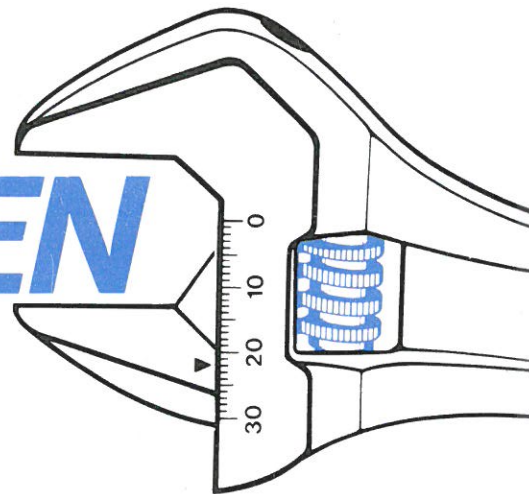


STÄLLSKRUVEN



Nr 2 Mars 1986

Några rader från VD

Som ni har sett i tidningen och i meddelande från koncernkontoret har Bahco som grupp presterat ett bra resultat 1985. Vidare kan ni se i detta nummer av Ställskruven hur det har gått för Bahco Verktyg. 1985 blev ett ganska bra år. Vi tappade i september och december men övriga månader blev ganska bra. Varför vi tappade i september är lite svårt att förklara men i december vet vi att inleveranserna påverkades av relativt stor frånvaro.

Det nya året började med stor orderingång, fina utleveranser men lägre leveranser från fabriken än budgeterat. När halva mars har gått ligger orderingången över budget, utleveranser till kunder på budget och fabriken inleveranser ungefär 10 procent under budget. Det ser alltså ut som att vi behöver öka ytterligare i verkstäderna. De flestas prognoser har ju talat om en avmattning men ännu har det inte märkts för oss. En förändring kan dock komma ganska fort om våra kunder börjar få fullt i sina lager. Vi följer denna utveckling noga.

Vår nya glidledstång - Polygrip 8224 - blev en succé på verktygmässan i Köln för några

veckor sedan. Vår förmåga att utveckla och tillverka nya produkter bådär gott för framtiden. Det är viktigt att kunna förnya produkterna i den hårda konkurrensen. Jag tror att både Bo Pettersson och Ilpo Aavisto kan berätta att vi är inte ensamma på marknaden - de besökte Kölnmässan i år.

Snart börjar ombyggnaden av B-verkstaden. Jag anser att denna modernisering är behövlig. Jag hoppas att ombyggnaden och omflyttningen inte skall störa er som jobbar där. Ni kommer att få ljusare och bättre lokaler efter ändringen.

Det känns omöjligt att skriva om tiden februari-mars utan att bli påmind om det fruktansvärda som hände den 28 februari. Vår statsminister Olof Palme blev skjuten. Först efteråt förstår man hur välkänd han var utanför Sverige.

Jag skall avsluta med att kinesiskt ordspråk jag läste för många år sedan:

Förändringar är ofrånkomliga - vår framtid beror på hur vi kan utveckla oss vid dessa förändringar.

A handwritten signature in blue ink, which appears to be 'Bo Pettersson'.

Hur gick det för Bahco Verktyg under 1985?

Bahco Verktygs ekonomiska målsättning är att tjäna minst 15 procent på de pengar som finns bundna i företaget i form av varor, material, lager, maskiner, byggnader, kontanter m m. 1985 lyckades vi att nå upp till drygt tolv procent, vilket var i stort sett samma som 1984.

Hur det gick till kan Du se av nedanstående resultaträkning, som ger en bild av företagets inkomster och utgifter.

