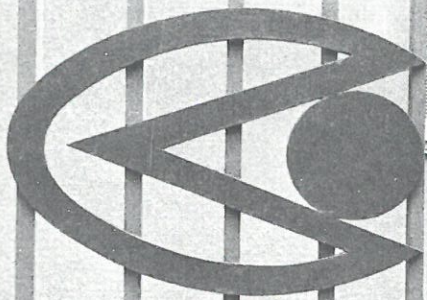


ställskruven

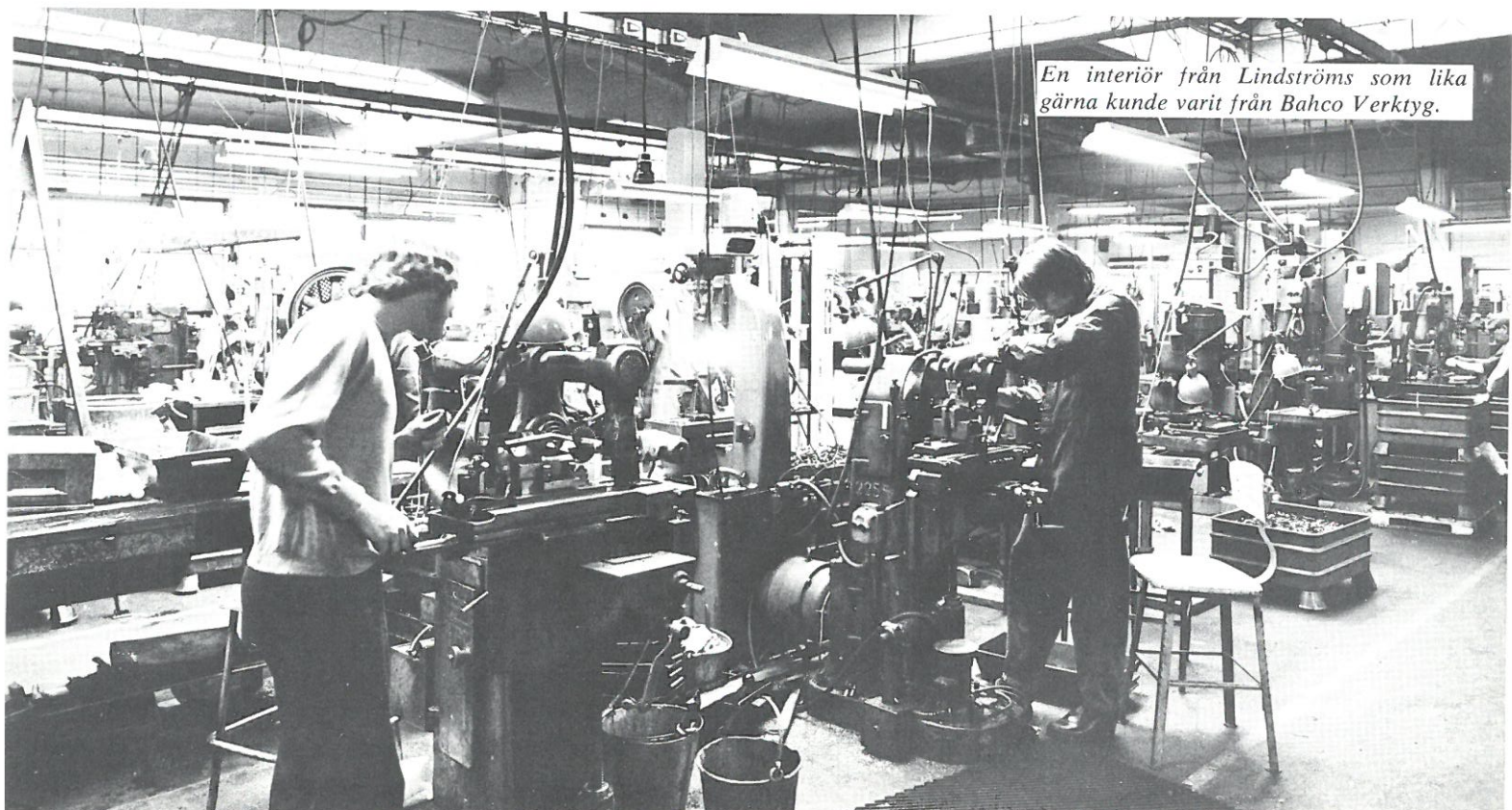
Informationsblad för anställda vid AB BAHCO VERKTYG
Ansvarig utgivare: Gösta Höij

Nr 2 juni 1974
Årgång 8



**VÄLKOMMEN TILL BAHCO VERKTYG,
LINDSTRÖMS!!!**

En interiör från Lindströms som lika gärna kunde varit från Bahco Verktyg.



VD informerar

Medan den internationella konjunkturen sakta men säkert är på väg nedåt upplever vi i Sverige just nu ett konjunkturuppsving med stigande produktion och sysselsättning. Den svenska konjunkturförbättringen förklaras av en omsvängning i den inhemska efterfrågan samtidigt som exportframgångarna fortsätter.

För vår del har första halvåret varit mycket tillfredsställande ur försäljningssynpunkt, särskilt på export. Och vi måste efter semestern höja produktionstakten för vissa delar av sortimentet för att möta den ökade efterfrågan. Detta gäller bl a kraftverktyg och vår viktiga handverktygsgrupp skiftnycklar.

Sedan förra numret av Ställskruven utgavs har vår medarbetarkrets utökats: och vi hälsar våra vänner hos Lindströms välkomna till Bahco-koncernens Verktygsgrupp. Därmed har vi blivit samarbetspartners i stället för att konkurrera med varandra. Alla som kommenterat detta samgående har ansett det riktigt och naturligt, och den grundsynen har vi förhandlare också haft.

Men för att samgåendet också skall vara riktigt på sikt, är det nödvändigt att vi noggrant penetrerar och planerar vår fortsatta tångverksamhet. Och för den skull har ett antal projektgrupper gripit sig an vissa delfrågor, såsom sortiment, produktion, marknadsföring, etc.

Viktigt i planerandet av vår gemensamma framtid är att vi ser till att ett plus ett inte blir mindre än två utan snarare mer. Allt det positiva och värdefulla som byggts upp hos Lindströms måste därför tillvaratas och utnyttjas i den framtida verksamheten. Det gäller det inarbetade varumärket och det gäller distributionsapparaten på de marknader där Lindströms gjort sig ett namn. Men det gäller också det know-how som är uppbyggt. Med den filosofi som anlagts hos Lindströms har man tillägnat sig en know-how som jag tror utgör ett värdefullt komplement till den know-how vi skaffat oss inom Bahco.

Och så något annat mycket viktigt. Även om vi på Bahco inte alls har lika lång erfarenhet av tånger som Lindströms så har vi ändå lärt oss hur avgörande det är att ha tillgång till en kärntrupp anställda som besitter och bevarar den tång-know-how jag nyss talat om. Jag har förstått att det hos Lindströms finns en sådan kärntrupp och den behövs också i fortsättningen, kanske ännu mer än tidigare, om vi skall lyckas i målsättningen att ett plus ett skall bli mer än två.

Det blir mycket om Lindströms i det här numret men dels tror jag det kan intressera alla inom Verktygsgruppen att få en något utförligare presentation av företaget, dels känner jag det angeläget att få deklarerat min syn på övertagandet och



VD informerar landshövding Ragnar Edelman.

vad jag anser betydelsefullt att vi beaktar i planeringen av den framtida verksamheten.

Jag tror absolut på det här samgåendet, inte minst sedan det kommenterats av ett par av våra större konkurrenter. Det förefaller som om respekten för oss som tångtillverkare nu börjar komma upp i den respektnivå vi skaffat oss på skiftnyckelområdet. Någon konkurrent påstod t o m att vi nu var den störste tångtillverkaren i Europa, vilket dock är fel. Men låt oss gärna lägga in i vår långsiktplan att bli det. Till att börja med kan vi försöka bli den mest respekterade.

Gösta Höij

Förslagsverksamheten

Vid företagsnämndens sammanträde den 6 juni 1974 utdelades belöningar på tillsammans 2.965:— kr för 8 st förslag.

Den största belöningen 1.500:— kr utdelades till 1203 Eriksson och 34553 Kandenrot för ett förslag som innebär att man genom att modifiera och anordna kylvattengenomgång till medbringaren vid centerlesslipning av stämjärn slipper göra en del omarbetningar som tidigare förekom p g a att slipdamm blev liggande kvar i medbringaren.

