

ställskruven

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

Nr 1. Juni 1978
Argång 12

**VARIFRÅN KOMMER NAMNET "BAHCO"?
VAD HAR VI TILLVERKAT PÅ DEN GAMLA
GODA TIDEN? /se även sid 3/ Nyhet!- från 1912**

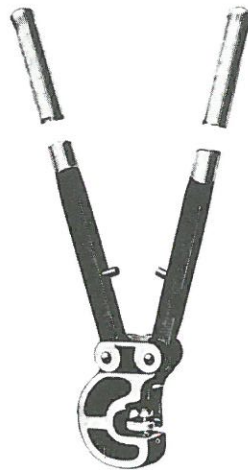
A/B B. A. HJORTH & Co., Stockholm

Nyhet!

Nyhet!

Handpress "BAHCO"

N:o 341.



Denna handpress är synnerligen lämplig för hålprensning-
arbeten å cisterner, ångpannor, järnkonstruktioner m. m.
För reparationer af ångpannor är den outhärlig.
Tillverkad helt och hållet af stål-gods.

Tabell N:o 4259.

Telegrambeteckning	HANDPRE
Pressar hål till diameter	eng. tum $\frac{5}{16}$ mm. 7.5
i plättjocklek	eng. tum $\frac{1}{4}$ mm. 6.5
Gapets djup	mm. 30
» höjd	» 30
Vikt ca.....	kg. 7
Pris	Kr. 35.--

VD har ordet



I fjol levererade vi verktyg för 154.000.000 kr, varav mer än hälften gick på export. Även om andra produktgrupper successivt ökar i betydelse i vårt sortiment, svarar skiftnycklarna för en stor andel. Produktionen uppnådde under fjolåret nytt rekord i antalet tillverkade skiftnycklar. Vi konstaterar sålunda, med en tacksamhetens tanke att uppfinnaren J P Johanssons lysande idé och målmedvetna utvecklingsarbete på 1890-talet alltjämt har stor betydelse för vårt företag och därmed också för Enköping.

Vi skall i det sammanhanget komma ihåg att även Lindströms Tångfabrik i Eskilstuna ingår i Verktygsgruppens rörelse. Sedan vi övertog Lindströms för fyra år sedan har företagets omsättning ökat i jämn takt år efter år, och vi sysselsätter nu 175 personer i Eskilstuna samtidigt som vi tillverkar tänger både i Enköping och i Frankrike.

Förra årets resultat blev lika bra som under år 1976 och det måste betecknas som mycket gott sett mot faktureringsciffran. Därmed bidrog vi verksamt till koncernens samlade resultat och konsolidering, vilket vi kommer att få glädje av under den närmaste framtiden.

Vi har fått en god start även i år. Visserligen har den svenska marknaden ännu inte vänt uppåt men den totala orderingången ligger hittills över fjolårets vid samma tidpunkt. Volymökningen har inneburit att vi i år anställt ytterligare ett antal verkstadsarbetare för att svara upp mot den ökade efterfrågan.

Verktyg behöver alla. För en lång rad ändamål — i yrkeslivet, i hemmet, i bilen, i båten etc. Och konsumtionen är stor världen över. Man frågar sig ibland vart alla verktyg vi säljer tar vägen?

Med de framgångar vi haft under en följd av år och med den stabila resultatutveckling vi kunnat uppvisa under 1970-talet kan vi räkna med koncernens fortsatta positiva inställning till satsningar på verktygsgruppen. Detta gäller investeringar i ny och rationell maskinutrustning i våra svenska produktionsenheter för att skapa långserietillverkning och för att stärka hemmaproduktionens möjlighet att hävda sig i konkurrensen. Det gäller även utveckling av nya produkter. Men det kommer också att krävas förhållandevis stora satsningar utomlands för att öka vår internationella konkurrenskraft.

Om det i första hand blir fråga om samverkan med andra verktygsföretag eller egna projekt i utlandet får pågående förhandlingar och den närmaste framtiden utvisa. En sak är emellertid klar. Med våra internationellt kända och med hög kvalitet förknippade varumärken är förutsättningarna utomordentligt stora för en expansiv, global utveckling.

Allt detta förpliktigar.

Det kräver klarsyn och strategisk planering, men det kräver också en målmedveten inriktning och arbetsinsats. Och här är det inte fråga om årets verksamhet eller nästa års. Det är 80-talet det gäller.

Sett framåt i ett något kortare perspektiv står vi inför årets semester. Jag önskar Er alla en skön och behaglig sommarledighet!

Gösta Höj

Förslagsverksamheten

”Men gott folk, då endast ett förslag har belönats, ställer man sig frågan — är det svårt att komma med något bra förslag? Svaret på denna fråga är otvetydigt: Nej!!!” Så stod det i decembernumret av Ställskruven. Under det nya årets första fyra månader har i alla fall 36 nya förslag kommit in. Det är precis lika många som kom in under hela 1977. Av dessa har redan 11 belönats med tillsammans 3.250 kr. Dessutom har två förslag från i fjol belönats.

De belönade är: Miklos Neumann, Leif Paavola, Roger Lundin 2 st, Susanne Stålbörn, Allti Keskiniva, Sven-Erik Fredriksson, Per Ljungberg, Bo Söderberg, Stig Eriksson, Stig Axelsson, Örjan Hofberg och Anitta Perttula.

Vi hoppas på flera bra förslag!

Gunnar Ringsjö



Personalnytt



Direktör Lars Ohlsson, 40 år, har anställts som chef för Kraftverktygsavdelningen. Han tillträder befattningen den 1 augusti 1978.

Lars Ohlsson är för närvarande distriktschef för Robert Bosch AB i Sundsvall. Tidigare har han varit marknadsföringsansvarig för Bosch industri- och verktygsprodukter.

VARIFRÅN KOMMER NAMNET "BAHCO"?

— AKTIEBOLAGET B. A. HJORTH & Co., STOCKHOLM —

Stålskiftnycklar "BAHCO".

N:o 51—58.

Med 15° vinkel.



Dessa skiftnycklar äro tillverkade med största noggrannhet af bästa svenska stål och motsvara i styrka helmsidda nycklar.

Lätt ställbara och synnerligen lätta och bekväma.

Nycklarna äro härdade i gapet.

På mångas begäran ger vi här en kort historik om hur namnet BAHCO kom till: *Enköpings Mekaniska Verkstad* grundades redan år 1886 av fabrikör J. P. Johansson och drevs till en början som en enskild reparationsverkstad. Grundaren gjorde emellertid ett flertal uppfinningar, bland vilka främst bör nämnas en ställbar rörtång och en ställbar skruvnyckel. Grundaren upptog snart, i en vid Fanna utanför Enköping år 1887 uppförd byggnad, fabriksmässig tillverkning av dessa artiklar, vilkas försäljning överläts på B A Hjorth & Co år 1890. Därmed var första steget taget till ett betydelsefullt samarbete, som slutligen resulterade i att industriföretaget blev ett dotterbolag till försäljningsfirman.

År 1902 ombildades det förstnämnda till ett aktiebolag under namnet Enköpings Mekaniska Verkstads AB med fabrikör Johansson som huvudintressent och verkställande direktör. Tolv år senare, alltså år 1914, sammanslogs aktiebolaget med AB Enköpings Maskinfabrik till ett företag benämnt *AB Enköpings Verkstäder*.

Maskinfabriken, som var belägen inne i staden intill Enköpingsån, hade startats år 1899 av några Enköpingsbor och bedrev tackjärnsgjuteri, utförde reparationer och diverse mekaniska arbeten samt tillverkade ångmaskiner, ångpannor, lantbruksredskap o.d.

Efter sammanslagningen, som blev inledningen till en kraftig utvecklingsperiod, kvarstod fabrikör Johansson som verk-

ställande direktör till år 1916, då företaget ombildades till dotterbolag under AB B. A. Hjorth & Co. i och med att direktör Hjorth, som redan förut varit intressent och styrelseledamot i AB Enköpings Verkstäder, övertog såväl ledarbefattningen som den till 1.400.000 kr uppgående aktiestocken.

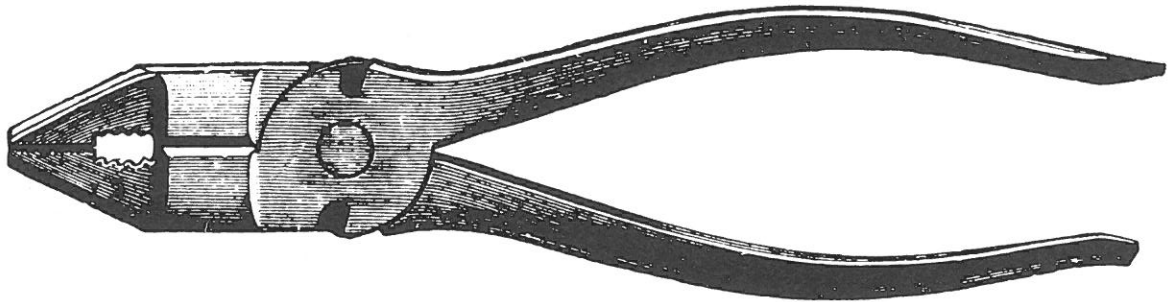
Försäljningsfirman lät tidigt för de vid Enköpingsverkstäderna tillverkade produkterna inregistrera varumärket "*Bahco*" efter B. A. Hjorth & Co:s initialer, och det är en hel räckta av verktyg och maskiner, som gått ut i världen under detta namn.