	Per anställd såg det ut så här i kronor 1985	Belopp i årsredovisningen i milj kronor	
		1985	1984
Bahco Verktyg sålde varor och tjänster för	413 100	227,2	190,9
Dessutom hade vi en del inkomster i form av licensintäkter och liknande	5 800	3,2	2,2
För att kunna tillverka detta måste vi köpa material och tjänster för	-227 400	-125,1	-103,6
och betala löner och lönebikostnader till de anställda (i medeltal var vi 550 under året)	-148 200	-81,5	-73,9
För att kunna ersätta maskiner och liknande lade vi undan	-7 100	-3,9	-3,3
och resultatet av själva industrirörelsen blev	36 200	19,9	12,3
Vi har en del pengar som vi kan sätta in på bank tills de används, och som vi får ränta på. Men vi måste också låna pengar för att bekosta verksamheten, och för dessa pengar måste vi betala ränta. Den totala kostnaden (skillnaden mellan de båda räntorna) blev	-8 000	-4,4	-3,2
Det överskott som blev kvar efter dessa så kallade finansiella intäkter och kostnader blev	28 200	15,5	9,1
Vi har också vissa kostnader som inte tas upp här ovan, bland annat har vi avsatt en reserv för vårt lager. Dessutom har vi satt av pengar till en allmän investeringsfond och till förnyelsefonden. Tillsammans kostar det	-18 000	-9,9	-8,2
Kvar blir nettovinsten, som bland annat skall användas för att betala skatt (2,5 miljoner) och sparas för framtida behov	10 200	5,6	0,9

OBSERVERA: Sammanställningarna ovan och på nästa sida gäller för moderbolaget Bahco Verktyg i Enköping. Dotterbolagen Bahco Kraftverktyg, F E Lindström, Bahco Forge et Outillage (Frankrike), Bahco Værktøj (Danmark) och Bahco Työkalut (Finland) ingår således ej.

Bahco Verktygs tillgångar och skulder

För att vi skall kunna bedriva vår verksamhet krävs att det finns en mängd tillgångar som t ex pengar på bank, maskiner och varulager. Dessa tillgångar har betalats med bland annat pengar från aktieägarna (även kallat eget kapital eller aktiekapital), olika former av lån samt tidigare års vinster som behållits inom företaget.

Hur tillgångarna och skulderna fördelas i Bahco Verktyg ser man av den så kallade balansräkningen.

	Balansräkning per anställd i kronor den 31 dec 1985	Belopp i års- redovisningen i milj kronor	
		1985	1984
Tillgångar:			
Pengar på banken, i kassan etc	50 900	28,0	22,2
Pengar som andra är skyldiga oss och som skall betalas tillbaka inom kort	89 100	49,0	51,6
Vårt varulager var värt	136 900	75,3	79,6
Pengar som andra är skyldiga oss och som inte skall betalas tillbaka förrän tidigast om ett år	8 700	4,8	2,2
De aktier som vi äger i våra dotterbolag värderas till	25 100	13,8	5,5
Maskiner och annan utrustning värderas till	49 300	27,1	21,5
Sammanlagt blir tillgångarna	360 000	198,0	182,6
Dessa tillgångar har finansierats med:			
Pengar som vi är skyldiga leverantörer och andra, och som skall betalas tillbaka inom kort	100 000	55,0	57,3
Pengar som vi lånat t ex i bank, och som skall betalas tillbaka tidigast om ett år	122 700	67,5	62,8
Vinster genom åren som vi behållit inom företaget genom de så kallade bokslutsdispositionerna (så länge dessa pengar stannar inom företaget behöver man ej betala skatt på dem. Först när man för tillbaka dem till resultaträkningen betalas cirka hälften i skatt)	114 600	63,0	53,1
De pengar som aktieägarna satsat i företaget (bundet eget kapital) och de pengar som sparats av de beskattade vinsterna under åren (fritt eget kapital) uppgick till	22 700	12,5	9,4
Detta blir tillsammans lika mycket som de sammanlagda tillgångarna	360 000	198,0	182,6

Ytterligare uppgifter om verksamheten inom Bahcokoncernen finns i Bahcos årsredovisning. Om Du vill ha ett eget exemplar, kan Du hämta den hos portvakten eller i receptionen när den kommer i början av maj.

