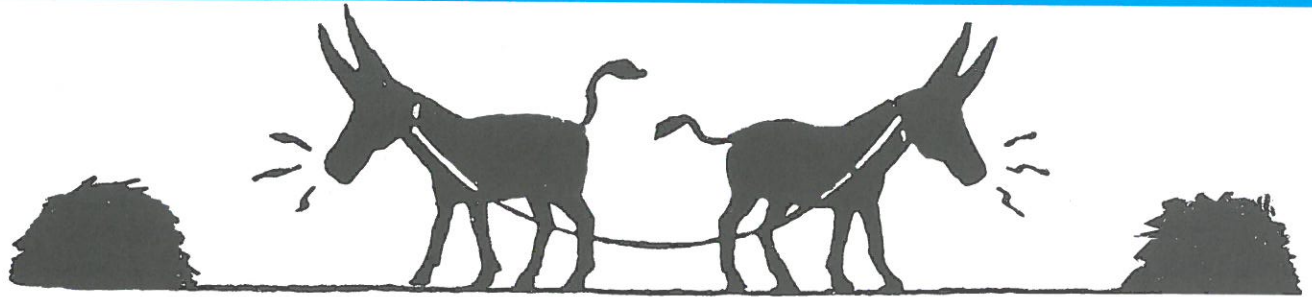


# ställskruven

Personaltidning för AB BAHCO VERKTYG  
Ansvarig utgivare: Gösta Höij  
Redaktör: Agnes Hänsch

Nr 3. Dec. 1975  
Årgång 9



**SAMARBETE**



**TREVLIG  
HELG!**





## VD informerar

Ingen tycks kunna marschera opåverad genom den lågkonjunktur som just nu är kännetecknande för världshandeln. Vi svenskar har hittills klarat oss rätt bra tack vare en väl hävdad hemmamarknad. Men exporten har sjunkit kraftigt. Första halvåret i år var den 10 % lägre i volym än under motsvarande tid i fjol. Värst utsatta har basindustrierna trä, massa och stål varit, som visar minskningar på mellan 20 och 40 %. Verkstadsindustrin har däremot klarat sig bättre.

Hur är det då inom vår bransch? Nyligen deltog jag i en konferens som arrangeras årligen med deltagare från hela den ledande europeiska handverktögsindustrin. Och där rådde minsann ingen optimism. Från samtliga länder rapporterades sviktande försäljning och kraftigt reducerade orderstockar. I den situationen hårdnar konkurrensen ytterligare. Japanerna trycker på och underbjuder på de större utomeuropeiska markna-

derna. Spanjorerna försöker kompensera sig bl a på den tyska marknaden och tyskarna å sin sida måste med alla medel försöka hävda sig både hemma och på export. På så sätt sprider sig verkningarna av en totalt sett för liten efterfrågan i förhållande till den sammanlagda produktionskapaciteten. Och på så sätt tvingar man varandra att använda lägre priser som främsta konkurrensmedel. Följderna av lågkonjunkturen är för många företag inom branschen kännbara. En del mindre och medelstora företag i bl a Tyskland, Frankrike och England har dragit ner sin produktion och reducerat arbetstiden till tre eller fyra dagar i veckan.

Detta ger en bild av branschens situation för närvarande. Och man tror sig ingenstans få en snar ändring till det bättre. Möjligen kan det komma en uppgång i slutet av nästa år, säger man.

Som Ni sett av halvårsrapporten och den löpande månadsinformation har också vi svårigheter med avsättningen på export. Däremot håller vi ställningarna på den svenska marknaden. Ett annat glädjeämne är den goda ordergången i Eskilstuna. Precisionstängerna för el- och teleindustrin röner stabil efterfrågan och vi har nu hos Lindströms en orderstock som är för stor och som måste dras ner genom höjd leveranstakt.

Det är livsviktigt för ett företag att vid en konjunkturpåverkan börja anpassa sig till det nya läget och vidta erforderliga åtgärder för att överleva konjunkturedgångens verkningar.

Det har vi gjort. Vi arbetar nu efter det aktivitets- och anpassningsprogram som vi upprättade i våras. Det omspannar hela verksamheten med ökade marknadsaktiviteter, volymanpassning i produktion och inköp, prioritering av mest efterfrågade pro-

dukter, ökad flexibilitet i produktionen, återhållsamhet med kostnader mm mm.

Men det är givetvis svårt att anpassa hela apparaten — särskilt en tung och flödesupplagd produktionsapparat — utan att det gnisslar här och var. Även om intentionen varit att anpassa kapaciteten till de nya volymkraven så smidigt och mjukt som möjligt har det stött på svårigheter i den blandade tillverkning vi bedriver med olikartad utveckling för de skilda produktsortimenten.

I Eskilstuna har problematiken i år varit en annan. Produktionen har hos Lindströms legat för lågt. Starkt bidragande till detta har givetvis varit den onormalt höga omsättningen och den stora frånvaron i verkstäderna. Både omsättning och frånvaro måste snarast minskas till en acceptabel nivå om vi med fullt förtroende skall kunna förlägga den tångproduktion till Eskilstuna under nästa år som vi avsett att placera där. Under den allra senaste tiden har, vill jag tillägga, en viss förbättring av inleveranstakten kunnat avläsas. Nästa år förutspås allmänt bli ett svårt år. Jag vill hellre beteckna det som ett mer krävande år. Men det skall vi vara inställda på att det blir och det tycker jag vi skall ta som en utmaning. Om vi gör det och vi gemensamt utvecklar all vår förmåga så kanske det inte behöver bli så svårt. Men det fordras att alla deltar och att vi alla drar åt samma håll.

*Innan dess skall vi emellertid fira Jul. Jag tillönskar Er alla en Trevlig Helg!*

Gösta Höij

## Vad sysslar dom med på Kraftverktyg idag?

Ja, vi har en del att pyssla med, säger Finn Allertz, chef för avdelningen. Jag måste ju välja något och då väljer jag att tala om att S 362 blir S 363. För den oinvidige helt ointressant och oförståeligt. Kort sagt — det förhåller sig ju så att vi sedan länge haft en motordriven bultsax på vårt program. Den har nu förnyats och förbättrats på ett par väsentliga punkter, alltså genomgått en låt oss säga retuschering.

Utanpå kan man kanske inte se att det hänt så mycket med själva pumpen men tro mig — den är starkare och alltså snabbare. Vi får upp till 30 % tidsbesparing vid klipp i 8 mm rundjärn.

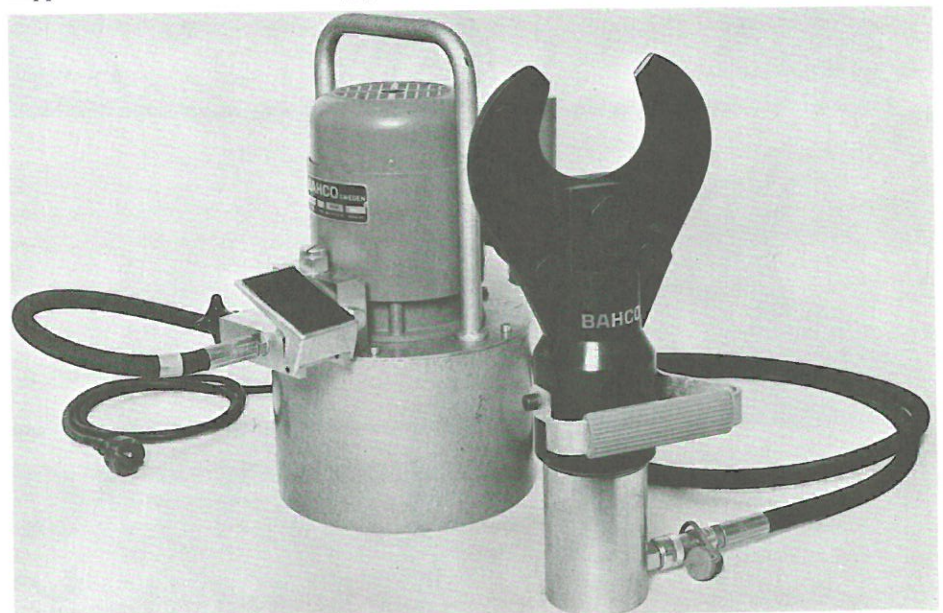
Kanske inte låter så märkvärdigt, men för den som klipper hela dagarna — som man faktiskt gör i en hel del industriarbeten — är det verkligen en betydande skillnad. S 363 klipper nu ända upp till Ø 21 mm rundjärn. Medvetna om hur lätt olyckan är framme har vi också arbetat fram ett skydd till själva bultsaxhuvudet för hand och fingrar.

Bultsaxen är idealisk vid klippning i trånga utrymmen och svåråtkomliga lägen.

Nu kan man fråga sig när kan vi se en sådan här bultsax i arbete och framför allt var. Jo,

den möter vi på byggen och industrier där man nu utan ansträngning klipper armeringsjärn, bult, kätting och stångmaterial upp till Ø 16 mm. Klippkraften är 12.000 kp och klipptiden för t.ex. 8 mm armeringsjärn är 2

sekunder. Dessutom är den en viktig del i de s.k. räddningssatserna, som vi har stor nytta och användning av vid t.ex. svåra trafikolyckor där vissa bildelar måste klippas av.





