

ställskruven

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

Nr 3 december 1974
Ärgång 8



GOD HELG

BAHCO



VD informerar

Även i år ser det ut som om försäljningen skall infria sina löften — hålla budget och kanske med råge. Alla produktgrupper visar en mycket glädjande trend och våra ökade aktiviteter på exportmarknaderna ger verkligen resultat.

Utleveranserna ligger just nu exakt på budgetnivå mycket tack vare vårt hyggliga lager vid årets ingång. Under hösten har vi dock haft svårt att hålla hakan över vattenytan beroende på för svaga inleveranser från produktionen.

Det är produktionen som är vår trånga sektor — både i Enköping och i Eskilstuna. Åtgärder har emellertid som bekant vidtagits för att reducera det produktionseftersläp som uppstått, och jag räknar inte med annat än att leveransbudgeten för året skall innehållas.

Våra tillbyggnader i Enköping börjar nu ta form. Jag vill ge en eloge till herrarnas byggare som trots det mycket miserabla höstvädret följer tidplanen så bra. Vid månadsskiftet februari—mars nästa år skall allt vara rest och klart.

Fortsatt expansion är vår huvudmålsättning för nästa år. Det är förresten en nödvändighet för att vi skall kunna hålla oss kvar på en acceptabel lönsamhetsnivå med den inflationistiska kostnadsbelastning som industrin nu är utsatt för.

För att vara säkra om att klara nästa års volym ser det ut som om vi skulle få lov

att lägga ut mera på andra händer än hittills. Jag hyser dock den förhoppningen att vi skall få upp takten fram till årsskiftet tillräckligt för att få en bra start på det nya året och ett ökat förtroende för vår egen kapacitet.

Det talas om kraftigt vikande konjunkturer under nästa år. Hur kan vi då räkna med en uppgång. Jo, av flera orsaker. Potentialen för våra produkter ute på exportmarknaderna är mycket stor. Våra ökade exportaktiviteter i form av tätare kontakter och intimare samarbete med våra utländska agenter tillför oss successivt ökande marknadsandelar. Något som jag särskilt vill utpeka som lovande för de närmaste årens försäljning är tillkomsten av ett antal nyutvecklade produkter som mottagits mycket positivt av marknaden.

Resten beror på oss själva.

Gösta Höij

1.000.000 SKRUVMEJSLAR



En av våra mest expansiva exportmarknader är Italien, som inom verktygsgruppen skruvmejslar utgör den i särklass största marknaden utanför Norden. Nyligen överskred de en milstolpe — 1.000.000 stycken — sålda mejslar på en och samma marknad. Detta är en förnämlig prestation som visserligen tagit några år i anspråk med i början mycket blygsamma antal till att idag omfatta ca 400.000 enheter per år.

De italienska säljarnas framgång bottnar i en fast övertygelse om att de har förmånan att sälja marknadens bästa mejsel ur den flora av fabrikat som finns. Ett bra vapen är utnyttjandet av Bahcos olika alternativ av säljstäl. De följer även seriöst upp såväl förfrågningar med provmejslar för tester som eventuella reklamationer.

Exportavdelningen vill gärna gratulera vår agent och vi celebrerar den 1.000.000:te skruvmejseln med en guldmejsel på träplatta som överlämnades av vår VD vid personligt besök i november.

Exportaktiviteter

Bortre Asien är en intressant marknad för Bahco Verktygs produkter. Hittills har vi sålt våra handverktyg, främst skiftnycklar och rörtänger, till Iran, Thailand, Hongkong, Singapore och Japan. Vi försöker nu dels komma in på fler marknader, dels sälja flera produkter i vårt sortiment — främst kvalitets-tänger.

Björn Villumsen från exportavdelningen kommer under sex månader fram till april 75 att befinna sig på resa i de flesta länderna i Bortre Asien.

Vi önskar Björn lycka till och hoppas på goda försäljningsresultat.



**Tack för i år!
Trevlig Helg!**

Förslagsverksamheten



Vid företagsnämndens sammanträde den 5 september och 5 december 1974 utdelades följande belöningar:

Allan Hansson erhöll 150:— kr för ett förslag till en slipfixtur för slipning utstötare utan körnare.

Kotiranta och Piispanen erhöll 105:— kr vardera för ett förslag till en rivanordning för rivning av slipskivor vid sidoslipning av stämjärn.

Roger Lundin erhöll 200:— kr för ett förslag till dämpanordning på huvudventilen på Jennypress 6009.

Vid företagsnämndens sammanträde den 5 december 1974 utdelades följande belöningar:

Roger Lundin erhöll 300:— kr för ett förslag till ljuddämpning vid smidespressarna 1321 och 1322.

Bengt Jansson erhöll 200:— kr för ett förslag ang bearbetning av slipmaskincylindrar och liknande.

Raymond Leigh erhöll 200:— kr för ett förslag till en skyddsanordning vid nackslipning löpare.

Samordning Bahco Verktyg – FE Lindströms AB

Under den gångna hösten har ett antal projektgrupper med representanter för de båda företagen haft till uppgift att studera och analysera verksamheten vid Bahco Verktyg och Lindströms och att föreslå en samordning som tillåter ett optimalt utnyttjande av befintliga resurser. Grupperna har behandlat sortiment, produktion, marknadsföring, materialstyrning, ekonomiska rapporter, organisations- och personalfrågor.

Vi tackar grupperna för ett grundligt och välgjort arbete. På vissa avsnitt krävs dock ytterligare utredningar och överväganden särskilt i en del långsiktiga spörsmål. Exempelvis har grupperna ännu inte kunnat behandla den långsiktiga lokalfrågan i Eskilstuna. Den är bland annat avhängig tångmarknadens utveckling på sikt och våra satsningar i rationellare produktionsutrustning och marknadsaktiviteter för att erövra större marknadsandelar på skilda håll i världen. En komplex frågeställning alltså, som sedan en tid tillbaka är föremål för både marknadsundersökningar och utredningar på det produktions-tekniska området.

Tiden mellan projektgruppernas slutrapportering och Ställskruvens presslägg-



ning har varit för knapp för en utförlig presentation av gruppernas förslag och resultatet av förslagens behandling i styrgruppen den 28 november. Som bekant har emellertid både styrgrupp och styrelse redan behandlat organisations- och personalgruppens förslag till ny organisation, som företagsnämnden hos

Lindströms informerats om den 29 november.

Information kring samordningslösningarna i övrigt kommer att lämnas vid nästa företagsnämnd vid F E Lindström AB, och vi får också tillfälle återkomma i nästa nummer av Ställskruven.

EX 77

Bygget fortsätter

Vårt utvecklingsprojekt inom produktionen fortskrider planenligt och för tillfället är det naturligtvis pågående byggnation som tilldrager sig största intresset. Trots en ovanligt regnig höst och vissa andra motigheter har vår byggentreprenör hittills i stort sett kunnat hålla den pressade tidplanering som innebär att vi skall vara klara till den 1 mars.

Byggnationen har följande omfattning:

— Tillbyggnad av mekaniska verkstaden

1 702 m² och med ett entresolplan på 296 m² inrymmande kontor för smedjan och omlädningsrum för den kvinnliga personalen i smedjan. Byggnaden är huvudsakligen avsedd för skiftnyckeltillverkning men kommer också att inrymma avsyning av smide och förråd av smidda ämnen.

I ett källarplan har placerats ett skyddsrum för 160 personer som vid behov kan inredas till omlädningsrum.

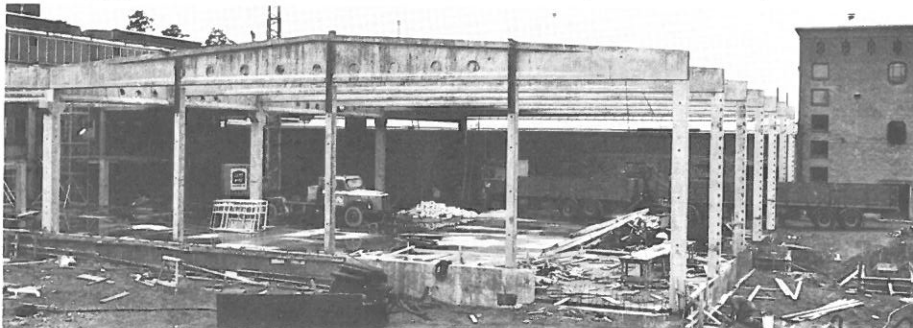
— Nytt förråd för stål och klippta ämnen på 1 288 m², som sammanbindes med smedjan genom en lokal för ämnesklippning på 510 m². Hela förrådsytan kommer att täckas av 3 tons travers, som skall användas såväl för lossning av lastbilarna som alla övriga transporter av stålet. Förrådsbyggnaden inrymmer vidare ett nytt förråd för oljor.

— Nytt förråd för gasflaskor beläget bakom smedjan. Bl a innebär detta att smedjans glödugnar genom ledningar direktanslutes till gasförrådet varvid inga gasflaskor erfordras i smedjan med de olägenheter detta hittills inneburit.

— Ny hiss mellan verkstadsplanet och centrallagret och med stannplan även i fabriken källare. Hissen placeras i gränsen mellan mekaniska verkstaden och entresolverkstaden. Hissen kommer i första hand att utnyttjas för fabriken inleveranser till centrallagret.

När de nya byggnaderna står klara kan vi successivt börja genomföra de omfattande omflytningar som skall ge oss den nya verkstadslayout och blockindelning av fabriken som presenterades i ett tidigare nummer av Ställskruven.