Magnus Alterot har nyligen börjat som assistent på reklamavdelningen, och när det var dags för Bahco Verktyg att ställa ut på den internationella järnvarumässan i

Köln i början av mars, fick han vara med för första gången. Vi bad honom att skriva dagbok över händelserna och ta lite bilder. Här nedan följer resultatet:

Dagbok Kölnmässan -86 under tiden 27/2 - 4/3

27/2

Efter en stressig dag med att se till att allt gods som tillkom efter den stora transporten blev nerpackat, lämna- de jag, Per Idås och Walter Benderson klockan fyra Enköping för att åka till Arlanda. Flyg Arlanda-Düsseldorf. Väl framme på hotellet i Düsseldorf nio på kvällen. Incheckning. Sedan ut i Altstadt, den gamla delen av staden som blev skonad från bombning under andra världskriget. En mycket pittoresk stadsdel som numera rymmer ett gediget utbud av restauranger, pubar, disco- tek m m. Vi var på en restaurang som öppnade första gången 1628! Vi åt en bit mat och smakade naturligtvis det tyska ölet. Superbt. Eftersom vi var mycket trötta efter resan nöjde vi oss med det. Hem till hotellet och i säng.

28/2

Upp halv åtta. Frukost. Iväg med taxi till Köln. Vi hade en hel del bagage med oss som inte hann med den stora transporten. Det var med lite spänning som vi gick in i utställningshallen. Måtte montern vara ok. Det var den. Henk Brass (vår monterbyggare) och hans killar låg före i tidsschemat, så det var i stort sett för oss att börja göra "make up" i montern. Vi slet från halv tio till åtta på kvällen med att exponera alla verktyg, fylla förrådet, plocka upp allt demonstrationsmaterial etc. Det var knappt vi fick i oss någon lunch.

1/3

Upp klockan sju. Frukost. Iväg med tåg till Köln klockan nio. Där väntade den sista finputsningen i montern. Vi slet och fejade och plötsligt var det klart. Vi var alla överens om att det blev jättefint. Vi skyndade oss med att äta lite. Sedan ut i montern igen. Vi satt och väntade på gänget från Sverige som skulle komma. Tyvärr blev det så sent att de inte hann ut. Synd. Vi åkte tillbaka till Düsseldorf. I säng.

2/3

Upp halv sju. Träffade hela gänget vid frukosten. Vi åkte sedan i samlad trupp till mässan. Alla tyckte montern var fin. Klockan nio öppnade mässan. Mest spännande var ju hur reaktionen på vår nya polygriptång skulle bli. Det blev succé. Bahco Værktøj i Danmark sålde exempelvis slut på sitt budgeterade antal första dagen. Det var mycket folk som besökte vår monter och visade intresse för våra produkter. Det är mycket som måste göras "bakom kulisserna" även när mässan är igång så det var stundom väldigt jäktigt, men jätteroligt. När vi kom hem på kvällen höll nästa gång precis på med att checka in på hotellet.

3/3

Även andra dagen var det mycket folk som besökte montern. Det hölls presskonferens och vår tång blev mycket populär. Jag passade på att se mig omkring. Det var intressant att se hur våra konkurrenter jobbar. Personligen tycker jag att vi är väldigt långt framme beträffande produktutveckling och design, men det gäller att se upp. Jag blev mycket imponerad av våra säljare när det gäller att ta hand om kunderna. Sådant är ju jätteviktigt. För mig var det sista dagen på mässan. Vi åkte till hotellet i Düsseldorf. Jag sade hej till de andra som skulle vara kvar de andra två dagarna. Sedan i säng.

4/3

Upp före sju. Checkade ut från hotellet. Iväg till flygplatsen och hem till Svedala. Jag satt på planet och försökte smälta alla intryck jag fått under de här dagarna. Jag kunde bara konstatera hur viktigt det är med reklam och marknadsföring. Hur skall kunder annars få reda på vad vi har att komma med. En sådan här mässa är en del i det hela. Hit kommer folk från hela världen, bl a på jakt efter bra verktyg. Då måste ju vi vara med. För mig var detta en nyttig erfarenhet rikare.



Per Idås och Walter Benderson under uppbyggnad av montern.



Bahco Verktygs monter var inte så stor jämfört med många andra utställares, men monterbyggarna hade utnyttjat de två våningarna på ett bra sätt.



