

ställskruven

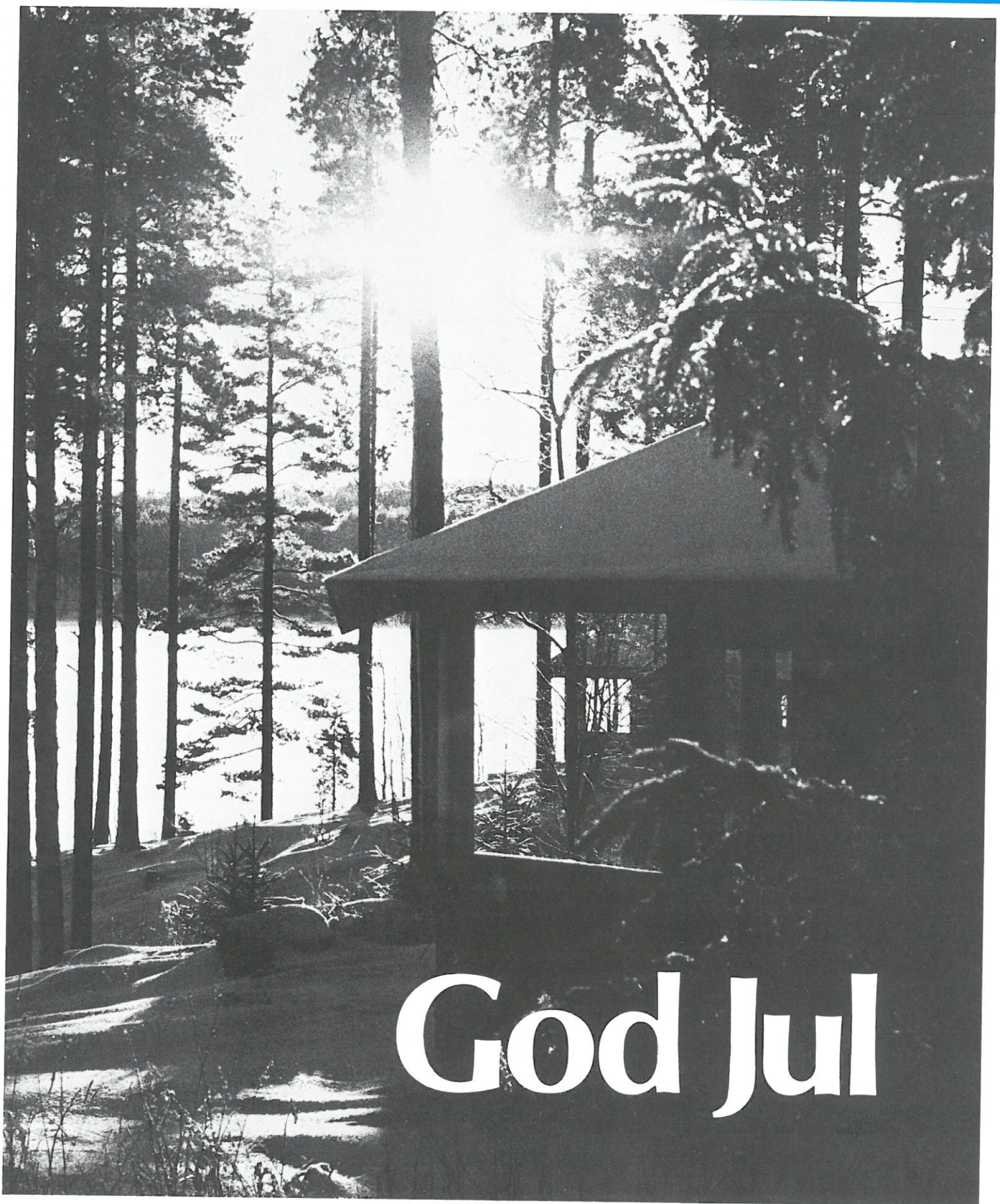
Personaltidning för AB BAHCO VERKTYG

Ansvarig utgivare: Gösta Höij

Redaktör: Agnes Hänsch-Kovasna

Nr 2. Dec 1979

Ärgång 13



God Jul

VD HAR ORDET

Temat på årets Arosmässa var "Näringslivet på 1990-talet". Under estraddebatten skisserades ett 90-tal som med nuvarande trend skulle innebära att allt fler ägnade sig åt att producera tjänster och allt färre åt att tillverka varor.

Om inget abrupt bromsar utvecklingen föreställer jag mig att vi på 1990-talet fortfarande behöver ett stort varusortiment i det här landet och troligen i ökande omfattning. Vart vänder vi oss då för att få detta behov tillgodosett? Allt kan vi ju inte importera. Dessutom måste vi se till att vi får exportinkomster genom leverans av produkter till utlandet. För export av tjänster lär nog inte nämnvärt bidra till vår försörjning.

Om det är den utvecklingen vi har att se fram emot betyder det, som jag ser det, att kraven och trycket på oss inom industrien kan fortsätta att öka. Det betyder att vi måste vara inställda på att tänka, planera och arbeta alltmer rationellt. Det innebär att vi måste fortsätta att mekanisera och specialisera vår produktion. Det kräver att vi än hårdare inriktar oss mot högteknologiska produkter efterhand som utvecklingsländerna tar hand om de enklare sortimenten.

Allt detta skall vi genomföra medan våra personella resurser beskärs. Medan vi blir allt färre inom näringslivet som skall försörja allt fler.

Inom vårt företag är dessa krav inget nytt. Tvärtom har vi för länge sedan insett att en successiv omställning i den riktningen är ett absolut krav för fortsatt framgång inom en konkurrensutsatt bransch.

Våra investeringsplaner utgör därvid ett viktigt led i uppbyggnaden av vår framtida konkurrenskraft.

Det beslutade verkstadsjobbet i Eskilstuna är ett exempel. Vi har nu satt spaden i jorden. Och inom ett år skall nuvarande fastighet ha tjänat ut och personalen hos Lindströms ha flyttat in i moderna och mer ändamålsenliga och rationella lokaler i Valhallområdet.

Under en tid då företag efter företag deklarerar svårigheter, drar ner verksamheten eller slår igen, går vi den andra vägen och satsar kraftigt för en fortsättning och en framtid i Eskilstuna. Hur vågar vi göra det?

Jo, vi baserar vårt beslut först och främst på den gynnsamma efterfrågeutvecklingen för Lindströms produkter men också på att vi kan erbjuda kundkretsen ett mycket högkvalitativt produktprogram, som våra konkurrenter har svårt att kopiera. Dit har vi nått genom tidigare successiva satsningar på produktutveckling och nya avancerade produktionsmetoder. En bekräftelse på att vi satsat på rätt produktionsnisch har vi fått i en kraftig ökning av exportförsäljningen under senare år. Det här året räknar vi med en 50-procentig uppgång.

En annan viktig faktor som haft avgörande betydelse har varit möjligheten till samordning med Bahco Verktyg i Enköping. Det gäller såväl produktion som försäljning och administration.

I Enköping pågår f.n. utbyggnaden av förrådsutrymmen men investeringsprogrammet är här främst inriktat på modernisering av maskinparken.



Gösta Höij före första spadtaget.

Merparten — om inte alla — investeringar skapar förbättrade arbetsförhållanden i en eller annan form. Detta är alldeles speciellt fallet med byggnadsinvesteringen i Eskilstuna. Hur viktig denna aspekt än är gäller det att vi ser till att vi hela tiden gör lönsamma investeringar. Våra resultat under 70-talet utvisar att det lönat sig att arbeta i det här bolaget. Låt oss nu se till när vi inträder i 80-talet att det också lönar sig att investera.

Ett stort arbete och ett tungt ansvar har lagts på våra produktionstekniker, som har till uppgift att svara för omställningen av produktionsapparaten. Men vilka avancerade lösningar de än åstadkommer klarar vi oss inte utan yrkesskicklig och kvalitetsmedveten personal i verkstäderna. Snarare stiger kravet på kvalifikationer och engagemang med automationen.

När ni läser detta nr av Ställskruven är det bara några dagar kvar till julhelgen, som i år ger oss några sammanhängande dagars välförtjänt ledighet. Jag önskar er alla en God Jul och en God Start på 80-talet!



Gösta Höij

Enligt Bahco Verktygs långsiktiga strategi skall tillverkningen av elektroniktänger ske i Eskilstuna. Då nuvarande lokaler är otidsenliga har beslut fattats om att en ny fabriksbyggnad skall uppföras i Eskilstuna.

VI BYGGER!

Efter ett intensivt projekteringsarbete och åtskilliga kontakter med olika myndigheter har nu äntligen spaden kunnat sättas i marken. Det var emellertid inte enkelt att komma igång. Olika saker har påverkat och försenat igångsättningen, som t.ex. fördröjt byggnadslov, fördröjt ingångsättningstillstånd och diskussioner om möjligheten att få lokaliseringssöd i Södermanland som egentligen inte är ett stödområde.

Nybyggnation för Lindströms Tångfabrik i Eskilstuna

Arbetet med att bygga en ny fabrik består inte enbart av att klara själva anläggningen. Enligt MBL-lagen skall förhandlingar med facket ske, yrkesinspektören och många andra personer skall vara inblandade och ha synpunkter på utförandet. Det gör att det administrativa arbete för en byggnation blir ganska slitsamt.