Ex-77 inrymmer som bekant också en långtgående teknisk rationalisering av produktionen. Även detta arbete har uppstartats och tillhörande nyanskaffning av maskiner har påbörjats. Här föreligger dock en viss försening dels genom att utredningsarbetet visar sig kräva längre tid än väntat och dels genom onormalt långa leveranstider på flertalet maskiner. Till nästkommande nummer av Ställskruven planeras en utförligare rapport att lämnas om rationaliseringsarbetet.



Tillverkningen av kraftverktyg (i Enköping)

Bahco Verktyg tillverkar handverktyg och kraftverktyg. Handverktygstillverkningen, som är den dominerande, känner de flesta till, men vad vet man egentligen om kraftverktygstillverkningen? Vi tror att de som inte är direkt inblandade i kraftverktygstillverkningen vet ganska lite om denna verksamhet. Vad man gör, hur, var etc. Ställskruven har talat med Gunnar Johansson, chef för kraftverktygstillverkningen, och skall här ge en kort översikt av kraftverktygstillverkningen.



Gunnar Johansson och förste ställare Olof Forsman

Produkterna

Kraftverktyg, det är hydraulikverktyg, tryckluftverktyg och kompressorer. Hydraulikprogrammet omfattar pumpar, cylindrar, en del specialverktyg och en rad tillbehör för olika arbetsoperationer. Totalt omfattar programmet ca 50 olika produkter, tillbehör oräknade. Den huvudsakliga tillverkningen sker i Enköping. Tryckluftprogrammet omfattar tryckluftdrivna handverktyg, som bormaskiner, slipmaskiner, mutterdragare, plåtsåg etc.

långt det går få ett enkelriktat flöde i produktionen från Lindesberg till Enköping.

En yrkeskunnig personal är en viktig anledning till att man behållit tillverkningen också i Lindesberg. Man har där mycket skickliga medarbetare som framför allt kan tryckluftverktyg.

Framtiden

Kraftverktygsförsäljningen har ökat mycket kraftigt de senaste åren och för närvarande brottas man med en betydande underkapacitet på tillverkningsidan. Ett omfattande investeringsprogram planeras de närmaste åren för att komma "i fatt". Investeringarna innebär en hel del rationaliseringar, t ex att konven-



Panagiotis Stefanidis betjänar automat-svarv

Maskiner och utrustning

"Flagskeppen" i maskinparken är de automatiska revolversvärvarna i Lindesberg och i Enköping. Förutom dessa mycket avancerade maskiner i halvmiljonklassen finns ett antal konventionella support- och revolversvärvar. Andra avancerade maskiner är en halvautomatisk fräsmaskin för fräsning av rotorerna samt automatisk utrustning för provning och kontroll av produkterna, som mäter effekt, luftförbrukning och varvtal.



Umberto Brotto monterar en pistolbormaskin

samt en hel del specialprodukter för vissa större kunder. Merparten är egen tillverkning som sker dels i Lindesberg, dels i Enköping.

Kompressorer slutligen köps in utifrån och ligger således utanför kraftverktygstillverkningen.

Produktionen i siffror

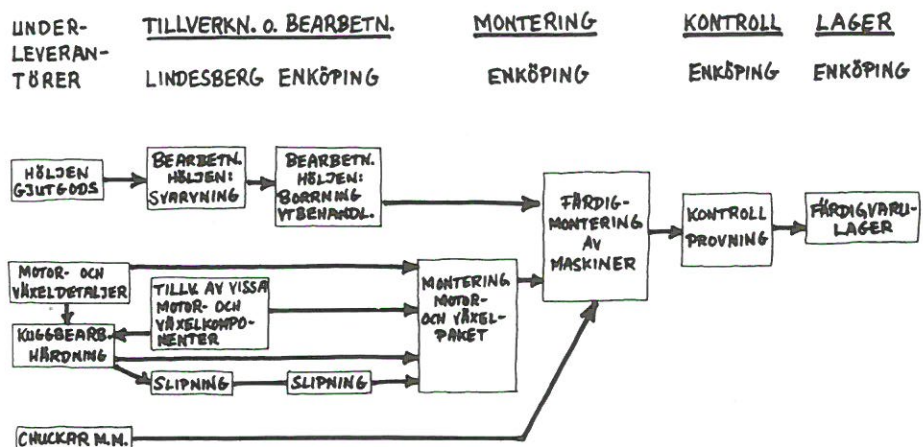
Totalt räknar man i år med en ökning från föregående år på 25—30 %, en ökningstakt som verkar hålla i sig.

tionella maskiner ersätts med automater. Det gör att personalbehovet visserligen kommer att öka, men i långsammare takt än produktionsökningen.

Tillverkningsprocessen i korthet

För att beskriva tillverkningen fram till färdig produkt, skall vi med ett förenklat flödesschema illustrera tillverkningen av en bormaskin.

Vi ser att tillverkningen sker både i Lindesberg och Enköping (var bestäms ofta av kapaciteten för tillfället på resp. plats). Den slutliga monteringen och kontrollen görs alltid i Enköping där också färdigvarulagret ligger. Man försöker att så



16-årig uppfinnare

Bengt Brunosson, som är chef för produktutvecklingen omfattande handverktyg, berättar följande:

"I början av september ringde en ung herre vid namn *Jan Gouiedo* upp under-tecknad och omtalade att han hade en idé till en U-nyckel med s k omtagsfunktion. Han ville inte i detalj beskriva konstruktionen då han tydligen var rädd för att avslöja en patenterbar uppfinning. Jag lovade emellertid att i ett brev intyga att vi inte tänkte använda oss av hans idé eller visa den för tredje part utan hans medgivande. Efter det han fått vårt brev kom förslaget i form av fem olika skisser med beskrivningar.

Tyvärr var principen för nyckelns funktion redan känd. För cirka ett år sedan erhöll jag samma förslag från en ingenjör. Skillnaden var bara den att Jans förslag var bättre och betydligt mera genomarbetad än ingenjörens. Detta var märkligt eftersom Jan endast är 16 år gammal och naturligtvis inte har samma tekniska skolunderbyggnad som ingenjören.

Det hade varit fel att rätt och slätt skriva ett brev till Jan och omtala att vi inte var intresserade av hans idé. En sådan här ung teknisk begåvning måste uppmuntras på något sätt. Jag skrev därför till Jan och inbjöd honom att komma hit till våra verkstäder. Programmet skulle bestå av produktinformation,



verkstads- och laboratoriebesök, konstruktionssnack i allmänhet och om verktyg i synnerhet och därefter skulle vi äta lunch tillsammans.

Efter några dagar ringde Jan och tackade för inbjudan och vi bestämde datum för besöket. Jan infann sig punktligt och vi gick igenom alla punkter på programmet."

Här slutar Bengt Brunossons berättelse men handlingen fortsätter.

Vi tyckte nämligen att det var intressant att intervju den här ynglingen och återge händelsen i Ställskruven. Vi har gjort en sammanställning av intervjun och låter Jan själv fortsättningsvis berätta.

"Jag är 16 år, bor i Stockholm och går 1:sta året i 4-årigt tekniskt gymnasium. När det blir aktuellt att välja linje tänker jag välja el-telelinjen. Jag tror nämligen att det framdeles kommer att finnas mer att göra inom det området än inom det mekaniska."

Ställskruvens kommentar: Beror det måhända på att Jan ännu inte arbetat inom mekanisk industri? Arbetat har han emellertid gjort. I somras jobbade han på en cykelverkstad och det var där han fick idén till ovan nämnda U-nyckel. Jan fortsätter: "Mitt intresse för el-tekniska frågor blev märkbart i 9-årsåldern då jag började laga lampor och över huvud taget intressera mig för den elteknik som fanns i hemmet. Därefter kan man nog säga att mitt intresse vuxit fram. Det finns väl också ett påbrå i släkten. Jag har en morbror som arbetar inom elverket och han har gjort en hel del uppfinningar."

Vi frågar Jan vad han själv har konstruerat för saker och han svarar:

"Jag har mest intresserat mig för elektronikområdet. Bland de bättre uppfinningar jag gjort där är ett mätverktyg för muttrar men jag har också byggt telefoner och konstruerat en hopfällbar rullstol. Tyvärr visade det sig att en sådan stol redan fanns."

Under tiden Jan berättar pekar han på skisser i en pärm som han har haft med sig. Han har på ett föredömligt sätt registrerat sina arbeten och visar god systematik i sitt sätt att dokumentera sina idéer. Det mesta finns på ritningsstadiet säger han eftersom det är ganska dyrt att hålla på med sådan här uppfinnarverksamhet.

Vi undrar naturligtvis hur han finansierar sin hobby.

Svar: "Jag har haft extra jobb för att tjäna pengar men jag får också användbara detaljer av kamrater. Ofta besöker jag skrothandlare och liknande verksamhet. Det händer också att jag letar i container. Där kan det många gånger finnas intressanta saker.

Kan Du berätta något mera om hur Du går tillväga?

"Jaa, säger Jan, ofta uppkommer mina idéer ganska spontant. Då brukar jag sätta mig ner och göra ritningar. Jag arbetar mest för mig själv bl a därför att jag tycker att det är roligare att vara ensam om en uppfinning. Oftast får man idéer om sådant som redan finns. Det är svårt att hitta på nya saker. Det mesta tycks vara uppfunnet. Det är dessutom lättare att vidareutveckla en idé än att göra något helt nytt."

Den här fritidsverksamheten tar naturligtvis en hel del tid. Hinner Du med några andra intressen?