Det var ständigt besökare i montern. Monterpersonalen fick verkligen göra rätt för sig!



Hela monterbesättningen samlad: Stig Lundh, Jens Schiernacker (Danmark), Mats Öberg, Kajsa Höij, Petter Flem (Norge), Fred Campbell, Ole Larsen (Danmark), Bengt Ginnan (Finland), Claes Claesgård, Kersti Leijon och Walter Zenderson.



Under presskonferensen fick journalisterna "känna" på våra nya polygrip. Gissa om de blev imponerade!

BAHCO

AB BAHCO VERKTYG

199 82 Enköping, Tel 01

Bahco Verktyg har
nytt telefonnummer
från 3 juni 1985:
0171-227 00 (vx)

— Telex 40745

PRESSMEDDELANDE
VP/RR 1986-03-13
606S

Rejäl resultatförbättring för Bahco Verktyg

För Bahco Verktyg med dotterbolag innebar 1985 en sjuttio-procentig resultatförbättring jämfört med föregående år. Resultatet före dispositioner och skatter blev 27,8 miljoner kronor (1984 var resultatet 16 miljoner kronor), varav moderbolaget Bahco Verktyg i Enköping svarade för 15,6 miljoner (1984: 9,1 miljoner). Avkastning på sysselsatt kapital uppgick till 21,5 procent, jämfört med 19 procent 1984. Gruppens fakturering ökade under samma period med drygt 16 procent till 332 miljoner kronor.

Den kraftiga resultatförbättringen är en följd av det program som inleddes för ett par år sedan och som omfattade intensifierade marknadsinsatser samt kraftiga kostnads- och kapitalrationaliseringar i samtliga bolag i gruppen. Framgångarna har också sin grund i de satsningar på produktutveckling som gjorts i gruppen. Exempel på detta är den serie av ergonomiska handverktyg som Bahco Verktyg lanserat och som under året kompletterades med stämjärn.

Av dotterbolagen i gruppen har det danska försäljningsbolaget Bahco Vaerktøj presterat ett mycket bra resultat, liksom de svenska bolagen FE Lindström i Eskilstuna och Bahco Kraftverktyg i Enköping. Samtliga redovisar ordentliga fakturerings- och resultatförbättringar jämfört med föregående år.

Antalet anställda i gruppen uppgick vid årets slut till 924 (1984: 858) personer. Ökningen ligger huvudsakligen på moderbolaget Bahco Verktyg som ökade med 55 personer under året. (Anm: på två år har antalet anställda ökat med 153 personer vid Bahco Verktøys anläggningar i Enköping!)

Bahco Verktyg i Enköping utgör moderbolag i en grupp som omfattar de svenska bolagen Bahco Kraftverktyg i Enköping och FE Lindström i Eskilstuna. Utomlands ingår försäljningsbolagen Bahco Vaerktøj i Danmark och Bahco Työkälyt i Finland, samt det tillverkande bolaget Bahco Forge et Outillage i Frankrike.

./.

PRODUKTION OCH INLEVERANSER:

Under februari har vi totalt sett hållit rätt inleveranstakt men fortfarande kvarstår att inhämta den eftersläpning som tyvärr uppstod under januari.

Med hänsyn till en fortsatt god ordergång har vi egentligen behov av att öka takten för samtliga produktgrupper men främst är det tänger, skruvmejslar och rörtänger, som måste öka.

Den nya glidledstången 8224 ser ut att bli en succé och den inplanerade volymen för 1986 är redan nästan slutsåld. Vi måste därför försöka tidigarelägga leveranserna och öka årsvolymen.

I smedjan börjar situationen nu att ljusna och i takt med att tillgången på smidesverktyg har förbättrats har vi också kunnat anställa fler smeder.

Under februari har vi även haft viss hjälp av en ökad närvaro i fabriken. Fortfarande behöver vi dock ytterligare öka antalet anställda med ca 15-20 personer.