## Besök av Uppsala läns Socialdemokratiska Riksdagsgrupp och Metall

Några av länets socialdemokratiska riksdagsmän gjorde en endagsstudie och informationsbesök hos oss och Bahco Ventilation, under september, tillsammans med representanter från Metall. Med under dagen var också representanter för verkstadsklubbar vid Verktyg och Ventilation. Efter demonstration av våra produkter och en rundvandring i verkstäderna, satte vi oss ned vid en kopp kaffe för en stunds tankeutbyte. Diskussionen cirklade kring ett flertal aktuella ämnesområden som arbetsmiljö, arbetstillfredsställelse, sjukfrånvaro, personalomsättning, invandrarnas speciella problem,

företagandets allmänna villkor etc. Olika utgångspunkter och synsätt gav diskussionen liv. Alla tycktes dock villiga att instämma med riksdagsman Nils Hjort när han sammanfattningsvis gav sin syn på de frågor som diskuterades. Nämligen att vi alla är beroende av och måste stödja en effektivt fungerande och lönsam svensk industri som genom att hävda sig i den internationella konkurrensen har möjlighet att ge sina anställda och alla andra som är beroende av verksamheten trygghet. Det är även denna väg vi måste gå för att skapa de resurser som krävs för att förbättra vårt samhälle och utveckla arbetet mot bättre miljö och mer stimulerande uppgifter.

De besökande tyckte att dagen hos Bahco varit givande och att denna typ av kontakter, mellan politiker och folk som arbetar i näringslivet, var mycket nyttiga och något man borde ge sig mer tid till.

# Koncern-samarbete

Vår effektivitet och styrka inom Bahco-koncernen grundas i hög grad på vår förmåga till samverkan. Det är genom förenade krafter såväl på det personliga planet som när det gäller det gemensamma utnyttjandet av våra samlade resurser som vi når ökad slagkraft i konkurrensen både här hemma och på exportmarknaderna. Den laganda vi eftersträvar och som får ett gott uttryck genom denna samverkan skapar dessutom en känsla av samhörighet mellan våra olika verksamhetsgrenar till största nytta för vårt gemensamma resultat inom koncernen.

Denna samverkan inom koncernen kan taga många olika former och äga rum såväl direkt mellan berörda personer som när det gäller utbudet av tjänster och produkter från våra olika verksamhetsgrenar.

De personliga kontakterna är väl utbyggda och kan återfinnas på samtliga nivåer inom vår organisation. Samverkan mellan specialister av olika slag vare sig det gäller utveckling av nya produkter, framtagandet av mera avancerade redovisningstekniska metoder, nya former av tillverkningsmetodik eller andra funktioner som kräver hög professionell standard skapar bättre resultat vid gemensamt utnyttjande av våra resurser. Inget



företag har någonsin överflöd på den avgörande tillgång som den mänskliga förmågan i form av kunskaper, erfarenhet och produktkänedom utgör. Genom samverkan inom koncernen utökas och breddas vår förmåga inom detta område.

Vår samlade tillgång på tjänster och produktiva resurser kan genom samverkan ställas till varje enskild företagsenhets disposition när så erfordras. På så vis breddas vårt verksamhetsfält, ökas vår motståndskraft mot svackor i konjunkturen och tillfälliga problem på olika marknader samt förfinas vår metodik och våra system på tjänstesidan. Förvisso utgör även här koncernen genom sin bredd en bättre bas för de enskilda före-

## Hur har Du använt Ditt Hjorthstipendium Kajsa?



Mitt Hjorthstipendium utnyttjade jag till att lära mig mer engelska. Under två veckor i maj vistades jag i Hastings, som är en liten stad i sydöstra England där jag följde en kurs i affärsengelska på The Executive School tillhörande the International Language Centre. Undervisning sex timmar per dag med enbart tre elever i varje grupp. Min grupp bestod förutom av mig av en fransk exportchef och en tysk ingenjör. Jag var för övrigt enda kvinnliga elev och enda skandinav på skolan.

Målsättningen med studierna var att vi skulle lära oss använda ett nyanserat engelskt språk i olika affärssammanhang. Vi fick genom filmer och inspelade band lyssna till olika former av talad engelska och sedan kunna återberätta innehållet. Vissa timmar varje dag ägnades åt improviserade föredrag av varje elev om aktuella ämnen som följdes av diskussioner, ibland mycket livliga. En timme varje dag tillbringade vi i språklaboratoriet och naturligtvis fanns också grammatik på schemat.

Jag valde denna kurs dels mycket beroende på det begränsade antalet elever i varje grupp och dels på grund av att man under kurs tiden bodde hos en engelsk familj och därmed fick övning i "vardags"-engelska efter skolans slut. Själv bodde jag hos ett mycket trevligt äldre par som gjorde allt för att jag skulle trivas och som tog mig med både till sina vänner och till kvarterspuben.

*Kajsa Forsberg*

tagsenheterna när det gäller vår samlade styrka utåt.

Det är knappast behövt att här mera detaljerat beskriva de många kontakter och funktioner som idag effektivt och smidigt utövar vår samverkan hos koncernen. Emellertid vill jag på det personliga planet konstatera hur det begrepp vi kallar Bahco-andan inte bara ökar vår slagkraft och vårt resultat utan dessutom genom samhörighet och god vänskap över företagsgränserna bidrar till ökad arbetsglädje. Det är en god målsättning att även framgent vidare utveckla och stärka denna laganda och därigenom vår samverkan inom Bahco.

*Ulf Styren*

# Samarbete, ett livsvillkor för företaget – och individen

Människan anses i allmänhet ha ett antal elementära behov, gemensamma för alla människor oavsett ålder, kön, nationalitet, utbildning eller välfärd. Dessa grundläggande behov kan rangordnas i en skala, den så kallade behovshierarkin.

Först kommer våra fysiologiska behov, t.ex. mat och kläder och tak över huvudet. Nästa behov som träder in, dvs när våra fysiologiska behov är tillfredsställda, är trygghetsbehovet. Här i landet har i stort sett alla människor sina materiella trygghetsbehov tillfredsställda. Det finns också emotionella – känslomässiga – trygghetsbehov. Där är det i dag kanske inte alltid lika väl ställt. Men i allmänhet är också dessa behov fyllda.

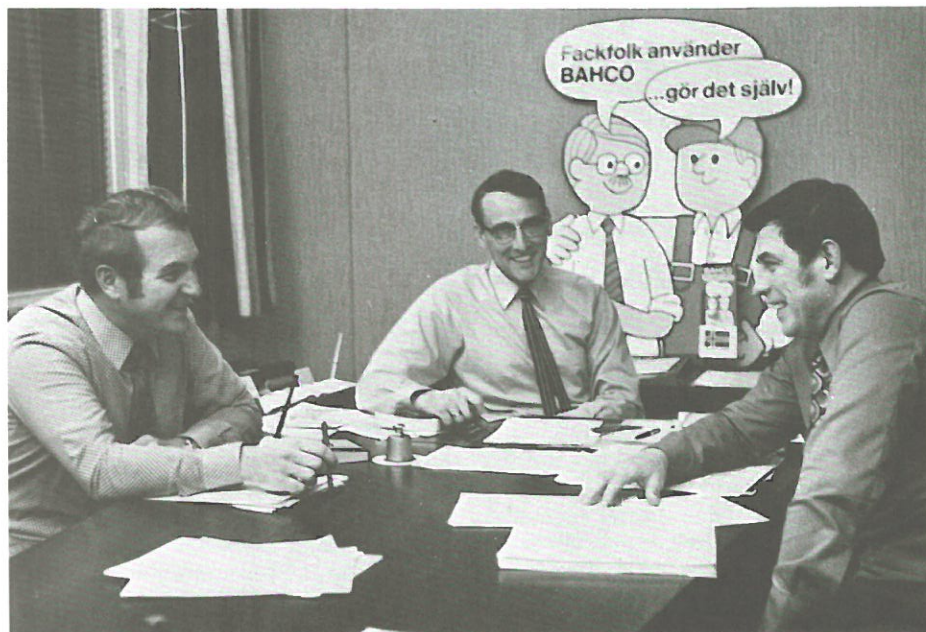
När såväl de fysiologiska behoven som trygghetsbehoven är någorlunda väl tillgodosedda, då kommer vårt behov av samhörighet, dvs kontakten och gemenskapen med andra människor. Ett behov att höra till en grupp eller arbetsgemenskap, att samarbeta. De följande stegen i behovshierarkin är behovet av uppskattning, behovet av utveckling och behovet av kunskap, i nu nämnd ordning. När ett tidigare behov är tillfredsställt uppstår nästa behov.

Varför nämns nu detta? Jo, för att göra klart att samarbeta i betydelsen kontakt och ömsesidigt utbyte mellan olika människor egentligen är ett uttryck för människans grundläggande behov, till och med jämförbart med behovet av mat och kläder.

Sett i detta perspektiv borde samarbete mellan människor inte vara något problem utan snarare en helt naturlig och överallt förekommande företeelse.

Men så är det ju inte.

Människan fungerar i organisationer eller sammanslutningar med vissa bestämda mål



och syften. Det kan vara det svenska samhället – organisationen Sverige – det kan vara kommunen, fackföreningen, företaget, avdelningen eller arbetsgruppen. Det kan vara familjen eller vänkretsen. Vi tillhör samtidigt flera organisationer eller grupper och samarbetar på sätt och vis inom alla. Ju mindre gruppen är, desto lättare har vi för att samarbeta. En annan förutsättning för samarbete är att målen är klart formulerade och – vilket är viktigt – delas av alla.