Övriga belöningsmottagare var 1371 Axelsson 475:— kr för ett förslag ang brotschar till 1528, 1482 Meller 100:— kr för en ändring av sandblästrar, 2014 Kotiranta 200:— kr för ett kontrollverktyg till 2521, 2010 Jaukka och 309925 Burström 440:— kr för en ändring av borrh till 1519 skär, 1371 Axelsson 150:— kr för utsugshuv vid slipmaskin och 2503 Pettersson 100:— kr för en anordning att användas vid rengöring av stänger.



Ake Kandenrot demonstrerar sitt och Sören Erikssons geniala konstruktionsförslag. (Sören Eriksson var sjuk när bilden togs och har därför inte kunnat förevigas i Ställskruven — denna gången!)

Företagsnämnden

Orderingången på hemmamarknaden har under första tertialet varit något svagare än väntat vad avser handverktyg, men det eftersläp som föreligger gentemot budget kompenseras helt av en merförsäljning av kraftverktyg. Exportförsäljningen såväl till våra grannländer som till utomnordiska marknader hävdar sig väl. Faktureringen har hittills varit något större än budgeterat.

Den budgeterade produktionen har totalt sett innehållits men eftersläp noteras på vissa produkter. Genomförandet av det långsiktiga produktionsprojektet kallat Expansion 77 har påbörjats.

Simma lugnt!!!

Pensionärer



Efter nästan 31 års tjänst hos Bahco övergick *Thure Lundquist* den 30 april i år till pensionärstillvaron. De första sju åren arbetade han på Fläktsektorn men har sedan 1953 svarat för Verktygs stora arkiv av verktygs- och produktritningar. Vi tackar och önskar lycka till med konstutövandet och andra stimulerande sysselsättningar!



Efter drygt 19 års arbete med att stoppa i oss anställda mat avgick *Stina Karlsson* med pension den 30/4 1974.

Hon anställdes den 1/2 1955 och var föreståndare för vår personalmatsal från febr. 1957 t o m december 1966. Då tyckte hon att någon yngre medarbetare kunde taga över den sysslan, vilket också skedde. Därefter kvarstod hon som biträdande husmor till pensionsdagen.

Vi tackar uppriktigt för allt arbete hon nedlagt på oss och matsalen och önskar lycka till i fortsättningen.

Matsalskommittén



Den 31 maj avgick *Åke Lundahl* från sin 25-åriga tjänst hos Bahco för att bli friherre och får chansen att ägna sig åt det han själv helst önskar. Tack för gott arbete och lycka till!

Hjorth-stipendier

Fondstyrelsen — i vilken ingår tre representanter för arbetsgivaresidan och en representant för varje personalorganisation — har nyligen beslutat att i år dela ut elva stipendier för enskilda studier. Av dessa går sex till Mecman-anställda, tre till anställda på Bahco Ventilation samt två till Bahco Verktyg. Alltsomallt var det ca 25 sökande.

Kajsa Forsberg, sekreterare på exportavdelningen, handverktyg, är duktig på att skriva brev på tyska, engelska och franska. Numera får hon dock allt oftare rycka in som marknadsman och hand-

lägga olika ärenden från början till slut. Det kan röra sig om att ta reda på alla möjliga uppgifter om leveranstider, priser, orderbekräftelser m m, som våra kunder ute i världen skriver och ber om. Kajsa skall då närmast ta hand om våra kunder och agenter i Australien och Sydafrika.

Vi frågade Kajsa om till vad hon skall använda sitt stipendium. "Nu, när jag får dessa nya arbetsuppgifter vill jag lära mig mera om marknadsföring," säger Kajsa. Jag behöver nog också träna upp mig i att tala främmande språk, eftersom jag ofta får ta hand om utländska besökare." Detaljerna för vidareutbildningen är ännu inte klara, men Kajsa tänker sig genomgå någon eller några universitetskursur i marknadsföring i U S A.

"Då får jag samtidigt och liksom gratis en grundlig övning i engelska" menar Kajsa. Sannolikt börjar kurserna i höst.

Christer Grenbäck jobbar vid HF-härdningen i Mek. Verkstad I. Han kom till oss för drygt två år sedan för att kunna vidareutbilda sig. I Söderhamn, där han dessförinnan hade sitt arbete, finns det nämligen inga möjligheter till teknisk vidareutbildning.

"Den närmaste platsen var Gävle, men där fanns det inget arbete och det skulle vara för långt att pendla de nio milen från Söderhamn" säger Christer.

Under de gångna två åren har Christer på fritid läst in gymnasiekompetens i matematik och fysik, vilket krävs som underlag för högre teknisk utbildning.



"I september i år börjar jag en treårig Högre Teknisk Utbildning vid TBV i Västerås", säger Christer. "Det blir jobbigt därför att det kommer att betyda att jag måste pendla till Västerås två—tre kvällar per vecka. Och mellan dessa lektioner blir det att plugga och läsa en massa."

Kursen pågår som sagt i tre år och kostar en hel del. Det stipendium Christer Grenbäck nu fått blir till god hjälp för första årets studier. Om dessa går bra hoppas han på ytterligare stipendier de kommande åren.

Vi önskar både Kajsa och Christer lycka till med studierna!



Vår nya familje-
medlem –

LINDSTRÖMS TÅNGFABRIK

Den 10 maj stod följande att läsa i Enköpings-Posten och de flesta av landets tidningar:

"Bahco Verktyg i Enköping behärskar nu hela den svenska marknaden på tångsidan — detta sedan man på torsdagen offentliggjorde förvärvet av F E Lindströms AB i Eskilstuna."

För de flesta kom det som en överraskning, som det så ofta gör i sådana här sammanhang. Vilka är Lindströms? Vad tyckte medarbetarna och vad innebär detta för dem? Det är frågor man ställer sig.

Ställskruven har besökt Lindströms för att försöka få en bild av företaget och dess medarbetare. Men först en kort presentation.

Lindströms Tångfabrik grundades 1856 av Frans Erland Lindström. Han hade blicken öppen för den oerhörda betydelsen av de nya maskinella tillverkningsmetoder, som just började prövas i Sverige, då han startade sin rörelse. Hejar-smidnings- och fräsningstekniken infördes under slutet av 1860-talet i de svenska stålmanufakturverkstäderna och i denna utveckling var Lindströms med från början.

Telefonindustrin blev tidigt en viktig kund och något senare började man göra precisionstänger för urmakare, optiker och juvelerare. Senare visade det sig att samma typ av verktyg passade väl för elektronikindustrin och efterfrågan ökade starkt.

Industrin är medveten om att tångkostnaden är obetydlig i jämförelse med arbetslöner. Därför är det viktigaste kravet på tången att den gör arbetskraften effektiv. Särskilt vid tillkomsten av Lindströms Micro-serie har detta beaktats. Utom den höga precisionen är livslängden så stor att dessa stänger trots priset blir billigare att använda.

Lindströms har i dag 139 anställda varav 115 arbetare och 24 tjänstemän. Man tillverkar årligen stänger till ett värde av 9—10 miljoner kronor. Dessutom tillverkas särskilda justerbockningsverktyg för teleindustrin.



Lindströms Tångfabrik ligger insprängt mitt i de gamla traditionsrika smedjekvarteren i Eskilstuna.



Försäljningschef Ingvar Pettersson är tillika tjänstemännens representant i styrelsen.



Stig Forsberg, ordförande i arbetsledarklubben:

— "Jag blev nog rätt chockad av beskedet om försäljningen. Jag var väl inte så begeistrad innan man fått lite mer kött på benen. Det har ju sagts att företaget ska få leva kvar här i Eskilstuna och det får man väl hålla sig till."

— "På arbetsledarhåll är vi optimistiska och ser positivt på framtiden med tanke på de ekonomiska resurser som finns för investeringar. Bahco verkar kanske vara mer framåt än vi på den tekniska sidan. Vi hoppas bara att vi verkligen får bli kvar i Eskilstuna."



Produktionschef Lennart Eklöf.