Fritt efter Ivar Arells bok utgiven 1929 till företagets 40-årsjubileum. Boken har vi fått låna av Folke Duhs.

Red.

Kombinerad Flack-, Afbitare- och Brännartång "BAHCO" N:o 620.

Enkel led.



Tabell N:o 620.

Längd	eng. tum	5	6	7	8	9
»	mm.	125	150	175	200	230

Handfast efter ett halvår

Vi har på nytt frågat vår förs.dir. Claes Claesgård hur har det gått med vår nya verktygsserie handfast? Hur har vi lyckats?

Införsäljningen av Handfast-programmet till återförsäljare påbörjades i mitten av oktober 1977 och utleveranserna ägde i huvudsak rum under mars månad i år. Detta gäller de nordiska marknadsblocken.

Hur blev det då?

Fas 1, som innebar införsäljning till återförsäljare, blev en stor succé i hela Norden och maximal butikstäckningsgrad har uppnåtts. Detta innebär att ca 90 % av alla återförsäljare vi uppvakttat med våra produkter tagit upp Handfast i sitt försäljningsprogram och aktivt stöder vidareförsäljningen.

Är införsäljningsresultatet bättre än väntat?

Svar — ja.

Trots att vi satt mycket höga krav på oss själva när det gäller den budgeterade införsäljningen har målet inte bara uppnåtts utan också väsentligt överskridits.

Har det varit problem med utleveranserna eftersom vi sålt mer än vad vi budgeterat?

Utleveranserna har skötts perfekt både vad gäller kvalitet och kvantitet. Att detta varit möjligt beror till stor del på den projektgrupp som samordnat hela projektet och hela tiden noggrant varit informerad om utvecklingen och löpande vidtagit åtgärder för att motsvara marknadskraven. I projektgruppen har ingått representanter från produktion, inköp, produktutveckling och försäljning.

En mycket stor del i den framgång vi hittills noterat har också de personer på verkstads-golv och lager samt de som jobbat ute på fältet, och jag vill här passa på att tacka alla för den förnämliga insatsen.

Du talar om den framgång vi hittills haft, är det inte färdigt nu då?

NYHET BAHCO Handfast

Du som gör det själv ska också ha bra verktyg. Priset på ett verktyg speglar i allmänhet dess kvalitet. Kostar det mycket — ja, då kan det fungera hur länge som helst. Kostar det mindre blir också kvaliteten därefter. Det finns dock undantag — Bahco nya

verktögsprogram Handfast — långer och skruvmejslar med hög kvalitet och rimliga priser. Titta efter Bahco gula långer och skruvmejslar där Du brukar köpa verktyg. Har Du väl haft dem i handen en gång, förstår Du skillnaden mellan verktyg och bra verktyg. När Du använt dem ett tag blir Du övertygad.

I Handfastprogrammet ingår 4 långer, var och en utformad så att de på bästa sätt klarar sina speciella användningsområden. Smidiga kättar. Greppriktiga. Precisa. Silstarka skär hos de klippande långerna.

Sidavbitare 2141
Klipper 2,0 mm stålråd
Pris ca 39,80

Multifång 2971
Gripvid 36 mm
Pris ca 38,50

Kombinationstång 2641
Gripstyr för platts eller cylindriska föremål. Klipper 2,0 mm hård stålråd.
Pris ca 37,40

Fackstång
Griper, håller, formar, böjer, klipper 2,0 mm hård stålråd
Pris ca 43,50

Hög kvalitet — lägre pris. Hur går det ihop? Nya material och produktionsmetoder har gjort det möjligt att minska tillverkningskostnaderna på Bahco Handfast, utan att göra avkall på den erkända Bahco-kvaliteten.

Skruvmejslarna i Handfast-programmet är också de högklassiga produkterna. Greppriktiga, bekväma skaff, hög hållfasthet och precisa spelmått. 10 olika varianter för både spår- och krysskravar.

Några prisexempel:
Spårskruvmejsel 985 fyrkantig: 10,—
Krysskrävmejsel, Phillips nr. 2: 12,—

BAHCO
AB BAHCO VERKTYG ENKÖPING

Bahco Handfast är kvalitet med garanti till rimligt pris.

Nej minsann — än är det långt kvar. Nu skall produkterna säljas vidare till de personer som skall använda verktygen, alltså fas 2 som vi för kort tid sedan startade upp tillsammans med våra återförsäljare. En omfattande annonskampanj har i dagarna avslutats och ovan kan Du se hur en sådan annons ser ut.

Vi har också placerat ut tidningar på olika platser i företaget för att de anställda skall kunna ta del av det fortsatta säljarbetet. Svaret på om vi lyckas med Handfast-programmet eller ej i Norden får vi vänta på ännu en tid — det är en lång process som återstår och som tar tid. Men en sak är klar, vi har vad man på idrottsspråk kallar fått en smakstart vilket är en viktig förutsättning för det fortsatta arbetet.

Redan nu har vi noterat en hel del repeat-order vilket är en god indikation på att succén fortsätter. Nästa stora steg är introduktionen på exportmarknaderna utanför Norden och som vi startar upp inom kort.

Red.

Pensionärer

Chefen för smedjan, Gösta Söderberg, pensioneras den 1 juni 1978 efter att ha varit hos Bahco Verktyg i 11 år.



Produktutveckling på F E Lindström

En ny precisionstångserie – 80-serien – bestående av tre storlekar sidavbitare har lanserats av F E Lindström. Denna nya tångserie är i huvudsak konstruerad för elektronik-, tele- och finmekanisk industri. Konstruktion, tillverkningsmetoder, material och värmebehandling i kombination har gett en serie sidavbitare med hittills oöverträffad klippförmåga över ett brett register av tråddimensioner och kvaliteter.

Vad är det som skiljer 80-serien från andra tänger?

Utformningen av käftarna är matematiskt beräknade för att erhålla optimal hållfasthet och smidighet. Eggar och eggadier är framställda genom en helt ny numeriskt styrd maskinslipningsprocess. Även led och ledytor är slipade. Detta i kombination med det justerbara skruvförbandet ger en garanti för jämn och glappfri gång under tängernas hela livslängd.

Hur har introduktionen på marknaden gått?

För Sveriges del startade en brett upplagd annons- och DR-kampanj under april månad som riktade sig till grossist-, detaljist- och konsumentleden.

När det gäller marknader utanför Sverige har samtliga agenter i Norden och övriga världen informerats om den nya tångserien. Faktablad, annonser och övrigt informationsmaterial har språkpassats så att de skall passa respektive marknad.

Hur blev det då?

Då vi står mitt uppe i introduktionen är det svårt att utläsa några större resultat ännu. En sak är i alla fall klar — intresset för de nya tängerna är mycket stort. Detta kan utläsas av de många brev och telefonförfrågningar som vi fått från alla aktuella marknader.

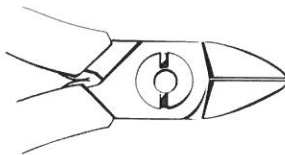
Lars-Åke Anterving har berättat.

Gösta är uppvuxen i smidesmiljö och han har fört smideskunnandet vidare från sin fader, Axel Söderberg, som i sin tur lärt smide av J.P. Johansson. Redan vid 12 års ålder fick Gösta tidvis börja arbeta i sin faders företag Hejarsmide. Jämsides med det praktiska arbetet på företaget bedrev Gösta tekniska studier på fritiden som sedan resulterade i studier i Stockholm. Efter 13 års praktik och en ingenjörs-examen 1945 så ställdes färden till Bofors smedja efter ritkontorspraktik på Stal-Laval i Finspång.

Den nya tången detalj för detalj

Käftformen

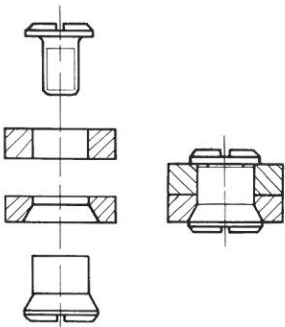
Utformningen är matematiskt beräknad för att erhålla optimal hållfasthet och smidighet. Absoluta



krav för lång livslängd och åtkomlighet i trånga utrymmen. Även eggarnas vinklar och radier liksom slipning är av avgörande betydelse för tångens funktion (se omstående sida).

Skruvförband

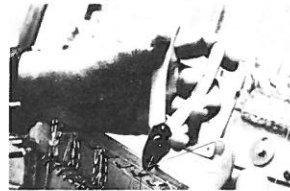
Leden och skruvförbandet kräver största precision. Därför är såväl skruv/mutter såsom ledytor slipade.



Detta tillsammans med det justerbara skruvförbandet utgör en garanti för jämn och glappfri gång under tångens hela livslängd.

Grepphylsor

Skänklarnas grepphylsor är tillverkade av slaghållfast plast och har



givits en ergonomiskt riktig utformning. Hylsornas bredd ger lågt tryck i handen per ytenhet vilket förbät-

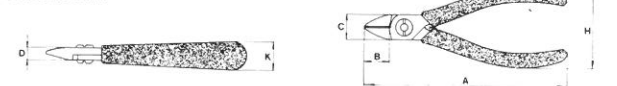


rar arbetsprestationen. Den halkfria ytan på hylsorna medger varierande grepp.