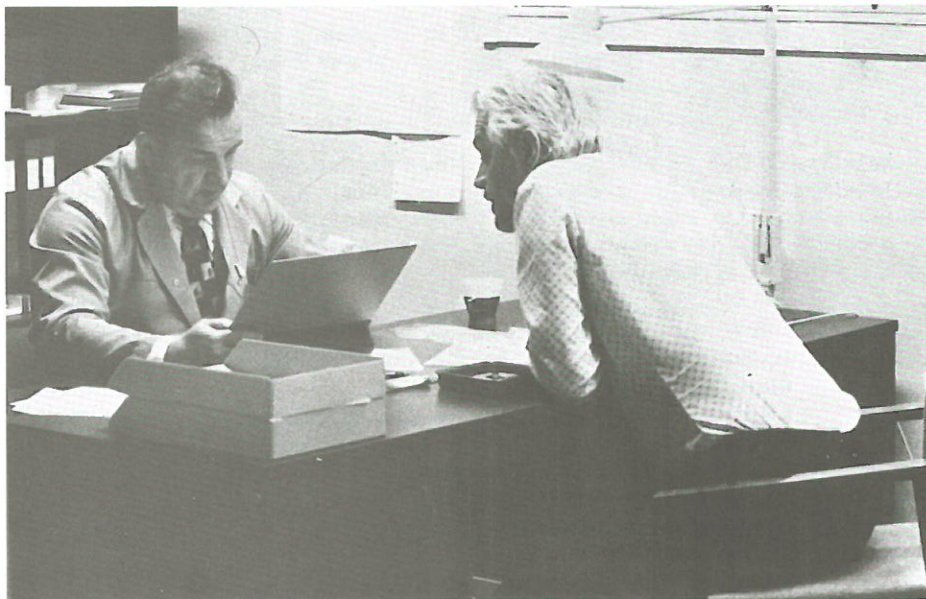
En stor formell organisation som Bahco Verktyg medför samtidigt att de som ingår i organisationen på varje nivå upplever konkurrens, rivalitet och avdelningstänkande. Detta kan ha sina fördelar, såväl för den enskilde som för organisationen: Man känner

samhörighet med en liten grupp och anstränger sig extra för att hävda sin egen grupp gentemot övriga.

Men det kan också ha sina nackdelar. Man inriktar sig på sina speciella arbetsuppgifter på bekostnad av helheten. Det kan resultera i osämja mellan olika grupper med otrivsel och olust som följd. Det kan också resultera i konflikt mellan den lilla gruppens handlande och företagets mål.

Ett i dag viktigt och ofta debatterat problem är just hur man kan vidga samarbetet till att dels gälla större grupper, dels att främja ett gemensamt mål. Exempel på vad som gjorts i den riktningen är inrättandet av företagsnämnder och olika områdsgrupper för samarbete utanför den egna gruppen och mellan olika nivåer i företaget. Andra tänkbara medel för att nå ett vidgat samarbete kan vara arbetsvidgning och arbetsrotation. Men framför allt gäller det nog för såväl företagsledning som anställda att skapa en positiv samarbetsatmosfär. En atmosfär där samarbete, såväl horisontellt (mellan olika avdelningar) som vertikalt (mellan chef och underordnad) betraktas som något självklart, ja kanske något som man inte kan vara utan. För så är det faktiskt: samhället och individen kan inte existera utan samarbete. För samhället och organisationen är det ett krav, för individen ett grundläggande behov.

Vi kommer att ägna detta nummer av STÄLLSKRUVEN åt samarbete. Samarbete på koncernnivå, samarbete inom verkstadsgrupper m.fl. Bland annat har vi formulerat några påståenden om samarbete, som ett antal anställda fått kommentera. Har du själv synpunkter på det här med samarbete, hör av dig till STÄLLSKRUVEN.



# Vad tycker vi om det här med samarbete?

Ställskruvens redaktion har formulerat ett antal påståenden av mer eller mindre polemisk art främst angående behovet av och förutsättningarna för samarbete. Dessa påståenden har ett antal medarbetare fått kommentera.

I uppställningen här intill ses exempel på dessa påståenden och kommentarer. Procenttalen i rutorna anger hur många procent av de svarande som

- A instämt helt
- B instämt med tvekan
- C saknat uppfattning
- D ej kunnat instämma

Som alla ser har vi inte avsett att göra någon grundlig eller vetenskaplig undersökning av samarbetsförhållandena. Det skulle bli kräva mer preciserade frågeställningar och ett bredare och mer systematiserat frågebatteri. Dessutom är kanske antalet tillfrågade (ett 30-tal) för lågt för att vara representativt. Så tag det som ett litet försök att fånga upp några synpunkter på det här med samarbete. Svaren ger i alla fall besked om att vi har behov av och tycker det är viktigt att samarbeta. Låt oss tänka på det och göra vad vi kan för att underlätta samarbetet i alla riktningar.

## Påstående

1. Samarbete mellan över- och underordnad är viktigare än samarbete mellan likställda i en grupp.
2. Samarbete i företagsnämnd och samarbetskommittéer är utan värde. Allt skulle fungera likadant ändå.
3. Det är lättare att samarbeta med personer av det egna könet än det motsatta.
4. Det är lättare att samarbeta med överordnad än med en underordnad.
5. Samarbete har ingen större betydelse för den egna trivseln.
6. Samarbetet har minskat mellan olika grupper på företaget i takt med att företaget vuxit och arbetsuppgifterna specialiserats.
7. Ett ökat samarbete är bara ett sätt att tillgodose företagets intressen, ej individens.
8. Jag upplever rivalitet och konkurrens mellan olika avdelningar på företaget.
9. Jag tror företaget är emot ett vidgat samarbete mellan olika grupper på företaget.
10. Jag tror jag har lättare för att samarbeta än de flesta.
11. Jag tror det skulle gå lättare att samarbeta om man fick vidgade arbetsuppgifter.
12. Jag möter ofta motstånd när jag söker samarbete.

## Kommentar

*Här väger det nästan jämnt. De flesta har dock en bestämd uppfattning åt endera hållet.*

*De flesta (60 %) instämmer ej. Nästan 30 % instämmer, helt eller delvis.*

*Nästan ingen instämmer i det här påståendet, vilket kan vara ett belegg för att samarbetet i alla fall inte påverkas av könsrollstänkande.*

*Inte heller här vill man instämma.*

*Ingen instämmer, dvs samtliga anser att samarbete har betydelse för den egna trivseln.*

*De flesta (drygt 80 %) instämmer.*

*De flesta (90 %) instämmer ej.*

*Här väger det anska lika, med liten övervikt för "instämmer".*

*"Instämmer ej" dominerar.*

*Här saknar de flesta uppfattning.*

*Här väger det lika, dvs ungefär hälften instämmer.*

*Här instämmer flertalet, vilket kanske kan vara värt att tänka på.*

## Vad sysslar vår underhålls-avdelning med

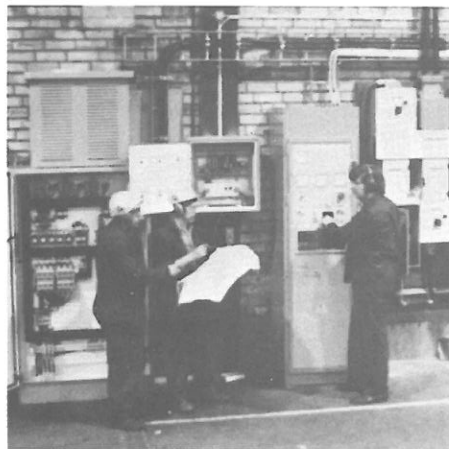
Vi skall försöka ge en bild av de arbetsuppgifter som ingår i deras verksamhet. Våra elektriker är en grupp som Du helt säkert stöter på förr eller senare var Du än arbetar inom företaget. Vi kommer att fortsätta med presentationen av olika yrkesgrupper även i nästkommande nr.



Rörmokare Paul Damberg monterar luftrenare på nya Masseypressen i smedjan.



Elektriker Håkan Larsson ser över elutrustning i HF-ugn i smedjan.



Elektrikern Håkan Nyström kollar elritningarna en sista gång med medhjälparna Benny Carlsson och Harald Söderlund innan provkörning sker av nya Masseypressen.



# Samarbete inom verktygsgruppen

Verktygsgruppen omfattar som bekant AB Bahco Verktyg med ett antal dotterbolag av vilka följande är aktiva:

I Sverige:

F E Lindström AB, Eskilstuna

I Frankrike:

Bahco S A, Paris

S A Omnium Nogentais, Nogent

I England:

Bahco Tools Ltd, Banbury

Syftet med våra dotterbolag utomlands är att de skall utgöra serviceorgan till Bahco Verktyg och att de vart och ett på sitt område skall bidra till vår verksamhet här hemma. Ett säljande bolag utomlands skall till huvuduppgift ha att marknadsföra våra produkter. För ett tillverkande bolag gäller att moderbolagets produkter alltid skall prioriteras. Självfallet ingår i målsättningen att dotterbolaget skall bidra till Verktygsgruppens samlade resultat, men resultatanspråken behöver dock ej alltid vara så höga, eftersom dotterbolaget genom sin verksamhet skapar avsättning och bruttovinst här hemma.

Varje dotterbolag har en egen styrelse och totalansvaret för resp dotterbolag åvilar denna styrelse. För att bästa samordning skall uppnås mellan moderbolaget och dotterbolaget ingår en representant för Bahco Verktyg i resp styrelse. I ovannämnda bolag ingår sålunda Bahco Verktygs VD som styrelseledamot.