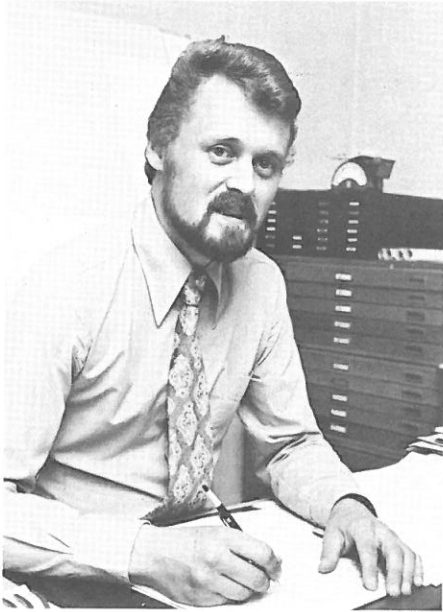
— "Jag blev nog lite överraskad att det blev Bahco som köpte oss. Jag känner ju företaget sedan tidigare och ser ljus på framtiden."



Reijo Järvensivu vid slipmaskin.



Hans Bergström vid slipmaskinen.



Rolf Appelkvist på konstruktionsavdelningen är ordförande i SIF-klubben på Lindströms. För honom, liksom för de flesta andra, kom beskedet om försäljningen till Bahco Verktyg som en fullständig överraskning, inte odelat positiv. — "Jag har dock blivit positivare efter att ha fått mer information. Nu ser vi ljusst på det här. Efter de löften vi fått verkar det positivt för företaget. Bahco är ju ett betydligt större företag med helt andra resurser än vi haft."



Sven Karlsson, verkstadsklubbens ordförande.

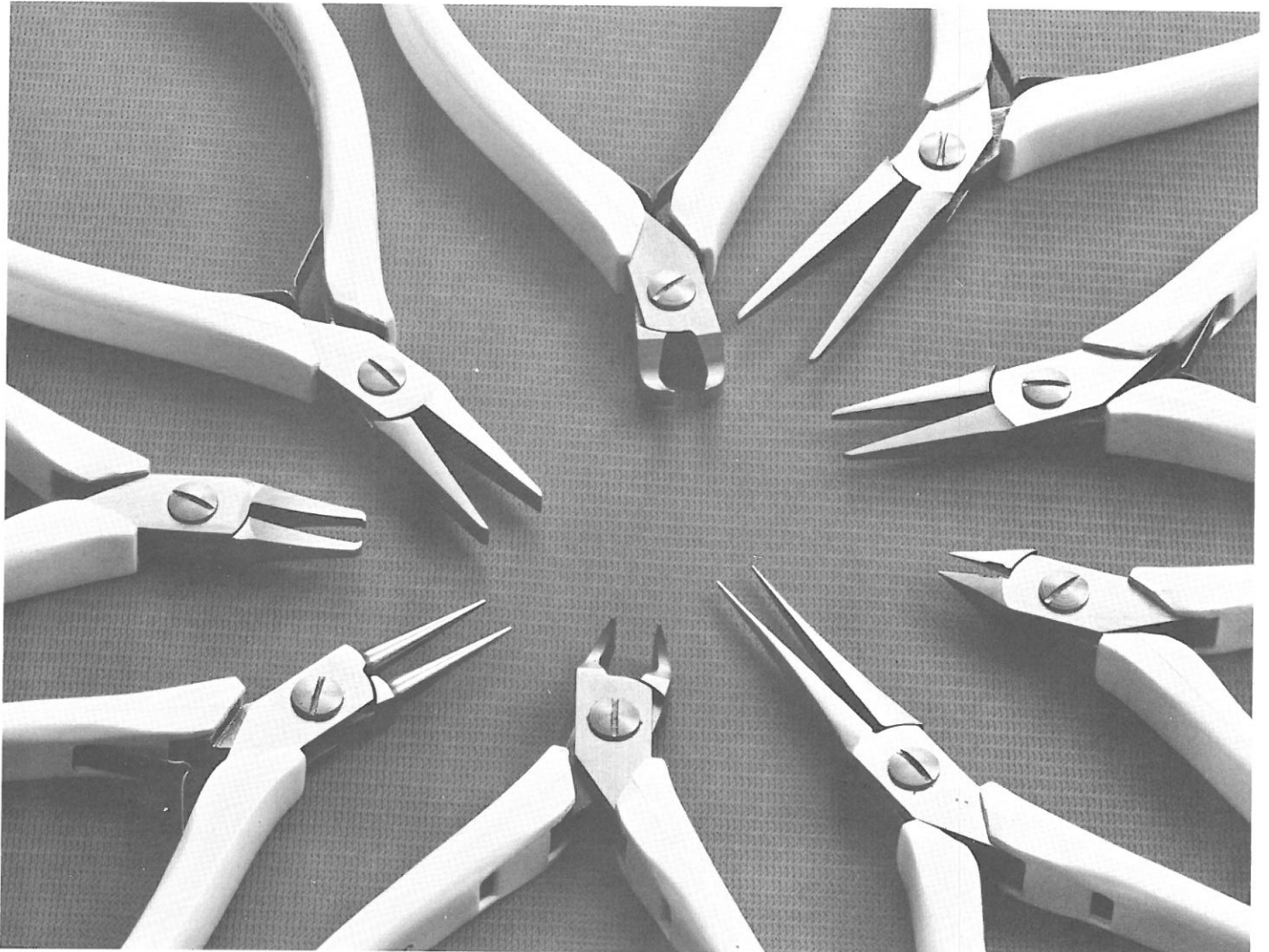
— "Vi förstod väl att det var tvunget att ske något. Ändå kom försäljningen till Bahco som en stor överraskning."

— "I början var jag nog lite betänksam. Men nu ser jag lite ljusare på det hela om det blir som Bahco säger: att vi ska få finnas kvar i Eskilstuna."

I Lindströms utvecklingsarbete har stor omsorg ägnats åt att ge tångerna en ergonomiskt riktig form så att de blir behagliga att arbeta med. Micro-serien har t.ex. breda skänklar för att ge lågt yttryck i handen, vilket i synnerhet uppskattas av kvinnlig arbetskraft.



Cveta Tomevska vid monteringen av Micro-tänger.



Morgon dagens verktyg

Den 1 mars var som bekant sista inlämningsdagen för förslag till produktidétävlingen "Morgondagens verktyg". Vid tävlingstidens utgång hade ett 30-tal förslag inlämnats av 10 olika förslagsställare. Produktidéerna berörde såväl handverktygs- som kraftverktygsområdet, dock med viss dominans för handverktygssidan. Några förslag gällde för övrigt verktyg som för närvarande inte finns inom Bahco Verktygs sortiment eller verksamhet.

Under tiden fram till den 15 maj har den enväldiga juryn under ordförandeskap av Gösta Höij arbetat med bedömning av de framlagda förslagen.

Mottot för den bedömningen har som bekant varit att *idén* skall belönas, ej presentationsformen. Vidare har man utgått från att bra förslag skall innebära förnyelse, förbättring och förenkling. För att pris dessutom skulle kunna utgå har man haft som oeftergivligt krav att idén skall vara ny och dessutom realistisk.

Prislistan är vid det här laget känd för de flesta inom Bahco Verktyg eftersom den redan den 15 maj presenterades på våra olika anslagstavlor. Ställskruven vill dock ge sina läsare en något fylligare bild av pristagarna och deras förslag. Tyvärr måste man här genast inskjuta att vissa av förslagen är vi förhindrade att beskriva i detalj. Det är nämligen så att en del av idéerna innebär ett sådant nytänkande att företaget omgående bestämt sig för att patentsöka dessa. För att en uppfinning skall vara patenterbar krävs bl a att den innebär en nyhet, vilket i sin tur betyder att den inte har publicerats tidigare.

Första pris gick som bekant till *Håkan Enbrand* för "Ny cylinderkonstruktion".

Håkan anställdes på Bahco Verktyg i januari 1967 och var i början verksam som industrikonsulent för handverktygsprodukterna på marknadsavsnitt Norden. 1969 övergick han till kraftverktygssidan där han haft olika befattningar på säljsidan. För närvarande är han försäljningsingenjör med speciellt ansvar för kraftverktygssidans exportmarknader.

Under sitt arbete ute på fältet med att sälja bl a kraftverktygssidans hydraulik- och tryckluft produkter har Håkan kunnat konstatera marknadens behov av en extremt låg hydraulcylinder som samtidigt medger en relativt lång slaglängd. De låga cylindrar som för närvarande finns på marknaden medger p g a sin konstruktion oftast endast mycket små slaglängder, ca 10 mm. Håkans idé till lösning av detta problem är av sådant slag att den kommer att patentsökas och detta betyder att läsarna inte kan få någon närmare beskrivning här.

En hydraulcylinder enligt Håkans idéförslag — som han segervisst (?) kallat för hydraulcylinder Canaria — skulle emellertid vid en kapacitet på 10 ton och en bygghöjd av 50 mm kunna medge en slaglängd av 25 mm! Detta endast som ett exempel, naturligtvis kan man konstruera cylindrar enligt den angivna principen med helt andra data.