"Jag tycker om att fotografera och har en kamera med teleobjektiv. Det innebär



alltså att jag har två dyra hobbies. Naturligtvis framkallar och förstar jag själv mina bilder. Jag tycker också om att läsa. Först och främst blir det förstas teknisk litteratur, men jag är även road av andra böcker."

Jan berättar till slut att det är första gången han kontaktar ett företag för att presentera en idé. Det var ingen som gav honom tips om vart han skulle vända sig. Att han skulle kontakta Bahco det visste han själv.

Bengt Brunosson säger att han under den tid han arbetat i det här gebitet aldrig förut kommit i kontakt med en så ung idékläckare. Vi hoppas att Jan fortsätter på den inslagna vägen. När han lämnade oss verkade han vara ganska nöjd med sitt första besök på Bahco Verktyg.

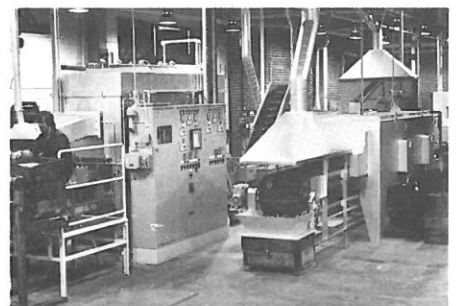
Ny genommatningsugn

Under hösten har vi tagit i bruk en ny genommatningsugn, som installerats i hårdhuset. Ugnen skall i första hand användas för skruvmejslar och ställskruv men kan även användas för tänger, skift-nyckellöpare och motyg.

Utrustningen omfattar hårdugn, kylkar för olja, tritvätt och anlöpningsugn. I likhet med tidigare utrustning för tänger är hårdugnen utrustad med skyddsgas. Utrustningen är uppställd i form av ett U, vilket spar utrymme och underlättar övervakningen.

Genom den nya ugnen har våra värmebehandlingsresurser blivit avsevärt förbättrade både beträffande kapacitet och kvalitet. Ugnen har också stor betydelse för arbetsmiljön genom att lyft och annan manuell hantering till största delen eliminerats samtidigt som strålningsvärmen blivit mindre besvärande.

Till vänster inmatningsända — till höger utmatning.



Moskva är en stor stad. På många sätt. Ytan lär vara 228.000 tunnland, d v s en kvadrat med de fyra hörnen i Enköping, Västerås, Eskilstuna och Strängnäs. Där bor 7 miljoner människor, vilket enligt en sovjetisk guide gör staden till den fjärde staden i världen efter New York, London och Tokyo.

Utöver ordinarie stadsbor invaderas staden av mer än 1 miljon turister per år, de flesta troligen i form av delegationer från i första hand övriga socialistiska stater. Men i hotellvestibulen och restauranten mötte man dagligen representanter för de flesta tänkbara folkslagen (utom kineser!) japaneser, alla tänkbara färgnyanser från Afrika, australiensare, amerikaner, engelsmän, fransmän, tyskar o s v. Samt även svenskar: jag såg en turistgrupp om ett 20-tal personer på väg från Sverige till de mera exotiska delarna av det stora landet (Samarkand, Uzbekistan o s v).



Äldst, gammalt och nytt: t v ett bostadshus (ett av de totalt sju krockanhusen). Th därom först ett gammalt förfallet bostadshus, därefter ett modernt hotell (FREDEN) och längst till höger administrationsbyggnaden för SEV, de socialistiska ländernas motsvarighet till EG.

En annan oräknelig grupp av tillfälliga besökare är det 10- eller 100-tusentals sovjetmedborgare som dagligen passerar genom staden på väg från en del av landet till en annan. Som järnvägsknutpunkt intar Moskva en särställning genom att de flesta linjerna som ekrarna från navet i ett hjul. Det finns glest med tvärgående linjer mellan övriga större orter i landet. Om man t ex bor ca 100 km från Leningrad och vill dit lär det oftast vara den snabbaste vägen att ta tåget 700 km till Moskva och därifrån ett annat tåg (från en annan station) 700 km till Leningrad.

Detta ställer naturligtvis stora krav på stadens transportväsende att klara ut denna ständigt pågående folkvandring. De allmänna trafikmedlen utgöres i första hand av ett riktförgrenat tunnelbanesystem, där tågen går snabbt och punktligt. (Tunnelbanan anses vara mycket välskött och säker men under min treveckors vistelse i staden lär en större explosion med brand och många omkomna ha inträffat på en centralstation. Inte ett ord nämndes härom vare sig i radio, TV eller i tidningarna men ryktet spreds snabbt och jag hörde det redan samma dag och dagen därpå från två av varandra helt oberoende källor.)

Lika tillförlitlig som tunnelbanan, lika nyckfulla är buss- och trådbussförbindelserna. Man kan få vänta en kvart eller mer på en viss buss innan den första kommer — överfull. Den följs ofta tätt av flera andra bussar på samma linje, alla allt tommare — jag räknade en gång till sju bussar inom fem minuter. Vid varje hållplats kämpar sig de avstigande i halv panik först genom trängseln på bussen, sedan genom den kompakta massan av påstigande. Ingen pardon ges från någondera hållet — här gäller djungelns lag: att överleva och komma dit man vill eller också att krossas, kvävas eller trampas ned och aldrig komma ifrån sin plats här på jorden (inne i bussen resp. bland de väntande på perrongen).

I den fullpackade sardinburk som en buss är blir det naturligtvis si och så med betalningen. Det finns en liten biljettautomat på den mest svåråtkomliga platsen där man skall lägga sin avgift (4 kopek = 65 öre) i exakta pengar. Eftersom man sällan skuffas fram i rätt riktning till apparaten skickar man sina pengar via ett antal medpassagerare så att den som står närmast apparaten kan



Vid Röda torget ligger Sovjetunionens regeringskansli, väl skyddat av Kremlemuren. Den mörka klumpen till höger framför muren är Leninmausoleet.



fullgöra ens skyldigheter. Sedan kommer den lilla trasiga biljetten tillbaka så småningom via samma förmedlare. Oftast hinner man dock inte med denna betalningsoperation förrän det är dags at börja kämpa sig mot utgången. Det hela är obeskrivligt.

Däremot fungerar taxiservicen bra på ett informellt sätt. Om man vill telefonbeställa en taxi måste man visserligen vara ute i god tid — minst en timme i förväg. Men om man inte har fått någon, går man bara ut på gatan och vinkar på



Vasiljevskij-katedralen — ett historiskt minnesmärke från 1500-talet vid Röda torget.

alla bilar, i vilken det bara sitter en person. Vare sig det är en taxi eller en vanlig tjänstebil — det finns knappast några privata bilar — så stannar relativt snart en av de förbipasserande. Om det råkar vara en taxi så är allt väl, förutsatt att taxiföraren inte tycker att den begärda adressen ligger åt fel håll. Om det är en annan bil så kommer man överens om betalningen för den begärda körningen, varefter man susar iväg i "egen tjänstebil". De flesta tjänstechaufförerna skaffar sig på så sätt en extra inkomst som troligtvis inte redovisas någonstans. Metoden är egentligen inte tillåten men det hindrar inte att alla gör så med polisens, taxiledningens och andra myndigheters goda minne!

Jag började med att skriva att Moskva är en stor stad på många sätt. Kulturlivet är omfattande och väl tillgodosett med

tre operor, ett otal teatrar och konsertsalar, biografier o s v. Det finns en särskild "Fröken Teater", dit man kan ringa och få besked om vad som visas på olika teatrar och biografier. Och ryssen är i gemen kolossalt intresserad av detta — tyvärr med följd att det ibland är svårt att på kort varsel få biljetter. Restauranter är också talrika, men ändå alltför få



GUM — Moskvas största varuhus vid Röda torget.

för Moskvas befolkning. De restauranter som är någorlunda bra ur västerlänningens synvinkel är mycket få. Servicen är alltid under all kritik. Serveringspersonalen ser vakna ut endast då de i större eller mindre grupper står och pratar med varandra. Det krävs upprepade påstötningar innan någon kommer till nyanlända gäster för att ta emot beställning. Och då tycks servitören/-trissan plötsligt falla i sömn. Sömngångaraktigt och utan något som helst intresse — snarare med avsky för gästens oförskämdhet att begära servering — tas beställningen emot, varefter ingenting händer på länge. Vid ett tillfälle hänvisades vi av "hovmästaren" till ett ledigt bord. Efter en halvtimmes väntan fick vi av en händelse av

en servitör veta att just vårt bord inte hade någon servering den kvällen! Denna resan återvände jag till Moskva efter närmare 15 års frånvaro därifrån. Det var imponerande att se hur staden hade moderniserats och byggts ut. Alldeles nära vårt hotell hade en bred (10-filig) gata anlagts in mot Kreml (dit de flesta större gator strålar) med stora glas- och betonghus utmed båda sidor — förra gången jag var här fanns det ingen gata alls utan enbart gamla ruckel. I stadens utkanter har det vuxit upp mängder med sovstäder, huvudsakligen med enbart höghusbebyggelse. I den nu löpande tredje utbyggnadsplanen för Moskva har man av miljövårdsskäl sett till att stora grönområden bevaras mellan de nya stadsdelarna. Och till alla nybyggda områden har tunnelbanan dragits fram. Men det finns fortfarande mycket att sanera i de inre stadsdelarna — det är väl det som skämmer Moskvas siluett mest, små gamla ruckel sida vid sida med höga krokanliknande hus av något äldre skrytsamt datum och moderna, höga och stilrena såväl bostads- som kontorshus i glas eller tegel.