Den nya fabriken är belägen i Valhalla industriområde utmed riksväg E4. Genom fabriken placering erhåller vi en god exponering av firmanamnet Lindström mot riksvägen samt närhet i transporterna med huvudfabriken i Enköping. Den tomt som vi idag disponerar är 15.000 m² med rätt att under 3 år kostnadsfritt hyra ytterligare 18.000 m². Fabriken uppföres på åkermark och byggs till största delen i ett plan med kontor mot norr. Den totala golvytan är 4.400 m² med 3.875 m² i markplan och med ett förråd på entresolplanet. Arbetet med maskinlayout för själva fabriken pågår, men i övrigt är installationerna bestämda. En reception ligger i kontorets mitt som i övrigt är utformat med ett antal småkontor och ett storrums kontor. Arkiv och konferensrum ingår också i lokaliteterna liksom en korridor där en utställning för verktyg kommer att anordnas.

För personalens trivsel och behov har anordnats en matsal med pentry samt tre trevliga omklädningsrum. De består vardera av en del för arbetskläder med mellanliggande tvättrum och sedan en separat del för gångkläder.

Själva verkstadsdelen innehåller tre fasta avdelningar, verktygsavdelning med verktygsförråd, slutmontering med lager och detaljförråd samt värme- och ytbehandling. Fasta installationer är placerade vid ena långväggen. Fabriken expansionsriktning är vid den andra långväggen där stora möjligheter till utbyggnad erbjuds.

(V.g. se byggnad, situationsplan och tidsplan på sid 4 och 5.)

Beskrivning av byggnadskropp och omgivande mark

Byggnaden uppföres på en kantförstывad platta med eventuellt erforderlig pålning.

Mark runt parkeringsplats utföres som gräsmatta men vid kontor och parkering finns 90 m² planteringsyta för träd och buskar. Körytor och parkeringsplatser på totalt 3.600 m² kommer att asfalteras och förses med kantsten. Antal parkeringsplatser är 104 st samt ställ för 50 st cyklar.

Själva huskroppen uppföres i en bärande stomme av prefabricerade betongpelare med modulenehterna 6x20,4 meter. Fri höjd under takbalk i verkstadsdelen blir 6 meter. Lågdelen som består av omklädningsrum, kontor och matsal kommer att utföras som en normal villa i tegel med fackverkstakstolar.

Ytterväggarna i verkstadsdelen består av halvstenstegel till 2,1 meter över färdigt golv och däröver liggande trapetskorruerad plåt. Invändigt klädes väggen med halvstenstegel till samma höjd som utanför och däröver kommer ljudisolering med träulls- eller mineralullsskivor att ske.

Golvet är dimensionerat för en belastning av 5 ton/m² i lager och förråd och i verkstadsdelen för 2 ton/m². Det överliggande entresolplanet kommer att tåla en belastning av 1 ton/m² och skall utnyttjas som förråd. Yttertaget i verkstadshallen kommer att bestå av 25 cm lättbetongplank. Taktäckning kommer att utföras med ett blankt reflekterande material som på sommaren ger fördelar ur värmesynpunkt.

Verkstadsportarna kommer att vara av fabrikat Alhabo.

I pentryt ingår normal köksutrustning samt värmeskåp för förvaring av färdiglagad mat för 75 personer.

Toaletter, duschar och tvättrum utföres med normal hygienstandard. Kapprum, kapphyllor och speglar ingår i entreprenaden. Omklädningsrummen utrustas med tillsammans 155 klädska, klädfack och sittbänkar av typ Sonesons. Golv och sockel består av klinkerplattor.

Matsalens golv består av plastplattor med väv på väggarna och träullsplattor i tak för ljudabsorbtion.

I kontoret ingår linoleummatta, väv på väggar och ljudabsorbenter i tak av typ Rockfon. I cellkontoren ingår textilmatta

av typ Forshaga Nevada, väv på väggarna och samma takutförande som tidigare nämnts.

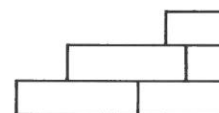
Ventilationsanläggningens fläktrum är placerade på entresolplanet inne i verkstadslokalen. Tilluften till verkstaden är 40.000 m³ per timme och aggregaten består av ABC-delar. I ventilationsentreprenaden ingår en värmeåtervinningsdel och tilluftskanaler drages fram i ett floormastersystem i verkstaden.

Ventilationsanläggningen fungerar endast på dagtid. För nattsift används speciella luftvärmare som är utplacerade i verkstadslokalen. Förutom allmänventilationen har en omfattande processventilation projekterats. Det blir skrubbar av typ JVM som kommer att placeras i ett speciellt reningsrum och ute i fabriken. Kontor och omklädningsrum betjänas av ett separat ventilationsaggregat. Luftflödet är cirka 9.000 m³.

Anläggningens VVS-del utföres enligt normal standard. För uppvärmning av lokaler kommer fjärrvärme att installeras.

Den elektriska anläggningen kommer att innehålla högspänningsställverk och transformatorer. Anslutning kommer att ske till Eskilstuna elverks 10kVs nät. Distributionssystemet för matning till maskiner i verkstaden sker via canalisströmskenor. Skenornas läge kommer att anpassas till kommande maskinlayout. Belysningen i verkstaden dimensioneras så att grundbelysningen skall bli 500 Lux och i övriga verkstadslokaler 300 Lux. För kontor gäller att dimensioneringen med lysrör är 600 Lux och i arkiv och övriga lokaler 200 Lux.

Av tidplanen framgår att planerat bygge skall vara klart för inflyttning i slutet av augusti månad. Stora ansträngningar har gjorts för att flytta över maskinutrustningen under vår ordinarie semester men tyvärr kan i detta skede inte något sådan löfte erhållas från byggnadsfirma Diös som har åtagit sig att uppföra hela anläggningen på totalentreprenad.