Första pris var som alla redan vet en resa för två till Kanarieöarna och vi får väl förmoda att Håkan kommer att använda sig av denna möjlighet till "skapande paus".



"Skapande paus på semestern" är nämligen vad andrepristagaren, Bertil Jensell, säger sig ha för avsikt att använda sin prissumma, 1.500 kr, till. Bertil började sin bana hos Bahco Verktyg 1971 på reklamsidan där han fortfarande är verksam. Reklamarbete är ju till sin karaktär kreativt och det gäller ofta att kunna kombinera olika problemlösningar och förslag med varandra.



I sitt arbete med reklam för Bahco Verktygs produkter har Bertil kommit i kontakt med alla våra varianter av olika tångtyper. Han fick idén att man skulle kunna konstruera en tång som i sig själv innehöll flera tänger. Idémässigt tog sig detta uttryck i ett förslag till *klippande tång med revolverande skär!* Ett verkligt nytänkande alltså!

Jämför man det segrande förslaget med andrepristagarens så fäster man sig främst

vid att Håkans förslag i det närmaste är en färdig produkt medan Bertils är ett utpräglat idéförslag helt i linje med vad som sades vid utannonserandet av tävlingen: kom med idéer till nya verktyg!

Då tävlingen utannonserades sades också att nya förslag skulle innebära: *förnyelse, förbättring och förenkling*. Förslaget som fick tredje pris kan mycket väl sägas svara mot denna förutsättning. Förslaget som har inlämnats av *Helge Pettersson* och *Nils-Erik Johansson*, avd 3087, avser en förbättring av den befintliga rörtången genom införande av en särskild låsanordning. Förslagsställarna har observerat att i det arbete där rörtånger används så händer det ofta att man måste använda två eller flera rörtånger samtidigt. Situationen kan då bli mycket komplicerad om man är ensam och därigenom endast disponerar två händer. Ofta har det gått till så att man med en hand klämt ihop en rörtång och låst samman skänklarna med en rörmuff eller liknande.

För att komma ifrån detta besvärliga förfarande har Helge och Nils-Erik konstruerat en *rörtång med spärranordning*.



Man kan väl kort säga att denna spärranordning är en funktion som ökar rörtångens användbarhet.

Tredje priset som alltså delas av Helge och Nils-Erik uppgick till 1.000 kr.



Fjärde pris — 500 kr — tilldelades *Folke Nyman* för ett förslag till *"steglös spärrnyckel"*. Det finns flera indikationer på att en sådan spärrnyckel vore mycket intressant för marknaden och Folke Nyman har här presenterat ett intressant förslag till lösning av problemet.

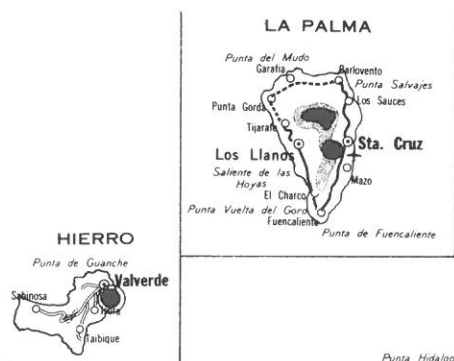
Femte pris gick till *Gunnar Larsson* för en idé till *"lufthydraulisk tving"*. Förslaget kan sägas innebära en "ny" applikation av de lufthydrauliska cylindrar som redan nu finns på kraftverktygsavdelningens säljprogram. Genom att bygga in en sådan cylinder i en kraftigt dimensionerad tving skulle man få ett fastspänningsverktyg som borde vara intressant och användbart, speciellt i samband med svetsning av grövre plåtkonstruktioner.

Som redan tidigare sagts, kommer vissa av förslagen att patentsökas och företaget



kommer att arbeta vidare med de idéer som genom den här tävlingen kommit fram. Nu är det naturligtvis inte så att Bahco Verktygs intresse för nya produktidéer upphör i och med avslutandet av denna tävling. Tvärtom vill vi uppmana alla till en fortsatt innovationsverksamhet på bred front och uppfinningar som företaget kan exploatera kommer även i fortsättningen att belönas. Det senare betonas speciellt av Dir Gösta Höij i hans anförande i samband med prisutdelningen för "Morgondagens verktyg", som ägde rum i anslutning till företagsnämndsmiddagen den 6 juni.

En slutsummering av produktidétävlingen tyder på att det hos anställda inom olika delar av företaget finns — mer eller mindre latent — uppslag till goda produktidéer. Det relativt begränsade antalet deltagare i denna tävling tyder dock på att det kan finnas problem när det gäller att överföra tankarna till papper dvs skisser och beskrivningar. Man skulle därför än en gång genom att kraftigt understryka mottot för den nu genomförda tävlingen — **IDÉN BELÖNAS — EJ PRESTATIONSFORMEN** — vilja uppmana till fortsatt innovationsverksamhet på bred front!



ISLAS CANARIAS

Projekt Ex-77

Byggnation

Slutgiltiga förslag föreligger nu beträffande de tillbyggnader som är aktuella. Förslagen är genomdiskuterade med bl a berörda personalgrupper, huvudskyddsombudet och yrkesinspektören, vilka även lämnat sina godkännanden efter vissa justeringar.

Tyvärr har vi blivit något försenade och byggstarten beräknas därför ej kunna ske förrän omkring 1 september.

Vi kommer emellertid att göra en hel del förberedelsearbeten under sommaren och semestern. Som exempel kan nämnas att på främre gården kommer ämnesförrådet att utrymmas och rivs, samt skrotbingarna att flyttas och vissa mark- och rörarbeten genomförs.

Bakom smedjan kommer ytterligare

marktytor att utfyllas och stängslet att flyttas för att skapa uppställningsytor under byggtiden.

De förändringar, som är aktuella för centrallagret, d v s genomförande av en ny layout med tillhörande omflyttning och inredning av vissa förrådslokaler för

produktionen kommer ej att kunna påbörjas förrän i slutet av året. Arbetet med den planerade hissen mellan entresolplanet och lagret beräknas starta i samband med jul- och nyårsuppehållet.

Den totala byggnationen beräknas kunna slutföras före den 1 mars 1975.

Information och samrådsförfarande

Information och samråd om projektet kommer fortlöpande att ske på följande

sätt som har accepterats av Företagsnämnden och Företagshälsorådet.

Beträffande

Projektet totalt

Arbetskydd o arbetsmiljö

Delprojekt, rationaliseringsåtgärder etc

Till

Företagsnämnden och dess AU

Företagshälsorådet eller berörda repr

Resp avdelningsnämnd

Dessutom kommer vi naturligtvis att fortsätta med information genom Ställskruven.

Folke Möller

Ny ytbehandlingsanläggning

Den nya anläggningen som beslutades att anskaffas under 1973 har installationsmässigt börjat närma sig färdigställning.

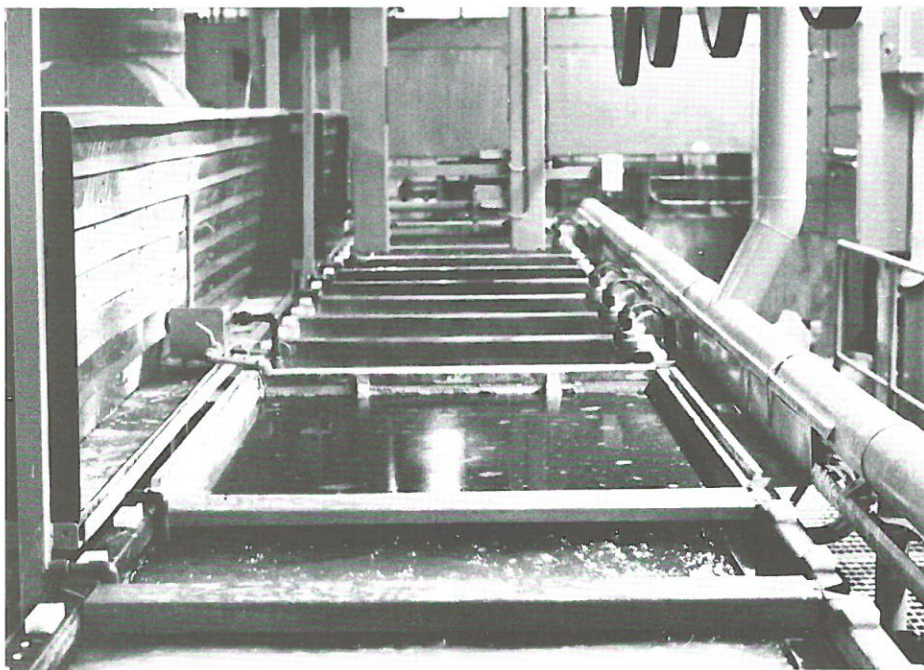
Anläggningen är kapacitetsmässigt beräknad att täcka vårt behov av såväl svärtning som fosfatering omfattande såväl tänger, rörtänger som vissa detaljer till skiftnycklar och diverse verktyg.