Gatutrafiken är också förändrad: det finns mycket fler personbilar nu än tidigare. Gatorna är ofta breda — den största, den s k trädgårdsringen, har nio filer i vardera riktningen. Högsta tillåtna hastighet är 80 km/tim men här likaväl som hemma hos oss lägger alla förare på "moms" på hastighetsgränsen och trafiken rusar fram i minst 100 km/tim. För fotgängarna har många gångtunnlar anlagts under de bredaste gatorna så att det numera inte är förenat med samma dödsrisk vid övergångsställena som förut. Men alltjämt har fotgängarna inget existensberättigande i förhållande till bilisterna och varje gatuhörn och övergångsställe är en latent dödsfälla för den arme fotgängare som dristar sig ut bland



Där det för några månader sedan fanns enbart ruckel och mer eller mindre föråldrade hyreshus går nu den (längre bort i bilden) 10-filiga KALININ-gatan med moderna kontorshus. Längst bort i bilden ett av de sju "krokanhusen" i Moskva-hotell UKRAINA.

bilarna. Det gäller att hålla sig mitt inne i de människomassor som hela dagen är i rörelse på trottoarerna. En liten lustighet: att vara ledig från arbetet heter på ryska "guljatj", vilket egentligen betyder "at promenera". Jag har aldrig sett så många "lediga" människor under arbetstid som här i Moskva.

Vår resa föranleddes av en önskan att Bahco skulle försöka komma in på den sovjetiska marknaden. Hittills har vår export dit varit nästan obefintlig. Vi möttes nu på flera håll av ett anmärkningsvärt intresse, där vår kvalitet var det som av ryssarna främst framhölls som köpmotiv. Men de sovjetiska byråkratiska kvarnarna mal långsamt och noggrant, varför det kan dröja innan vi förhoppningsvis får se något positivt resultat av våra inbrytningsförsök.

Göran Reuterswärd

Kurs i arbetsvärdering

Under hösten har genomförts en kort informationskurs i arbetsvärdering. Antalet deltagare var cirka 100 st som uppdelades på fem omgångar. Kurstiden på fyra timmar omfattade dels en teoretisk del och dels praktiska prov med arbetsvärdering. Syftet med kursen var att fördjupa informationen angående det något

förändrade arbetsvärderingssystem som håller på att införas i samråd mellan företaget och verkstadsklubben.

Arbetsvärdering är emellertid inget nytt för oss på Bahco Verktyg utan har tillämpats ända sedan 1963. För ett par år sedan träffade emellertid Metall och Verkstadsföreningen överenskommelse



om vissa förändringar av det tidigare arbetsvärderingssystemet och det är till detta som vi nu tänker anpassa oss.

Kortfattat innebär arbetsvärderingen en systematisk värdering av samtliga inom fabriken föregående arbetsuppgifter med avseende på faktorerna skicklighet, ansvar, ansträngning och miljö. Värderingen resulterar i ett totalt poängtal för varje arbetsuppgift. Värderingsarbetet utföres av en kommitté med lika antal representanter från arbetstagsidan resp arbetsgivaren.

Arbetsvärderingen används bl a för att kunna dela in arbetsuppgifterna i ett antal lönegrupper, för närvarande 6 st. För varje grupp fastställs sedan en s k penningfaktor som utgör grund för ackordsberäkning.

Arbetsvärderingskommittén sysslar emellertid endast med värderingsarbetet medan tillämpningen för lönesättning är en förhandlingsfråga mellan företaget och Verkstadsklubben.



Gerd Ahlström
Sekreterare till direktör Styren.
För ett halvår sedan firade Gerd Ahlström sitt 20-årsjubileum som Bahco-medarbetare.



Ulf Styren
Verkställande direktör i AB Bahco.
Dir Styren anställdes som teknisk dir och efter en tid som vice VD. Han tillträdde 1963 posten som koncernens VD. Fiske, jakt, tennis och squash hör till hans fritidsintressen.

KONCERN

Sedan omorganisationen av köping, finns i Stockholm **tal anställda. På koncernkon** **veckling och framtidsplaneri** **Bahco Ventilation, Bahco Ve** **också en central ekonomia** **samt en informationsavdelni** **gatan 38 på Östermalm.**



Henrik Widell
Kontorsvaktmästare.
Så snart tillfälle ges lämnar Henrik Widell storstan och reser till stugan utanför Katrineholm.



René Stjernberg
Chaufför.
René Stjernberg är en av nykomlingarna på Bahco. Han hör till de Bahco-stockholmarna som oftast kommer att synas i Enköping.



Signe Landell
Husmor.
Signe Landell har enligt egen utsägo tillbringat 56 lyckliga månader på Bahco. Minst lika lycklig har den tiden varit för oss, som fått njuta hennes härliga lunchanrättningar!
Signe Landells intressen är framför allt operamusik, målning, blommor och tennis. Hon tycker dessutom mycket om att resa. Signe Landell vill uppmana alla att ställa upp som blodgivare!



Eva Jansson
Telefonist.



Maud Finnberg
Telefonist.

Maud Finnberg och Eva Jansson delar på telefonisttjänsten sedan åtta månader. På förmiddagarna får Ni svar av Maud och på eftermiddagarna av Eva.



Greta Nordell
Sekreterare.
Greta Nordell är Bahco-anställd sedan nitton år och har under de senaste åren mest sysslat med informationsfrågor. Hennes intressen är fåravel och barockmusik och — i mån av tid — safari i Afrika.

Företagsledning

Kontorets interna service

Telefonväxel

KONTORET

Bahco och flyttningen till En-
t koncernkontor med ett 15-
ret samordnas företagens ut-
g för de tre dotterbolagen —
kytyg och Mecman. Där finns
elning och koncernrevision
g. Kontoret ligger på Sture-



Ivar Lundberg
Finansdirektör.

Palle Lundberg handlägger frågor som rör långfristig finansiering och koncernredovisning. Han har varit i bolaget i 23 år. Fritiden ägnar han främst åt sina två barn och åt friluftsliv. Han är mycket intresserad av internationella adoptionsfrågor.



Gunvor Nordlöf

Kamrer, assisterar direktör Lundberg. Gunvor Nordlöf har varit på Bahco i tjugo år och sysslar idag med ekonomisk redovisning för koncernkontoret och moderbolaget. Hennes hjärte heter Adam. Han är 2,5 år och Gunvor Nordlöfs dottersson.

**Ekonomi
och
Finans**



Lennart Wallgren

Assistent till direktör Lundberg. Lennart Wallgren har varit på Bahco i fyra månader och arbetar med valutaaffärer, finansieringsfrågor, bokslut och budgets. När årstiden tillåter det, seglar han gärna.



Berit Jacobsson

Berit Jacobsson sysslar på ekonomiavdelningen bl a med huvudbokföring, kontorsrationalisering och assistans med ekonomisk redovisning. Hon har varit på Bahco i fem år.

**Informa-
tion**

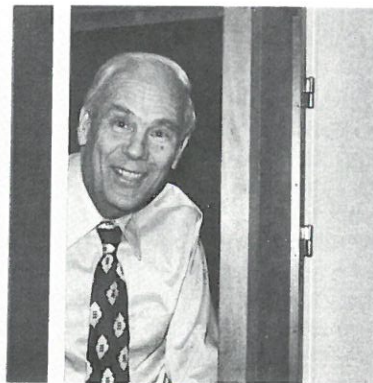


Charlotta Malm

Informationssekreterare.

Charlotta Malm har varit anställd i två månader och har uppgifter inom koncernens interna och externa informationsverksamhet. Hon är intresserad av målning och kabbak samt är en entusiastisk bilist och cyklist.

**Koncern-
revision**



Axel Unge

Kamrer.

Efter 27 år i företaget går Axel Unge om ett halvår i pension. Då kommer han att mera helhjärtat kunna ägna sin tid åt Spånga-villan och trädgården samt åt idrottsorganisation "på gamla dar" speciellt inriktad på handkappidrott.

Ingvar Ericsson

Chef för koncernens internrevision.

Ingvar Ericsson tillbringar en hel del tid i skog och mark. Revisorns uppgift, säger han, är inte att finna fel utan att se till att bolagets tillgångar används på bästa sätt. Han tycker om sjön, båtar, friluftsliv och att röra på sig i största allmänhet — tennis, pingis, golf, hockey-
bockey.



BAHCO – företaget MECMAN bygger ut i Vagnhärad

AB Mecman tillverkar och marknadsför internationellt pneumatiska och hydrauliska komponenter och system för mekanisering och automatisering. Försäljningen beräknas uppgå till ca 120 milj kr innevarande år.

Efter ca 60 % expansion under de två senaste åren kommer företaget för att trygga leveranserna till marknaden och skapa resurser för ytterligare tillväxt att bygga ut verkstäderna i Vagnhärad.

Utbyggnaden omfattar totalt 4.500 m² verkstads- och kontorsyta och innebär en fördubbling av den befintliga anläggningen i Vagnhärad. Med installation av viss ytbehandlingsutrustning men exklusive maskinanskaffningar uppgår den beslutade investeringen till 8,5 milj kr. Utbyggnaden berör ej företags övriga produktionsenheter i Stockholm och Vetlanda.

Byggnadsarbetet startar under november månad och anläggningen tas i bruk efter semestern 1975.