Svartoxidering

Tången har svartoxiderade korrosionsbeständiga ytor som eliminerar störande ljusreflexer.

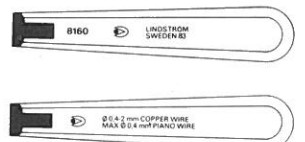
Dimensioner



Tång nr	A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	K mm	KLIPPKAPACITET mm			
							Koppartråd (min) max	Järntråd max	Hård stål-tråd, max	Pianotråd max
8140	110	10	10	6	50	14	(0,2) 1,25	0,6	—	—
8150	112,5	12,5	12,5	6	50	14	(0,3) 1,6	0,9	0,4	—
8160	125	16	16	8	50	18	(0,4) 2,0	1,2	0,6	0,4

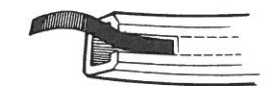
Lägg märke till märkningen

På grepphylsornas insidor finns tångens klippkapacitet och beteckning angiven.



Fjädrar

Två bladfjädrar på tångskänklarnas insidor öppnar tången och under-



lättar klippningen. Om en fjäder skadas eller går sönder kan den bytas ut.

De 11 år som Gösta varit verksam på Bahco Verktyg har varit intressanta och expansiva år. En påbörjad modernisering av smedjan samt övergång från hejare till smidespressar har inneburit att vi fått en mycket modern och slagkraftig smidesenhet. Bahcos långa serier av smidda produkter med mycket snäva toleranser och höga kvalitetskrav har inneburit mycket huvudbry och ställt stora krav på Göstas förmåga.

Den modellhejare som idag användes vid företaget för utbildning av nya smeder är en exakt kopia av Munktell-hejare. Hejaren

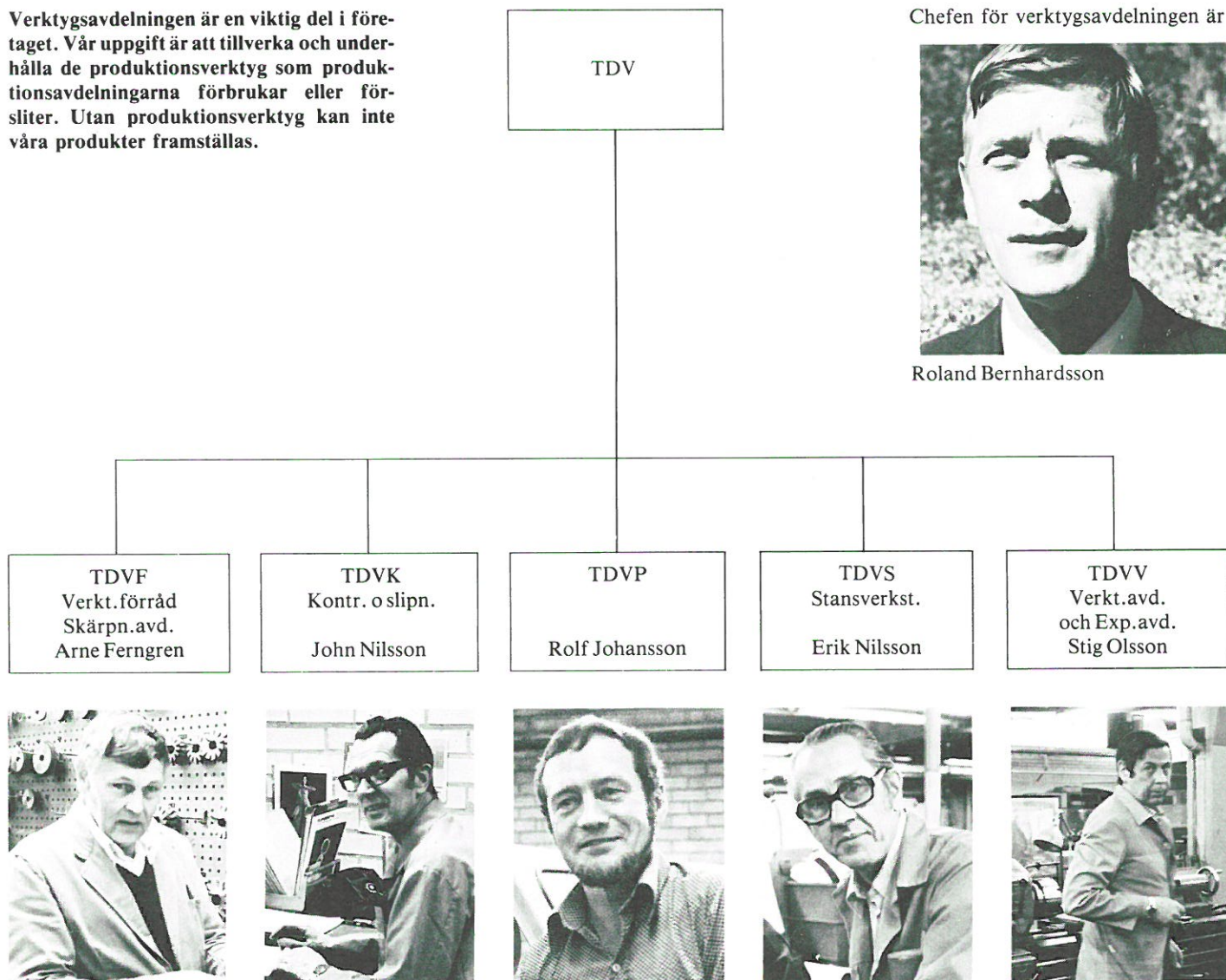
tillverkades av Gösta på 40-talet och den har innan den kom till Bahco också varit utställd på Tekniska museet i en miniatyrutställning där den fick andra pris.

Inom smidestekniken har Gösta bidragit med ett antal kompendium om smidesteknik och hejarskötsel och dessutom har han varit företagets representant i Mekanförbundets utskott för smide.

Då Gösta nu lämnar företaget önskar vi honom lycka till samtidigt som vi tackar för det förtjänstfulla arbetet han utfört inom Bahco Verktyg.

Vad gör verktygsavdelningen?

Verktygsavdelningen är en viktig del i företaget. Vår uppgift är att tillverka och underhålla de produktionsverktyg som produktionsavdelningarna förbrukar eller försliter. Utan produktionsverktyg kan inte våra produkter framställas.



Roland Bernhardsson som är chef för verktygsavdelningen berättar hur viktig verktygsproduktionen är för tillverkningen.

Visst är det så! Utan bra verktyg kan man inte arbeta, det vet vi ju alla. Vad gör Ni då?

Vi tillverkar ett relativt brett sortiment av produktionsverktyg och därtill fordras även att vi har en yrkeskunnig personal och god maskinell utrustning. Vår målsättning är att producera och tillhandahålla verktyg av hög kvalitet på kortast möjliga tid.

Vid framtagning av nya produkter uppstår ofta förseningar i led före verktygsavdelningen. Dessa förseningar måste då om möjligt kunna arbetas ifatt inom vårt avsnitt och det kan i bland ställa ytterst stora krav på avdelningen förmåga.

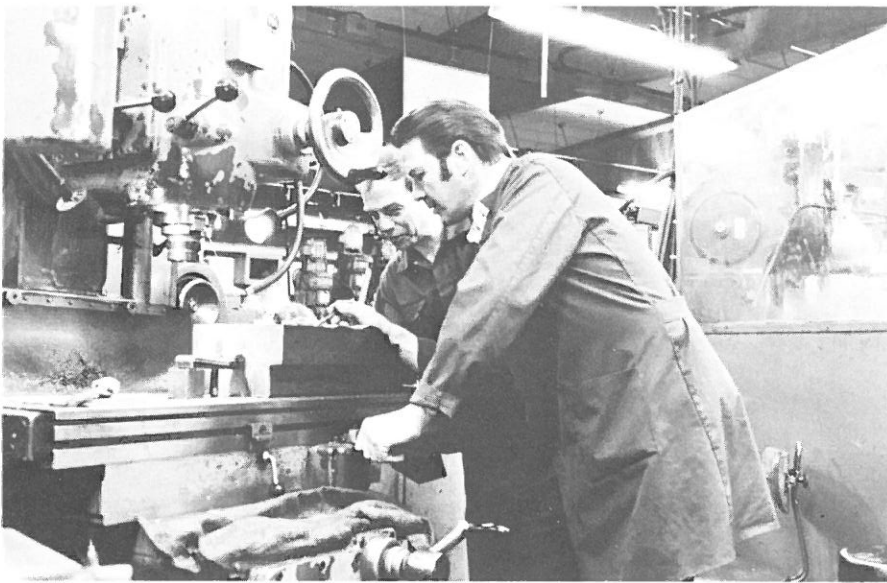
För att underlätta framtagningen av produktionsverktyg t.ex. smidesmatriser förfogar vi över en hydraulisk hobbpress med en tryckkraft på 2000 ton. För tryckningen använder vi en s.k. matris som är tillverkad på konventionellt sätt med hög precision. Präglingstiden för 1 par matriser är cirka en timme.