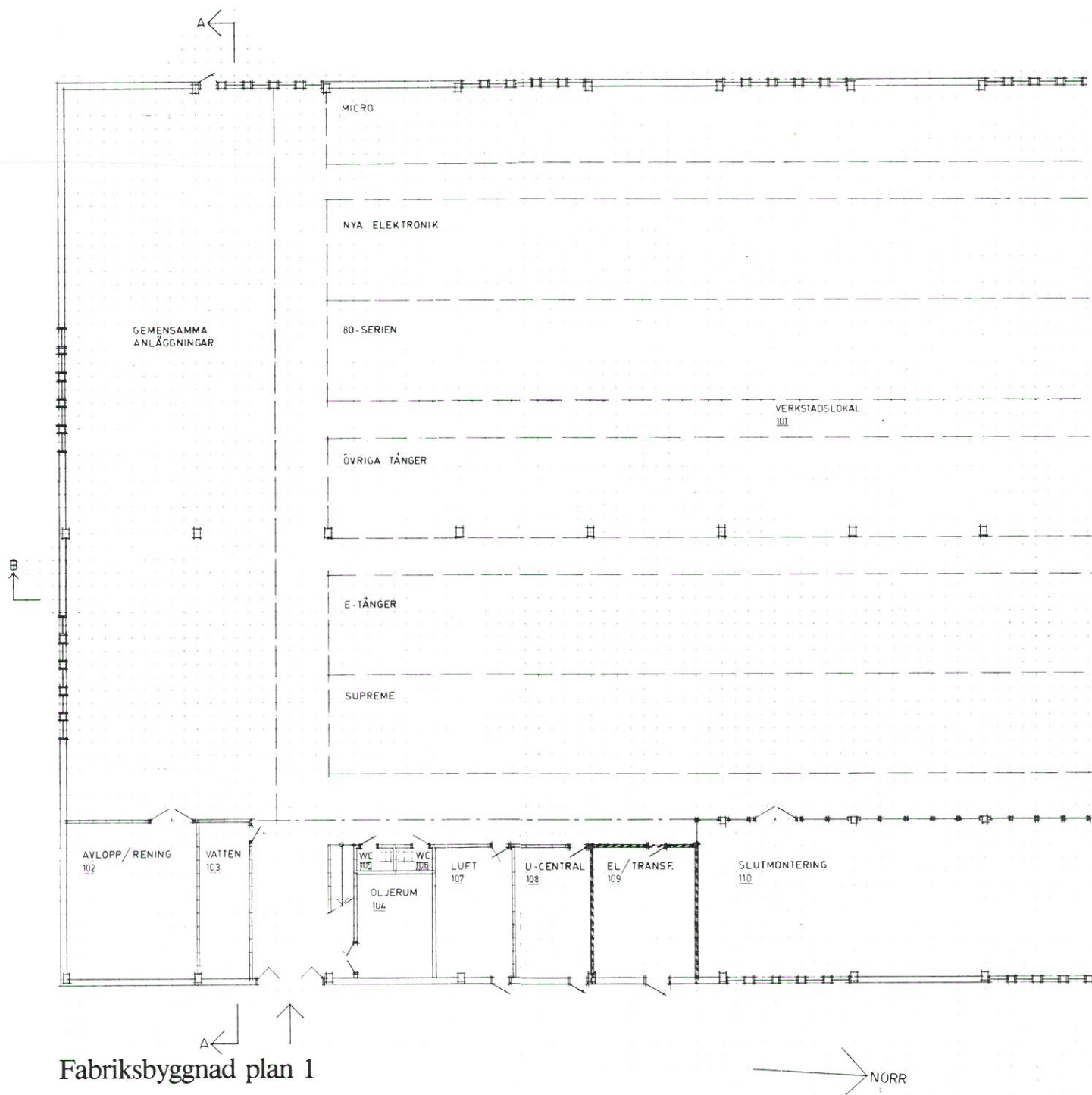


DEN BLIVANDE FABRIKEN I ESKILSTUNA



FASAD MOT NORR

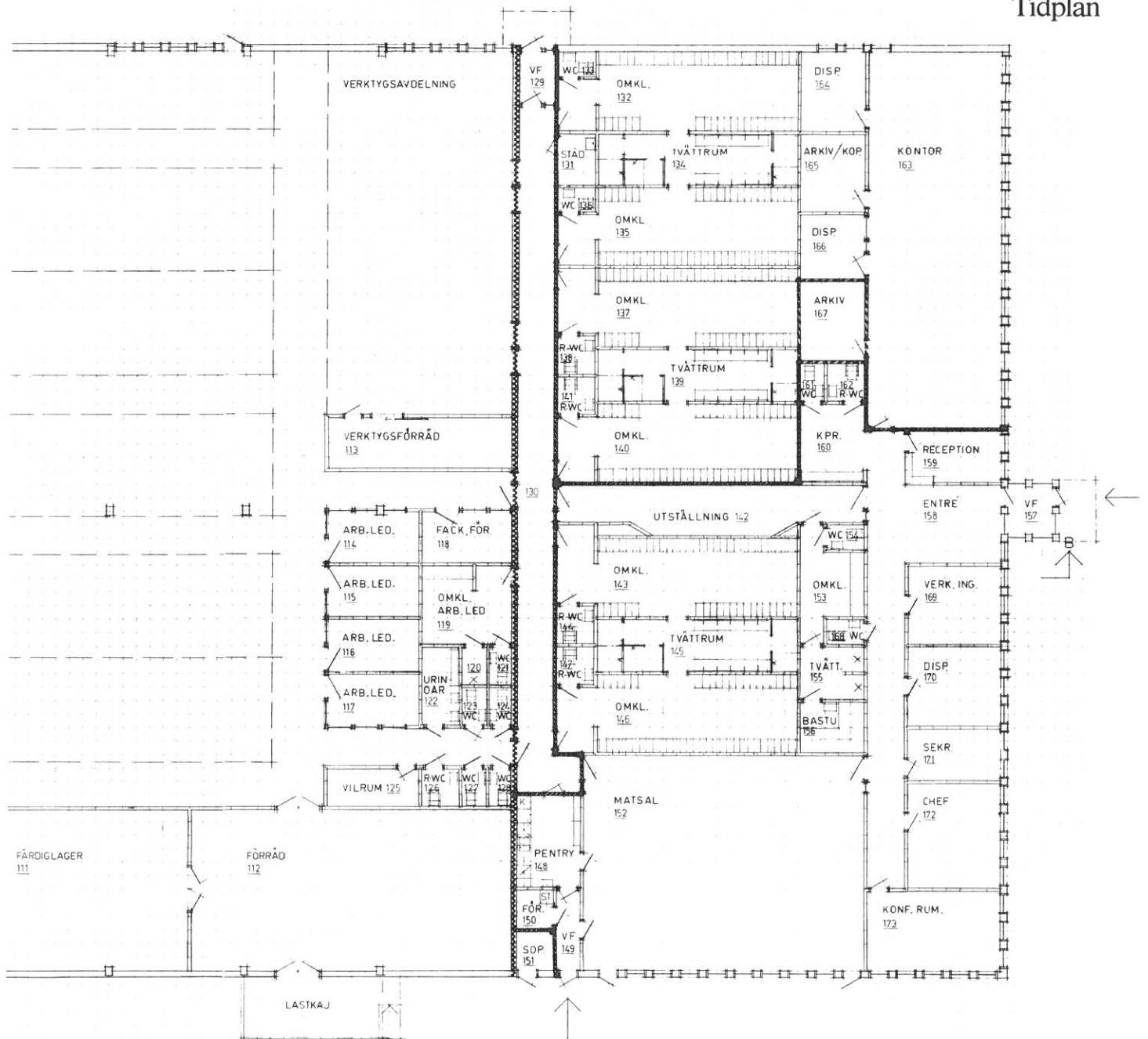
Fabriksbyggnad fasader



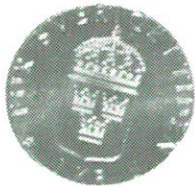
Fabriksbyggnad plan 1

Aktivitet	1979		1980											
	NOVEMBER	DECEMBER	JANUARI	FEBRUARI	MARS	APRIL	MAJ	JUNI	JULI	AUGUSTI	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DECEMBER
1 MARKARBETEN AVLOPP KONTOR PÅLNING VERKSTAD														
2 FORMSÄTTNING ARM GJUTNING PLATTAN KONTOR														
3 FORMSÄTTNING ARM GJUTNING KANTBALK VERKSTAD														
4 YTTERVÄGGAR BÄRANDE INNERVÄGGAR KONTOR														
5 YTTERTAK KONTOR INKL MIN ULL														
6 FÖNSTER KONTOR														
7 PREFAB MONT VERKSTAD														
8 YTONGTAK VERKSTAD														
9 TAKTÄCKNING KONTOR + VERKSTAD														
10 INNERVÄGGAR MIN ULL + GIPSNING KONTOR														
11 VENTILATION KONTOR														
12 MURNING YTTERVÄGGAR VERKSTAD OCH KONTOR														
13 PLATTSÄTTNING KONTOR														
14 YTTERVÄGGAR FÖNSTER OCH PLÅT VERKSTAD														
15 BTG PLATTA FORM ARM GJUTNING VERKSTAD														
16 MURNING INNERVÄGGAR VERKSTAD														
17 FORM GJUTNING LASTKAJ														
18 LJUDABSORBERENT GULLFIBERBOARD VERKSTAD														
19 TAK ÖVER INV. VERKSTADSKONTOR														
20 MÅLNING VERKSTAD OCH KONTOR														
21 SPACKLING OCH STÄDNING FÖR MATLÄGGEN KONTOR														
22 MATLÄGGNING														
23 INV. KOMP. VERKSTAD OCH KONTOR														
24 STÄDNING														
25 BESIKTNING														
26 AVETABLERING														

Tidplan



Gunnar Winkvist



En sparad krona...

Inköpssektionens viktigaste uppgift är att ge företaget kontinuerlig försörjning av material, produkter, maskiner och tjänster till så låg totalkostnad som möjligt. Om detta skall vara möjligt bör man omsorgsfullt välja leverantörer, som kan motsvara våra krav på kvalitet, pris och inte minst leveranssäkerhet.

En annan viktig uppgift för inköpssektionen är att minimera kapitalbindningen i lager och förråd.

För att lösa denna nästan omöjliga ekvation använder vi oss av olika hjälpmedel, såsom materialbokföring med beställningspunkter, ekonomiska partistorlekar etc. För att kunna nå ännu bättre resultat arbetar vi för närvarande med ett materialadministrationssystem, eller med enklare ord ett nettobehovssystem, där vi på ett lättare sätt kan följa växlingar i behov av material och komponenter. Detta gäller till att börja med endast för råmaterial och köpta halvfabrikat, men kommer att byggas ut till att omfatta även köpta helfabrikat och förnödenheter.

Detta system gör att vi får ett bättre inköpsunderlag att arbeta med, så att mera tid kan ägnas åt att söka bättre leverantörer samt att göra så bra affärsavslut som möjligt.

Vi anser att det är nödvändigt att ha en mycket hög ambitionsnivå när det gäller att sänka konstnaderna för alla köpta varor och tjänster, bl.a. av följande skäl:

Den totala kostnaden för råmaterial, köpta halvfabrikat och indirekt material utgör ca 30 % av produktionsvärdet, som 1978 uppgick till ca 100 miljoner kronor.

Som exempel kan nämnas att en prishöjning på 1 % av det stål vi använder för produktion och verktygstillverkning kostar Bahco Verktyg ca 100.000 kr per år.

Något som ytterligare belyser detta är att en sparad inköpskrona är en krona i vinst, medan en merförsäljning på en krona ger ca 10 öre i vinst.

I en hårdnande konkurrens och en konjunkturbild som inte ser så ljus ut, måste vi på alla sätt hjälpas åt att klara vårt kostnads-läge så att vi även i fortsättningen kan vara ett framstående företag.

Yngve Nyberg



Utställning av "Handfast" i Chicago



I augusti ställde vi ut på National Hardware Show i Chicago.

Vår avsikt var att mura den första stenen på den amerikanska marknaden för Handfast. Exportrådet hade på mässan bokat in en ansenlig yta för svenska exportörer och här hyrde vi nu den största montern. Allt dekor- och exponeringsmaterial förbereddes här hemma och sändes sedan iväg i paketform — och se, Handfastmontern blev den mest attraktiva och mest besökta i vår mässgång.

Handfastprodukterna rönt ett stort intres-

se för sin moderna design och bra samman-sättning av programmet. Många blev imponerade av tängernas fina klippförmåga och många trådmetrar gick åt vid demonstrationerna.