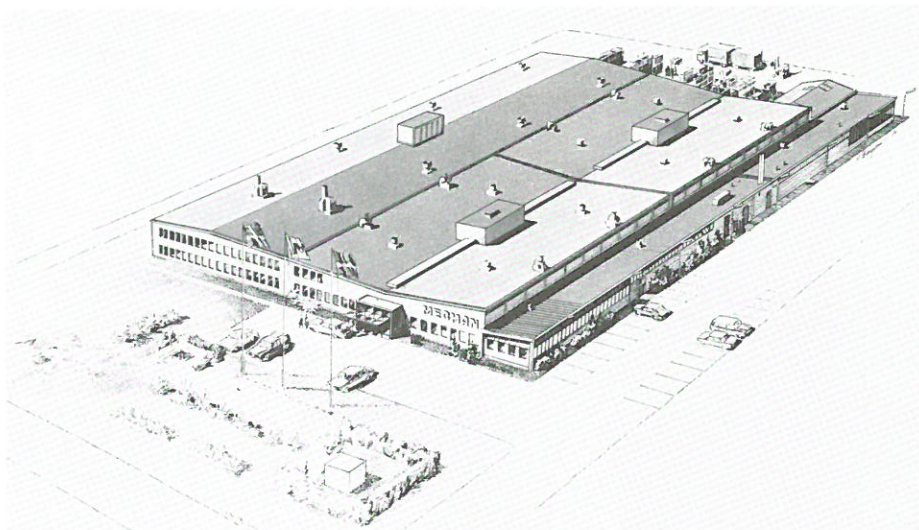
Några data om MECMAN

Mecman grundades 1945 och ingår sedan 1965 i Bahco-koncernen. Huvudprodukterna är pneumatiska (tryckluftdrivna) och hydrauliska manövercylindrar samt pneumatiska ventiler och elektriska styrsystem.



En typisk komponent ur det moderna ventilprogrammet är denna elstyrda ventil.

Tillverkningen sker vid verkstäderna i Stockholm, Vagnhärad och Vetlanda. I Ungern och Japan tillverkas Mecman-komponenter på licens. Marknadsföring och kundservice utförs av dotterbolag, etablerade i de flesta västeuropeiska länder. Det svenska dotterbolaget har 11 avdelningskontor, fördelade över landet. Totalt har Mecman 38 egna försäljningskontor i Europa. På mer avlägsna marknader finns ett nät av agenter. Försäljningen uppgår till ca 120 milj kr, varav hälften går på export.



Mecmans verkstäder i Vagnhärad som de kommer att se ut efter den nu beslutade utbyggnaden.

I Mecmangruppen är ca 700 personer anställda, varav 550 är knutna till verksamheten i Sverige.

De komponenter företaget tillverkar och marknadsför används vid mekanisering och automatisering av tillverknings- och hanteringsförlopp inom alla grenar av industrin, men också i samhället i övrigt. Den mekanisering och automatisering som uppnås med hjälp av manövercylindrarna och deras styrsystem medför ökad produktivitet, jämnare kvalitet och dessutom bidrar den till att förbättra arbetsmiljön genom att avlasta människan tunga, smutsiga och farliga arbetsuppgifter.

Vagnhärad

Verksamheten i Vagnhärad startade på hösten 1953, då man övertog en mekanisk verkstad på orten. Till den överfördes en del av den serieproduktion, som verkstäderna i Stockholm tidigare utfört, men som nu krävde utökade resurser. År 1964 hade verksamheten fått sådan omfattning att en ny och betydligt större fabrik anlades i Vagnhärad. Den alltmer stegrade efterfrågan på företags produkter gjorde det dock nödvändigt att genom utbyggnad fördubbla anläggningens storlek. Denna utbyggnadsetapp skedde 1971.

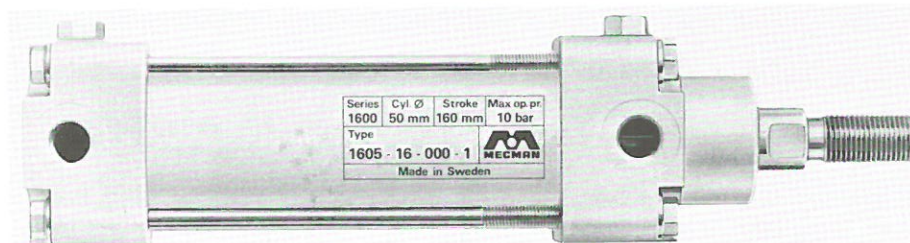
I dagsläget — efter 60 % expansion på

två år och med ökande export och stor avsättning inom landet — har styrelsen därför beslutat om ytterligare utbyggnad av Vagnhäradsverkstäderna. Denna kommer att innebära ännu en fördubbling av företags anläggning på orten, och den kommer att tas i bruk under sommaren 1975.

Mecmans verkstäder i Vagnhärad kommer då att ha en totalyta på 9.000 m². Investeringarna för etapp III är beräknade till 8,5 milj kr med installation av viss ytbehandlingsutrustning men exklusive maskinanskaffningar.

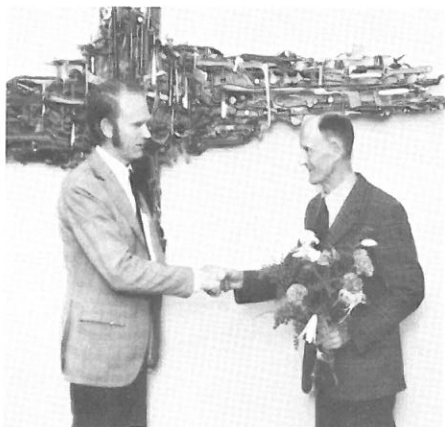
Verksamheten i Vagnhärad omfattar tre huvudlinjer; skärande bearbetning av detaljer i stora serier, montering av standardkomponenter samt tillverkning av prefabricerade styrsystem. Denna sistnämnda produktgrupp är en allt mer efterfrågad "paketlösning", anpassad efter kundernas olika behov. Prefabsystem levereras provkörda och fullt klara för installation. Tillverkningsmetoderna kommer nu att utökas med ytbehandling i form av anodisering och hårdförkromning.

Vid Vagnhäradsanläggningen sysselsätts för närvarande 190 personer. I samband med att utbyggnaden tas i bruk kommer i första hand ytterligare 20 personer att beredas arbete för de nyinförda metoderna. I övrigt kommer tillväxten att ske i takt med företags utveckling.



Cylindern är den komponent som utför själva arbetsprestationen i form av en fram och återgående rörelse. Betecknande nog brukar Mecman kalla den för "Teknikens muskel".

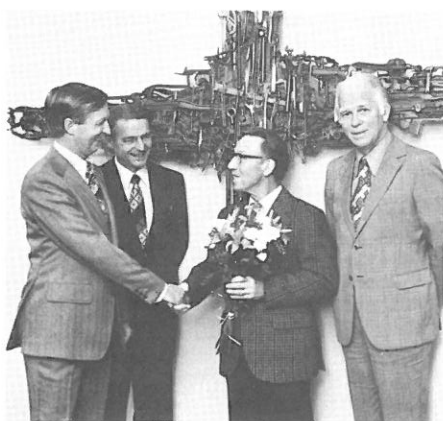
Pensionärer



Helge Lindkvist hade varit hos oss sammanlagt över 23 år när han i oktober avtackades för att bli pensionär. En pigg och trogen sådan — han var inte frårvande från sin arbetsplats en enda dag under sina sista tre arbetsår. Lycka till!



Efter att ha arbetat i 16 år som hopsätare, avsynare och verktygsutlämnare övergick Gert Steen i oktober till att ägna sig åt sina fritidsintressen som pensionär. Grattis och lycka till!



Formellt blev Tage Rosén pensionär den 01.10.1974, men han har inte kunnat slita sig ifrån sin kära ritplanka. Den står på verktygsritkontoret, där Tage flitig som en myra skapat vackra konstverk i 27 år. Det ryktas dock att han bestämt sig för att ganska snart trots allt axla pensionärens mantel för att njuta sitt otium. Lycka till och tack för alla åren!



Efter sammanlagt 44 års anställning hos Bahco övergick Ossian Johansson den 31 oktober till pensionärernas lyckliga skara. Första gången anställdes han 1924 då han var bara 15 år gammal. Sin mesta tid har han arbetat i smedjan men har under de senaste åren handhaft råmaterial för vår mekaniska verkstad. Vi tackar för lång och trogen tjänst och önskar Ossian allt väl i fortsättningen!



Birger Schörling kom till Bahco för 32 år sedan, d v s 1942. Under alla sina år hos oss har han varit slipare på mekaniska verkstaden. Han avgick den 1 oktober i år med förtidspension och vi önskar honom lycka till i fortsättningen! Efter nästan 50 års anställning avgick



Efter nästan 50 års anställning avgick Karl Malmberg från sin tjänst den 15 november. Han jobbade alla åren i smedjan och svarade under de sista 18 åren för tändningen av ugnarna. Detta betydde att han började sin arbetsdag medan alla andra arbetskamraterna fortfarande låg hemma och sov i sina sängar. Han fungerade som ett urverk och missade inte en enda dag. Heder åt en sådan plikttröhet! Vi hoppas att Karl nu får många tillfällen att sova ut på mornarna — om han nu kan ställa om sina morgontidiga vanor! Tack och lycka till, Karl!