En annan rationell metod är gnistbearbetning för framställning av smidesverktyg och övriga härdade verktyg. För gnistbearbetningen erfärdas en elektrod tillverkad av grafit. Elektroden tillverkas i en 2-spindlig kopierfräsmaskin. Elektroden kan också tillverkas av koppar för exempelvis verktyg med genomgående hål.

Vidare kan nämnas att för profilerings av ytbrotschar i planslipmaskin har vi en Diaform avrivningsapparat för slipskivan där

mallen är tillverkad 5 gånger förstora i förhållande till brotschens dimension. Därmed erhålles en hög precision på brotschen. I verktygsavdelningens arbete ingår administrativa uppgifter såsom planering och beredning av produktionsverktyg, beställning av verktygsmaterial och köpdetaljer, kontakter med övriga avdelningar och bevakning av pågående arbeten samt avisering om leveranser till berörda avdelningar.

För offertgivning upprättar verktygsavdelningen kalkyler på produktionsverktyg till såväl nya som hos oss befintliga produkter. Vi ansvarar även för att avdelningens produktionskapacitet är tillräcklig med hänsyn till aktuella produktionsplaner bl.a. genom att föreslå anskaffning av ny och modernare maskinutrustning och hjälpverktyg samt genom förbättring av metoder.



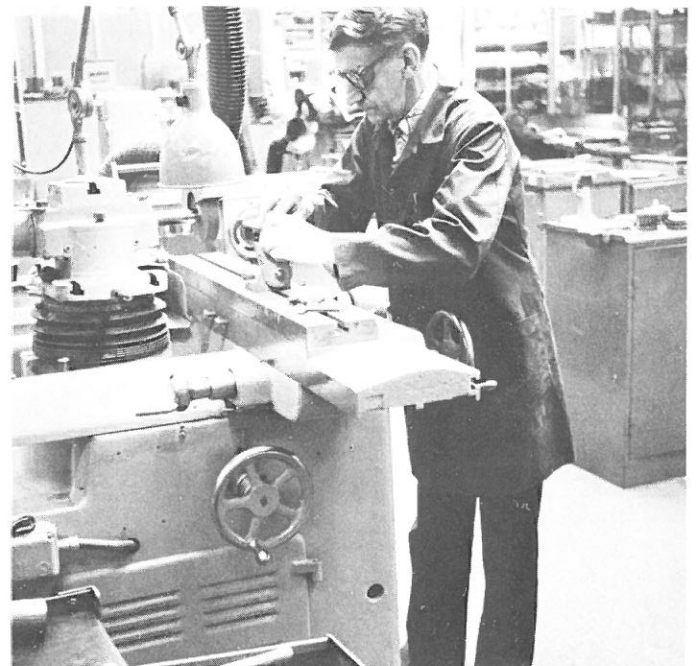
Nils-Erik "Ymer" Johansson och Rune Öhrn löser gemensamt ett smidesverktygsproblem vid en vertikalfräsmaskin.



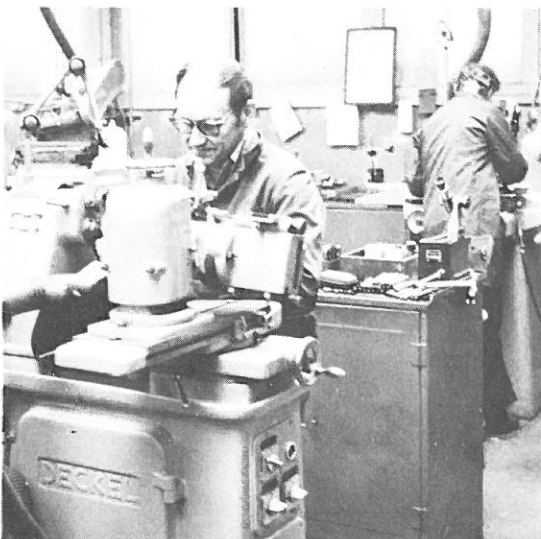
Michael Plahn förbereder för hobbning.



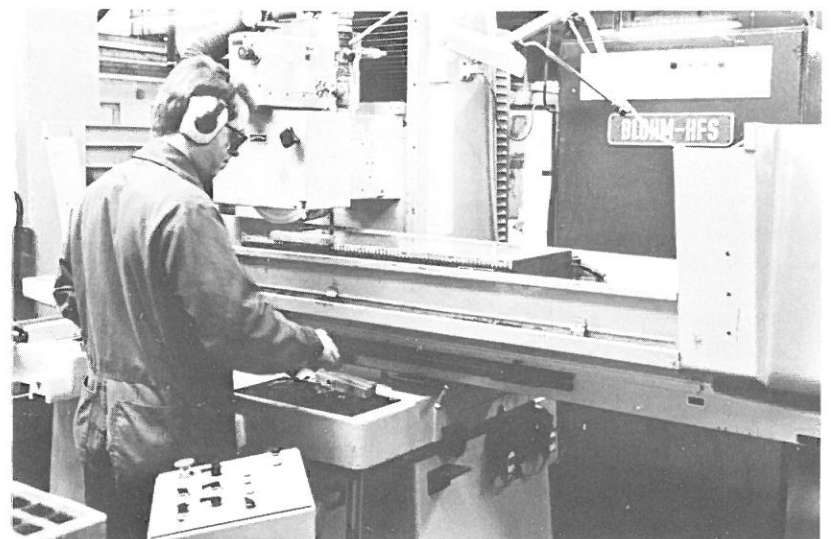
Raimo Mäntynen framförslipar rörtångsbrotschar.



Herbert Sjödin förbereder för skärpning gängbackar.



Rune Edström i arbete med skärpning.



Östen Lundberg planslipar ytbrötschar.

Vår man i ARABVÄRLDEN

där gammalt och nytt mötes . . .

Jag har just kommit tillbaka från en resa i arabländerna. Ett område som affärsmässigt är högst intressant och ur kulturell och social synpunkt fascinerande, då den skiljer sig helt från Europa. Arabländerna — vilka är de egentligen? Ja, låt mig först göra en kor resumé över varje land.

Saudiarabien är det största landet (5 gånger Sveriges yta) och har ca 5 miljoner invånare. På 10 år har landet utvecklats från medeltid till jetåldern tack vare landets oljeinkomster. I anslutning till oljeutvinningen skall också nu bl.a. den petrokemiska industrin byggas ut. I Jubail vid Arabiska viken och Yambo vid Röda havet skall två stora industricentra uppföras. Längst i väster av Arabländerna ligger Kuwait, ett område som motsvarar Skånes och Hallands yta.

Befolkningen på ca 1 miljon får sina huvudsakliga inkomster från oljeutvinningen, men man arbetar intensivt på att bygga ut övriga industrier, såsom cementproduktion, tegeltillverkning, varvsindustri m.fl.

Om vi från Kuwait förflyttar oss österut efter den Persiska golfen kommer vi till Bahrain och Qatar. Två länder som är lika stora som Blekinge respektive Skåne. Då Bahrain inte har några oljeresurser som Qatar, försöker man istället här att bygga upp ett finansiellt och kommersiellt centrum, ett andra Beirut. Slutligen kvarstår de två områdena Förenade Arabemiraten (UAE) och Oman. Av de båda är UAE utan tvekan de mest aktiva, bl.a. finns projekt för två industristäder å ca 100.000 invånare vardera. Ja, som Ni förstår är utvecklingen mycket livlig i de här länderna, även om projekten tidvis kan bli mycket försenade. Aktiviteten är nu störst i Saudi.

I alla Arabländerna har vi ett nät av importörer, som till sin karaktär är järnhandelsmaskinhandelsfirmor. Några har mycket stora affärslokaler med utrymme för exponering, medan andra arbetar i trånga basarer. Det är också i basarkvarteren som den ursprungliga järnfackhandeln finns. Det är svårt som svensk att förstå hur man kan hitta i de överfyllda hyllorna, men det fungerar och en basaraffär skall nog se ut som en stor rea-disk för att atmosfären skall bli den rätta. De importörer som har stora affärslokaler är mycket tacksamma för all



exponeringshjälp de kan få, så många Bahco-väggar och -ställ har sänts ner under årens lopp. Hos varje importör hänger också en Bahco ljusskylt. Det är viktigt att vi energiskt slår oss fram, ty konkurrensen är stor från Gedore, Britool, Elora och flera japanska och amerikanska märken. För att påverka slutkonsumenten har vi från Sverige gjort direktsändningar av kataloger och produktblad till ca 800 industriföretag/verkstäder, ett stöd som importörerna mycket har uppskattat. Vidare har vi funnit det nödvändigt att besöka området minst två gånger per år, ty annars blir det inga order och industrikunderna blir inte nog bearbetade. Man förstår importörerna att det inte är så lätt att arbeta systematiskt i ett land där temperaturen är 30—40 grader och luftfuktigheten 80 %.

Det är naturligt att man då måste arbeta långsammare, därtill kommer naturligtvis

olika seder och bruk. En riktig arab skall bedja fem gånger om dagen. Från moskéerna ropar prästen ut när bönestunden skall börja. När man reser i de här länderna måste man ha förståelse för en annorlunda kultur och alltid ha mycket tålamod. Man får inte heller glömma bort betydelsen av presenter. Vid mina kundbesök är jag därför alltid välförsedd med Bahco nyckelringar/pennor/knivar osv.