Huvudparten av alla dotterbolagsärenden är emellertid av den karaktären att de kan och bör behandlas löpande genom kontakt och samråd mellan dotterbolagets linjepersonal och vår personal här hemma. När det gäller ett säljande dotterbolag är det våra marknadsavdelningar som håller den huvudsakliga kontakten med dotterbolaget och när det



gäller tillverkning är det vår materialavdelning. Budget, boksluts-, finansierings- m fl ekonomiska frågor handläggs i samråd mellan vår ekonomiavdelning och dotterbolagets ekonomiansvarige. Dotterbolagets VD samråder ofta med Bahco Verktygs VD i olika frågor.

Det som sagts hittills har i huvudsak gällt våra utländska dotterbolag. Största kontaktytan och tätaste kontakterna har vi emellertid mellan Bahco Verktyg och Lindströms. Dels för att det är flera samordningsfrågor av både långsiktig och kortsiktig karaktär som behöver handläggas, dels för att det är det största dotterbolaget med för närvarande 168 anställda. Samordningsbehovet markeras också av att VD för Bahco Verktyg också fungerar som VD för Lindströms.

Efter övertagandet har ett antal projektgrupper med deltagare från både Lindströms och Bahco Verktyg behandlat samordningen mellan de båda företagen. Det förslag grupperna utarbetat har sedan utgjort stommen i det samordningsprogram vi följt. Längst har vi här kommit när det gäller samordningen av produktsortimentet, som vi från början

trodde skulle bli besvärlig, men som kunnat genomföras i bästa samförstånd.

Även produktionsutbytet mellan fabrikena, som syftar till större specialisering på båda håll, har kommit långt och leveranserna mellan fabrikena kommer successivt att öka. Marknadsföringen är redan samordnad och representanter för Lindströms deltar i de samråd som sker avseende marknadsföringen av handverktyg.

Den vikt vi tillmäter tångsortimentet, särskilt efter förvärvet av Lindströms, är motivet till våra stora produktutvecklingsinsatser för närvarande på detta sortiment. Här sker för närvarande ett intimt samarbete mellan personal vid Lindströms och Bahco Verktyg. Samgåendet och samordningen har också medfört krav på gemensamma och övergripande rutiner och på rapporter till företagsledning och styrelse. Därigenom har ett intimt samarbete utvecklats mellan de administrativa avdelningarna i Enköping för materialstyrning, ekonomi och personal och motsvarande befattningshavare i Eskilstuna. Den gemenskapsanda som skapats i förhållandet Bahco Verktyg-Lindströms tycker jag utgör belägg för att det går att uppätta ett gott samarbetsförhållande t o m mellan forna konkurrenter.

När det gäller samarbete, det må vara på koncernnivå, inom ett företag eller mellan olika befattningshavare inom företaget, så är det på de personer i organisationen som är involverade, som det främst beror. Det är vårt sätt mot varandra och vår vilja till samarbete som är avgörande. Vi kan aldrig komma fram till att alla samarbetar bra med alla, med så många olika personligheter som är representerade i en tusenhövdad personalstyrka. Men enligt min uppfattning fungerar samarbetet i sin helhet mycket bra inom Verktygsgruppen, och det skall vi se till att det gör även i fortsättningen.

Gösta Höij

## Vet du HUR vi samarbetar inom BAHCO VERKTYG

Vi har inom Bahco Verktyg ett flertal grupper och kommittéer som behandlar frågor som är av särskilt intresse för de anställda. Vissa samsarbetsorgan har vi av lagstadgade skäl, andra på grund av avtal. Men vi har också frivilliga kommittéer som tillkommit i enlighet med de intentioner som finns inom företaget.

De anställdas vidgade möjligheter till medinflytande har ökat kraven på en genomtänkt arbetsordning beträffande förhandlingar, samråd och information. Vi har alltså gjort en organisationsmodell för det här arbetet som kan beskrivas schematiskt i likhet med den modell som beskriver företagets organisatoriska profil.

Att samrådsförfarandet har fått en organisatorisk form innebär inte att det skett en byråkratisering, eftersom vi här endast talar om övergripande frågor. I övrigt är personliga och informella kontakter fortfarande lika nödvändiga inom företaget.

Om vi tittar närmare på vår arbetsmodell finner vi två övergripande organ kring vilka öv-

riga kommittéer är organiserade nämligen företagsnämnden och företagshälsorådet.

**Företagsnämnden** är fortfarande det viktigaste organet för information och samråd inom företaget. I sammanträdena förekommer förutom informationsutbytet om företagets totala verksamhet, rapporter och remitteringar till och från andra grupper.

**FN:s arbetsutskott** förbereder företagsnämndens sammanträden, men är också forum för diskussioner i frågor som eventuellt först längre fram tas upp i nämnden.

**Fyra avdelningsnämnder.** Inom varje verkstadsblock finns en avdelningsnämnd där man behandlar frågor som rör det lokala verksamhetsområdet + ex arbetsmiljö, trivsel, organisation, arbetsmetoder och investeringar.

**Förslagskommittén** skall stimulera de anställda till ett bättre tillvaratagande av före-

tagets resurser bl a genom förslag om metod- och kvalitetsförbättringar, materialinbesparingar etc. Kommittén lämnar också förslag till belöningar för gjorda insatser.

**Anpassningsgrupp.** När lagen om anpassningsgrupper tillkom fungerade den verksamheten redan hos oss genom omplaceringskommittén och kommittén för yrkeshygien. Dessa kommittéer rapporterar därför till anpassningsgruppen, som endast är ett samordnande organ för verksamheten.

**Redaktionskommittén** utarbetar och föreslår innehåll i tidningen Ställskruven.

**Matsalskommittén** svarar för att de anställda får näringsrik kost till så lågt pris som möjligt. Ansvar för det ekonomiska utfallet ligger också hos kommittén.

Ovan nämnda kommittéer är alltså organiserade kring företagsnämnden. Av dessa är avdelningsnämnderna, matsalskommittén och

# Avdelning C, coordination – samordning genom samarbete

Avdelning C, som är en stabsfunktion direkt underställd VD, bildades för ett halvt år sedan. Namnet coordination, det engelska ordet för samordning, antyder såväl arbetsinriktningen som att verksamheten även sträcker sig utanför landets gränser.

## Arbetsuppgifter

Avdelningens huvuduppgifter är långsiktig samordning och teknisk utveckling av våra totala produktionsresurser. Mer detaljerat innebär samordningen att utforma den framtida produktionsinriktningen i våra fabriker och därvid tillse att dessa utnyttjas på ett optimalt sätt. Hit hör även frågor beträffande lokalplanläggning, lokalisering och eventuell nyetablering eller samverkan med andra företag.

Den långsiktiga tekniska utvecklingen av våra produktionsresurser har som huvudsyfte att tillföra största möjliga rationaliserings-effekter för att vi skall kunna hävda oss i den allt hårdare internationella konkurrensen. I anslutning till denna uppgift svarar avdelningen även för upprättande av investeringsplaner och anskaffningsförslag.

Med denna inriktning av verksamheten är det naturligt att avdelningen har huvudansvaret för det långsiktiga rationaliseringsprojektet i Enköpingsfabriken EX-77. Andra aktuella arbetsuppgifter är samordning av vår totala tångproduktion, den framtida anskaffningen av motyg samt utveckling av en ny produktionsteknik för tänger hos F E Lindström. Avdelningen medverkar också i framtagandet av en ny långsiktplan.

## Arbetsformer

Avsikten är att arbetsuppgifterna till stor del skall genomföras i form av projekt, exempelvis på så sätt att avdelning C tillhandahåller projektledare medan övriga deltagare i respektive arbetsgrupp kommer från berörda avdelningar i linjeorganisationen. Genom ett dylikt samarbete mellan stab och linjeorganisation uppnår man bl a den fördelen att den sistnämnda hela tiden har full insyn och möjlighet att påverka respektive projekt.

Inom vårt företag har vi ej särskilt stor erfarenhet av projektarbete men mycket talar för att denna arbetsform kommer för att stanna. Denna är exempelvis smidig och flexibel genom att man kan bilda en för respektive uppgift lämplig arbetsgrupp som sedan vid behov successivt kan ändras för att sedan upplösas när projektet är genomfört.

Då projektarbetet genomgående bedrivs över avdelningsgränserna ställs emellertid ännu högre krav än tidigare på ett gott samarbete bland alla berörda parter. Inte minst krävs detta för att komma fram till hur befintliga resurser skall fördelas mellan löpande ordinarie arbetsuppgifter och projektarbete. För ett par år sedan genomfördes en kort intern kurs i projektarbete men sannolikt har vi behov av såväl ytterligare utbildning som erfarenhet beträffande denna arbetsform.

## Samarbete

Det är emellertid inte bara projektarbetet som gör att samarbete är särskilt viktigt för avdelning C. Även de samordnande arbetsuppgifterna, som ofta skall tillgodose olika intressen och synpunkter, kräver ett mycket

gott samarbete med berörda parter. Såsom stabsfunktion har ju inte heller avdelning C någon beordrings- eller beslutsrätt i linjeorganisationen utan får huvudsakligen uppträda som utredare och förslagsställare. Det finns således fog för att tala om samordning genom samarbete.

Ett gott samarbete är emellertid viktigt över hela företaget på alla nivåer och områden och mellan samtliga personalkategorier. Särskilt vill jag betona vikten av ett gott samarbete mellan olika chefer. I företag där detta saknas finner man ofta dåliga samarbetsförhållanden rakt igenom hela organisationen.