För exponeringsställen erhöles också mycket beröm. Även om mottagandet blev mycket gott är vi givetvis medvetna om konkurrentutbudet och vårt höga prisläge. Hur skall vi nu gå vidare? Jo, vi skall börja i en del av USA och arbeta koncentrerat där. Vårt testområde blir Californien och vi börjar där i jan 1980.

Olle Nyrén

Nytt kallförråd

Ett nytt kallförråd på cirka 700 m är under uppförande bakom smedjan. Förrådet byggdes i anslutning till smedjans stålförråd och består av en stålkonstruktion med tak och väggar i lackerad stålplåt.

Anledningen till att vi bygger nytt förråd är att vårt befintliga kallförråd är helt otillräckligt. Placeringen av det nya förrådet vid smedjan ger oss också möjlighet att tillgodose smedjans behov av förrådsutrymme.

Det nya kallförrådet kommer att uppdelas i två sektioner åtskilda genom en nätvägg. I den ena sektionen skall reservmaskiner, byggnadsmaterial och anläggningsutrustningar förvaras och den andra är avsedd för transportemballage, klippta ämnen och smidesugnar. I förrådet kommer även ett garage för centrallagrets två lastbilar att uppföras. I dag garageras lastbilarna i hyrda utrymmen utanför fabriksområdet.

Bengt Frylén

Några viktiga hälsoregler inför helgerna:

- motionera regelbundet
- ät regelbundet och inte mellan måltiderna
- ät en ordentlig frukost
- håll låg kroppsvikt
- sluta röka
- använd alkohol med måtta
- sov 7—8 timmar/dag

Trevlig helg!



Kraftig vinstökning i SCA

som är den största aktieägaren i Bahco med 49 %

□ SCA kan för de första åtta månaderna notera en kraftig vinstökning.

□ Vinsten är 300 Mkr före extraordinära poster, bokslutsdispositioner och skatter. Resultatet för samma period 1978 var 167 Mkr och för hela 1978 var resultatet 273 Mkr.

□ För samtliga verksamheter utom Sunds Defibrator har resultatet förbättrats. Skogsbruk och skogsindustri samt BÅKAB uppvisar de största förbättringarna.

□ Prognosen för de fyra sista månaderna är att resultatet för dessa bör bli bättre än genomsnittet för de åtta månader, som nu redovisas.

Delårsrapporten för åtta månader

□ SCAs vinst för de första åtta månaderna uppgår till 300 Mkr på nivån före extraordinära poster, bokslutsdispositioner och skatter. Det innebär en ökning med 133 Mkr eller 80 % jämfört med samma period 1978.

□ — Vinstökningen kan synas stor, men vid en jämförelse med 1978 måste man hålla i minnet att vinstnivån då var helt otillfredsställande, säger VD Bo Rydin.

□ Den största resultatförbättringen faller på sektorn Skogsbruk och skogsindustri — från 57 till 184 Mkr. Dock gäller att pris-

nivån för flera skogsindustriprodukter fortfarande är för låg för att ge tillfredsställande lönsamhet. Detta gäller särskilt cellulosa.

□ Även BÅKAB noterar en kraftig resultatförbättring — från 65 till 103 Mkr.

□ Sunds Defibrator har problem beroende på låg orderingång till Sundsvallsverks- den och uppvisar ett resultat på — 27 Mkr.

□ För koncernen i sin helhet förutses att resultatet skall fortsätta att förbättras under resten av året. Vinsten per aktie beräknas ligga kring 20 kr jämfört med 13 kr 1978. Varje aktie har ett påtryckt värde av 50 kr.

Försäljningsnytt

M-80 Motyg

Två nummer i följd har Ställskruven informerat om den stora aktivitet som pågår i hela Norden för våra Motyg (skruv- och muttervidande verktyg).

Aktuellt just nu är "PU-chocksäljare"



Chocksäljare innebär att konsument och förbrukare under en kort tidsperiod får möjlighet att till chock-lågt pris köpa Bahco PU-nycklar. Sortimentet omfattar dimensionerna 10—19 mm och passar därmed privatkonsumenten bra.

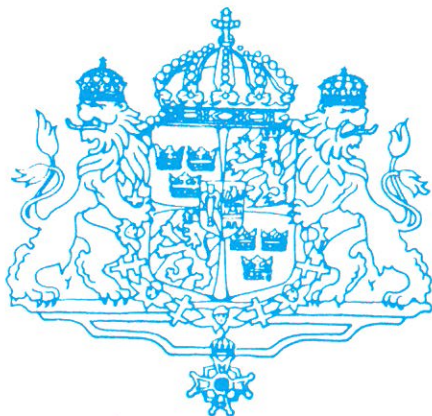


De flesta skruvar och muttrar vi har i vår omgivning, hemmet, bilen, båten osv, ligger inom det dimensionsområdet.



Chock-säljaren har snabbt blivit populär och för närvarande görs en massiv insats på alla händer för att klara lovade leveranser. Motyg är ett av Bahco inregistrerat varumamn — ett Motyg är därför alltid ett Bahco-verktyg.





PATENT

Du har kanske någon gång på jobbet eller fritiden använt en apparat eller ett verktyg av något slag, som Du ansett borde vara betydligt enklare och bättre. Kanske har Du haft en idé till en annan lösning och tänkt, att varför har man inte gjort på det sättet istället?

Förklaringen kan helt enkelt vara den, att ingen annan har tänkt på det tidigare. En uppfinning behöver inte innebära någon principiell ny teknik. Tvärtom, så är de vanligaste uppfinningarna idag förbättringsuppfinningar. Din idé är därför kanske något som kan patenteras och som Du kan tjäna pengar på.

Vad är ett patent?

Genom patent på en uppfinning får man ENSAMRÄTT till att utnyttja denna. Detta innebär att ingen annan har rätt att tillverka eller sälja den patenterade uppfinningen. Patentskyddet är tidsbegränsat och gäller under 20 år i det land där patentet meddelats.

Vad krävs för att man skall få patent?

Patenterbarhetskriterierna är NYHET, UPPFINNINGSHÖJD OCH TEKNISK EFFEKT. För att en uppfinning i patentlagens mening skall vara patenterbar krävs först och främst, att den "skiljer sig ifrån det som tidigare är känt". Med känt menas ALLT som blivit allmänt tillgängligt, vare sig detta skett genom skrift, föredrag, utnyttjande eller på annat sätt. Det är också utan betydelse i vilket land de nyhetshindrande omständigheterna blivit tillgängliga. Allt som blivit känt före patentansökan är av betydelse för nyhetsprövningen.

Att uppfinnaren ofta gör sina prov och experiment bakom låsta dörrar och fördragna gardiner är alltså inte utan skäl.

Uppfinningen behöver dock inte i sin helhet vara ny. Det är tillräckligt om någon detalj är ny!

Uppfinningen måste också ha s.k. uppfinningshöjd. Med detta menar man att idén måste skilja sig väsentligt från det förut kända och inte ligga nära till hands för en genomsnittsfackman inom ifrågasvarande tekniska område.

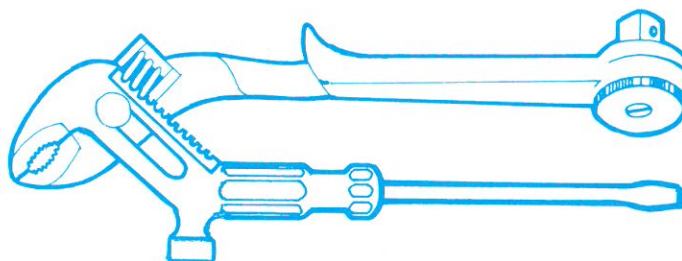
Kravet på uppfinningshöjd varierar inom olika tekniska områden. Där den tekniska utvecklingen under en längre tid varit stabil kan en relativt obetydlig nyskaps framträda som ett märkbart framsteg.

Teknisk effekt för en uppfinning innebär att denna vid utnyttjande ger åsyftat resultat. Den tekniska effekten behöver inte vara ny. Inte heller krävs att uppfinningen innebär ett framsteg i förhållande till det som är förut känt. Uppgift om teknisk effekt godtas av patentverket om den framstår som rimlig och sannolik.

Kraven på nyhet, uppfinningshöjd och teknisk effekt bör därför inte avskräcka Dig från att anmäla en idé, som från teknisk och ekonomisk synpunkt har utsikt att kunna konkurrera med vad som redan finns på marknaden.

Har du en idé — anmäl den till företaget!

Rätten till patenterbara uppfinningar gjorda av arbetstagare regleras enligt lag eller särskilda överenskommelser mellan berörda parter. Enligt dessa bestämmelser är Du skyldig att utan dröjsmål anmäla en patenterbar uppfinning, som hör till det slags produkter som företaget framställer eller avser utrustning eller metoder för att framställa sådana.



Andra uppfinningar kan Du fritt förfoga över. Du bör dock anmäla även dessa eftersom det både för Dig och företaget är önskvärt att frågan om rätten till uppfinningen blir helt klarlagd, innan uppfinningen exploateras.

Om Din idé sedan bedöms så intressant att företaget önskar förvärva rätten till den så är Du berättigad till ersättning.