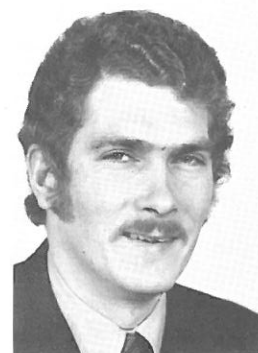


Den 31 oktober avgick Gösta Alklind från sin tjänst för att i fortsättningen njuta av mera fritid som pensionär. Han började i Bahcos tjänst 1965 som verktygsfilare men har huvuddelen av sina anställningsår varit verksam som kontrollant för smidesverktyg.

Personalförändringar



Från den 1 januari 1975 tillträder Gösta Johanson befattningen som skyddsingenjör efter Erik Johansson, som går i pension den 31 januari 1975.



Som ersättare för Gösta Johanson kommer från den 1 januari 1975 Ake Kandner att tillträda befattningen som personalplanerare på kollektivsidan.



Doktorn har ordet

Under hösten, vintern och våren är förkylningssjukdomar vanliga i vårt klimat. Med förkylningssjukdomar menas då hosta, snuva, halssont m m som orsakas av virus och bakterier som finns i vår omgivning i stort antal. Vanlig orsak till förkylning är virus.

Okomplicerade förkylningssjukdomar brukar avklinga på 1 vecka—10 dagar. Ofta är tillståndet förenat med feber och sjukdomskänsla som varar några dagar.

Hosta och snuva kan dock kvarstå längre tid och brukar då i senare stadium orsakas av bakterier. Ett tecken på detta brukar vara att snuvan blir tjock samt att hostan blir slemproducerande.

Den som blir förkyld är mest smittsam i den akuta fasen, alltså de första dagarna. All nysning och hosta samt snuva innehåller mycket infekterande partiklar och sjukdomen föres i detta stadium lättast vidare till andra människor. Man bör

således vara noggrann med hygien, snyta sig i engångsnäsdukar, tvätta händerna ofta, ej taga i hand när man hälsar, tvätta ansiktet ofta samt ej nysa eller hosta i handen. Detta bör i stället ske i armbågsvecket. Man hindrar då smittspridning, som i droppform kommer ut i luften flera meter från den som nysar utan skydd samt överföring av smittsamma partiklar från hand till hand.

Människor har olika benägenhet för förkylningar, en del är ofta förkylda andra mindre ofta. Detta hänger till en del ihop med olika motståndskraft samt olika kraftig smittpåverkan, ex nysa i handen samt därefter handhälsning. Med nämnda åtgärder kan man till en del begränsa förkylningsspridning.

Vanliga förkylningar av den typ som nämns kräver sällan någon åtgärd. En del människor upplever naturligtvis hosta och nästäppa som besvärande och på apotek finns receptfria hostmediciner: magnecyl och sugtabletter, som kan användas för att lindra symtomen. För förkylningens del har dessa preparat liten eller ringa effekt, den avklingar ändå. Vid okomplicerad förkylningssjukdom som varar ca 10 dagar är antibiotica-behandling ej indicerad, då kroppen i allmänhet själv äger resurser för att läka ut denna. Dessutom kan den som varit förkyld på detta sätt möjligen få ökad motståndskraft, d v s ett mindre antal förkylningar under året.

Matsalskommittén informerar

Som all annan verksamhet har matsalen drabbats hårt av årets stora prisökningar. En stor del av matsalskommitténs arbete har därför blivit att jaga kostnader för att undvika prishöjningar på det som serveras. Många kanske tycker att priserna ändå är för höga, men 50-öringen billigare än Ventilation är vi trots allt.

I våras fick vi en ny leverantör av mat. Farmek i Västerås tog över efter Farmek i Uppsala. Det betydde nya kockar och nya matsedlar. Visst hade vi lite problem i början; västeråsarna visste ju inte riktigt hur vi ville ha det. Numera verkar det dock som om det mesta har rättat till sig, men bättre kan det alltid bli. — Du som har synpunkter på maten, tala med någon i kommittén. Den fria koppen kaffe har tagits bort, för att ge utrymme (ekonomiskt) för mera grönsaker och frukt, halvportion à 3.— har återinförts; båda åtgärderna tillkomna p g a många matgästers önskemål.

Uppsnygningen av matsalen har färdigställt; nya stolar och bord, ny belysning och nya färger på väggarna. En fräsch och trevlig miljö har skapats, men ett problem har uppstått. De nya stolarna är svarta, och på dem syns inte smuts som olja och fett. Det är alltså nu ännu viktigare än tidigare att Du som inte klär om när Du går till matsalen, använder

de platser som är reserverade för arbetsklädda. Då slipper Dina arbetskamrater få sina kläder nedsmutsade.

Ett par investeringar för matsalen har beslutats. En ny diskmaskin håller på att installeras och nya kokplattor för potatiskokning kommer senare i höst. Matsalskommittén har fått en ny medarbetare: Vår personalchef Stig Westerberg har under hösten övertagit Ulf Walléns roll som företagets representant. Vi önskar Stig välkommen i vår krets och tackar Ulf för det stora arbete han lagt ner som kassör och "företagsdoktor" i matsalskommittén.

Utvecklingen inom storköksområdet går fort, lite väl fort tycker vi, som försöker hänga med. Vi har tittat på andra anläggningar och andra lösningar än kantinmat, det gäller ju att ta vara på det bästa som kommer fram och kombinera det med målsättningen: God och närande mat — till vettiga priser.



SIF

- klubben meddelar

Avtal -75

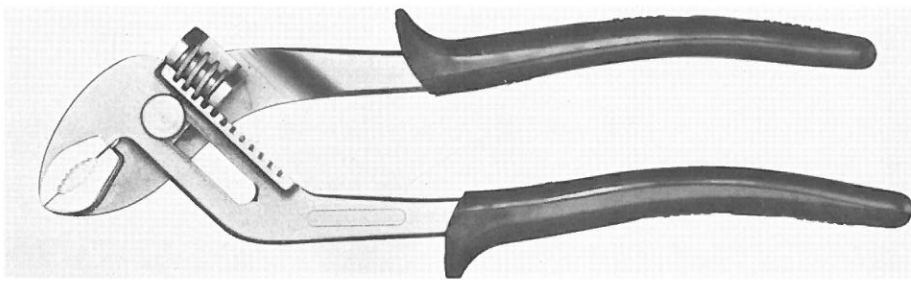
Inför kommande centrala avtalsförhandling har förbundet begärt att få in synpunkter och önskemål från klubbarna. Styrelsen har vid behandling av detta ärende kommit fram till att semester, låglöner, reseersättningar och flexitid är frågor som skall prioriteras. Kraven har sammanställts i 6 punkter och sänts till förbundet.

Minikurs

Minikurs 74 "Du, din klubb och era resurser" har genomförts under vecka 43. Två grupper deltog i kursen. Klubbens arbetsformer behandlades. Förhandlingsfrågor, information och medinflytande var de frågor, som tilldrog sig det största intresset.

Nomenklaturfrågor

En ny och starkt reviderad upplaga av befattningsnomenklaturen är under arbete. Det beräknas, att den skall användas för 1975 års lönestatistik. Införandet av den nya nomenklaturen kan komma att kräva en del medverkan av medlemmarna.



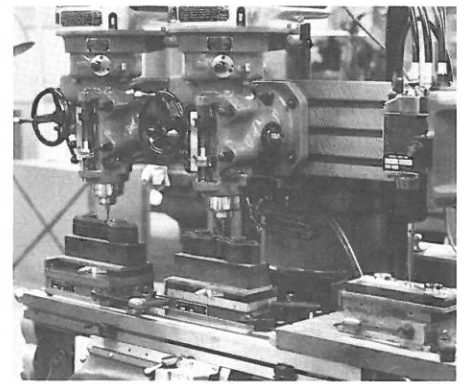
Framgång

Shift-o-fix — vår nya tångtyp — är en artikel som blivit mycket uppmärksam i pressen världen över. Senast fann vi en notis i tidskriften Newsweek som i översättning lyder:

”Tång med utväxling”

Bahco Verktyg i Enköping, Sverige, har utvecklat ett verktyg som kan hjälpa till

att göra 'extra jobb' runt om i huset lättare — en tång med steglösa, ställbara bredder, liksom en skiftnyckel. Tången, som kallas shift-o-fix, har också kuggstängsstyrd utväxling, vilket ger maximal kraft. Detta utväxlingssystem ger ytterligare en fördel jämfört med konventionella tänger: breddstorleken kan ställas med en hand, vilket gör det onödigt att flytta tången från det stycke som bearbetas.”



Fräsning av två stycken grafit-elektroder för gnistbearbetning av smidesverktyg för vipparmar (Volvo).

Helautomatisk kopierfräsmaskin

Under hösten har vår första helautomatiska kopierfräsmaskin levererats till verktygsavdelningen.

Maskinen som naturligtvis tillåter tredimensionell kopiering är i första hand avsedd för framställning av de grafit-elektroder som användes i vår gnistbearbetningsmaskin vid tillverkning av smidesverktyg. Kopierfräsmaskinen har också placerats i anslutning till gnistbearbetningsmaskinen.

Maskinen skiljer sig från våra tidigare kopierfräsmaskiner, inte bara beträffande det helautomatiska arbetsförloppet, utan också genom att den är försedd med två stycken frässpindlar innebärande att två stycken verktyg tillverkas samtidigt. Arbetsättet innebär att maskinens följestift automatiskt rör sig fram och åter följande en sk master tills arbetsstyckena erhållit den önskade formen varefter maskinen stannar.

Fräsmaskin för rotoror

Till fabriken i Lindsberg har levererats en specialfräsmaskin för rotoror till våra tryckluftsmaskiner.