Samarbetsfrågorna är naturligtvis oerhört viktiga för företaget i sin helhet och för att kunna nå uppställda mål. För vår del har 70-talet varit framgångsrikt, vilket naturligtvis beror på ett flertal samverkande orsaker. En bidragande faktor är dock enligt min uppfattning de goda samarbetsförhållanden som varit rådande. Dessa måste vi därför slå vakt om även i framtiden, inte minst med tanke på den hårdnande konkurrensen.

Beträffande omslagets åsnebilder vill jag avslutningsvis berätta att just dessa mötte mig som ny i företaget för över 25 år sedan. De fanns då på väggen hos dåvarande VD vid E A Bergs Fabriks AB i Eskilstuna och jag har sedan dess haft åsnebilderna som en symbol för samarbete.

(För den som är intresserad så finns den åberopade bilden fortfarande kvar i företagets ägo och hänger för närvarande på väggen hos vår ekonomichef.)

Folke Möller

redaktionskommittén inte obligatoriska p g a avtal ellerlag.

**Företagshälsorådet** är det samlande organet för den totala företagshälsövården omfattande arbetarskydd, förebyggande hälsovård, ergonomi och sjukvård.

**Sju lokala skyddskommittéer** verkar för främjande av säkerhet i arbetet och användande av skyddsanordningar. Som ett led i denna verksamhet företar man sk skyddsrönder.

**Kommittén för yrkeshygien** studerar ar-

betsplatser ur ergonomisk synpunkt samt bevakar arbetsmiljön speciellt rörande belysning, luft och buller.

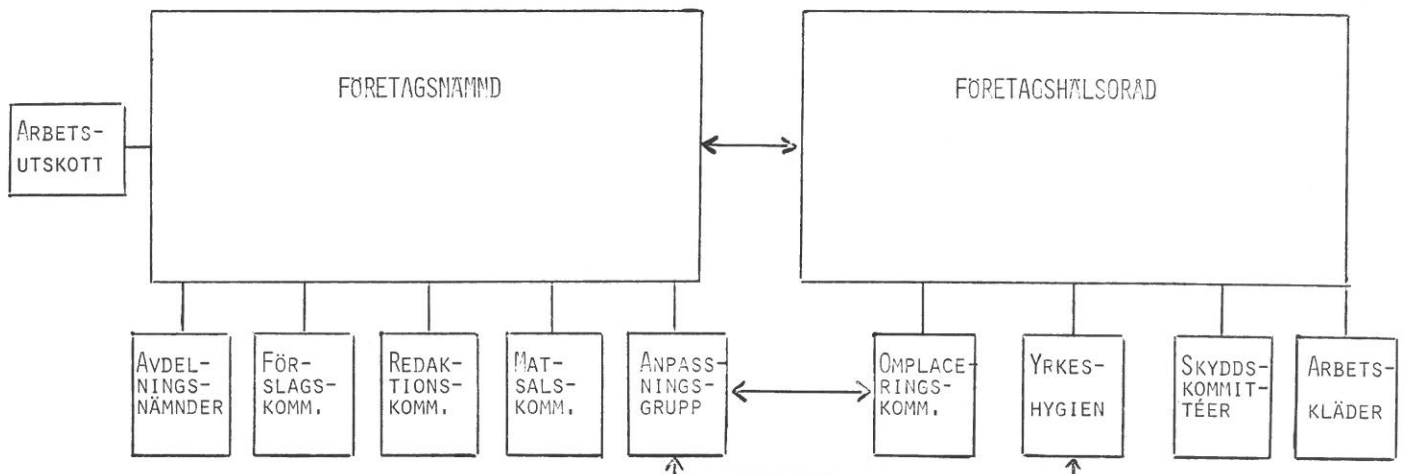
**Omplaceringskommittén** behandlar individuella omplaceringsfall, diskuterar principer i samband med rekryteringsfrågor samt svarar för den halvskyddade verksamheten.

**Kommittén för arbetskläder** har fn inga aktiva arbetsuppgifter men man har arbetat för att åstadkomma en enhetlig och arbetsriktig klädsel inom verkstadsavsnittet.

I ovan nämnda kommittéer är ca 40 perso-

ner från företaget och ca 75 från de anställda engagerade. Totalt finns det alltså ca 115 uppdrag inom den etablerade samrådsverksamheten i företaget. Vissa personer har naturligtvis flera uppdrag. I regel sammanträder man minst fyra gånger per år. Härutöver bildas från tid till annan tillfälliga projekt- och arbetsgrupper som upplöses när uppdraget är utfört. En av de större projekten vi fn arbetar med är EX -77.

Frågan om hur det här arbetet fungerar är naturligtvis viktigt. Vad man kan fastslå är att resultatet av det företagsdemokratiska arbetet i hög grad beror på de personer som har uppdragen.

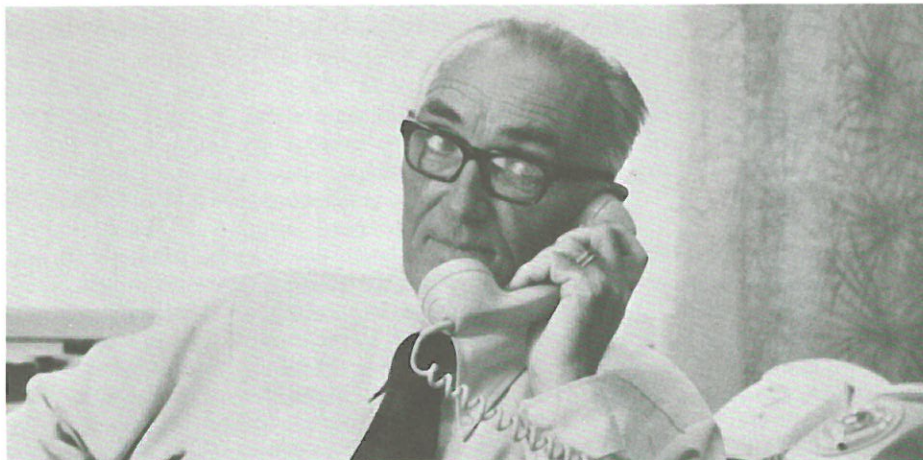


# Den avgående Carl-Olof Lindqvist berättar

Jag var några år hos Lindströms i slutet på 30-talet och efter sammanlagt 15 år i Lesjöfors och Skultuna kom jag åter 1957. När jag nu ser tillbaka på dessa 20 år av arbete med tänger är det med tacksamhet för att jag fått ha ett så roligt arbete. De flesta som inte satt sig in i frågan tycker att tänger är en väldigt enkel produkt, ett par stålbitar som man nitar ihop på något sätt, men ju mera man tränger in i det ämnet ju mer komplicerat blir det, och speciellt har det charmen av en ganska egenartad geometri och det är ett problem som har skänkt mig mycket nöje, ofta mellan 3 och 5 på morgonen, eftersom rymdföreställningen fungerar bättre i mörker.

När vi nu kommit in i Bahco-familjen kan jag väl erkänna att vi har försökt skapa en egen profil genom att göra ungefär motsatsen till vad vår f.d. konkurrent företog sig. Vi var i och för sig mycket imponerade av Bahcos framgångar och stora försäljningsvolym till järnhandeln och satsade därför ännu hårdare på den lönsamma industrimarknaden, där vi till låga försäljningskostnader kunde få bra order, förutsatt att man kunde leverera en unik kvalité och var beredd att anpassa sig till kundens ofta något bisarra önskemål. Det är klart att så länge tängen inte representerar mera än en tusendel av lönekostnaderna vid industriellt arbete i Sverige är det inte tångpriset som är så avgörande utan snarare i hur hög grad man gjort arbetskraften produktiv med ändamålsenliga och handvänliga verktyg.

Från min första tid hos Lindströms minns jag en liten gubbe som var stansgravör och hette Karlsson. Ritningar användes inte på den tiden och tängerna blev som Karlsson gjorde dem. Nu var det så att hans stansar vanligen hade fört små släppningar så att stängerna fastnade i verktygen och smederna svor ve och förbannelse över Karlsson. När jag skulle påtala detta sa han argt att jag fick välja mellan om han skulle göra bra tänger eller roa smeder. Egentligen var det ju tur att



inte Karlsson lät sig påverkas hur som helst, han fyllde ju faktiskt samma funktion som ritningsarkivet gör idag. Vi blev i alla fall vänner och jag satt väl nästan ett år hos Karlsson och kände på tänger som han filade och krökte tills vi båda ansåg att något bättre fanns inte. När hela sortimentet var genomgången ritade vi av de här prototyperna och klistrade upp kopiorna på papp. I den formen användes de under många år i verkstaden och förmedlade på så sätt den gamle yrkesmannens fina formkänsla till eftervärlden. Det var han och hans kamrater och deras föregångare som lade grunden till våra tängers anseende i telefonindustrin speciellt, både i Sverige och på många exportmarknader. Det här arvet måste vårdas genom att vi aldrig gör klumpiga tänger utan ständigt balanserar på gränsen till det tekniskt möjliga med hjälp av avancerade hållfasthetsberäkningar, bra stål och riktig värmebehandling. Därför skaffade vi oss också tidigt en grupp mycket framstående konsulter på de här områdena.

Det lilla företaget har givetvis sina begränsningar, t.ex. i form av kapitalresurser, men det har också många starka sidor. Trivseln tror jag är större därför att folk känner varandra och hjälps åt när det kniper. Om

det bara finns en produktgrupp som allas intresse koncentreras på så samlas med tiden ett avsevärt kunnande om den. Jag tror också att det är lättare att acceptera och utnyttja udda människor. Det kan ju förresten förklara varför man både i Amerika och Sverige anser att innovationer är relativt vanligare i små än i stora företag. På det är ju Bahco ett bra exempel, om man tänker på att åtminstone tre stora uppfinningar gjordes tidigt och under blygsamma förhållanden.