Nya regler för schablonersättning för uppfinningar!

För att ytterligare stimulera uppfinnarverksamheten vid Bahco Verktyg, så har företaget beslutat att fr.o.m. 15 oktober 1979 kraftigt höja ersättningen för uppfinningar.

För patenterbara uppfinningar, som faller inom ramen för anställds tjänst eller särskilda uppdrag eller vars utnyttjande faller inom företags verksamhetsområde, gäller då följande ersättningsbelopp:

1. Vid patentansökan i Sverige 800:— (1.200:— om uppfinnarna är flera, varvid beloppet delas mellan dessa).

2. Vid patents beviljande i Sverige utgår ytterligare 2.500:— (3.750:— vid flera uppfinnare).
3. Vid patentansökan utomlands utgår sedan också ersättning med 350:— per land (525:— vid flera uppfinnare), varvid min.ersättningen dock alltid är 1.000:— (1.500:— vid flera uppfinnare) och max.ersättningen 3.500:— (5.250:— vid flera uppfinnare).

Detta innebär, att Du nu kan få en schablonersättning på upp till 6.800 kronor för en uppfinning eller 10.200 kronor att dela på om ni är flera. Kommer Du på en verklig toppengrej så kan Du räkna med ändå mera pengar!

Hur gör jag nu med min uppfinning?

Det är inte många uppfinnare som kan utarbeta ritningar och patentansökningshandlingar enligt de speciella krav som finns i olika länder. Ännu mera sällsynt är det att uppfinnaren själv kan formulera patentkraven så att patentet får bästa möjliga skyddsvärde.

På Bahco Verktyg anlitar vi specialister för dessa jobb — Du kan därför anmäla Dina idéer till företaget utan att behöva bekymra Dig för detta.

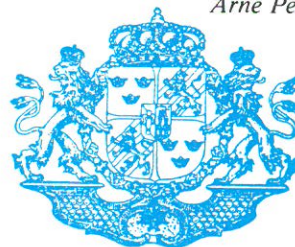
Alla patentfrågor handhas av SP-sektionen

inom Verktygsgruppens stabsavdelning, som är ett kontaktorgan mellan företaget och vårt patentombud, ritbyråer och patentverket. Om Din idé visar sig vara intressant, så kan SP-sektionen låta göra en nyhetsundersökning som visar om den skiljer sig från vad som tidigare är känt. Skiljer den sig också så väsentligt från det förut kända att företaget önskar förvärva rätten till den, så medverkar vi med utarbetning av ritningar och patentansökningshandlingar.

Har Du någon idé som Du tror har utsikt att kunna konkurrera på marknaden, så är Du välkommen att diskutera den med Gunnar Larsson eller Arne Pettersson på SP-sektionen.

BLI UPPFINNARE!

Arne Pettersson





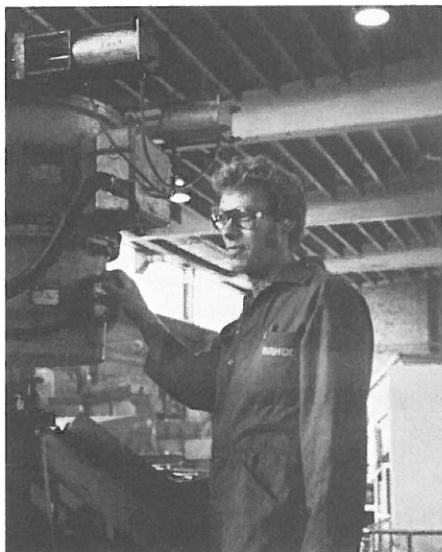
Förslagsverksamheten 1979

Att vara uppfinnare är inte alltid så lätt. I varje fall bestyrks man i den uppfattningen om man tittar på vår förslagsverksamhet. 1978 var det lätt. Då fick vi in 66 nya förslag och det var det högsta antalet på de senaste 10 åren. Det året belönades 23 förslag med tillsammans 8.800 kr. Även det är fina siffror.

Under de tre första kvartalen i år har det inkommit endast 26 nya förslag och 9 har belönats under samma tid.

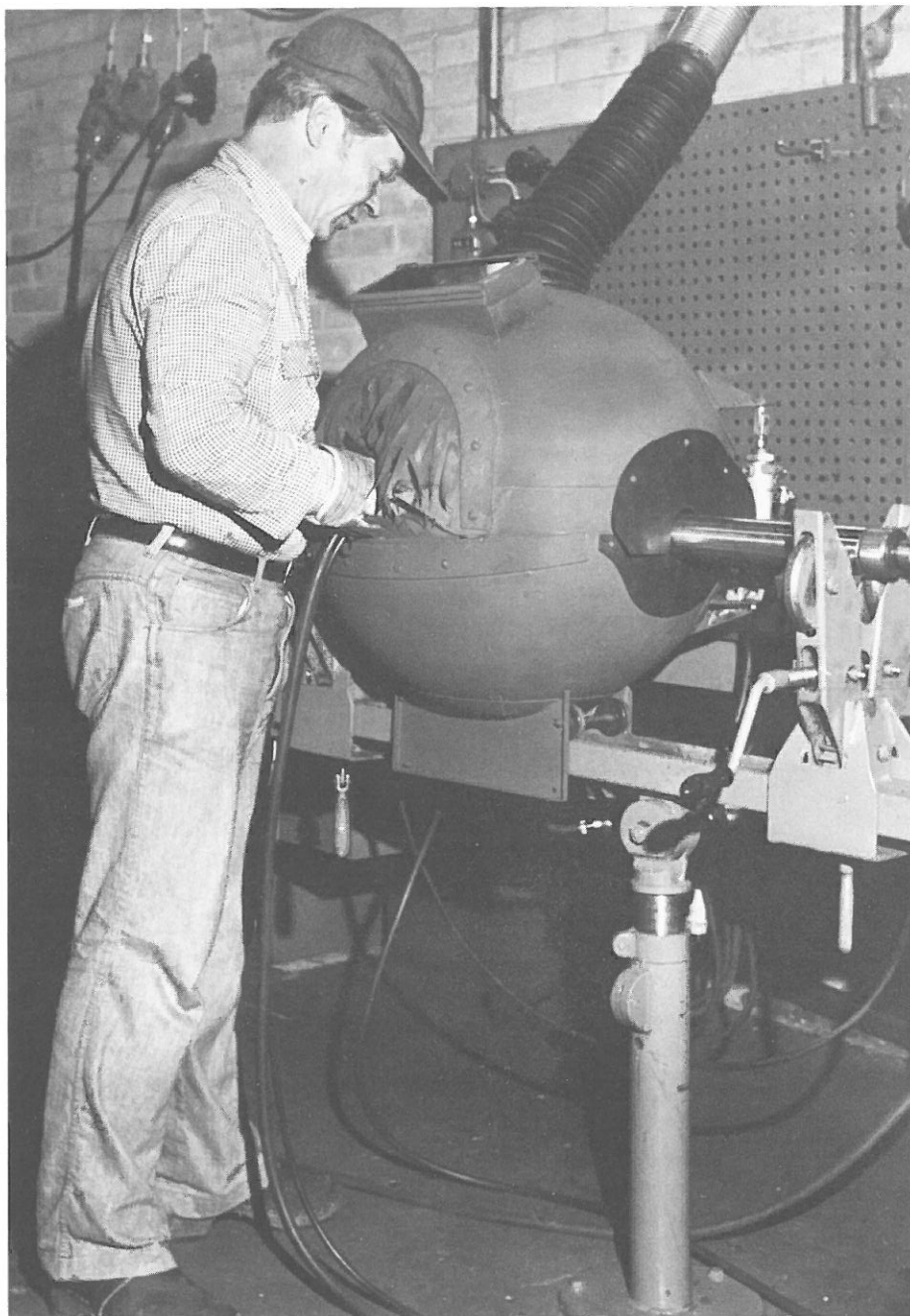
Om utvecklingen blir densamma under fjärde kvartalet blir 1979 det sämsta under de 10 senaste åren vad beträffar antal inlämnade och belönade förslag. Ser man på summan pengar som utbetalats ser det lite ljusare ut. Vi har hittills betalat ut 7.780 kr i belöningar och det är bland det högsta som betalats ut något år. Vad som gör att summan pengar blivit så stor är att ett enda förslag belönats med 4.500 kr. Det var Roger Lundins förslag att byta ut de fjädrar som trycker drivrullarna mot drivhjulet på Weingartenpressarna mot luftcylindrar. Slitaget på drivrullarna blev då mycket mindre tack vare att trycket på rullarna kunde hållas konstant oavsett hur mycket rullarna var slitna.

Om 1979 varit ett dåligt år får vi hoppas på 1980. Det brukar gå lite upp och ner i förslagsverksamheten.



Roger Lundin

Mecman belönar uppfinning



Matti Seppä, Älvsjö-verkstaden, vid sin egen skyddsanordning för elsvetsning.

Under de senaste två åren har svetsning blivit en allt vanligare operation vid tillverkning av hydragylindrar hos AB Mecman i Älvsjö.

Svetsningen äger rum inom den s.k. reparationsavdelningen, där exkl två reparationsplatser också finns svarv, slipmaskiner, plåtsaxar, bormaskin och plåtbockningsutrustning. Att utföra elsvetsning av seriedetaljer samtidigt som två reparatörer är sysselsatta inom samma avdelning tillåter ej de hårda arbetsmiljökraven.