Rotorerna är normalt försedda med 4 st spår i vilka lamellerna är placerade. Maskinen är avsedd för fräsning av dessa spår och 2 st rotoror bearbetas samtidigt. Arbetsförloppet är automatiskt vilket innebär att maskinen i en följd fräser ett spår, indexerar, fräser nästa spår och så vidare ända tills rotorerna är färdigbearbetade varvid maskinen stoppar.

Utrustningen är i första hand avsedd som ersättning för en äldre försliten maskin, men utgör dessutom ett välbehövligt kapacitetstillskott genom samtidig bearbetning av 2 rotoror mot bara en i den gamla maskinen.

Säljsuccé för ny slipmaskinserie



Här en 9" maskin, SK 3-60, i arbete. Försedd med en speciell ljuddämpningsanordning som reducerar ljudnivån till 71 dbA.

Kraftverktygsavdelningen har nyligen startat introduktionen av en ny serie tryckluftdrivna slipmaskiner — SK — och resultatet hittills har varit mycket bra. Ett större antal maskiner har sålts och ytterligare beställningar från företag som varit med och miljöprovat prototypmaskiner har kommit.

Ett verktyg i Herrens hand

När fromma människor ska beskriva en prästs uppgift kan det hända att de sammanfattar den som i rubriken — ”ett verktyg i Herrens hand”.

Jag tycker att det är en riktig hållning till uppgiften att vara präst i Fanna och Korsängen. Det betyder ju att man vill ställa sig till förfogande där man behövs. Att man vill vara ett redskap som underlättar och inte nån slags andlig höjdare, som ingen törs besvära. Eftersom jag är ny som pastor i Fannakyrkan är jag angelägen att ta reda på vad det bör innebära att ha Bahco som närmsta granne. Därför kändes det både naturligt och förmånligt att tillsammans med några medarbetare i Fannakyrkan få göra ett studiebesök på Bahco Verktyg. Informationen om företagets breda sortiment, historik och organisation gav en nödvändig allmänbildning. Men ännu mera stimulerande var nog rundvandring i fabriken. Att följa en skiftnyckels tillkomst var intressant. Att leva sig in i en skiftarbetares arbetsmiljö och -villkor var självklart svårare på så kort tid. Men viktigast. På ett föredömligt sätt avslutades studiebesöket med ett öppet samtal med representanter för anställda invandrare, verkstadsklubben och Bahco om vettig uppföljning av denna kontakt Fannakyrkan—Bahco-personalen, varvid som uppslagsändrar bli framkom:

Gemenskapskväll i Fannakyrkan då särskilt anställda invandrare inbjöds och Bahcoanställdas dag i Fannakyrkan med familjeprogram.

Den som har synpunkter på dessa förslag kan kontakta mig personligen eller per telefon 356 20 eller 386 80.

Thorsten Olsson



God Helg

Redaktionen

Ökar behovet av språkkunskaper?

En ständigt växande export till allt fler och avlägsnare länder, inköp av maskiner och utrustning från hela världen, ett ökat internationellt utbyte över huvudtaget. Detta ställer stora krav på medarbetarnas språkkunskaper, eller gör det inte det? Ställskruven har talat med några representanter för olika avdelningar på Bahco Verktyg om denna fråga: behovet av språkkunskaper. Att behovet av språkkunskaper ökar är alla eniga om. Och det ökar snabbt. Men vilka språk är det som krävs? Vilka språkkrav ställer man på medarbetarna? Hur klarar man sig när språkkunskaperna brister? Vad gör man för att hjälpa upp språksituationen? Hur ser framtiden ut, måste vi alla bli trespråkiga? Det är några frågor som vi ställt, och i viss mån fått svar på.

Den avdelning där man kan förmoda att behovet av språkkunskaper upplevs som störst är försäljningen. Det är å andra sidan också den avdelning som traditionellt haft med andra att göra och där är man väl förberedd att möta dagens krav på språkkunskaper. Vi har frågat Finn Allertz. Han håller med om att språkkunskaperna över lag på företaget är otillfredsställande.

— "För vår del innebär en ökad export intimare kontakt med våra motparter. Klarar man språket undviks många miss-tag."



Finn Allertz: — "I dagens konkurrens gäller det inte minst att vara språkkun-nig."

Kan bristande språkkunskaper vara ett hinder för er att komma in på vissa marknader?

— "Nej, inte ännu i alla fall. Vi klarar huvudspråken och när inte det räcker till kan vi använda tolk."

När är goda språkkunskaper speciellt viktiga?

— "Vid kundbesök här på Bahco t ex. och på mässor. I synnerhet fransmän och spanjorer sätter stort värde på att man behärskar deras modersmål."

Har språkkunskaper en avgörande betydelse vid rekrytering av försäljningspersonal?

— "Absolut, då det gäller personal för exportverksamheten. F.ö. om det står och väger mellan två sökande kan språkkunskaperna fälla utslaget, inte minst med tanke på möjlighet till internrekrytering på sikt."

Även dokumentation och trycksaker spelar en stor roll i utlandskontakterna. Där ligger man väl framme och kommer nästa år med en internationell 4-språkig verktygskatalog.

Vilka språk använder man då i den dagliga verksamheten?

— "Det är engelska, tyska, franska och spanska i nu nämnd ordning. Vi bearbetar även öststaterna och där kommer ryskan kanske som ett femte språk." Och framtiden?

— "Vi lever i en konkurrensvärld och det gäller i konkurrensen att kunna språk. Detta krav kommer säkert att öka."

Hur ser man då på inköpsidan på det här med språkkunskaper? Vi har talat med Åke Stenborg, som anser det uppenbart att behovet av språkkunskaper ökar.



Åke Stenborg: — "Bristen på språkkunskaper är ett problem i kontakterna med utländska leverantörer."

Fler kontakter med utländska leverantörer och alltmer komplicerade utrustningar gör att bristande språkkunskaper kan bli ett verkligt problem. Vad gör man då för att klara av situationen?

— "Vi har haft internkurser. Vidare begärs alltid handledningar och instruktioner på svenska. I kontakterna med våra dotterbolag i Frankrike och Sydamerika kan vi alltid gå via någon svensktalande på platsen."

— "Jag tror att tiden arbetar för oss när det gäller språkkunskaper. I dag får alla utbildning i åtminstone tre språk, folk reser mer och mer o s v."

Vi har nu tittat på försäljnings- och inköpsidan där behovet av ökade språkkunskaper kan förefalla rätt självklara. En annan verksamhet på Bahco, som man kanske inte tänker så mycket på i språksammanhang är underhållssidan.

Där upplevs nog bristen på språkkunskaper till och med starkare än på försäljningen. En ökande andel importerad utrustning, allt mer komplicerade och tekniskt avancerade maskiner, allt detta ställer växande krav på språkkunskaper hos reparatörer och underhållspersonal. Ställskruven har talat med Sven Stålbörn om detta problem. Han upplever bristen på språkkunskaper bland sin personal som ett akut problem som måste avhjälpas, ju förr dess bättre.



Sven Stålbörn: — "Det vore önskvärt med språkkurser även för reparatörer. Påbyggnadskurser i inte minst det skrivna språket."

— "Språkundervisning för reparatörerna är en god investering för företaget. Det skulle spara tid och förhindra många missförstånd."

Man borde bl a satsa på "påbyggnadskurser" i tekniska termer på t ex engelska för de yngre som redan har en god grundutbildning i språket, anser Stålbörn. Visserligen skall instruktionsböcker finnas på svenska till alla maskiner, men det är en sak som ofta försummas av leverantören.

Sven Stålbörn tror att det om några år blir nödvändigt att vissa reparatörer kan tillgodogöra sig tekniska instruktioner på främmande språk.

Ofta förekommer det också att leverantören skickar eget folk för igångkörning och service av maskinerna. Man kan ju inte begära att dessa ska kunna svenska och då uppstår genast problem i kontakten med de egna reparatörerna.

Använd säkerhetsbältet i bilen

BAHCO verktyg if

Året som gått

Året som gått är det femte sedan vi fick en egen idrottsförening på Bahco Verktyg. Tidigare var verksamheten på Ventilation och Verktyg samlad i en gemensam förening. En korpidsportförenings målsättning är betydligt mer komplicerad än en vanlig idrottsförening. Inom korpen strävar vi efter att dels, inom korpidsportens ram, nå idrottsliga framgångar, dels efter att ge så många som möjligt tillfälle till motion utan tävlingsmoment.

Hur har vi då lyckats under 1974?

Om vi först ser på tävlingsverksamheten har vi haft några fina placeringar. Trots den urusla vintern med knappast någon snö alls lyckades *Ake Hörnqvist* åka in på en mycket hedrande 433:e plats i årets Vasalopp. På detta blev *Ake* bäst av det 50-tal från kommunen som körde Vasaloppet.



Ake Hörnqvist

Största framgången har emellertid fotbollssektionen haft. Båda lagen gick till slutspel i seriefotbollen. Oturligt nog fick våra båda lag mötas i semifinal, varför endast ett av våra lag kunde gå till final. Det blev *lag Dahlin* som efter förlängning och straffsparkar för andra året i följd blev seriemästare inom Enköpingskorpen. *Lag Boman* skötte sig också med den äran och blev totaltre. *Christer Karlsson* har för tredje året i rad vunnit vår interna skytteliga med 25 gjorda mål. *Jan Dahlin* har redan börjat förberedelserna för nästa års säsong. Känner

vi *Janne rätt* är siktet säkert inställt på "the double", d v s både serieseger och cupseger. De nu nämnda sektionerna har haft de största framgångarna.