Charmen och svårigheten med ett litet företag är att man måste syssla med allt möjligt och ganska ofta med sådana saker som man uppriktigt sagt inte kan särskilt bra. En vanlig men enligt min uppfattning oriktig åsikt är att detta skulle leda till efterblivenhet och svårigheter att hänga med i utvecklingen. Jag tror tvärtom att när man inte kan hålla sig med egna specialister ska just den mindre industrin ofta vända sig till framstående konsulter. Om det görs med urskiljning har man större frihet och möjligheter än i större företag med fast knutna specialister som kanske inte alltid är de bästa. I första hand måste man emellertid utnyttja all den kunskap som finns i företaget, även om den råkar befinna sig på ett annat ställe än där organisationsplanen har tänkt sig den. Jag tror det var vår konsult i budgetfrågor som en gång sa att om företaget skall köpa t.ex. en moped så är det ingenting som ingenjörer och inköpare skall utreda utan företagets enda verkliga expert då är naturligtvis springgrabben. Han är i det fallet oslagbar.

På tal om den tekniska utvecklingen var vi med och startade den s.k. SDI-tjänsten till verkstadsindustrin vid Tekniska Högskolans bibliotek i Stockholm, vilket innebär att vi sedan 8 år tillbaka får magnetbanden från några databaser regelbundet avsökta, så att vi utan ansträngning kan följa vad som publiceras i tusentals tidskrifter från skilda delar av världen.

Slutligen vill jag tacka alla medarbetare och vänner inom företaget för gott samarbete under många år. Ibland har vi haft sgårigheter och motgångar men för det mesta tycker jag vi har lyckats bra. Jag hoppas att vi har kunnat värda det goda namn som tidigare generationer skapat och att de som nu träder till fortsätter på den vägen.

Lycka till!





# Surinam



Ombedd att för Ställskruven ge några glimtar från min Sydamerikaresa, omfattande ett flertal länder, har jag fastnat för att hålla mig till ett enda land för att undvika en alltför lång artikel med kanske tröttande upp-  
reppningar av intryck som återkom på flera håll.

Valet av Surinam har den bakgrunden att ingen från Bahco besökt landet tidigare.

Våra agenter, H J de Vries, hör till ett av de tre största handelshusen i Surinam och de blev våra agenter någon gång 1947-48, då dåvarande ägaren med son och syster gästade oss i Stockholm. Nu leder Jules de Vries, son till grundaren, företaget. Han är mulatt, gift med en kinesiska. Vem som är vit och vem som är svart saknar betydelse i Surinam men väl om man hör till "kreolerna" - negrer eller blandras eller till "hindustanerna" - indier (pakistaner). Det finns 35 % av var i Surinam, resten är européer och indianer. Surinam fick så där 80 % självständighet av holländarna år 1959 men den 25 november 1975 slår den totala frihetstimmen. På en ljusramp tvärs över huvudgatan står det antal dagar som är kvar till "friheten", ungefär som våra rekryter räknar "pinnar muck". Glädjen inför Dagen är dock blandad. Kreolerna styr redan och hindustanerna fruktar diskriminering med skrämmande exempel från t ex Uganda i Afrika. Då alla surinamer har holländskt pass, passar nu många hindustaner på att resa "hem" till Holland i oro för sin framtid, men "kreolerna" ser med tillförsikt på utvecklingen, och Holland har lämnat Surinam 7-8 milj kr i hjälp under en 10-årsperiod efter friheten, så många tror att dagens stiltje i aktiviteter efter novemberdagen byts i tillförsikt och att de styrande kreolerna ej kommer att missbruka sin makt. För européer och indianer torde inga större förändringar inträffa.

Landets största exportvara är bauxit och dess förädling till aluminium. Det är två



gruvföretag som dominerar, ett ägt av USA och det andra av Shell. Dessa är samtidigt Bahcos största och mest trogna kunder i landet.

Skiftnyckeln har så många namn, valigt är "Crescent", annat engelsk-nyckel, fransk-nyckel och i Sovjet svensk-nyckel, men i Surinam heter en skiftnyckel "Bahco". Bahco har därtill rykte om sig att ha toppkvalité av allt som tillverkas.

Bahco Sudamericana säljer fint och vi för ut ca 50.000 st skruvmejslar, tänger, bultsaxar till ett land med bara 370.000 invånare.

Surinam är nära 5 ggr större än Holland men beboeligt endast utefter den 40 mil långa kusten efter Atlanten. Resten är en obruten tropisk regnskog. Där bor ännu "vilda" indianer, vissa stammar ännu okända för övriga världen. De kan påträffas av en slump, ofta då i fruktasvärd misär. De tas om hand och "civiliseras". Ett "indian-krig" pågår ännu i våra dagar men inte mellan vita och indianer utan mellan civiliserade (tama) och vilda indianer. Om det under någon expedition inträffar att en "tam" indian såsom guide för expeditionen får en "vild" inom syn- och skotthåll, skjuter han omedelbart - det gäller hans liv eller "vildens".

Dessa människor lever kvar på urtidnivå och upplever flygplan som förfärande monster i luften. Det berättas att när ett matpaket släpps ned från luften till någon svältande by, så skjuter indianerna på planet med sina pilar, i tro att de därmed skrämmer "monster" att avge sin last ungefär som i djurvärlden där en labb får en fiskmås att spy upp den just fångade fisken.

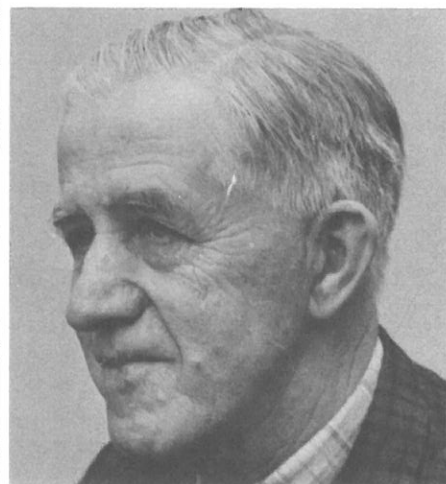
Det vilda livet i djungeln skall inte romantiseras. När väl "vilden" omhändertagits överger han ganska lätt sitt urtidsliv och civiliserar sig och här gör myndigheterna allt för att uppmuntra indianerna till att bevara sina seder och bruk så långt det är praktiskt möjligt. Man ser därför lite varstans i Sydamerika högst kultiverade indianer, talande flytande spanska, som behållit sina matvanor, sina smycken, sina högtider, kläddvanor och sociala beteende, märkligt obesvärade av den europeiska kulturen som omger dem.

Folke Duhs

## Pensionärer

### Helge Karlsson

avgick som pensionär den 30 september och lämnade därmed en nära 30-årig anställning som elektriker.



### Ivar Gustafsson

avtackades den 29 augusti efter 15 aktiva år för att bli pensionär. Ivar arbetade huvudsakligen som slipare.



Vi tackar Helge Karlsson och Ivar Gustafsson för värdefulla insatser, var och en inom sitt gebit. Vi hoppas att er tid som pensionärer blir god och lång och att er hälsa skall ge er möjligheter till en innehållsrik och stimulerande fritid.

# Skiftnyckel- bearbetningen

Många av ställskruvens läsare har förmodligen redan sett att vi inte har några skiftnyckelliner längre. Den nybyggda verkstaden gjorde det möjligt att sprida ut skiftnyckelbearbetningen på en större golvyta och därigenom upphöra med det linebundna arbetet. Detta har bl a resulterat i luftigare individuella arbetsplatser samt att lagackorden slopats. Det nya arbetssättet ger högre lönekostnader för företaget men kommer säkerligen att ge större trivsel och därmed minskad personalomsättning och mindre frånvaro.

Ställskruvens fotograf vill visa några av operatörerna och deras arbetsplatser.



1. Första operationen är borrarning av löparhållet som Bo Bengtsson ses göra. Ett felaktigt löparhållet gör att skiftnyckeln blir oduglig – det gäller att Bo Bengtsson borrar rätt.

2. Sultana Muntio sköter 3 st maskiner. Hon bearbetar ställskruvshålet, löparhållet samt vinkeldrifstar skiftnyckelhuvudet. Instruktor Åke Hörnqvist hjälper Sultana med kontrollmätning.



3. Spårfräsning för löparen göres här av Joannis Dowlgeris. Han sköter fräsmaskiner och 1 st bormaskin. Joannis tillhör trotjänarna och kan de flesta operationerna.

5. Har ni inte förundrats över de långa smala nålarna som drifrar löparspåret. Paula Leinonen sköter maskinen så att 3 st spår blir rätt dragna varje gång och utan att nålarna går av.



4. Raimo Puotiniemi borrar stifthål i 0672-or. Arbetet kräver en bra portion av både styrka och känslighet.

6. För att skiftnyckeln skall bli behaglig att hålla i måste skäggkanter och andra ojämnheter slipas bort. Lagenligt iförd skyddsglasögon ser vi Kalervi Turunen slipa 0672-skaft.



7. Den sista bilden visar hur Lahja Haarakoski gängar stifthål. Då Lahja gjort sitt arbete har skiftnyckelskaftet bearbetats i 14 maskiner på mek.verkstaden och är färdigt för värmebehandling.



