började med att en bandad underhållning i form av musik och små skämt med en enkel tävling inlagd startade cirka halv sju. Sista programpunkten var slut omkring halv tio — så det blev en lång Måndagskväll.

Rutinerade scenparet Reino Irvebrant och Gunilla Olsson höll bra fart på det hela. Fem fina flickor från femmans och treans våningar i kontorshuset hade ställt upp som värdinnor i blå snickar-

byxor och gul jumper och matchande keps i blått med Bahco-etiketter både här och där — i början mest här.

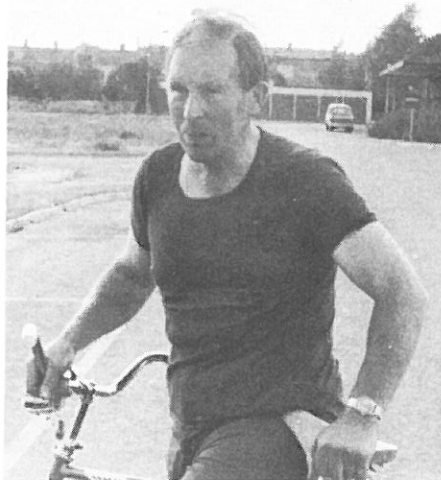
Flickorna började med att sjunga en specialkomponerad Bahco-visa vars refräng, som lydde "Tack ska Du ha för de", gick igen programmet igenom efter varje utdelning av en Bahco-produkt till de medverkande.

Trögds spelmans- och folkdanslag, Enköpings Dragspelsförening och Magdeleine Fredriksson utgjorde uppskattade inslag i programmet. Särskilt den sistnämnda 9-åriga artisten rev ned mycket applåder med sin "Hey-ba-be-re-ba".

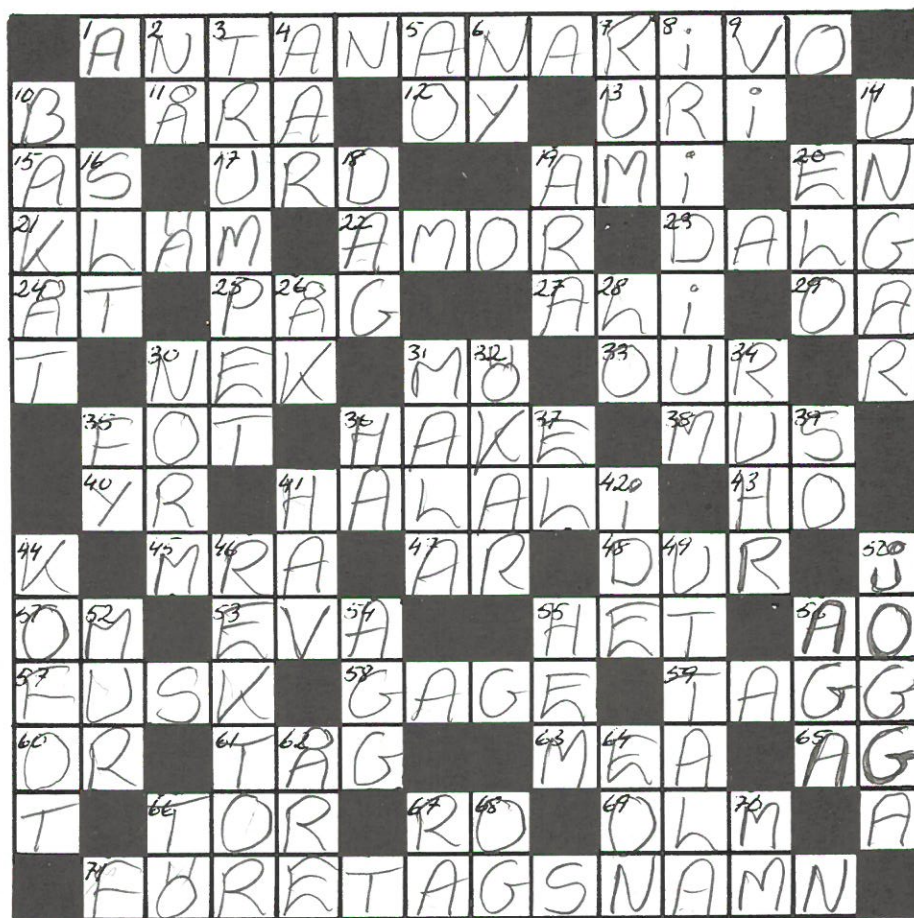
Mitt i programmet spelades "BAHCO" — en anpassad variant av BINGO där vi bytt ut några bokstäver. Varje besökare hade av våra värdinnor fått en Verktygshandbok med iliggande blankett för att spela BAHCO. Björn Willumsen, assisterad av Bertil Jensell och Britt, Kerstin, Ulla Kajsa och Gunilla, ropade ut tills vi fått fyra lyckliga vinnare, som glatt mottog Viking-satser som pris. Sune Sandh och Claes Claesgård agerade "Fackmannen och Svensson" i en sketch som hörbarligen uppskattades. Som avslutning på det välfyllda programmet dansade värdinnorna till tonerna av Huckle-Buck, varpå 500 ballonger delades ut till den ivrigt väntande publiken. Den cirka 1 000 man starka publiken hängde med ända till slutet av programmet vilket kanske tydde på att finalkvällen med Bahco Verktyg inte var så tokig.