Vid svetsning bildas ozon ur luftens syre, när den utsätts för ultraviolett strålning. En stor mängd ozon bildas speciellt vid MIG-svetsning.

Erfarenheten visar att ozon är starkt irriterande för slemhinnorna, och ger dessutom

upphov till lungskador. Ozon har ungefär samma effekt på människokroppen som radioaktiv strålning och kan förorsaka kromosomskador.

Svetsaren Matti Seppäs uppfinning möjliggör elsvetsning på ett både riskfritt och rationellt sätt.

Denna uppfinning har nu använts hos Mecman ett par månader och tekniskt beskrivas på följande sätt.

Mecmans Förslagskommitté har belönat Matti Seppä med 10.000 kr för denna intressanta uppfinning.

Vi hoppas, att hans förslag skall stimulera andra medarbetare att lämna in förslag till förbättringar inom företagets verksamhetsområden.

Text: Bert Hörnedal

"DRA" bultförband — fortfarande högaktuellt för kraftverktyg

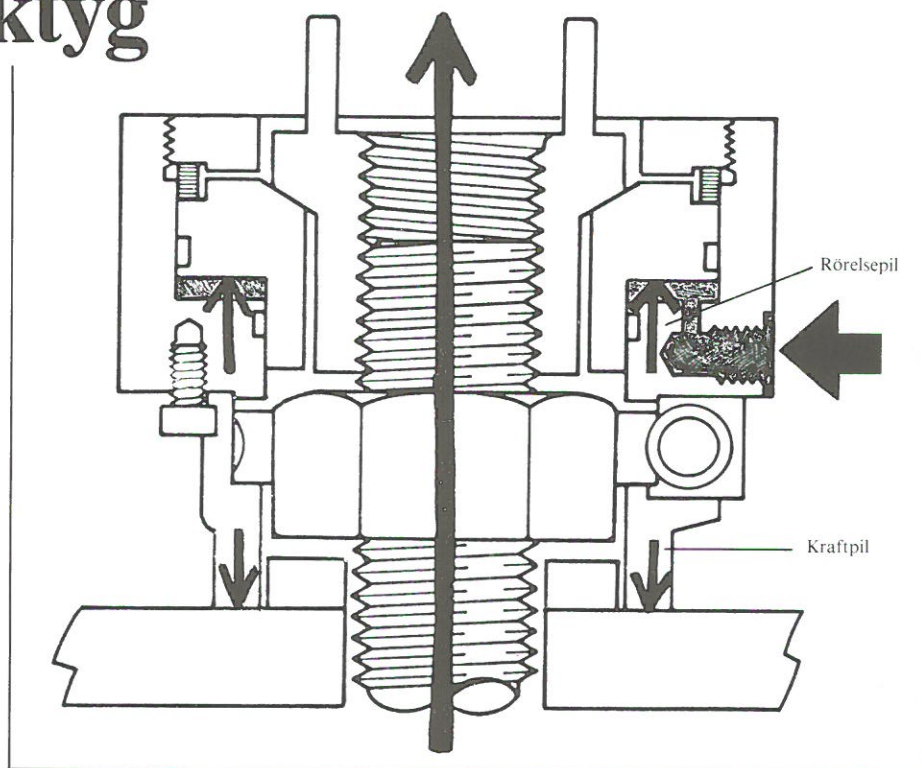
I föregående nummer av Ställskruven redogjorde vi för kraftverktygsavdelningens verksamhet samt hur avdelningen organiserat sig. Den noggranna läsaren uppmärksammade vid detta tillfälle säkert, att avdelningens framtid i mycket stor utsträckning beror på förmågan att prestera innovationer samt föra fram dessa på marknaden. Problemmrådet är som bekant inte nytt inom svensk industri. Begreppet produktutveckling är idag en central och avgörande fråga för de flesta företagschefer både inom och utom Sverige.

Fastdragning av skruvförband är ett område, där Bahco sedan gammalt har rika traditioner. Sedan skruven uppfanns och sedan J.P. Johansson kläckte idén med skiftnyckeln resp rörtången har dock principiellt inte särskilt mycket hänt vad gäller åtdragning av skruvförbanden. Som bekant utnyttjar man ett vridande moment samt gängans stigning på skruven för att åstadkomma avsedd fastspänning. Skiftnyckeln, motygen samt tryckluftsdreven mutterdragare är exempel på anordningar med vars hjälp skruvförbandet sedan länge fastsatts.

Med mycket stor sannolikhet kommer också i framtiden dessa produkter att svara för fastspänning av skruvförband inom de mest varierande områdena.

Avancerad teknologi, krav på hög säkerhet samt stora krafter i kombination med begränsat utrymme har fött tankar på ny typ av skruvspänning. För att kunna angripa problemen från rätt håll, har produktutvecklarna behövt gå tillbaka till den grundläggande avsikten med ett skruvförband samt vilka egenskaper man i en kvalificerad fastspänningssituation vill eliminera resp utnyttja. Resultatet av dessa funderingar har blivit Bahcos hydrauliska skruvspännare.

I stället för att via momentarm och skruvens gängor åstadkomma en dragande kraft i skruvens längdriktning applicerar vi helt enkelt en hydraulisk dragcylinder direkt på skruven och drar på så vis skruven med exakt den kraft och till den förlängning som skruvfabrikanten förskrivit. Vidstående bild visar hur anordningen i princip fungerar. Sedan hydraulcylindern dragit skruven kan en hållmutter bekvämt ansättas varefter hydraultrycket kan lättas och förbandet sitter fast.



Vad ser vi då för möjligheter med vår nya produkt?

Bortsett från det fascinerande i att vi i den hydrauliska skruvspännaren har en produktutveckling inom Bahcos traditionella område, mutteråtdragning, ger skruvspännaren en åtdragningsmetod med mycket hög exakthet. Härigenom kan konstruktörerna av skruvförbandet beräkna skruvdimensioner och säkerhetsgränserna optimalt.

Bahcos skruvspännare är konstruerad dels som ett verktyg som kan anbringas på olika skruvförband och kontinuerligt användas, dels som en hydraulmutter där hydraulcylindern och muttern bildar en enhet och ständigt är anbringad på det aktuella skruvförbandet.

Hydraulmuttern kan seriekopplas till ett flertal muttrar, exempelvis för fastspänning av ett cylinderlock, och fastspänns från en och samma kraftkälla. Härigenom kan exakt fastspänning garanteras.

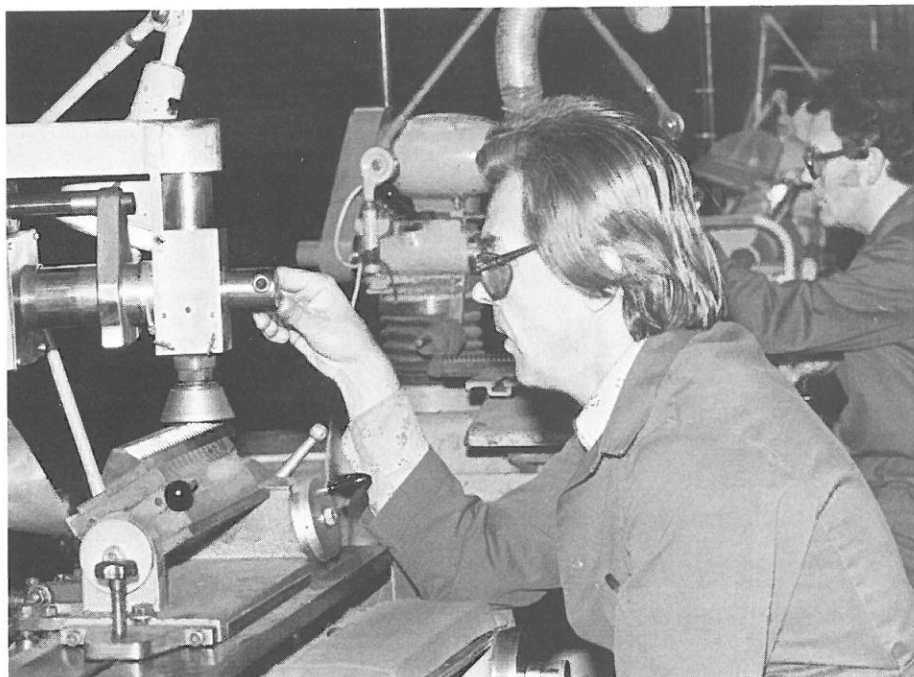
Vad har vi då för användningsområden för våra nya produkter?

Som tidigare nämnts är fastspänning av cylinderlock till dieselmotorer ett intressant arbetsområde. Vidare har vi områden som turbinkraftverk, transformatorstationer, roterande stenkrossar samt inte minst atomkraftverk som exempel på områden, där mycket höga krav ställs på åtdragningen av skruvförbandet.

Bahcos skruvspännare lanseras med standardsortiment fr.o.m. 1980. Redan under experimentstadiet har vi erfarit stort intresse från marknaden som beräknas växa i takt med industrins ökade krav på precision, kraft och säkerhet.