## Utbildning av maskinmontörer

För närvarande har vi under hösten 1975 och våren 1976 gymnasieskoleelever hos oss som gör sitt tredje och sista läsår i gymnasieskolans verkstadsmekaniska utbildning. Det är sammanlagt 9 st elever som med olika intervaller finns på Bahco Verktyg.

Eleverna får gå på fyra avdelningar två veckor i taget under hösten och samma program återkommer på våren.

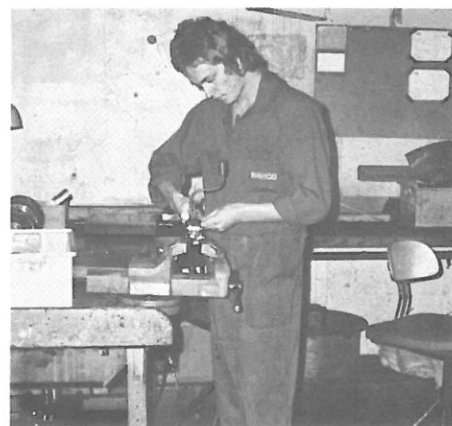
De avdelningar som har elever är rep.avd. då uppdelat så att en finns på smidessidan och en på maskinverkstaden. Verktygsavdelningen har en elev och kraftverktyg en.

Det är första året som den här typen av utbildning sker och faller den väl ut kommer den med all säkerhet att fortsätta, i synnerhet som det från ansvariga arbetsledare enbart är positiva upplevelser man rapporterat, eftersom de inte bara lär sig utan även utför ett gott arbete. Ansvarig här på företaget för pojknarnas utbildning är Sven Stålbörn och han får god hjälp av Sixten Lundin, Stig Eriksson, Stig Olsson samt Åke Olsson.

Eleverna alternerar mellan följande industrier i Enköping: Bahco Verktyg, Bahco Ventilation, Nordströms Linbanor, Schilds och Westman & Lundmark.



Ola Johansson



Benny Schön

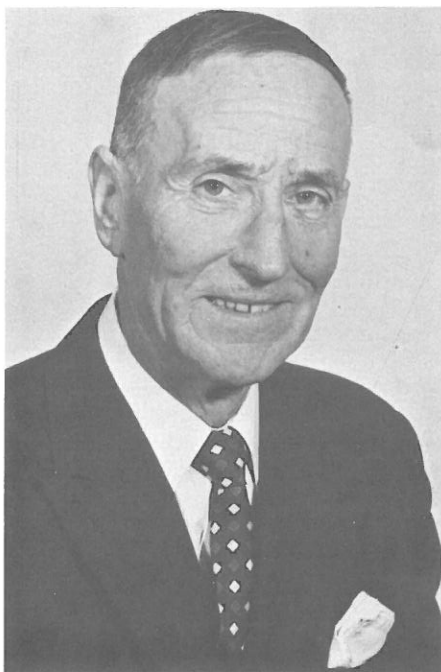


Tommy Karlsson



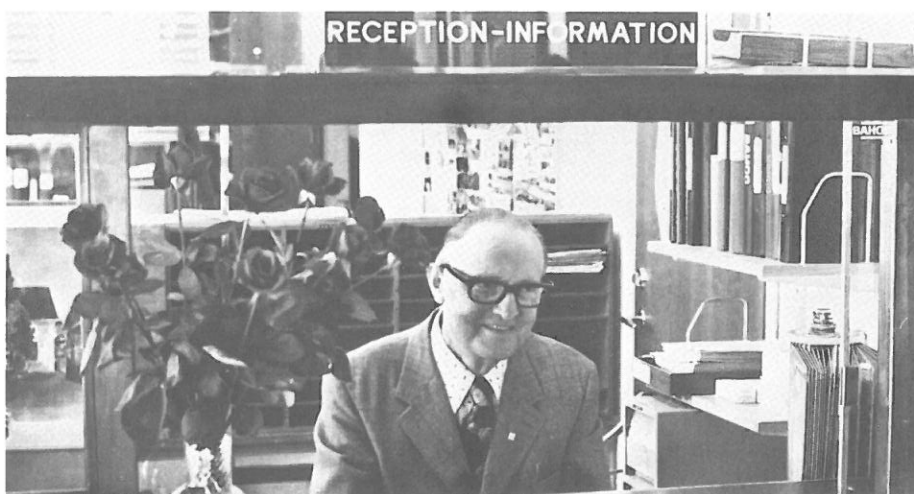
Lars Modig

## Pensionärer



### Rune Mandéus

Efter 12 års arbete på Nordiska Försäljningsavdelningen lämnade Rune Mandéus sin tjänst den 31 juli 1975 för att bli pensionär. Rune anställdes den 15 mars 1963 och arbetade inom försäljnings- och servicefunktionerna på bilvärmarsidan. Sedan år 1969 har Rune innehaft en tjänst som telefonförsäljare och ordermottagare på vår Stockholmsfilial.



### Karl Lilja

Karl Lilja som de senaste 8 åren arbetat inom Vaktmästeriet med receptionstjänst avgick med pension den 31 juli 1975. Kalle började vid AB Bahco Verktyg redan 1941 och har varit både portvakt, kontorist på Verktygslagret och tidskrivare. Vi önskar Kalle lycka till som pensionär.



### Arnold Raagus

Den 28 april 1975 slutade Arnold Raagus sin anställning efter nära 27 år i vår tjänst. Raagus, som nu blivit förtidspensionär p.g.a. sjukdom, var kontrollant i vår smedja.

Vi önskar samtliga LYCKA TILL!

# BAHCO verktyg if

För tredje året i följd gick Bahcokamraternas familjedag av stapeln på Klubbholmen strax före semestern. En rad aktiviteter från tidigare år återfanns på programmet som t ex cykelbingo, skogs promenad, ponnyridning, rodd, dykning, fyrkamp mellan företagsledningarna m m.

Nya inslag i programmet var bågskytte som Sten Håkansson instruerade i och en trolleriföreställning av "Curtelle the Great".

Åren förut hade Ventilation tagit hem segern i fyrkampen, Verktyg hade därför revansch att utkräva.

När kampen var över och dimman lättat från slagfältet hade Verktyg besegrat Ventilation med hela 15-7.



Koncernmästerskapet (som Verktyg aldrig vunnit) blev rena uppvisningen efter en något trög start. 1-0 mot Ventilations bästa lag, besegrade Lindströms från Eskilstuna med 3-0 och i finalen Mecman med hela 4-1. Därmed tog Verktyg första in-teckningen i det nyuppsatta vandringspriset.

Manfred Hübner vann skytteligan på fyra stycken fullträffar.

Det andra Verktygslaget kämpade också väl men hade lite otur, bl.a. självmål, men hamnade i alla fall på femte plats.

Lag I har också varit i de aktiva divisionerna och härjat. Bl.a. har Elvan B fått på nöten två gånger 3-2 och 5-3. Även Simtuna B blev överkört, med 5-1.

Som avslutning besökte lag I Gustavsson & Görtz i Örebro, en av Bahcos största återförsäljare. Vi fick det svårt, efter ledning med 1-0 tog GG över kommandot och vann med klara 4-1. Som plåster på såren blev vi bjudna på en utsökt lunch, samt en rundvandring på företagets lager och utställningshallar. G&G kommer att återgälda besöket i vår, då ämnar vi ta revansch.

Lagledare Jan Dahlin som fick hoppa in igen när Jan Peterson (nye lagbasen) blev sjuk, önskar grabbarna i lag I lycka till även i fortsättningen och tackar alla för en mycket framgångsrik säsong.

*Fotbollssektionen*

## Enköpingsmästare — koncernmästare i Korfboll -75

Det bästa året hittills för Bahco Verktygs fotboll.

Enköpingsmästare och koncernmästare är vad lag I lyckades med.



Laget gick igenom serien och slutspelet, tappade bara 2 poäng. Finalen spelades mot Sampo som fick se sig besegrade med 2-0 av de våra.



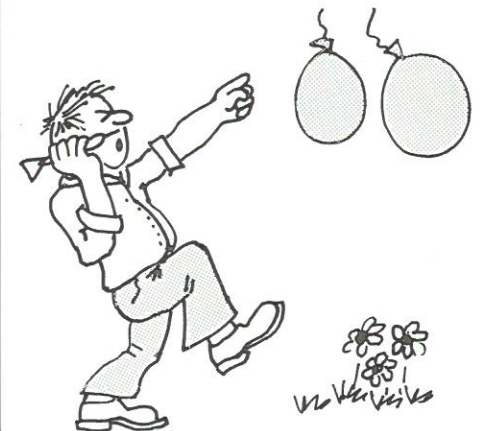
## Friluftarnas flergrensstafett

Den 1 juli gick startskottet av för FRILUFTARNAS andra stora evenemang för året. Det var FLERGRENSSSTAFETTEN som hade samlat 45 deltagare, uppdelade på nio lag.

Nästan varje avdelning på Bahco var representerad utom från "höghuset" där det verkade vara dåligt ställt med orken. Vi hoppas på en snar bättring från det hållet.



Starten hade förlagts till Husbergs skjutbana, där "prickskytte" (pilkastning) var första sträckans uppgift. Med sex pilar skulle två stycken ballonger nedkämpas, därefter skulle de tävlande springa 75 meter till sina cyklar och i högsta fart trampa ut till Boglösa



## Friluftarnas Bahco-marsch



I hällregn och halv orkan genomfördes den första Bahco-Marschen.