Fosfatering av skiftnyckelskaft kommer i fortsättningen att utföras i den tidigare anskaffade fosfateringsautomaten och ligger produktionsmässigt helt utanför den nya anläggningen.

Anläggningen är uppbyggd med en svärtnings- och en fosfateringsdel och är till sitt arbetssätt helt programmerad för automatisk arbetscykel men kan vid behov köras manuellt.

För fosfatering och svärtning användes skilda program.

All hantering kommer att ske med hjälp av korgar och hängare och sker automatiskt och såväl nedsänkning, lyft som transport mellan de olika baden sker med hjälp av en ovanför baden installerad transportenhet som är styrd av de olika programmen.



Provkörningar kommer att pågå fram till semestern.

Installationsmässigt återstår att färdigställa bättre utrustning för fyllnad av korgar och hängare. Vidare skall installeras ställage för de korgar som användes vid de olika arbetstillfällena.

Anläggningen skall betjänas av 2 man.

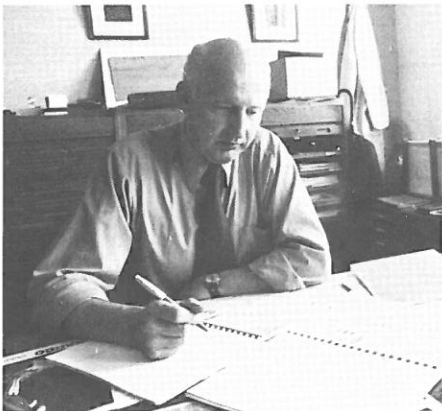
Någon gång efter semestern fastställs när anläggningen kan tagas i kontinuerlig produktion och den äldre utrustningen för både svärtning och fosfatering kan utgå ur verkstadens maskinutrustning.

REKLAM!!!

Bra produkter säljer sig själva — säger kanske någon — men då måste vi tala om att dom finns. Och det är en del av vår uppgift på reklamsidan inom Bahco Verktyg. Vi skall försöka ge en bild av hur vi producerar reklam för våra handverktyg. Och hur vi får den till den målgrupp den är tänkt att nå.



Efter att ha läst reklamplan och marknadsplan lägger vi i samråd med specialister upp reklamen. Vi föreslår utformning, text och val av bilder.



När den granskats i den faktagrupp som finns för reklamarbete går uppdraget vidare till produktion. Sture Astner väger leverantörernas offerter och lämplighet och beställer produktion av reklamalstret.

Det tycks så mycket och det trycks så mycket och det myckna som tycks om det myckna som trycks är enligt vårt tycke för mycket.



Under tiden går försäljningsavdelningen igenom de adresser vi har på dem till vilka vi vill sända vår reklam. Där kollas att rätt människor står som mottagare och att deras adresser är aktuella.



Vaktmästeriet får adressunderlaget och trycker adresserna på kuvert som i format passar väl till det tänkta innehållet.



Korrektur på reklamuppdraget har under tiden kommit och granskas noggrant med avseende på färgttryck, textens lydelse och andra tekniska bitar. Efter eventuella ändringar går uppdraget till tryckning.



Exemplar av det färdiga trycket stoppas i kuvert (ibland hjälper telefonväxeln till).



Kuverten vägs, frankeras och går ut till de mottagare vi vill påverka till att välja Bahco som märke på de handverktyg de köper och i många fall säljer vidare. Ja — detta var i korthet hur EN typ av reklamproduktion kan gå till.

Driftslaboratoriet

ingår som en del i stabsfunktionen Kvalitetsstyrning inom Produktionsavdelningen. Laboratoriet sysslar inte bara med driftsfrågor utan ger även service till bl a produktutvecklings- och försäljningsavdelningarna.

Vill man imponera på en besökare då tar man honom till laboratoriet och visar en del av de tester som verktygen utsätts för. Även den som dagligen arbetar med testningar imponeras av verktygens enastående hållfasthetsegenskaper. Arbetsuppgifterna på laboratoriet är många och skiftande och de ingår som en del i det stora arbete, som har till mål att ge Bahcoprodukterna en jämn och hög kvalitet. De flesta uppgifterna kan sammanfattas under begreppen kontroll och kvalitetsövervakning.



Chef för laboratoriet är *Roland Bjurling*.

Material och värmebehandlingskontroll

är det viktigaste arbetsområdet. Genom korrekt utförd värmebehandling kommer stålets goda egenskaper till sin rätt, vilket utgör grunden för våra produkters höga kvalitet. Det är inte utan orsak vi lanserat uttrycket precisionshärdat svenskt specialstål.

Det talar om att vi både har precision vid värmebehandlingen och använder specialstål, utvalt för att ge bästa hållfasthet i våra produkter. Det krävs en noggrann kontroll och övervakning för att önskat resultat skall erhållas. Varje materialcharge kontrolleras vid hemkomsten beträffande hårdhet och analys. Värmebehandlingsresultaten kontrolleras kontinuerligt av laboratoriets två ambulerande kontrollanter — oftast genom hårdhets-



Jörgen Linder gör en mikroskopisk undersökning av strukturen.

provning. I vissa fall utföres också funktionsprovningar och hållfasthetstester. Tänger funktionsprovats alltid. Metallografiska undersökningar i mikroskop förekommer också. Det gäller då att konstatera om rätt struktur erhållits vid värmebehandlingen. Av strukturen kan man nämligen bedöma hur värmebehandlingen har lyckats och därmed vilka förutsättningar



Rickard Hallgren hållfasthetsprovar en långa.

verktyget har att motstå kommande påkänningar vid den praktiska användningen hos kunden.

Undersökningar i mikroskop användes i samband med bearbetningsproblem eller vid brott på produkterna.

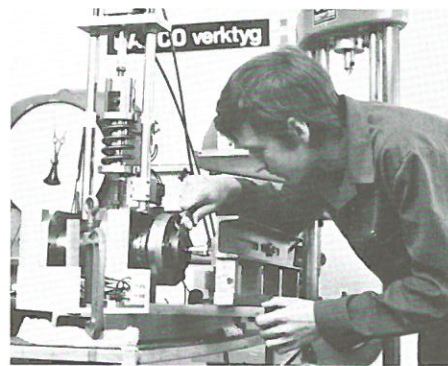
Genom att studera mikrostrukturen kan man härleda felaktigheter och rätta till dessa. Service beträffande värmebehandling lämnas också till våra vänner i Argentina, Frankrike och Indien. Laboratoriet svarar också för materialval och värmebehandlingsinstruktioner för produktionsverktyg.



Innan en mikroskopisk undersökning kan göras polerar *Paul Gullman* brottytan.

Ankomstkontroll

En kedja är inte starkare än sin svagaste länk. Det är därför mycket viktigt att också de detaljer eller produkter som köps helt eller delvis färdiga har samma kvalitet som vi har i vår egen tillverkning. Allt som köps kontrolleras därför noggrant innan det får gå in i vår produktion.



Kontrollmätning under pågående långtidsprov av hylsa utföres av *Christer Wänstedt*.

Kemiska kontroller

Våra ytbehandlingsprocesser förnickling, förkromning, fosfatering och svartoxidering behöver fortlöpande kontrolleras beträffande badens innehåll för att ge ett bra ytbehandlingsresultat. Kontinuerliga badanalyser utföres och besked lämnas till produktionen om resultatet. Oljeemulsioner, tvättbad och kylbad kontrolleras också. Vidare svarar laboratoriet för erforderlig korrosionsprovning, varvid saltsprayskåp eller tropiskskåp kommer till användning.



Tiit Tomson kontrollerar ett ytbehandlingsbad.

Kvalitetskontroll — konkurrentjämförelser

En stor del av tiden på laboratoriet ägnas åt testning av såväl nya som gamla produkter. Det är hela tiden viktigt att man förvisar sig om att kvaliteten inte försämras om någon ändring utföres och nya produkter måste testas noggrant. Fortlö-



Olle Pransjö provar hårdheten i ett skiftnyckelhuvud.