Jan Dahlin Göran Boman

Friluftssektionen hade framgång i klubbmatchen i orientering mot Bahco Ventilation. Lagtävlingarna både på korta och långa banan vanns av oss. Individuellt bäst blev *Rolf Johansson* på långa banan med en tredjeplacering. På korta banan vann *Kerry Karlsson* med *Christer Stolpe* på tredje plats. Kerry och Christer följde sedan upp med bra terränglopp med goda placeringar både i Vallbyloppet och Bålstaloppet. Christer gjorde dessutom en stark debut i Lidingöloppet, där han fick tiden 2.23 tim på de 30 kilometrarna.



Rolf Johansson Ingegerd Peterson

Till nästa år hoppas vi kunna vara med i seriesammanhang i bordtennis igen. I år saknades bara en tredjeman. Vi har nu två bra spelare som tvingas spela i en annan förening.

Beträffande den andra delen av vår verksamhet, allmänmotionen, har den pågått inom ett par sektioner.

Badminton har haft en god anslutning trots vissa besvärligheter med tränings-tider.

Friluftssektionen har under ett antal kvällar arrangerat cykelturer och promenader eller löpning. Trots ett visst gensvar tycker vi dock att vi lyckats för dåligt med att locka ut folk att cykla eller promenera. I vinter gör vi emellertid ett nytt försök, bara det blir snö... Sammanfattningsvis om 1974 alltså, vissa tävlingsframgångar men för lågt deltagarantal på allmänmotionssidan. Låt oss ta det som en utmaning inför 1975. Låt nästa år bli ett KORPMOTIONSÅR!!

L. P.

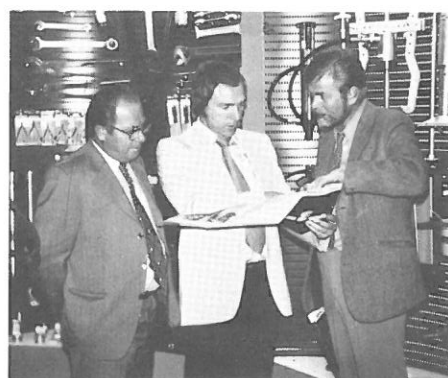
Bahco Verktyg ställer ut

Under dagarna 24—28 september deltog Kraftverktygsavdelningen tillsammans med sin tyska agent Bahco GmbH & Co i skeppsbyggarmässan SCHIFF UND MASCHINE i Hamburg.

För Kraftverktygs del var det första gången man deltog i en specialmässa som enbart riktade sig till varvs- och offshore industrin.

Målsättningen för deltagandet i mässan var att knyta kontakter med i första hand tyska varvsindustrier och detta mål har uppnåtts. Förutom goda kontakter på varven knöts kontakter med några återförsäljare i Hamburg- och Bremerområdet.

På Tekniska Mässan i Älvsjö i oktober visade Kraftverktyg Kompressorprogrammet. Framträdandet gjordes i samarbete med den engelska tillverkaren Hydrovane Compressors och även här tycks resultatet ha blivit bra.



Kraftverktygsman på exporten Håkan Enbrand i samspråk med Herr K-H Blazer, Bahco GmbH och Herr Dvorsak från firma Hermes, Jugoslavien.

Induktionsvärmare vid smidespress

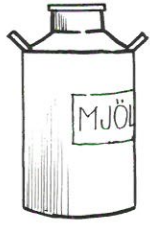
Under hösten har en induktionsvärmare installerats och körts igång vid smidespressen för legosmide. Därmed är samtliga tre smidespressar utrustade med induktionsvärmare.

Den nya induktionsvärmaren ersätter två större oljeugnar och avger betydligt mindre strålningsvärme samt har en lägre ljudnivå än dessa, varför vi erhåller en ytterligare förbättring av miljön i smedjan.

Till skillnad mot tidigare induktionsvärmare är den nya utrustad med två värmepolar — en för runt och en för platt material. Detta har medfört en mer komplicerad utrustning men överkoppling från den ena värmepolen till den övre sker på ett enkelt snabbt sätt genom en typ av knivomkastare som manövreras av en luftcylinder.

En liknande induktionsvärmare har för övrigt beställts till vår fjärde smidespress som skall installeras under nästa sommar.

Lite nötter till jul



1. Mjölkskannorna

"God morgon fru Johansson", sade fru Andersson. "Kan jag få låna Er femliterskanna idag? Jag måste kila till affären och köpa fyra liter mjölk och min kanna rymmer bara tre liter."

"Och tänk, jag som också skulle till boden och köpa fyra liter" svarade fru Johansson. "Men — såsant — jag har ju en åttaliterskanna. Ta' den och köp den full. När Ni kommer tillbaka delar vi lika. Er treliterskanna kan stå kvar här så länge."

Efter några minuter var fru Andersson tillbaka från mjölkboden med åttaliterskannan full. Med hjälp av femliters- och treliterskannan kunde nu de två fruarna dela den inköpta mjölken i två lika delar. Hur gick det till?

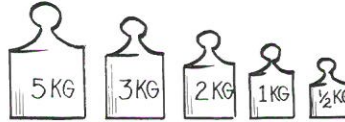


2. Det falska myntet

Mynthandlaren öppnade skrinet för att plocka fram de åtta sällsynta mynt han skulle ha med sig på en resa. Skyndade han sig kunde han hinna med planet som skulle lyfta precis kl. tre. Vid åsynen av innehållet i skrinet blev han dock lång i ansiktet. "Här ligger nio mynt. Det där falska myntet måste ha kommit med bland de äkta av misstag." — "Kan man inte se någon skillnad på dem?" frågade mynthandlaren biträde. — "Nej, förfalskningen var alltför skickligt gjord för att man skall kunna konstatera den. Det falska myntet hade undervikt. Vilken åsna jag måste ha varit som gick och la' det falska myntet i det här skrinet." — "Åsna", sade biträdet. "Ånej, fast lite tankspridd förstås." — "Och jag som inte hinner väga mynten ett efter ett" sade mynthandlaren. "Jag måste iväg nu om två minuter." — Föralldel" sade biträdet, "det skall vi ordna på ett kick. Med två vägningar tar det inte mer än en halv minut." Biträdet hade rätt. Han vägde två gånger och pekade ut det falska myntet. Mynthandlaren rafsade åt sig de åtta äkta mynten och rusade på dörren.

Han hann nätt och jämt i tid till flygplatsen.

Hur bar sig biträdet åt?



3. Viktigt i Bagdad

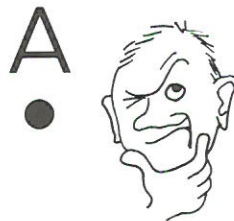
Den nyfikne turisten tittade på de fem vikterna, som var uppställda bredvid Alis balansvåg. "Räcker de där fem vikterna till att väga upp alla varor du säljer?" — "Kanske inte alla, men nog kan jag väga upp alla varor som väger hela kilo fr o m 1 t o m 31 kg och då sätter jag vikter bara på ena vågskålen" svarade Ali. Nu blandade sig hans vän Mustafa, som stod i närheten, i samtalet. "Bättre upp här. Jag har bara fyra vikter men jag kan väga upp alla varor som väger fr o m 1 t o m 40 kg. Fast då måste jag använda båda vågskålarna för vikterna förstås."

Vilka vikter hade Ali och vilka hade Mustafa?



4. Den tillplattade flugan

Två cyklister A och B startar samtidigt med hastigheterna 20 resp. 30 km/tim mot varandra från varsin ändpunkt av en 50 km lång rak bana. I själva startögonblicket lämnar en fluga C A:s panna och flyger med en jämn hastighet av 40 km/tim rakt till B:s panna. Därefter vänder C omedelbart och flyger tillbaka till den förstnämnde cyklistens panna. På det sättet flyger C fram och åter med jämn fart. Slutligen möts cyklisterna och C krossas mellan cyklisternas pannor. (Hur det gick med cyklisterna förmåler inte historien.) Hur lång tid flyger C och hur lång väg?



5. Orientering

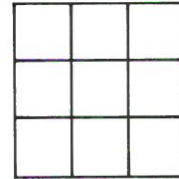
En man står i punkten A. Han går 1 mil rakt söderut från A, viker därefter av åt

höger och går 1 mil rakt västerut. När han kommer till denna plats viker han återigen av åt höger och går rakt norrut en mil. Det visar sig då att han har återkommit till punkten A.

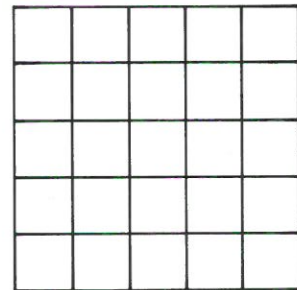
Hur kunde det komma sig?

6. Magiska kvadrater

Denna kvadrat innehåller nio rutor. Försök att placera ut siffrorna 1, 2, 3 o s v t o m 9 i dessa rutor så, att det blir samma siffersumma i varje rad, kolumn och diagonal. När Du har gjort detta har Du åstadkommit en magisk kvadrat. Det finns många sådana lösningar.



Se'n Du har tränat på denna lilla ruta försök göra om samma sak med denna större ruta som alltså innehåller $5 \times 5 = 25$ rutor. Det blir genast svårare men det går. I denna ruta skall man givetvis använda talen 1 t o m 25.



Lösningarna kommer i Månadsinformation i januari.

De vet vad de gör.



De använder bilbältet