Friluftssektionen har under våren och försommaren anordnat skogsluffning och cykelturer med bra deltagande. Cykelturen är samordnade med Enköpings-Korpens motionsrundor, så att deltagarna, utom chans till våra egna priser, även har chans att vinna cykel m m i Korpens utlottningar. Den motions-"landskamp" mellan Ventilation och Verktyg, som planerats, kunde tyvärr inte genomföras, men vi får väl se, om den blir av vid annan tidpunkt. Under alla omständigheter kommer motionsaktiviteterna att fortsätta under hösten med cykelturer, löpning, promenader och motionsbingo.



Uno Lövgren, klar för en cykelrunda.



Avd.:

Namn:

Anst.nr:

Sänd in korsordslösningen till P (rum 421) senast den 1 oktober. De tre först öppnade rätta lösningarna får pris.

Vågräta ord

- 1 Huvudstad nära Indiska Oceanen (14)
- 11 Uppbärs av tullen (3)
- 12 Aktiebolag i öster (2)
- 13 Kanton (3)
- 15 Gillar skrattande vilddjur (2)
- 17 Spinnerska (3)
- 19 Vän som ofta slingrar sig om halsen (3)
- 20 Mången sådan påstås fordom ha funnits i våra trakter (2)
- 21 Knipa (4)
- 22 Bågskytt (4)
- 23 Piska (4)
- 24 Inmundigade (2)
- 25 Sydsvensk kille (3)
- 27 Kallar sig en pugilist (3)
- 29 Skämtares signatur (2)
- 30 Liten vålm (3)
- 31 Flicka (2)
- 33 Vår i England (3)
- 35 Del av famn (3)
- 36 Krok (4)
- 38 Klättrande Klas (3)
- 40 Gör sanden i Sirocco (2)
- 41 Dödsbud vid jakt (6)
- 43 Vem (2)
- 45 Rörelse (3)
- 47 Förbättrar styrningen (2)
- 48 Karakteriseras av stor ters i tonikatreklagen (3)
- 51 Huruvida (2)

- 53 Fick liv genom mun-mot-mun-metoden (3)
- 55 — är -ären (3)
- 56 Gör jobbet (2)
- 57 Oegentlighet (4)
- 58 Artistens lön för mödan (4)
- 59 Jamare (4)
- 60 Ca 1/2 mm långt kvalster (2)
- 61 Juncus (3)
- 63 För uniformer (3)
- 65 Takklädsel (2)
- 66 Släggkastare (3)
- 67 Lugn (2)
- 69 Saknar ögon men saknar dem inte (3)
- 71 AB Bahco Verktyg (12)

Lodräta ord

- 2 Räcka (2)
- 3 Surmulet men också tongivande (7)
- 4 Försäkring mot alla risker (3)
- 5 Ursprungligen början och slutet, numera allt det väsentliga (2)
- 6 Tid av tilltagande (2)
- 7 Mindre gemak (3)
- 8 En tiondedel av arkivmetern (7)
- 9 Gudatempel (2)
- 10 Bör man inte sträva efter att sträva (5)
- 14 Kutar (5)
- 16 Esselte (3)

- 18 Har Dag ingen (3)
- 19 Goja (3)
- 20 En annan men ändå ingen annan (3)
- 26 Årskurs (2)
- 28 Topporganisation (2)
- 30 Rättesnöre (4)
- 31 Krossa korn (4)
- 32 Gör penningvärdesminskningen (4)
- 34 Industriområde i Centraleuropa (4)
- 35 Usch (2)
- 36 Halvt skrott (2)
- 37 Kort för elektricitet (2)
- 39 Med 43 vågrätt en del av London (2)
- 41 Ocean (3)
- 42 Talgdank (3)
- 44 På snäll varelses ben och i slem varelses hand (5)
- 46 Styresman, ibland härlig (6)
- 49 Pronocera (6)
- 50 Liten brödbit med smör och ost på (5)
- 52 Skyddar (?) Mittens Rike (3)
- 54 Motvilja (3)
- 55 Bättre än bortaplat (3)
- 56 Får göra fyr men får inte ges för fyr (3)
- 62 Skuta utan segel (3)
- 64 Världsålder (3)
- 66 Saknade vi inte i vinter (2)
- 67 Solgud (2)
- 68 Besegrades av Mose (2)
- 70 0,001 m