Bullerbekämpning i smedjan

Bullret i smedjan är ett av våra stora miljöproblem. Det är inget speciellt för oss. Andra smedjor ute i landet har samma problem. Det forskas f n flitigt på detta område för att finna praktiska lösningar på bullerdämpningen. Institutet För Verkstadsteknisk Forskning håller på med detta och vi har ett samarbete igång med dem. Detta går i första hand ut på att dämpa själva ljudkällan.

Det är också viktigt att förhindra ljudets spridning. I en hård lokal studsar ljudet, som kastas fram och tillbaka mellan vägarna, golvet och taket. Ljudet får en lång efterklangstid. Det är därför ljudabsorbenterna (s k bafflar) satts upp i taket, de avkortar efterklangstiden.



Hur farligt ett ljud är beror på ljudstyrkan, frekvensen och varaktigheten. Ett ljud kan vara högt eller lågt, man säger att det har en hög eller låg frekvens. Ett ljud med hög frekvens är skadligare än ett med låg frekvens. Ett ihållande ljud är skadligare än korta ljudstötter.

Slagljuden från hejarna har en relativt låg frekvens och består dessutom av ljudstötter. Detta är en fördel eftersom ljudstyrkan här är mycket hög.

Blåsljuden från tryckluften har däremot en hög frekvens och är skadligare för örat.



Slagljuden är svåra att komma tillrätta med. Enda lösningen är att bygga om maskinerna på något sätt. Detta stöter dock på praktiska svårigheter och kan utföras endast på några enstaka maskiner. Prov pågår med inbyggnad av skruvfriktionspressen för riktning av skiftnyckelskaft.



Blåsljuden, som uppstår vid bortblåsning av detaljer och slagg från verktygen, kan vi dämpa med speciella blåsmunstycken. Ett svenskt företag har börjat tillverka ett munstycke, som dämpar ca 10 decibel (dvs örat uppfattar det dämpade ljudet som endast hälften så starkt som det odämpade). Vi har beställt ett antal och får hem dem i början av juli.



Vid smidespressarna har vi evakueringsluft med hög ljudstyrka. Den kommer från kopplingen och en huvudventil. Här håller vi på med att ta fram luddämpare efter egen idé. Tidigare har vi gjort två försök men inte lyckats så bra. Det är tyvärr så, att det inte alltid finns färdiga lösningar att tillgå, utan man måste själv finna dem, vilket är både tidsödande och kostsamt.



Kiljagarna drivs också med tryckluft och där finns ett avloppsljud med ganska hög ljudstyrka. Vi har gjort ett experiment med att leda avloppsluften genom slangar och ned i en vanlig luddämpare. Det har haft en god dämpningseffekt.



Godsbehållarna vid skäggprensarna och även vid andra ställen alstrar mycket buller när godset tömms i. Prov har gjorts med att på utsidan av en behållare spackla en dämpmassa och ovanpå denna en dämpplåt. Åtgärden gav ett bra resultat. Visar det sig att denna dämpmassa är hållbar kan vi fortsätta på den vägen.



Sandblästeraggregat är också bullrande. Beskickaren kan vi troligen åtgärda med dämpmassa, men ljudet som uppstår när godset tömms i och ur trumman går inte att komma ifrån. Enda lösningen är att bygga in hela aggregatet. Dessa punktåtgärder får ses som en början på ett mera långsiktigt arbete. Har man lyckats dämpa en bullerkälla framträder strax en ny, som i sin tur får åtgärdas. På så sätt får man gå fram och plocka en efter en och så småningom skall väl detta ge ett märkbart resultat.

Eric Johansson

pande undersöks konkurrentfabrikat för att vi skall kunna få en uppfattning om konkurrenternas kvalitetsnivå och even-



En reklamerad spärrnyckel granskas av Gunnar Brus.

tuella svagheter. Sådana undersökningar kan vara försäljningen till stor hjälp vid argumentation för Bahco-verktyg i förhållande till konkurrerande fabrikat. Noggranna undersökningar görs också i de fall man har för avsikt att ta upp en ny produkt i Bahcosortimentet.

Reklamationsbehandling

Reklamationer på våra produkter förekommer i ytterst begränsad omfattning. De följs dock upp mycket noggrant genom laboratoriets försorg och vid behov vidtas erforderliga förbättringar för att produkterna skall bli ännu bättre.

Roland Bjurling

Använd
flytväst
i
båt!!!

BESÖKARE – Hur ta's de om hand?

Du har säkert någon gång stött på en grupp främmande ansikten som med nyfikna blickar åt alla håll ilar runt på företaget hack i häl på Tore Dahl eller någon annan. Det är en besöksgrupp.

Omkring 1.200 besökare deltar varje år i Bahco Verktygs företagsvisningar. Hur de tas om hand, var de kommer ifrån och vad de tycker om oss är några frågor man ställer sig och som Ställskruven ska försöka besvara.

Syftet med företagsvisningarna är förstas att "sälja" Bahco Verktyg dvs företaget, medarbetarna och produkterna. En besökare ska, efter besöket, veta en hel del om oss och — hoppas vi — ha en positivare inställning än när han kom. Företagsvisningarna är alltså ett led i företagets PR — vårt ansikte utåt.

Hur tas då besökaren om hand? Tore Dahl har hand om företagsvisningarna. Hans uppgift är att ge besökaren ett intressant och minnesvärt besök. Till sin hjälp har han guider, broschyrer och trycksaker, hörsalen med filmvisning, utställningen och, förstas, hela tillverkningsprocessen. Standardprogram finns för de flesta typer av besökare. Planeringen är viktig. Ingen besökare ska behöva sitta sysslolös och tiden är ofta knapp.

Ett typiskt program för t ex ett skolbesök innehåller bl a utställningsbesök med presentation av sortimentet, visning av filmen "Rätt verktyg" i hörsalen, en rundvand-

ring i fabriken och demonstration av kraftverktygen. Besöket kan avslutas med en liten frågesport med därpå följande prisutdelning.

Varifrån kommer alla 1200 besökare? Man har registrerat besökarna under 1973. Dominerande är förstas skolorna, framför allt yrkesskolor och tekniska gymnasier. De representerar ca hälften av besökarna. Andra typer av besökare är representanter för olika distributionsled, t ex franska järnhandlare, tekniker, t ex motoringenjörer från östra militärområdet, samhällsrepresentanter, t ex Gunnar Sträng och Enköpings Arbetarkommun, organisationer, t ex Västmanlands Rationaliseringsförbund och — sist men inte minst — anställningssökande.

Vad tycker besökaren om Bahco Verktyg? Vad frågar han om? Vad minns han av besöket? Tyvärr vet vi alldeles för lite om det. Att rundvandringen i fabriken hör till det mest uppskattade kan man emellertid konstatera. — "Smedjan imponerar, och arbetstempot på skiftnyckellinen" säger Tore Dahl.

Att Bahco gör skiftnycklar vet givetvis de flesta. Annars är kunskaperna i allmänhet ganska begränsade om företaget. Kraftverktygen kommer t ex ofta som en överraskning för besökaren.

Vad besökaren frågar om beror givetvis på vilken besökarkategori han tillhör. Frågor om arbetsmiljö och löner återkommer

ofta förutom alla tekniska frågor angående produktionen.

Ställskruven frågade några elever från tekniska gymnasiet Åvaskolan i Täby vad de tyckte om Bahco Verktyg efter deras besök hos oss häromdagen.

— "Jag visste att Bahco gjorde verktyg och ventilation. Kraftverktygen var däremot en överraskning."

— "Uppläggningsen av besöket var instruktivt, i synnerhet rundturen i verkstaden."

Tyckte Håkan Ahlgren.

Gunnar Råhlander:

— "Att Bahco gjorde verktyg, bra men dyra, det visste jag, men kraftverktygen kände jag inte till. Jag tycker att besöket var en positiv upplevelse, lite bullrigt i smedjan förstas."

Gunnar Råhlander är inte ensam om att tycka att besöket var en positiv upplevelse. En undersökning gjordes hösten -73 för att ta reda på vad eleverna i Enköpings kommun tyckte om yrkesorienterande studiebesök. Av sex enköpingsföretag fick Bahco Verktyg genomsnittligt det högsta betyget (med Ventilation som god tvåa). 24 % tyckte att besöket var mycket bra och bara 1,8 % tyckte det var "inte så bra". En bekräftelse på att företagsvisningarna på Bahco Verktyg är en uppskattad verksamhet.