Bahco har nu fått ett första fotfäste i Arabländerna, men potentialen ligger framför oss och jag ser fram emot en nästa resa i oktober.

Olle Nyrén

PS. Vi kan tillägga att vår exportchef hade någonting med sig i bagaget även på hemvägen. Beställningar av handverktyg för ca en halv miljon kr.

Red.

Pensionärer

Artur Herou



uppnådde sin pensionsålder i februari och slutade anställningen den 15/2-78. Han arbetade hos oss sammanlagt 27,5 år.

Allas vår syster *Vivi Ljungkvist*



avgick med pension den 30 april 1978 efter 11 år 2 månader. Hon arbetade som företagssköterska inom hälso- och sjukvårdssektionen.

England – vår största exportmarknad

Vårt dotterbolag i England Bahco Tools Ltd har sedan 1975 sitt kontor och lager i Banbury, som ligger några mil norr om Oxford. Dessförinnan var verksamheten förlagd till London. Företagets expansion gjorde det nödvändigt att skaffa större lokaler vilka var svåra att finna i London till en rimlig kostnad. De flesta av de anställda flyttade med och har funnit sig väl till rätta i "lilla" Banbury (ungefär Enköpings storlek). Staden är bland annat känd för en av Europas största kreaturmarknader.

Bahco Tools chef sedan 1972 är OA Hughes. Ute på fältet finns 7 säljare för handverktyg och 2 för kraftverktyg. Vår viktigaste produkt i England är skiftnyckeln som säljs i stora kvantiteter (1977 320.000 st). Under 1977 gick försäljningen för Bahco Tools så bra att Storbritannien blev vår största exportmarknad utanför Skandinavien. Som tack för detta goda arbete fick de engelska säljarna en symbolisk medalj med texten "Bahco Champion 1977".

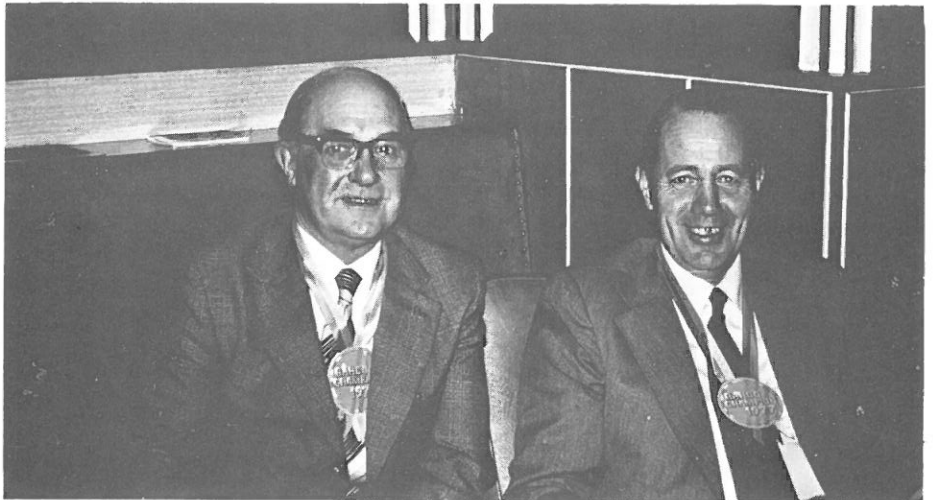
För 1978 hoppas man kunna behålla sin tätplats. Skiftnyckeln förblir produkt nr 1 och en av årets aktiviteter inkluderar försäljningen av ett ställ för skiftnycklar med reservdelssatser.

I juni kommer de engelska säljarna till Enköping för att få all nödvändig information om vårt nya sortiment Handfast som vi avser att introducera utanför Skandinavien till hösten 1978.

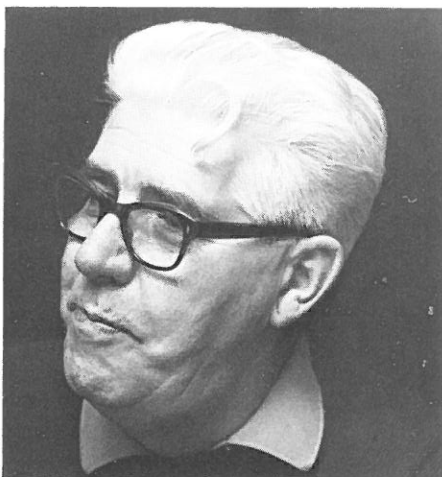
Kajsa Forsberg



O A Hughes och O Nyrén



Doug Sutherland och Dick Falconer



Sixten Lundin

gick i pension den 1 febr. 1978 efter en anställningstid av sammanlagt 40 år 8 månader. Han arbetade som arbetsledare på reparationsavdelningen.

Barbola Inancsi



blev sjukpensionär den 30/11-77 och slutade därmed sin tjänst hos oss efter 15 år.



Sven Widh

blev pensionär den 3/6-78 och slutade sin anställning dagen före. Han var anställd i 32 år och 3 månader.

Vad händer i Argentina och Uruguay?

Chefen för materialavdelningen, Åke Stenborg, har nyligen besökt våra fabriker i Argentina och Uruguay. Besöket gällde en uppföljning av arbetet vid de olika enheterna i Santa Fe, Santo Tomé och Montevideo. Han berättar:

”De av Bahco Verktyg framförda klagomålen på kvalitén av vissa produkter har vållat stor uppståndelse inom Bahco Sudamericana och en rad åtgärder har satts in för att på nytt lyfta upp kvaliteten till rätt nivå.

Beträffande det största problemet, färgfläckar på hylsor, så har följande åtgärder vidtagits:

Samtliga produkter i helfabrikatlager har kontrollerats på nytt och alla produkter med färgfläckar har tvättats rena med thinner.

Under en övergångsperiod kommer alla produkter som är avsedda för export att kontrolleras ännu en gång.

De första leveranserna av på detta sätt kontrollerade produkter har sänts till Sverige under mars månad.

En ny snabbtorkande färg har anskaffats då den huvudsakliga orsaken till den försämrade finishen på produkterna var att färg runnit från en nymålad produkt och fläkat ned en eller flera andra.

Då det funktionsmässigt ej finns några klagomål på de av Bahco Sudamericana tillverkade produkterna bör det med tanke på vad som nu inträffat vara lätt att återföra kvaliteten till önskad nivå.

Fabriken i Santa Fe

En intensiv verksamhet pågår i fabriken som f.n. lider stor brist på utrymmen.

Ombyggnaden av smedjan som skall inrymma ytbehandling och övriga slutoperationer beräknas vara genomförd under maj månad. Ombyggnaden innefattar en ny entresolvåning som i första hand skall disponeras som lagerutrymme för verktygs-lådor, paneler och emballage.

Den nya ytbehandlingsmaskinen kommer att levereras i månadsskiftet april-maj, genommatningsugnen under senare delen av maj och samtliga maskinflyttningar beräknas vara genomförda under september-oktober.

Det är som synes mycket som skall hända de närmaste 6 månaderna och det står klart att personalen har en hård tid framför sig. Detta inte minst med tanke på att man siktar på att uppnå en 3-procentig ökning av inleveranstakten under andra halvåret. 3 % per månad.

Detta kan förefalla vara ett orimligt krav men optimismen är stor och alla ser fram emot att arbeta i en fabrik som snart kommer att bjuda på en betydligt bättre arbetsmiljö med en rationellt upplagd produktion.



Smedjan i Santo Tomé

Den nya smedjan gör ett mycket gott intryck. Den är mycket ljus och luftig och man framhåller särskilt att temperaturen är lägre inne i smedjan än utanför. Detta kan behövas på sommaren när temperaturen stiger till 40 grader och däröver.

Samtliga hejare är flyttade från smedjan i Santa Fe. Totalt är nu 12 hejare i arbete i Santo Tomé.

Flyttningen genomfördes successivt under tiden 22/9—15/1 och var så väl planerad att smedjans leveranstakt kunde hållas på budgeterad nivå under flyttningsperioden.

Arbetet med etapp 2 pågår och väggarna håller nu på att resas i den nya byggnaden där samtliga operationer t.o.m. kontroll smide skall utföras.

Inflyttning beräknas kunna ske under september-oktober.

Fabriken i Montevideo

De första maskinerna är nu på plats i fabriken. Båten Atlanta kom till Montevideo på fredagseftermiddagen den 21/4 och redan dagen därpå var samtliga lådor i fabriken.

Vid mitt besök den 26/4 var samtliga lådor uppackade och man höll på med de uppgifter som hör till normal ankomskontroll.” Vi önskar lycka till!

Red.

Pensionärer

Karl Brolin /t.h./ har arbetat hos oss i 49 år som skicklig snickeriförman, men han har även haft andra befattningar. Sist arbetade han på reservdelsförrådet.

Radomir Jevtic

blev pensionär den 10/6-78. Han började vid Bahco Verktyg i Enköping den 30/9-68, vilket gör en anställn.tid av 9 år och 8 mån. Dessförinnan var han ca 3 år vid Bahco (Bergs) i Eskilstuna.



Vi vill tacka Er för många anställningsår och goda arbetsinsatser, och önskar Er goda, aktiva år i fortsättningen som pensionärer.