För att svara upp mot den goda ordergången kommer vi att göra en ny kampanj med lördagsarbete med start den 22 mars och sedan ytterligare fyra lördagar under april. Jag hoppas vi får samma goda anslutning som tidigare.

Folke

Smedjan

De nya smeder som började i slutet av -85 har kommit igång mycket bra, både i hejare och pressar. Samtidigt har frånvaron minskat. Detta har givit, att vi bl a kan köra 2-skift i båda Lasco-hejarna och under mars kan vi starta nattskift i två smidespressar.

Nu har vi chansen att "köra ikapp" det skriande behovet av smidda ämnen.

Smidet har under februari gått bra för grupperna skiftnyckelskaft, L-skaft, tänger, stämjärn och skänklar till F E Lindström.

För att öka leveranstakten behöver smedjan anställa ytterligare 8 personer, varav 6 smeder.

Håkan

A-Verkstaden

Inleveranserna låg under februari nära 10 % över budget, vilket betyder att släpet från årsskiftet är nere i en dag.

Genomloppstiderna fortsätter att minska och är nu nere i två veckor för storlekarna 8069 - 8071. Detta innebär att vi, så snart ämnesförrådet medger detta, snabbt kan anpassa inleveranserna till marknadens behov.

Ett exempel på detta är ett parti 8070 special som startades i verkstad A den 14 februari och inlevererades till centrallagret den 21 februari.

De största nycklarna 75:or, 86:or och 87:or är nu i bearbetning. Inleveranser kan väntas under april och först då räknar vi med att inhämta nuvarande släp.

Åke

B-Verkstaden

Jämfört med januari har takten ökat men för flertalet produktgrupper har vi fortfarande en besvärande eftersläpning.

En väsentlig orsak till eftersläpningen är sjukfrånvaro i ett antal viktiga operationer, vilket visar hur viktigt det är att varje enskild operatör är på plats. Fortfarande har vi behov av ytterligare personal och personalrekryteringen är således viktig för att kunna åstadkomma en fortsatt förbättring.

En detaljerad plan, som visar hur vi för varje produktgrupp skall arbeta oss ifatt, finns framtagen.

Inom kort tid kommer ny produktionsutrustning att installeras för tvättning av stämjärn och för Tampoprint-märkning av bl a tänger. Detta kommer att medföra förbättringar med avseende på såväl kapacitet som kvalitet.

Conny

V-Verkstaden

Tillgången på smidesverktyg har stadigt förbättrats under de två senaste månaderna.

Då smedjan f n arbetar 3-skift i två smidespressar har vi planerat in extra satser av smidesmatriser för skiftnyckelskaft. Dessutom utnyttjar smedjan en extern smidesleverantör, som vi också håller med verktyg. De här två förändringarna innebär en ökad förbrukning av smidesverktyg och därmed också en ökad belastning på V-verkstaden.

Textning och planslipning är två operationer där vi har kapacitetsproblem. Vi letar efter metoder och maskiner som kan öka vår kapacitet i textningen.

Vid tillverkningen av produktionsverktyg har vi fortfarande en stor beläggning men vad beträffar leveranstidernas längd börjar vi se en viss ljusning i fjärran.

I skärpningen är beläggningen stor, vi har vissa svårigheter att hinna med. Det gäller framför allt då det av någon anledning uppstår onormal förbrukning av skärdornar och drag-nålar.

På alla tre avsnitten utnyttjar vi övertidsarbete men i begränsad omfattning.

Stig

MARKNADEN

En viss "rekyl" i fråga om ordergång har vi upplevt i februari efter pangstarten i januari. Men trots detta har vi nått och till och med överskridit månadsbudgeten, så nu har vi en mycket bra orderstock. Den motsvarar omkring två månaders försäljning.

Faktureringen ligger på budgeterad nivå, men med bättre inleveranser från produktionen skulle vi ha legat en bra bit högre.

Den stora händelsen har dock varit introduktionen av vår nya polygriptång 8224 och 8225. Våra högt ställda förväntningar har överskridits ordentligt, och nu krävs "rejäl" tag från produktionen för att vi skall svara upp mot marknadens behov. Intresset har varit mycket stort, inte bara från Sverige och de övriga nordiska länderna, utan också från många av våra exportländer utanför Norden.