Besökarna får ofta ett program — här är ett exempel från det besök som landshövding Ragnar Edenman gjorde nyligen i spetsen för länsstyrelsens personal.

STUDIEBESÖK AV LÄNSSTYRELSEN I UPPSALA LÄN

TORS DAGEN DEN 6 JUNI 1974

PROGRAM

FÖRSTA BESÖKSGRUPPEN

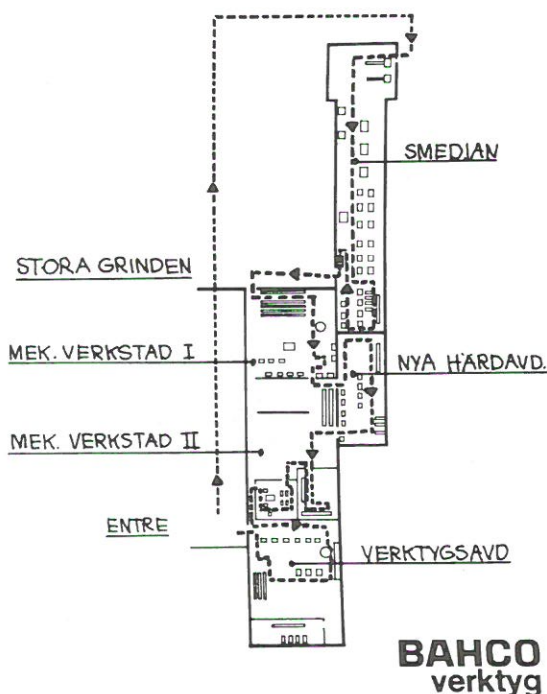
- 13.15 Ankomst till Bahco Verktyg utanför stora entrén, cirka 70 personer
- 13.20 Grupp A Hörsalen, kort historik
- 13.20 Grupp B Rundvandring i fabriken
- 13.30 Grupp A Utställningen, sortimentet
- 13.45 " Rundvandring i fabriken
- 13.50 Grupp B Hörsalen, kort historik
- 14.00 " Utställningen, sortimentet
- 14.15 Avfärd till Hettebrands Konfektions AB

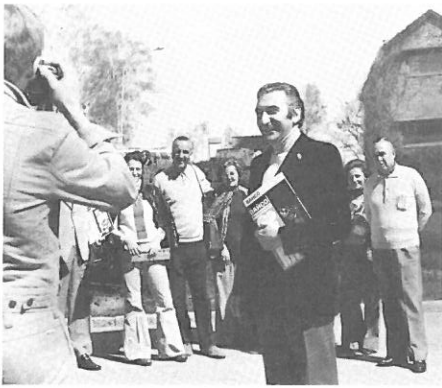
ANDRA BESÖKSGRUPPEN

- 14.30 Ankomst till Bahco Verktyg utanför stora entrén, cirka 35 personer
- 14.35 Grupp C Hörsalen, kort historik
- 14.45 " Utställningen, sortimentet
- 15.00 " Rundvandring i fabriken
- 15.30 Avfärd från Bahco Verktyg

V Ä L K O M N A !

VANDRINGSRIKTNING :





Långväga besökare — från Argentina.



En grupp gymnasister från Täby på väg till smedjan under ledning av lärare och Tore Dahl.



En intresserad publik följer Tore Dahls demonstration av tryckluftverktyg i utställningen.



Håkan Ahlgren har hittat svaret på sista frågan i den avslutande frågesporten.



I kontorsentrén möts besökaren av en välkomnande anslagstavla.



Klass 5 vid Lagundaskolan vann frågesporten "Vi i femman" i TV för inte så länge sedan. De överrättade Bahco-skiftnycklar till det förlorande finallaget. Som tack för detta bjöds hela klassen att besöka Bahco Verktyg.



Landshövding Ragnar Edenman får en skiftnyckel vid sitt och länsstyrelsens besök.



Lindströms ledning hälsar på hos Bahco Verktyg. Fr v Sven Wedén (styr.ordf), Rolf Appelkvist (SIF-ordf), Stig Forsberg (SALF-ordf), Folke Hinderesson (personalchef), Sven Karlsson (skymd, verkstadsklubbens ordf), Eric Dahlström (kassör), Stig Eliasson (ekonomichef), Lennart Eklöf (produktionschef), Carl-Olof Lindqvist (verkst. dir), Gösta Höij.

Vår man i Mellanöstern



Mellanöstern var våra Primus-säljares hemmamarknad på 40- och 50-talet. Däremot har våra handverktyg sålts i liten omfattning i dessa länder. Sune Sandh har varit i Mellanöstern i sex veckor och han berättar i denna artikel om Bahco Verktygs möjligheter i detta område.

Mellanöstern är ett intressant område såväl ekonomiskt som kulturellt. Ekonomiskt tack vare oljan och kulturellt för att länderna har varit bebodda mycket länge.

Oljekrisen har gjort att de allra flesta länderna har fått ett ny-

vaknat intresse för Mellanöstern. Det har sannolikt inte varit så många delegationer på besök i denna delen av världen under hela 1900-talet fram till 1972 som det har varit under de intensiva oljekrismånaderna under 1973 och 1974. Detta har fått litet av löjets skimmer hos de styrande i Arabvärlden när industriländerna kommer och bjuder över varandra för att ge teknisk know-how och annan hjälp för att få garanterad oljeförsörjning. "Var var Ni före oljekrisen?" är en fråga som många araber ställde i dessa sammanhang.

Arabvärlden — en intressant Bahco-marknad

I fotspåren av alla delegationer kommer vi säljare. Mellanöstern är en mycket intressant marknad även ur säljsynpunkt. De flesta länderna i detta område har ingen egen industri utan är helt beroende av sin import. Ett förhållande som gäller i de allra flesta U-länder. Skillnaden mellan arabvärlden och U-länderna är att de flesta arabländerna har gott om pengar. Vi på Bahco är intresserade av att bygga upp ett distributionsnät i Mellanöstern. Detta skulle kunna tydas som ett snabbt uppvaknande även från vår sida. Men så är inte fallet. Företagsledningen beslutade för flera år sedan att vi skulle aktivera oss i detta område när vår leveransförmå-

ga var sådan att våra ordinarie kunder i olika länder fått en ur deras synpunkt acceptabel servicenivå.

Denna resa som jag nyligen har avslutat var planerad att genomföras för mer än ett år sedan och vid en tidpunkt då vi var fjärran ifrån tankegångar kring oljekriser med vidhängande konsekvenser. Det som stoppade resan den gången var kriget i Mellanöstern.

Även om jag nu kom ut till dessa marknader tillsammans med säljare från hela världen blev jag vänligare mottagen än de flesta. Arabvärldens inställning till Sverige som land och svenska produkter är mycket mycket positivt. Det är endast fransmännen som är ännu mer omtyckta och det har sin förklaring i Frankrikes agerande i oljekrisen.

Våra möjligheter att nå resultat i Mellanöstern är stora. Det kommer att ta tid, det krävs tålmod och resurser. Vi är beredda att gå vidare och vårt kvalitetssortiment är mycket uppskattat och eftertraktat. Det som begränsar våra möjligheter är naturligtvis priset men här vet vi att deras inflation och levnadsstandardutveckling påverkar vår konkurrenskraft i positiv riktning.

Samtidigt har vi vårt sortiment från Argentina som också är begärligt och då i första hand Bahco motyg. Ett värdefullt komplement till det svenska sortimentet.

Att resa kan ha sina poänger

En resa från ett land till ett annat i Mellanöstern är en upplevelse på gott och ont. Att komma in i respektive land förutsätter visum. Detta skapar stora problem för många med långa väntetider på flygplatser och i andra länder. I mitt fall tog det t ex 4 veckor att få visum till Oman. När jag sedan kom dit var hotellreservationen icke giltig. Det fanns bara två hotell och alla var fullbokade. Jag mutade portiern och fick då dela rum med en engelsman för en natt. Därefter måste jag lämna landet.

I många av dessa länder är det förbjudet att dricka alkohol. Att passera tullen i Saudiarabien är nästan det samma som att vara misstänkt för narkotikasmuggling på Arlanda. Tullen undersöker mycket noggrant att man inte för in i landet någon sort av öl, vin eller starksprit.

Att komma in i Riyadh, som är huvudstaden i Saudiarabien, är verkligen en upplevelse. Inte enbart för att en kopia av Örebros vattentorn står där som en staty mitt i stan utan även när man skall ta sig fram från en plats till en annan.