Lars J. Ohlsson



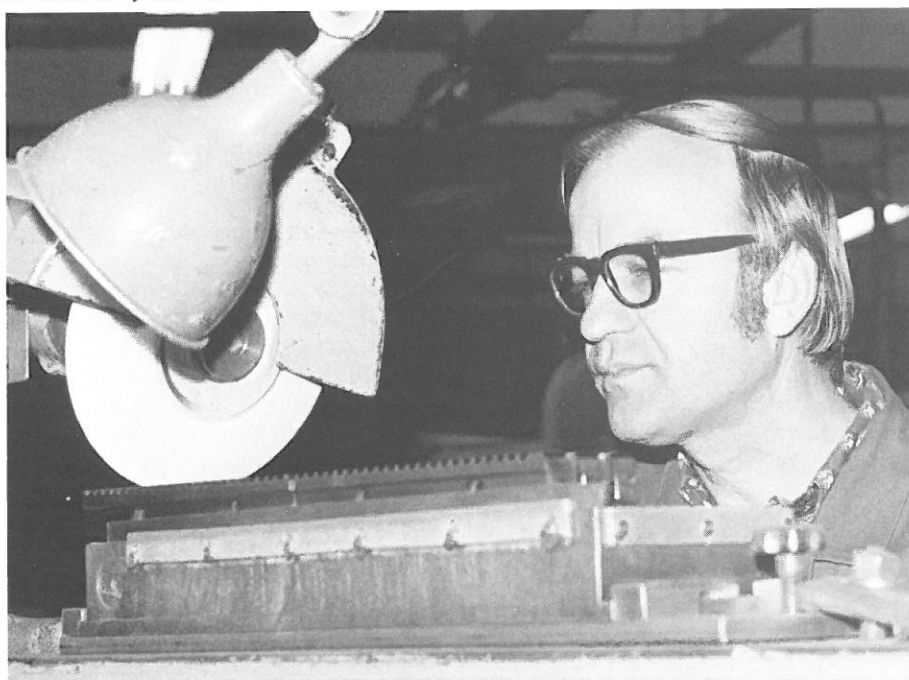


Kalervo Viinamäki slipar brotschar

VAD GÖR MAN PÅ "SKÄRPNINGEN"?



Raimo Mäntynen i arbete.



Skärpningen ingår i driftsfunktionen och har till uppgift att utföra slipning eller skärpning av våra produktionsverktyg. Avdelningen sysselsätter 15 st anställda med John Nilsson som arbetsledare. Ansvarig för skärpningen är Björn Unosson som även ansvarar för verktygskontroll och ställskruvstillverkning.

För att produktionen skall kunna tillverka kvalitetsmässigt fullgoda produkter måste alla produktionsverktyg av typ borrar, brotschar, fräsar m.fl. skäras med jämna mellanrum. En stor del av arbetet på avdelningen består således i att vässa verktyg så att de kan återanvändas. Vissa verktyg måste dock kasseras på grund av en för hård nedslitning eller att en omslipning skulle ge felaktiga mått. Att producera produkter med slitna produktionsverktyg med-

för att den bearbetade ytans kvalitet blir dålig, måtten blir mindre noggranna, skärdata försämrats och kostnaden för verktygens omslipning ökar. En god regel är att hellre skärpa verktygen för ofta än för sällan.

Brotschar tar lång tid att skärpa eftersom dessa har så många tänder och kräver olika typer av skärpningar. Tänderna skärpes framför och bakom skäret samt bakom toppen för att tanden enbart skall skära längst ut. Ofta slipas spånbrytare t.ex. på ytbrotschar för driftning löpare för att spånorna skall bli kortare och ställa till mindre besvär.

Skärpningen är således en slipavdelningen där många olika sysslor förekommer och där det ställs stora krav på kvaliteten för att undvika störningar i produktionen.

Dagboksanteckningar från språkresa till Brighton

Anpassningsgruppens arbete

"Anpassningsgrupp" är redan ett välkänt begrepp inom arbetsmarknadspolitiken. Det avser en viktig form av samverkan mellan arbetsgivare, anställda och Arbetsförmedling i syfte att ge stöd åt de äldre och arbetshandicapade i arbetslivet.

Ovanstående är hämtat ur inledningen till den skrift AMS givit ut som handledning för dem som arbetar i Anpassningsgrupper. En Anpassningsgrupp skall verka på arbetsplatser med fler än 50 anställda.

I en sådan grupp ingår 3—7 personer vilka representerar arbetsgivaren, de anställdas fackliga organisationer samt Arbetsförmedlingen. Dessutom kan man knyta olika experter till gruppen, exempelvis företagsläkare, skyddsingenjör, psykolog etc. Samverkan skall ske med andra kommittéer och grupper på arbetsplatsen såsom organ för arbetarskydd och företagshälsovård.

Den författningsmässiga ramen för Anpassningsgruppernas verksamhet bildas av Trygghets- och främjandelagstiftningen.

Genom samarbete mellan arbetsgivare, personalorganisationer och Arbetsförmedling

skall Anpassningsgrupperna ha följande huvuduppgifter:

- Verka för en positivare inställning i arbetslivet till äldre och handikapade.
- Föreslå åtgärder som gör det lättare att på arbetsplatsen nyanställa äldre och arbetshandicapade.
- Föreslå åtgärder som underlättar för redan anställda äldre och arbetshandicapade att behålla sin anställning.

Anpassningsgruppen på Bahco Verktyg

Bahco Verktygs Anpassningsgrupp sammanträder en gång i månaden. I gruppen försöker man på bästa sätt hjälpa de som har fått någon form av arbetshandicap eller äldre som har fått svårt att orka med krävande arbeten.

Anpassningsgruppens sammansättning

Götha Johanson, ordförande, skyddsingenjör. Lennart Morberg, vice ordförande,

personalassistent. Bernt Berglund, sekreterare, personalplanerare. Bengt-Ivar Franck, företagsläkare. Kjell Hansson, Verkstadsklubbens ordförande. Henry Lood, Verkstadsklubbens representant. John Nilsson, arbetsledarrepresentant. 1 representant för SIF i förekommande fall samt 1 representant för Arbetsförmedlingen.

Dessutom har Arbetsförmedlingen också arbetssökande som på något sätt är arbetshandicapade men ändå är i stånd att med någon form av arbetsträning så småningom kunna utföra ett arbete.

Arbetet i Anpassningsgruppen är svårt och kräver att samtliga deltagare med verkligt intresse. Det är ofta mycket svåra och viktiga problem som skall lösas.

Bahco Verktyg har i Anpassningsgrupps-sammanhang ett gott namn hos berörda myndigheter. Låt oss fortsätta ha det och göra det ännu bättre genom att alla kategorier inom företaget medverkar positivt.

G. Johanson

Pensionärer

Gamle vännen och arbetskamraten Elis Grabert har gått i pension efter 40 års tjänst i företaget. Elis anställdes på svenska avdelningen Klara Norra Kyrkogata 31 den 29 juni 1939 och började sin bana på ordersidan. På den tiden klistrades orderna upp på underlag och gick sedan ned för expediering. En ganska enkel procedur jämfört med dagens rutin.

Efter en tid på lagret kom så Elis in på tele-

fonförsäljningen och fick där sina egna kunder som han också besökte varje vår. Slutligen övertog Elis ett antal kunder i Stor-Stockholm och blev dessutom vår konsulent i exponeringsfrågor hos återförsäljare landet över.

Elis arbete har alltid präglats av glädje och ambition. En god och glad kamrat har nu fått möjlighet att njuta av sin fritid — inte minst på sitt kära ställe i Roslagen.

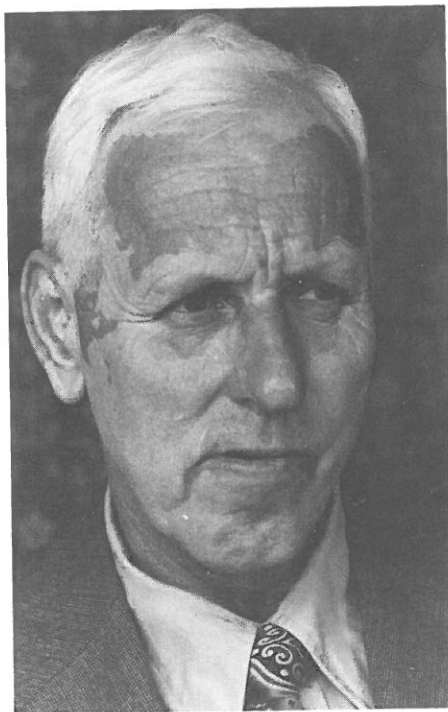


Einar Larsson gick i pension den 79.11.16, anställd sedan 62.02.12 = 17 år 9 mån. Han har arbetat hos oss med montering av handverktyg.

Gunnar Norkvist som har varit anställd totalt 16 år 6 mån hos oss och arbetat med riktning av handverktyg, blev pensionär 79.06.29.

Vi tackar Er och önskar alla en aktiv, lång tid som pensionärer.





Sven Karlsson blev pensionär 79.06.21 efter sex år och nio månaders anställning.



Bahcomästerskapet i golf

Vid alla mästerskap i golf, stora som små, blir den spelare som nått bästa bruttoresultatet korad till mästare. (Handicap får alltså ej frånräknas.)