Fakta om våra lönekostnader 1977

Under förra året uppgick totala lönekostnaden till		57.400.000
Varav åtgick till sociala avgifter	17.200.000	
och drogs i skatt	14.000.000	31.200.000
Och betalades till våra anställda resterande		<u>26.200.000</u>

Procentuell fördelning:

Till anställda utbetalades 45%

Till skatter och sociala avgifter åtgick 55%

De sociala avgifterna har stigit år från år och de skall numera täcka följande försäkringar m.m.:

- ATP
- sjukförsäkring
- yrkesskadeförsäkring
- folkpensionering
- arbetslöshetsförsäkring
- delpension
- vuxenutbildning
- arbetsmarknadsutbildning
- lönegaranti
- arbetarskyddsavgift
- grupplivförsäkring
- avtalsgruppsjukförsäkring
- särskild tilläggspension
- trygghetsförsäkring vid yrkesskada
- trygghetsfond
- barnomsorg
- avgångsbidrag
- avgångsersättning
- ITP

Dessutom ingår den allmänna löneskatten som uppgår till 4% av lönesumman.

Bahco luftmotorer på de sju haven

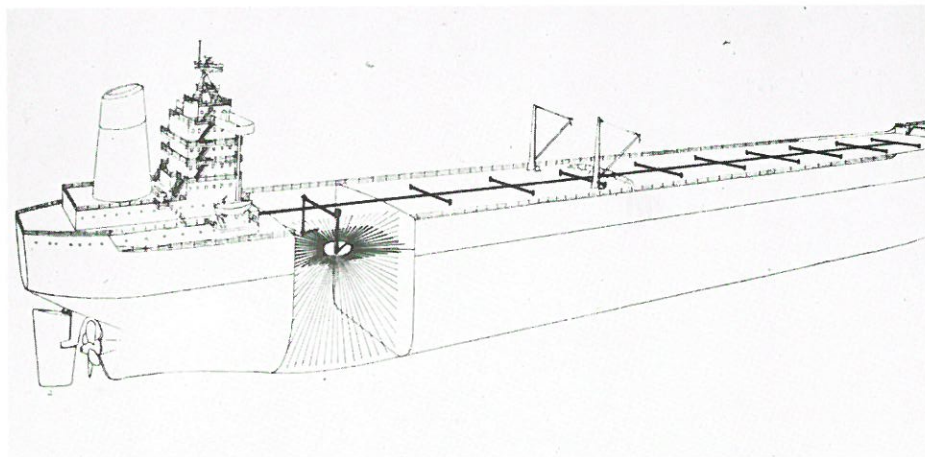
Bahco Kraftverktyg har under en följd av år levererat sammanlagt ca 2000 tryckluft-drivna motorer till Salén & Wicander Marin AB. Motorerna används för inbyggnad i Salén & Wicanders patenterade Gunclean-aggregat. Gunclean betyder spolrengöring, och aggregatet sitter monterat i tankarna på tankfartyg.

Den stora fördelen med Gunclean är att rengöringsarbetet kan göras snabbt och i det här fallet är uttrycket "tid är pengar" verkligen befogat. Samtidigt betyder detta, att kraven på driftsäkerhet och prestanda är mycket högt ställda.

av tankern. Med Gunclean kan man per timma spola mellan 70—200 kbm vatten med ett tryck av 1 MPa.

Luftmotorn arbetar i en ovanligt korrosiv miljö och därför har några av motorns delar utvecklats i ett speciellt rostfritt material. Under 1977 har samarbetet med Saléns även lett till en reversibel motor, M-02LLR. Med en reversibel motor anser Saléns, att Guncleans spolegenskaper har förbättrats och produkten täcker nu ett större användningsområde.

En internationell kommission har nyligen beslutat, att samtliga typer av tankers skall

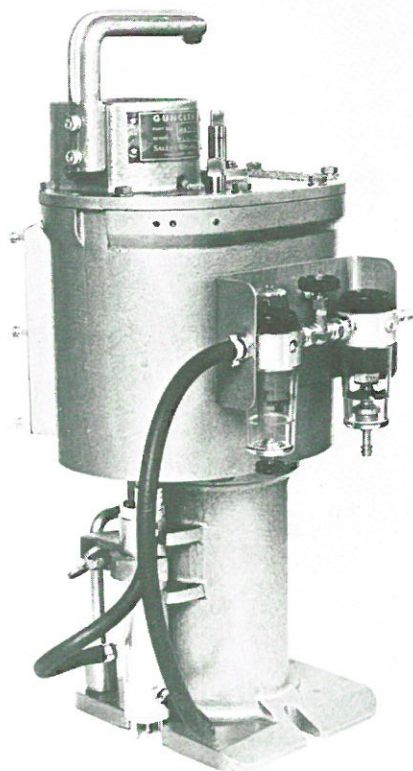


Vår konstruktionsavdelning har därför i intimt samarbete med Salén & Wicanders tekniker genomfört ett mycket omfattande utvecklingsarbete som följts av långtidsprovning i laboratoriet och funktionsprov ombord på tankers.

Luftmotorn ger via en reduktionsväxel munstycket en tredimensionell roterande rörelse som bidrar till en effektiv rengöring

utrustas med ett spolningsaggregat. Salén hopas med sin patenterade Gunclean ha ett bra utgångsläge inför den ökade efterfrågan som nu kommer. Vi instämmer i denna förhoppning, eftersom den innebär ökad försäljning av luftmotorer.

A Nilsson



Hur kan man besöka Bahco Verktyg?

Då det gäller besöksverksamheten vid Bahco Verktyg är vår målsättning att i mån av tid och utrymme hålla portarna öppna för alla som önskar besöka företaget. Det händer sällan att vi behöver avvisa någon. Det kan visserligen vara svårt vissa tider på året, särskilt under vårmånaderna, då många skolor önskar besöka oss. Men med lite god vilja och anpassning från ömse håll brukar det gå att arrangera.

Den stora besöksfrekvensen ligger just på skolsidan — och då mest tekniska och yrkesinriktade skolor. Denna andel utgör drygt 1/3 av alla besök på Bahco Verktyg. Ytterligare en dryg tredjedel utgörs av övriga svenska studiebesök, och resterande knappa tredjedelen utgörs av besökare från järnhandeln, in- och utländska övriga kunder samt en del PR-besök. Sammanlagt rör det sig om 1200—1300 besökare per år.

När det gäller allmänna studiebesök såsom skolor, lärarhögskolor, föreningar o.dyl. är det vår guide som ansvarar för dessa och har hand om inbokningarna, medan t.ex. nordiska försäljningen, exportavdelningen och kraftverktyg ansvarar för sina resp. besök. När det gäller besök av t.ex. pensionerade Bahco-anställda som vill besöka sin gamla arbetsplats, så räcker det med att de går till vakten för att bli insläppta.

Besökarna är ofta mycket intresserade av vår produktion, där smedjan brukar vara en av huvudattraktionerna. Det är också tack-samt att visa just vår produktion, t.ex. tillverkning av skiftnyckeln, där man på ett mycket överskådligt sätt kan följa nyckeln från råämnet genom de olika bearbetningsmetoderna fram till den färdiga produkten. Tilläggas kan också att besökarna uppfattar vår verkstad som ovanligt ren och prydlig — inte minst våra utländska besökare brukar påpeka detta.

Vi har fått många bevis på att besöken på Bahco Verktyg är mycket uppskattade och det är vår förhoppning att vi skall kunna fortsätta med den här verksamheten.

Birgit Brunosson



Vad kostar det att äta lunch?



Att vi har god mat har fler och fler upptäckt. Antalet ätande har ökat med ca 12–15 % under 1978.

Vi har för jämförelse — under maj månad — frågat de olika lunchställena på stan, hur mycket kostar det att äta lunch? Siffrorna talar för sig själva.

PEPPARROTEN

Dagens rätt + kaffe	12:—
Mjölk	1:—
Smör o bröd	1:—

MEDELHAVET

Dagens rätt + kaffe	12:—
Liten dricka ex. lättöl	2:—
Smör o bröd	1:50

DOMUS

Dagens rätt + smör o bröd + mjölk	12:25
Kaffe	1:25

JOAR BLÅ

Dagens rätt	10:50
Mjölk	1:78
2 hårda eller 1 mjuk bröd o smör	1:78
Kaffe	2:—

BAHCO VERKTYG

Dagens rätt (mot kupong)	7:50
Dagens rätt + smör, bröd, mjölk	8:50
Kaffe	1:—

Till detta måste man lägga till resekostnaden ev. parkeringsavgift och tidsförlust. Förresten, det måste löna sig att äta här även om Du tillhör de som åker hem eller tar mat med sig.

Du är välkommen till matsalen! Det är enkelt, går fort och är billigt att äta här. Förutom mat kan Du köpa smörgås, bullar och kakor, cigaretter, tabletter, glass under säsongen, drycker m.m. under tiden matsalen håller öppet.

A.H.K.

”Bättre arbetsmiljö”

Arbeterskyddslagen ändrades i flera väsentliga delar den 1 januari 1974. En av de bestämmelser som infördes var att arbetsgivare och arbetstagar gemensamt skall se till att alla skyddsombud får erforderlig utbildning och SAF, LO och PTK träffade en överenskommelse om utbildning i arbetsmiljöfrågor. Överenskommelsen innebär att alla skyddsombud och de anställdas representanter i skyddskommittén skall ha grundutbildning.