En gång stoppade jag en taxi på gatan, jag talade om adressen, chauffören sa OK. Efter 15 minuter förstod jag att vi var på fel väg. Då fick vi tag i en grabb som talade engelska. Han följde med i



Vår agent i Kuwait Al-Askar Trading i Sooqbasarerna.



Gatubild från Jeddah, Saudi-Arabien.

taxin och vi frågade oss fram. Helt plötsligt var vi på andra sidan stan. Fortfarande fel. Då fick vi tag i en motorcyklist som kände till det företag som jag skulle besöka. Dit kom jag slutligen efter 45 minuter i taxi, med chaufför och tolk och en motorcyklist. Så kan det vara att ta sig fram i Mellanöstern. Nu efteråt har jag lärt mig att en arab kan inte med behållande av sin heder säga att han inte vet. Därför hittar han på i stället!

Oroande utveckling

Många människor som bor i dessa länder får det allt bättre. Staten ger dem efter hand många sociala förmåner såsom fri bostad, fri skolgång, fri läkarvård, etc. Länderna arbetar med att bygga upp en

egen industri för att trygga den ekonomiska tillväxten den dag då oljan tar slut eller när den får ett sämre marknadsvärde. Därmed tryggas även sysselsättningsbehovet på ett helt annat sätt än vad som sker i dag. Allt detta upplever jag mycket positivt.

Det mest oroande i denna delen av världen är, enligt min mening, deras enorma tillgångar på pengar. Det blir en nyrientalitet som kan få mycket allvarliga konsekvenser. Detta problem speglas i miniatyr av tex arabens sätt att köra sin nya amerikanska bil som är av sista årsmodell, luftkonditionerad, automatväxel, elektrisk fönsterjustering, etc. Han uppträder i trafiken på samma sätt som om man hade satt mig på en kamelrygg i rusningstid på Kungsgatan i Stockholm.

BAHCO verktyg if

Motionscykling

Vårens och försommars cykelaktiviteter samlade inte det antal motionärer, som vi hoppats på, men i stället återkom troget samma spänstare vid varje motions-tillfälle. Sista möjligheten före semestern att ta en cykeltur med åtföljande chans till lotterivinst, var måndagen den 24 juni.

Vi återkommer efter semestern med nya aktiviteter.

På bilden Rolf Johansson och Lasse Petersson i full fart.

Friluftsektionen



Bahcokamraterna

är en frivillig förening som med företagets goda vilja strävar efter att ge de anställda och deras anhöriga arrangemang som gör gemenskapen lättare och trivsammare. Föreningen är gemensam för Ventilation och Verktyg.

Vi fester om och roar oss . . .

Sedan gammalt är föreningens Lucia- och vårfeater mycket uppskattade. Senaste Luciafesten hölls på Joar Blå och de drygt 300 personerna som deltog hade syn- och hörbarligen väldigt trevligt. Årets vårfest har ersatts av en kräftfest i augusti och förutsättningarna finns för att det kommer att bli en attraktiv tillställning.

Ibland söker vi oss bort från Enköping — kanske på en båtresa till Åland eller till Skokloster . . .

men har också andra aktiviteter på programmet

Det finns ju annat än fester som kan intressera Bahcoanställda. Våra teaterresor

har exempelvis haft stor dragningskraft. Men inom aktionsradien finns även studiebesök, diskotekafnarn, hundpromenader, drakflygningsfestivaler, kontakt med olika sport- och motionsidrotter och mycket annat.

Du vet väl att det är Bahcokamraterna som ordnat bensinrabatterna hos BP?!

Familjedagen

som Bahcokamraterna arrangerade förra sommaren på den stora ängen vid Klubbholmen har Du säkert hört talas om — om Du inte var där själv. Årets upplaga går av stapeln söndagen den 30 juni. Utöver förra årets aktiviteter — grillning, barnhage, golf, segling, rodd, ponnyridning, cykelbingo, skogspromenad, dragspelsmusik, tvekampen mellan företagsledningarna på Ventilation och Verktyg ej att förglömma — har vi vissa nya överraskningar på gång.

Och vi har beställt lika vackert väder som förra året, då detta är något Du verkligen inte bör missa.

Lokaler

Efter att ha lämnat våra gamla lokaler i Hamnverken i Enköping har vi nu fått företagets tillstånd att disponera en stor del av utrymmena i den gula villan, som kan ses från E18-utfarten mot Stockholm strax efter BP-macken vid Ventilation.

För tillfället är vi mitt uppe i planeringstagen för hur vi bör utnyttja dessa trivsamma lokaler på bästa sätt.

Har Du goda uppslag så skall Du låta dem gå vidare till föreningens styrelse, vars representanter från Verktyg är:

Björn Willumsen, Lars-Olov Söderman och Hans Bystedt (suppleant).

Dessutom från Ventilation:

ordförande Michael Treschow, sekreterare Gunnar Mångsbro, kassör Lennart Runnebring, suppleanter Claes Hammar, Kurt Mangborg, Jan Walli.

*

Orienteringsträff

Klubbmatchen i orientering mellan Ventilation och Verktyg, som avgjordes 11 juni, samlade 50-talet deltagare fördelade på två banor, 6 km och 3 km.

En omväxlande och trevlig banläggning gladdede deltagarna, liksom ett vackert sommarväder, vilket sammantaget skapade en på alla sätt lyckad motionskväll. De fem främsta från varje bana och lag räknades med i klubbmatchen, vilket gav följande resultat.

Långa banan

1. Verktyg 242,10
2. Ventilation 244,14

Korta banan

1. Verktyg 173,10
2. Ventilation 180,27

Totalt

1. Verktyg 415,20
2. Ventilation 424,41

Individuellt

Långa banan

1. Lars Görl 41,01
2. Kjell Persson 43,02
3. Rolf Johansson 44,05
4. Åke Hörnkqvist 44,20
5. Karl-Åke Larsson 45,15
6. Sven-Rune Viker, 50,04
7. Arne Dahlström 53,00
8. Mats Eriksson 53,50
9. Lars Göran Molin 54,40
10. Roger Lundin 54,52

Korta banan

1. Kerry Karlsson 26,55
2. Evert Wester 30,57
3. Christer Stolpe 32,00
4. Rune Öhrn 33,27
5. Lars Erik Ström 34,45
6. Roland Boström 35,20
7. Göran Holmgren 38,55
8. John Tore Norén 39,03
9. Folke Welén 40,22
10. Hans Persson 41,00.

Klubbmatchen arrangerades av Ventilation med Lars Görl, Ventilation, och Rolf Johansson, Verktyg, som kontaktman och vanns alltså med knapp marginal av Verktyg. Banläggare var OK Enen.

Revanschmatch är planerad till augusti, då Verktyg är arrangör.

Friluftssektionen



*Somliga hade bråttom . . .
Rolf Johansson
Ingerd Peterson
Roger Lundin*

*andra tog det mera lugnt
Gösta Johansson
Tord Andersson*



Fotbollen

När detta reportage görs är årets korpserie redan i full gång.

Vårt lag I (fjollårsmästarna) har redan avverkat fyra seriematcher och vunnit samtliga med målskillnaden 14-2!

"Det ser väldigt lovande ut" säger lagledare Jan Dahlin. "Vi har hittills inte förlorat någon match, och har till dags dato spelat 13 matcher med den imponerande målskillnaden 44-6. Därav har vi mött Simtuna B två gånger. Vi har en härlig anda i laget och träningen vi genomgått verkar redan ha gett ett mycket gott resultat", avslutar en mycket optimistisk Dahlin.

Lag II är nybildat för i år men har redan överraskat positivt genom att i den första seriematchen slå Ventilations lag II med 4-2. Laget har hittills spelat 6 matcher, därav 1 seriematch. Tre av dessa har man gått segrande ur. Målskillnad 12-17. "Men det blir bättre", lovar lagledaren Göran Bohman, som tror på en hyfsad placering redan i år.

Tilläggs kan att lagen började träna redan i februari med löpning på Gröngarnsåsen och bollträning inomhus. Intresset för fotbollen är mycket stort. Totalt ingår ett 45-tal spelsugna killar i sektionen. Men även nya intresserade har vi plats för. "Nästa år kanske underlag finns för tre lag," avslutar fotbollsbasen Jan Norén.



Fotbollsbas Jan-Olov Norén Lagledare I Jan Dahlin

Lagledare II Göran Boman