Claes

PERSONAL

Vi är nu i våra verkstäder totalt 507 anställda. T o m vecka 11 har 16 börjat sedan senaste numret av Ställskruven, och 9 personer har slutat på företaget.

De nya som börjat är:

Thomas Norling	Skiftnyckelslipningen
Erik Svedberg	Smedjan
Jan Wigh	Tångavdelningen
Peter Cederudd	Bearbetning skiftnycklar
Ritva Juthberg	Smedjan
Johan Nyqvist	El-avdelningen
Magnus Wiksell	Smedjan
Tommy Jonsson	Rörtångsavdelningen
Katarina Mårtensson	Skiftnyckelbearbetningen
Robert Fredriksson	Verktygsavdelningen
Clas-Göran Pettersson	Smedjan
Tommy Axelsson	Smedjan
Cecilia Lindblom	Brotschningsavdelningen
Mikael Belbo	Tångavdelningen
Lars-Göran Sjögren	Smedjan
Mattias Åkerberg	Vaktmästeri
Elisabeth Hagelin	Monteringen

Vi hälsar de nya medarbetarna mycket välkomna och hoppas att de ska trivas med oss.

Som vi alla vet är den första tiden på det nya jobbet oerhört viktig. Jag hoppas att vi alla som kommer i kontakt med nyanställda tänker på detta och hjälper de nya till rätta och framför allt visar ett intresse och en förståelse för att det är lätt att "göra bort sig" då man är ny.

Vi har under föregående år på försök startat en cirkulationspraktik för gymnasiingenjörer. Vi utökar detta med ytterligare två personer, som under någon av de närmaste dagarna börjar gå runt på företagets olika avdelningar. Vi hoppas att Birger Kimson och Jan Holmqvist ska få en fördjupad kunskap om vårt företag.

Jag nämnde i föregående nummer att vi i stort sett har nått det antal anställda vi skall vara, men det visar sig att vi har ett eftersläp i produktionen som är viktigt att ta igen så fort som möjligt. Smedjan har därför startat ytterligare ett skift, vilket kräver fler medarbetare. Dessutom ökar vi med några personer i skiftnyckelbearbetningen för att täcka frånvaro. I B-verkstan ska vi förstärka på tångsidan. Till detta kommer anställning av ersättare för dem som slutar, vilka jag hoppas inte blir alltför många under året. Av erfarenhet vet vi dock att 17 - 20 % är en realistisk personalomsättning och detta innebär ungefär 100 nyanställningar under året.

Slutligen några ord om frånvaron i vår verkstad. Tyvärr kvarstod den höga frånvaron i januari, d v s totalt 26 %, varav sjukfrånvaron var 14 %. Glädjande nog visar februari att totalen sjunkit till 23 %. Tyvärr har vi inte blivit friskare, utan av totalfrånvaron utgör sjukfrånvaron fortfarande 14 %.

Det är således annan frånvaro som sjunkit, såsom föräldraleddighet, militärtjänstgöring, studieledighet och tjänstledighet.

Martti

Dubbel-jubileum

För någon vecka sedan passerade Bahco Verktyg en milstolpe. Då hade 80 miljoner skiftnycklar tillverkats här i våra verkstäder, sedan JP Johansson startade det hela för nästan hundra år sedan. Vi som jobbar här kanske inte tänker så mycket på det, men det är ganska fantastiskt. Tänk på att det egentligen är samma produkt som JP uppfann och fick patent på 1892. Det är bara små ändringar som gjorts genom åren, och ännu är det en mycket populär produkt som ger många tryggad sysselsättning här i Enköping än i dag.

För att fira den här tilldragelsen har en liten serie av speciellt framtagna skiftnycklar tillverkats. De sitter på en snygg träplatta med en inskription "Bahcos 80 000 000:te skiftnyckel tillverkad 1986-03-11".