Avsikten är inte att de som redan har fått en tillfredsställande utbildning skall göra om denna, men det är önskvärt att arbetsledare samt vissa andra anställda i sin dagliga verksamhet har en god utbildning i arbetsmiljöfrågor.

Den aktuella kursen omfattar både

kommittén och vi har kommit överens om att använda ”Bättre Arbetsmiljö”.

Den kurs som för närvarande pågår avser tretton deltagare och med skyddsingenjören som handledare. Deltagarna är 8 st skyddsombud, 1 arbetsledare, 2 produktions tekniker och 2 avdelningschefer. Kursen är upplagd så att man träffas två gånger i veckan, två timmar varje gång. Hela kurs-tiden är 36 lektionstimmar. De avsnitt som behandlas är omgivnings- och arbetsmiljö, lokalt arbetarskydd och företagshälsövern, ergonomi, buller, belysning och klimat, kemiska hälsorisker, arbetstrivsel, olycksfallsrapportering, lagar och praktiskt arbetarskydd. I den totala kurs-tiden ingår också arbetsplatsundersökningar avseende de olika avsnitten.



grundutbildning och vidareutbildning. Den senare kommer i första hand att gälla medlemmar i skyddskommittéer och huvudskyddsombud.

Beträffande utbildningsmaterialet har arbetarskydds-nämnden producerat två studiematerial, nämligen ”Arbetsmiljö 2” och ”Bättre Arbetsmiljö”.

”Arbetsmiljö 2” är ett material avsett att användas då utbildningen sker genom föreläsningar och ”Bättre Arbetsmiljö” är avsedd för studiecirkelverksamhet.

Materialet som skall användas avgöres genom överenskommelse lokalt i skydds-

Det är glädjande att kunna säga att deltagarintresset är mycket stort och att diskussionens vågor ibland går höga.

Ett avsnitt behandlar den nya arbetsmiljö-lagen, som träder i kraft den 1 juli i år.

Beträffande den nya arbetsmiljö-lagen kommer dessutom alla skyddsombud och arbetsledare att få en genomgång av den innan vi går på semester och i och med att ordet semester är nämnt vill jag passa på att önska alla läsare av STÄLLSKRUVEN en härlig, solig sommar.

Skyddsingenjören



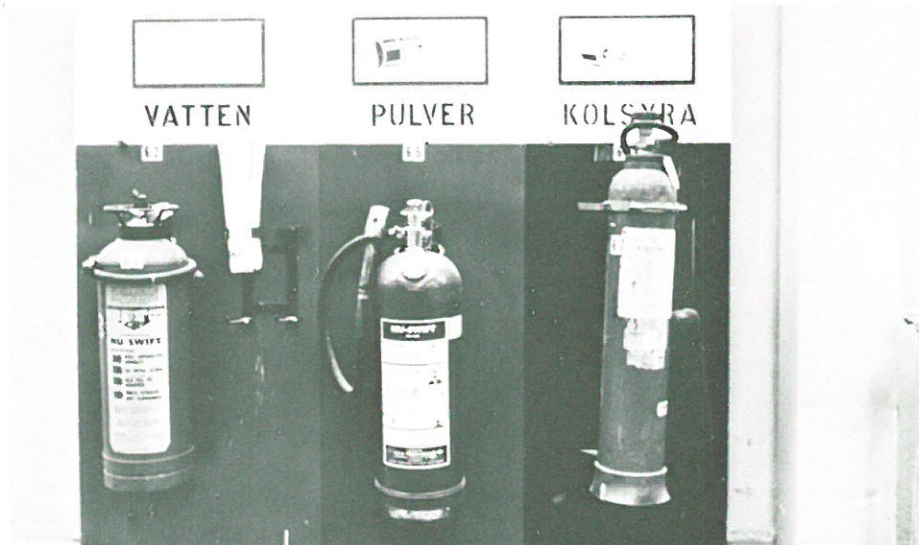
Det handlar om brandsläckare

Brandsläckarna du ser på bilderna, har du med all säkerhet sett utplacerade över hela företaget. De släckare vi har här är mycket funktionsdugliga och effektiva att släcka bränder med. Det krävs även en hel del service, för att de skall fungera. Varje år skall samtliga släckare ha översyn.

Vattensläckarna tömmer man på dess innehåll, och spolat behållaren ren från kalk och övriga föroreningar, därefter fylls, släckaren med rent vatten och rostskyddsmedel tillsättes. Då detta är gjort skall drivgasflaskan som sitter inne i släckaren vägas, så den håller rätt vikt, vid avvikelser från vikten som flaskan är märkt med, skall denna bytas ut mot en som håller rätt vikt. Då detta är gjort sätts drivgasflaskan ner i släckaren som nu är färdig att monteras ihop och plomberas.

Pulversläckarna finns i två varianter, dels de som är tryckladdade, det ser du på att det sitter en mätare på släckaren, denna mätare skall visa på grönt fält. Släckaren är då riktig och klar att användas. Den andra varianten har som vattensläckaren en drivgasflaska, som antingen är placerad inuti släckaren, eller så är det den silverfärgade tuben som sitter på utsidan av släckaren. De släckare som är tryckladdade kontrollerar man slangar och utlösningmekanismen på. De andra släckarna måste man demontera och tömma pulvret ur, detta så att ej pulvret har blivit fuktigt och klumpat sig eller på annat sätt blivit förstört, drivgasflaskan kontrollvägas, därefter påfylls pulver ånyo och drivgasflaskan monteras och plomberas. Efter detta är släckaren klar att sättas upp och användas vid brand.

Kolsyresläckarna finns även i två varianter, dels så kallade kolsyrebatterier med automatisk utlösning, dessa finns vid en del



speciella maskiner, t.ex. Gnistbearbetningsmaskinen på verktygsavdelningen samt vid en del hårdugnar. Dessa kolsyrebatterier har vi service på från en brandfirma, som utför denna åt oss en gång om året. Den andra sortens kolsyresläckare, så kallad handbrandsläckare, serverar vi själva. Dessa släckare kontrollerar man slangar och kranar på, samt väger hela kolsyreflaskan, på detta sätt ser man om släckaren blivit använd. Därefter monteras släckaren ihop och ställs tillbaka på sin plats klar för användning.

Vi har även stickprovskontroller av släckarna under året, då brukar vi komma på att det finns en massa släckare som har brutna plomber. Så du som tycker det är roligt att bryta plomberna på släckarna, låt bli det, vi måste göra om denna kontroll på varje släckare som har brutna plomber. Hjälps oss i stället och tala om ifall du ser någon släckare, som du tror det är fel på, eller om den är blockerad av en massa gods och dylikt. Och om du vid en brand använder någon släckare,

så meddela detta till din förman eller industribrandkåren, så vi får ladda om den och göra den klar för att användas vid nästa brand.

Ser du en begynnande brand, tveka ej att angripa och släcka den, en liten till synes helt oskyldig liten pyrande brand, kan vara början till en stor brandkatastrof.

Vattensläckare använder du till att släcka bränder i fibröst material, t.ex. tyger, papper och trä. Absolut ej mot elutrustning. Pulver och kolsyresläckare används på petroleumprodukter, lacker och elutrustning.

Är du tveksam hur en släckare fungerar, så tag kontakt med någon representant för vår idustribrandkår, så visar han dig hur den fungerar, så även du kan det då du behöver använda en brandsläckare.

*Björn Stålbörn
Brandmästare*

Årets Vasalopp

Det är fortfarande inte vårlikt när vi skriver om årets Vasalopp. Av de åtta tappra Bahcoiterna som kom i mål var Åke Hörnqvist den första i raden på utmärkta 489 plats. Inte så långt efter kom Karl-Erik Olsson. Rolf Johansson hade fortfarande ca 7000 man bakom sig och Lars-Göran Moulin bara 400 mindre. Kjell Persson blev 4115 man i mål och Roger Lundin den 4798. Hälften av alla åkande var bakom Assar Store och Gunnar Winkvist.

Vi hoppas Ni redan har påbörjat träningen för nästa års Vasalopp. Du som aldrig har åkt, vore det inte roligt att försöka 1979? Motion ger hälsa och välbefinnande.

A H-K



Lundin



Winkvist



Molin

SIF

- klubben meddelar

Det mål som lönepolitiska utredningen sätter upp för SIFs lönepolitik är en ändrad lönebild – en annan fördelning av lönerna. Den uttrycker man genom det diagram som är avbildat härintill.