Vid årets Bahcomästerskap, som spelades på Enköpings golfbana den 24 aug, deltog 26 golfare.

Liksom tidigare år blev det en spännande kamp om mästerskapstiteln. Efter de första nio hålen var ställningen bland de främsta spelarna följande:

1. Torbjörn Nilsson, Entreprenad 3, Umeå 41
2. Bengt Brunosson, Bahco Verktyg, Enköping 41
3. Stig Holm, Entreprenad 3, Göteborg 45
4. Håkan Jansson, Entreprenad 3, Norrköping 46
5. Thomas Odeheim, Bahco Verktyg, Enköping 46
6. Bo Hallsvik, Mekman, Jönköping 47

På andra rundan gjorde Bo Hallsvik och Håkan Jansson ypperliga resultat och noterade 40 resp 41 slag medan Torbjörn Nilsson och Bengt Brunosson tydligen inte kunde hålla nerverna i styr och föll tillbaka.

Resultat

1. Bo Hallsvik, Mekman, Jönköping 87 (47 + 40)
2. Håkan Jansson, Entreprenad 3, Norrköping 87 (46 + 41)
3. Bengt Brunosson, Bahco Verktyg, Enköping . 87 (41 + 46)
4. Stig Holm, Entreprenad 3, Göteborg . . 90 (45 + 45)
5. Torbjörn Nilsson, Entreprenad 3, Umeå 90 (41 + 49)
6. Thomas Odeheim, Bahco Verktyg, Enköping . 91 (46 + 45)

(Vid lika resultat vinner spelare med bästa andrarunda.)

I mästerskapstävlingen ingick även en lagtävling om Mekmans vandringspris. Tävlingsformen kallas poängboge och här räknas spelarnas handicap. Bahco Verktygs lag (Sven Hallström, Birgit Brunosson, Bengt Brunosson) belade en hedrande 3:e plats.

Resultat

1. Entreprenad 2 (Hamnverken) 93 p
2. Entreprenad 3 (Filialerna) 88 p
3. Bahco Verktyg 88 p

Bengt Brunosson

Korpfotboll

I årets korpserier i fotboll för 7-mannalag har Bahco Verktyg ställt upp med två lag, ett från kontoret och ett från verkstan.

De båda lagen placerades i samma serie, div I, och som synes i tabellen skötte sig verkstans lag, lag II, under ledning av Göran Mörlin, med den äran. De belade förstaplatsen efter en mycket jämn serie, endast ett måls marginal till tvåan Affärs. De blev dessutom enda laget utan förlust, men med hela sex oavgjorda matcher. Kontorslaget hade en mer ojämn resultatlista med poäng mot topplagen men förlust mot bottenlaget.

I sista omgången var "derbyt", dvs match mellan de båda Bahcolagen. Kontorslaget hade där ledningen i halvlek med 1-0, och hade således kunnat spela bort lag II från serieseger, men kvitteringen kom snart i andra halvlek, slutresultat 1-1.

Så vi får härmed gratulera verkstan till den fina triumfen.

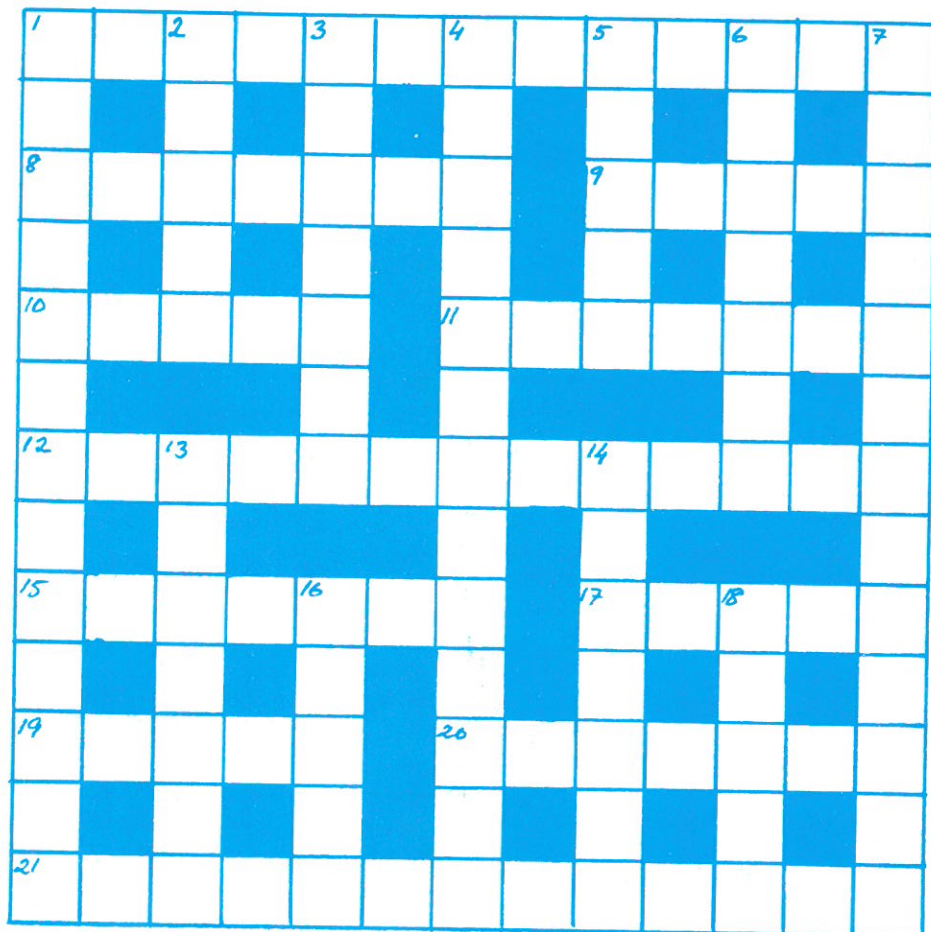
Lars Blomquist

7-mannalag Div I (slutspelad)

Bahco V II	9 3 6 0 14-10 12
Affärs	9 5 2 2 19-16 12
Brandkåren	9 5 1 3 30-15 11
Diös	9 4 2 3 13-10 10
Kommunal	9 3 2 4 17-18 8
Bahco V I	9 3 2 4 14-15 8
Bahco Hamnv	9 3 2 4 12-14 8
Gulmårag	9 3 2 4 18-26 8
Brottark	9 3 1 5 9-14 7
Polisen	9 2 2 5 14-22 6



Det vinnande laget



JUL-KRYSS

Vågrätt

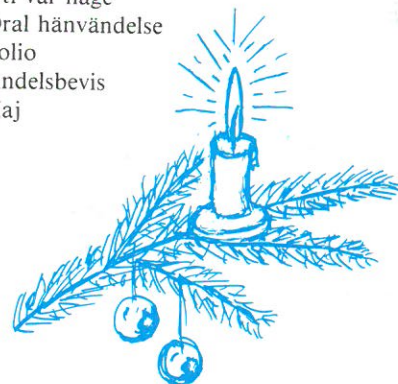
- 1 Klockställning
- 8 Har kommit upp
- 9 Verkar renande
- 10 Smittosäker
- 11 Flera verser av typ:

*Skugga är med överallt, där något skall synas och målas
natten, all varelses mor, är ock all varelser grund*
(Stagnelius)

- 12 Jul
- 15 Brednäst, långsvansad
- 17 Anger tredje potensen
- 19 Island
- 20 Skräckinjagare
- 21 Då tändas ljusen utanför kyrkan

Lodrätt

- 1 Slit med innovation
- 2 Gejshans ateljé
- 3 Till señoritans beskydd
- 4 Julafton
- 5 Bildgåta
- 6 Åstadkoms av vind, åstadkommer vall
- 7 Uti vår hage
- 13 Oral hänvändelse
- 14 Folio
- 16 Andelsbevis
- 18 Haj

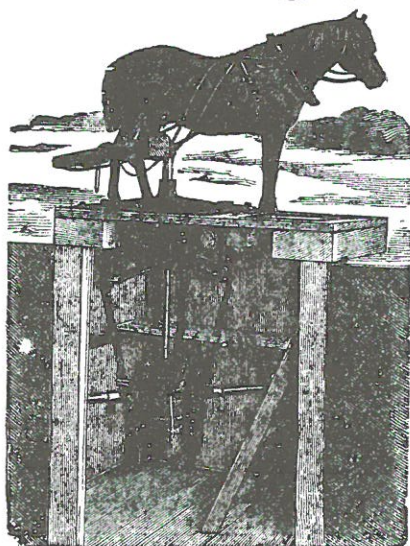


Detta är också Bahco-patent!

Vidstående
annons
har varit införd
i landets
tidningar.
(Vi undrar
vilket år?)

Har Du hört
talas om
BAHCO:s
"Körvandrings-
pump"?

Nyhet! Patenterade Nyhet! **Körvandringspumpen "BAHCO".**



Enklaste, Effektivaste

Körvandringspump.

Uppfordrar 5,500—10,000 Lit. pr
timme.

Lätt att uppsätta och sköta.

Ingen ompackning af kannan.

Nyhet! Förefintliga packningar
åtkomliga utifrån. **Nyhet!**

Begär prospekt från

Aktiebolaget
B. A. HJORTH & C:o,

— STOCKHOLM. — 4360