Starten gick på P 1:s fotbollsplan och 13 elitlöpare och en motionär som trotsat vädret gav sig ut på den 8,4 km långa banan.

Av de totalt 14 startande var 11 st från Ventilation. Skäms på er Verktygare.

Nu vanns bägge klasserna av Ventilation. En liten ljuspunkt kan vi i alla fall redovisa, vår duktige löpare Christer Stolpe sprang in som tvåa i elitklassen, som vanns av Ventilations omöjliga Anders Källman.

Det gick fort, Källman avverkade de 8,4 km på 29 min jämt, 55 hundra delar före Christer Stolpe.

Fin respons från Ventilation alltså, som också hoppades på en fortsättning av detta utbyte i motionslöpning. Men då får vi på Verktyg verkligen ta oss i kragen och ge dem mycket hårdare motstånd.

### Resultat Bahco-Marschen -75

- 1 Anders Källman, Ventilation
- 2 Christer Stolpe, Verktyg
- 3 Lars Gustafsson, Ventilation

Jan Dahlin

vägen. Snabbast i prickskytten var som sig bör, PK Enas ordförande Erik Pettersson från lag 6. Snabbast till växeln var emellertid Tord Andersson från lag 10, som gav allt på sin cykel.

Andra sträckan var löpning upp till Gånsta skolhus dit lag 6:s Åke Kandenrot kom först.

Sedan tog tredjesträckans cyklister över, och trampade i väg i rasande fart Vallbyvägen ca 3 km ut där en vändpunkt var belägen. Den som lyckades spurta bäst till den tredje väx-

eln var Roland Olsson lag 9, som dök upp i vägskälet Vallby—Boglösavägen med 150 m tillgodo på lag 3:s Christer Grenbäck och lag 7:s Conny Plahn.

Vid tredje växeln stod gångarna beredda och lag 9:s Rolf Monie gav sig iväg med 150 m försprång och höll undan för vilt spurtande Kerry Karlsson lag 7. Gångstilarna var mycket varierande och mer eller mindre effektiva. En del tog något för snabba steg men fick tillsägelser av den nyfikna skara som följde kämparna från ringside.

Sista växeln var vid Gånsta skolhus, där 2×900 m:s terränglöpning avslutade stafetten. Lag 9:s Kent Lindholm fick ett alltför stort försprång för att lag 7:s Tommy Eriksson skulle hinna ifatt. Men bakom kom en annan spurtkanon rusande nämligen lag 8:s Karl-Åke Larsson men Tommy höll undan och gick in som tvåa.

Prisutdelning hölls omedelbart efter tävlingen som blev något av en succé, med god hjälp av det vackra vädret.

Vi återkommer nästa år igen med denna stafett och hoppas att ändå flera lag anmäler sig.

Jan Dahlin  
Friluftarna

## Lidingöloppet 1975

Endast två löpare från vår förening ställde upp.

Det var Christer Stolpe och Leif Sköld. Den sistnämnda fick oturligt nog utgå på grund av en fotskada.

Christer däremot fullföljde och förbättrade sin tid från 1974 med 11.5 min. Placerings-



Christer Stolpe

mässigt kom Christer på 541 plats (998 i fjol). Det innebär en förbättrad startposition för 1976.

Bra gjort Christer och lycka till i fortsättningen.

Friluftarna

## Friluftarnas promenadbingo

Promenadbingon som avgjordes med fyra promenader, blev något av en succé. Grön-garn, Fagerskogen och Hummelstaspåret har använts.

127 starter har noterats. Efter finalen som var förlagd till Fagerskogsbanan hölls prisutdelning efter följande resultatlista.

- 1 Harriet Bäckström
- 2 Ulrika Dahlin
- 3 Sören Isaksson

Nästa säsong återkommer vi med en ny BINGO-serie. Med förhoppning om ännu flera deltagare.

Samtidigt ber Friluftarna att få tacka för en trots allt mycket bra säsong.

Deltagarmässigt har vi totalt haft 351 startande på våra arrangemang. Det är en mycket bra siffra, om man ser till antalet anställda ca 800.

Hoppas ni även nästa år ställer upp och samtidigt övertalar de tvehågsna att motion är kul.

De som kallar sig Friluftarna har i år varit: Jan Dahlin sek.chef, Lars Pettersson, Roger Lundin, Åke Hörnqvist, Birger Bäckström, Börje Thelin, Monica Wesström, Kerstin Hall samt Bertil Jensell och Berit Ackelman.

Jan Dahlin  
Friluftarna



# Min semester



Den åldriga tummelplatsen för hjältar och halvgudar, hämtat ur en länge förgäten mytologi. Ett landskap av våtsvart sten och snö där en symbolisk vegetation klänger sig kvar i sprickor och skrevor.

Ett dramatiskt möte mellan himmel och blot-tade knotor av vår jord.

Tungt ruvande, med de djupa dalarna som gnistrande smaragdgröna stråk vakar bergen över kommande istider. Endast vinden och det allerstädes närvarande vattnet som drop-par, rinner, strilar och forsar står för poesin och musiken i ett land som inte var avsett för människan. På höjderna skulpterar smält-vattnet snöbryggor och isfält till en fantastisk mosaik. Tunnlrar och häng underminerar de släta vita ytorna.

Från läslutningarnas kammar har snörasen ritat formfulländat krökta banor i nysnön. Djupet nere i dalen, söker den lätt mjölkfärgade Skaitiälven i Sel och forsar sin väg mot havet. Där, mellan de vita björkarna och över fälten med de skirt gröna ormbunkarna går också stigen, ömsom djupt nertrampad i den mjuka marken, och ömsom över blankslitna stenblock. Där drog fordomdags arbetarna mot Sulitjelma. Förbi fjällgårdar och glestimrade ängslador, genom raviner och över istidens grusbankar, mot fjället och det omänskliga arbetet i gruvan.



Exakt här, där himmel och jord, rymd och massa, så påtagligt möts, finns anledning att slå sitt läger för att äta och vila, för att tänka.

Med kylan, som omedelbart rinner från höjderna då solen går ned, smyger trolldom, inte svart och inte vit, utan just bara trolldom. Kanske är det inget annat än skapelsens likgiltighet för människornas strävanden och planer, speglad i naturens storhet i dagens död bakom en taggig ås.



Här finns tid, plats och ett lämpligt perspektiv för att begrunda de värderingar som skiljer gott från ont, värdefullt från destruktivt, i vår kulturkrets. Det är förvånansvärt hur många "sanningar" som kan genomskådas ur detta perspektiv.

*Tiit Tomson*





# BOKSTAVSKRYSS

6	10	20	10	6	20	21	6	15	10	13
21		21		21		11		7		5
24	21	12	7	16		10	6	14	10	6
22		9		5	4	14		15		11
1	26	6	1		3		23	10	7	16
4			6	1	26	26	10			23
4	3	4	10		21		13	21	22	7
24		21		10	26	15		15		12
3	24	12	21	24		5	26	3	24	12
24		18		11		16		16		10
12	18	14	24	10	16	26	3	23	21	24

I krysset representeras varje bokstav av en viss – alltid samma – siffra. Ex.: O står i alla rutor med nr 5, L i rutor med nr 4 och M i rutor med nr 14.

# Korssiffror utan bråk

(Lek med hela tal, potenser, räknedosor m.m.)

1	2		3		4	5
6			7			
					8	
9			10			
			11	12		
13	14	15				
16						

## Vågrätt

- 1 Kvadraten på ett primtal
- 4  $a \cdot b \cdot c = ?$  där a, b och c är olika primtal
- 6  $x^6$
- 7  $x^{10}$
- 8  $5a^4$
- 9 Den 21:a termen i den aritmetiska serien 1, 4, 9, 25, 49, 121, ...
- 11 Metriskt mått på enhet ur den sfäriska trigonometrin
- 13  $10000x + 1000y + 100x + 10y + x = ?$   
 $3x + 2y = 19$
- 16 En val tjog gross

## Lodrätt

- 1 Jämn multipel av ett primtal
- 2  $x^4 - 1$ , där  $x = \text{primtal}$
- 3  $a^2 + 10$ , siffersumman  $> 9$
- 4  $\approx 200 \pi$
- 5  $\sqrt{410274837729}$
- 9  $a^3 \cdot b^6 - 20$ , a och b = primtal
- 10 Siffersumman = 14
- 12  $10x^4$
- 14 Ett av de högsta primtalen av denna typ
- 15 Log-bas

## FRÅN KINA

Vill du vara lycklig en dag så drick!  
Vill du vara lycklig en vecka så slakta ett svin!  
Vill du vara lycklig ett år så gift dig!  
Vill du vara lycklig för alltid så älska ditt yrke!

(Kinesiskt ordspråk)

# God Jul!



Red.

1			2	3	4		5	6
		7					8	
9								
10								
11			12		13			
		14						
15								16



# JULKRYSS

## Vågrätt

- 1 Kan bli ett
- 2 Krongel
- 5 Tillkännager ibland välbehag, ibland förvåning
- 7 Kostym
- 9 Glänsande hos kungens farbror
- 10 Står ofta i gathörn och kör ofta i gathörn
- 11 Där pliggas det
- 14 Brunt socker
- 15 Kokas det i
- 16 Rosinante

## Lodrätt

- 1 När Breznjev är hos Ford
- 2 Bevingad konung
- 3 Militär med annat yrke
- 4 För många sådana har blivit mången oxes död
- 6 Lufttät
- 7 Sprids kring kräftfattet
- 8 Den syns bakom närsynts öra
- 12 Nödvändigt gott
- 13 Spjälkar