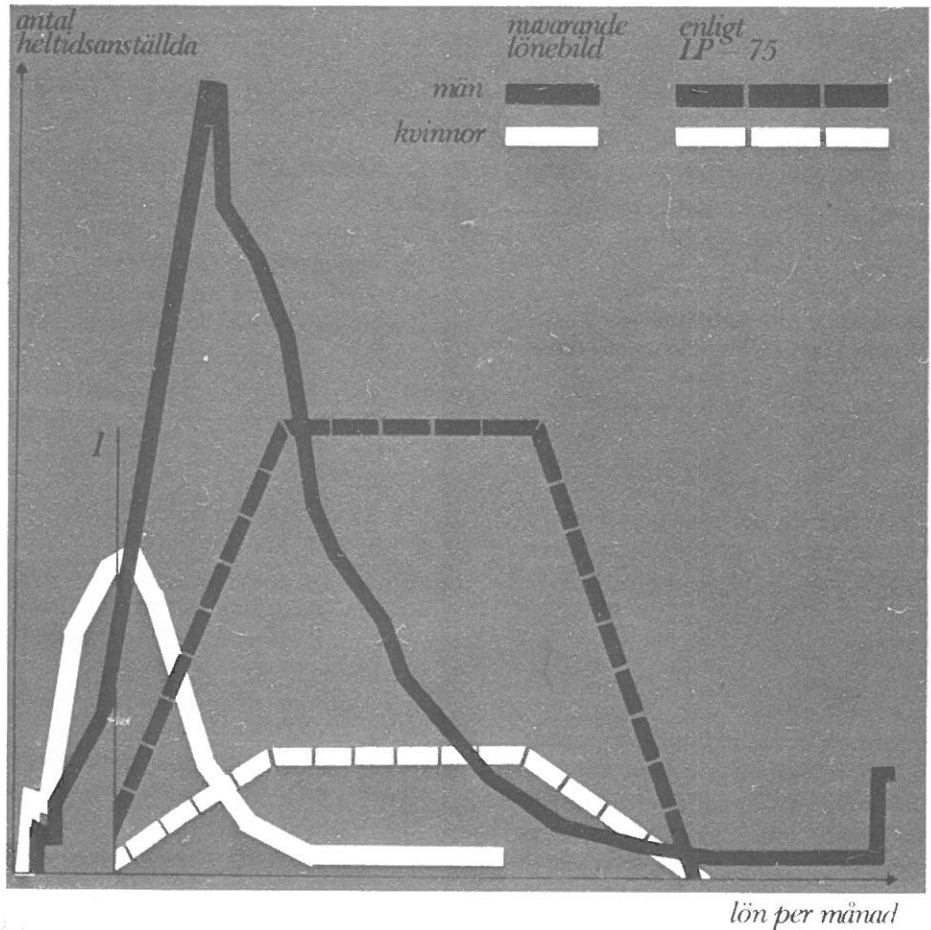
Lön 80! Vad är det?

Förbundets riksstämman år 1975 tillsatte en lönepolitisk utredning. Utredningen har nu presenterat sitt förslag, som fått arbetsnamnet LÖN 80. Förslaget har varit ute på remiss till klubbarna, som har haft att avge yttrande före 31 mars 1978. Vad innebär förslaget?

Nytt arbetsvärderingssystem skall införas. Monotoni och bundenhet skall värderas högre än i dag. Arbetets svårighet skall också få en högre värdering. Befattningsutveckling, vilket innebär att befattningar kan växa både på "höjden" och "bredden", är en komponent, som skall användas.

Förslaget innehåller även ett system för minimitarifflöner. Varje nivå i det nya befattningssystemet skulle då få en lägsta lön. Eventuellt kommer två steg att finnas för varje nivå. Ålder, som ett uttryck för yrkeserfarenhet samt yrkesskicklighet är tänkt att vara faktorer, som påverkar lönenivån. Lönenivån skall kunna variera ganska fritt över miniminivån.

Beslut om LÖN 80 skall fattas av Förbundets kongress hösten 1978. Om förslaget går igenom återstår ytterligare utredningar om arbetsvärderingssystem och utformning av lönesystem. Genomförandet kan beräknas till ca 10 år.



Bowling



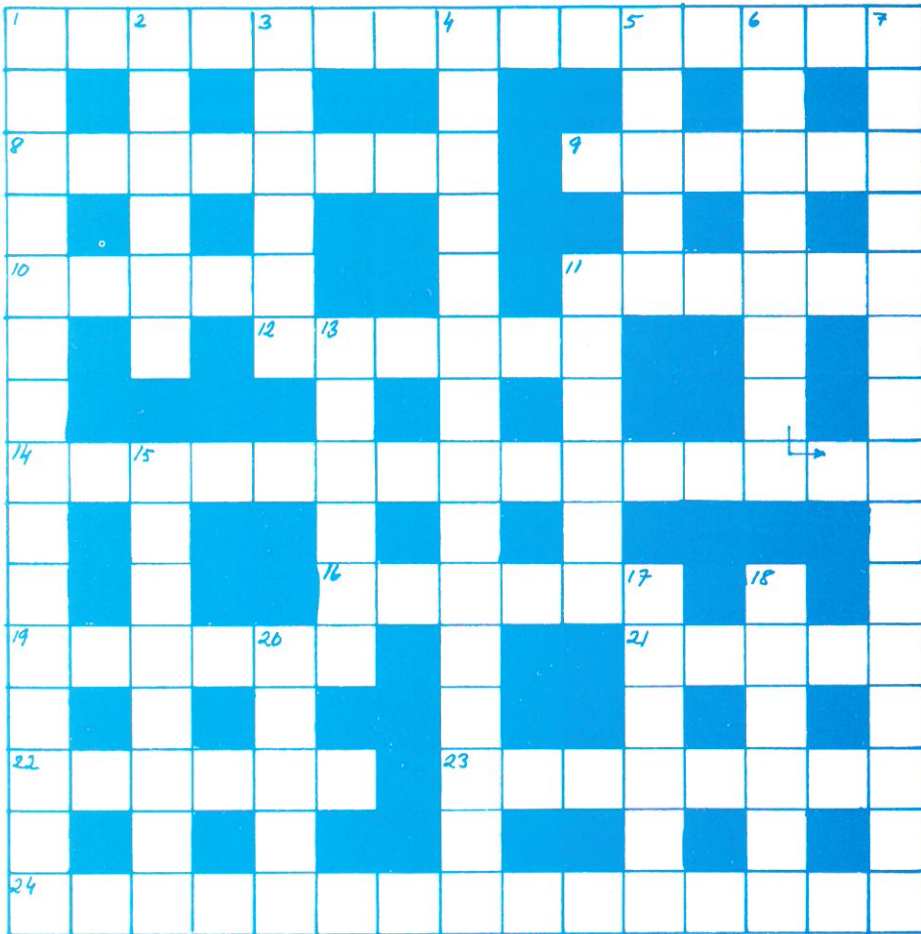
Verktogs mästerskap i bowling spelades den 11 april. Mästare blev Jan-Olof Norén på fina 772 poäng över 4 serier, och bland damerna segrade Kaarina Poikela med 695 poäng. Samtidigt spelades en klubbmatch mot Ventilation, där Verktyg vann överlägset med storfina 5698 poäng mot Ventilations 5024 poäng.

I övrigt har Verktyg haft 13 Korplag med i Korpserien, där 2 st lag lyckats ta sig till finalen, som spelas som utslagstävling över 3 serier. Profilerna med Jan-Olof Norén, Kjell Löfgren och B A Jonsson som varit 1:a och 2:a de senaste åren, har även i år chansen att erövr vandringspriset, men möter starkt motstånd av ett annat lag från Verktyg, bestående av Kent Lindholm, Sören Isaksson, Tord Andersson och Börje Thelin.

Damerna satsar också framåt, och bildar nu ett 8-mannalag, som får spela i div III till hösten. Många flickor från Verktyg har lärt sig spela riktigt bra under den gångna säsongen, och vi ser framåt mot seriestarten i september.

K. Löfgren

SOMMARKRYSS



Vågrätt

1. Faunistisk mathygenikers bidrag till feminin (15)
8. Anspråksfullhet (8)
9. Torftig (6)
10. Anger etapp i tiden (5)
11. 21/4 (5)
12. Stora delar av polarområdena (6)
14. Nödvändig för viss förflyttning västerut (15)
16. Flytetyg (6)
19. Klyva (6)
21. Korona (5)
22. Ta tillfället i akt (6)
23. Fallandesot (8)
24. Överföring (15)

Lodrätt

1. Anstötlig scoop (15)
2. Tycks man vilja göra Amazonas urinneånare (6)
3. Begränsat månggifte (6)
4. Tillsyn på annan ort (15)
5. Akustiska pinor (5)
5. Gallras i skogarna (10)
7. Omger vissa reptiler (15)
11. Dans med brittiskt ursprung (6)
13. Snömannens granne (6)
15. Apollorutt (8)
17. Fara ut i okvädinsord (8)
18. Bosch (6)
20. Värmer i sängen (5)

SIFFERKRYSS

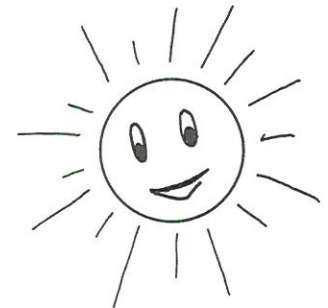
	+10	3C	6	1176		+22	4X	$\frac{X^2}{64}$	392
378					5184				
					+7				
B		504						$\sqrt[3]{343}$	
		36						1024	
+4			192				+5		
			$(x-1)^2$				42		
120					336				
	$\sqrt[3]{1728}$			120		X			1024
	28					144			
+16					156X				
					+15				
B ⁴			x ²				2X		
			A				+13		
C		x ³ -5						B ³	
		C						x/3	
84					1024				

A, B, C = primtal

X = konstant

+ framför ett tal: = summan av det sökta talets siffror

Inget förtecken: angivet tal = produkten av det sökta talets siffror



Trevlig
aktiv
vilsam
semester
önskas ALLA

Red.