Den första av dessa skiftnycklar överlämnades symboliskt från produktionen till marknadsavdelningen, och det slumrade sig så lyckligt att just den dagen råkade Claes Claesgård "fylla 40 år" på företaget. Han började nämligen sin anställning den 11 mars 1946, på dagen fyrtio år sedan.

På bilden tar Claes emot skiftnyckeln av produktionschefen Folke Möller.



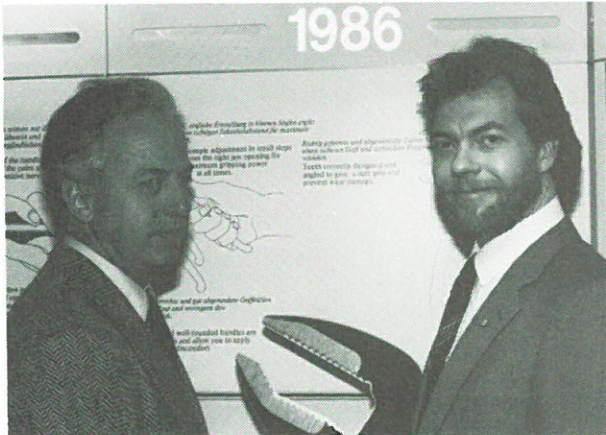
Två på resande fot. . .

I fjol sommar, i samband med att Bahco Verktyg vann Export-SM, lovade Bengt Carlsson att en arbetsledare och en arbetare skulle få åka till den stora internationella järnvarumässan i Köln på studieresa. Skälet till detta var att Bengt ville att priset skulle komma flera personalgrupper till del, men av praktiska skäl var detta inte möjligt. Därför utlottades två resor till Köln i stället.

De som var med på vår JÄTTE-fest i Idrottshuset kommer kanske ihåg att det var Ilpo Aavisto och Bosse Pettersson som "vann". Och för någon vecka sedan var det dags att åka iväg.

För båda var det en ny upplevelse att se denna mäsas. Innan man kommer dit kan man inte föreställa sig hur det ser ut med 2000 utställare på en yta som motsvarar 25 fotbollsplaner och som alla pockar på uppmärksamhet.

- En sak som vi båda reagerade för, är att det finns så många tillverkare som gör bra grejer, sa Ilpo Aavisto efter hemkomsten, men trots att Bahco Verktyg hade en ganska liten monter jämfört med många andra, så uppmärksammades vi ordentligt i alla fall. Och det visar väl att vi är ganska starka.



Bo Pettersson och Ilpo Aavisto i utställningsmontern.

Ilpo och Bosse hade fått till specialuppdrag att titta på skiftnyckelkonkurrenter, och hittade också många skiftnycklar på mässan.

- Men vi tycker nog att vi ligger i täten när det gäller skiftnycklar, sa Ilpo. I varje fall hittade vi ingen skiftnyckel som är lika bra som våra.

Tillsammans besökte de ett trettiotal utställare under de två dagar som besöket varade. Fler hinner man inte med på den tiden. Och mer än två dagar orkar man inte, det var båda överens om.



Blodbussen

I oktobernumret av Ställskruven hade vi en liten notis om Blodbussen. Var det möjligen den som gjorde att det kom inte mindre än 13 nya blodgivare när bussen kom nästa gång? I så fall vill vi än en gång uppmana alla att ta chansen att hjälpa medmänniskor som behöver blod på grund av blödarsjuka, olycksfall eller av andra skäl.

Tack för ett bra jobb!

Alla anställda i Bahco-koncernen har fått ett tack från Anders Lindström för det fina arbete som lagts ner under det senaste året. Det blev ju det bästa året någonsin, och det är inte dåligt med tanke på det dystra läge som rådde för några år sedan.

Att Anders valde en skiftnyckel som tack-gåva är inte att undra på, användbar som den är för alla. Att den dessutom är försedd med en specialtext - Tack för Din insats 1985 - gör inte det hela sämre.

Men det var ganska mycket arbete innan alla femtusen kartonger med skiftnycklar och "kaffekopp" var packade. Det tog faktiskt tre dagar för fyra personer på centrallagret att klara av det. På bilden är det Monica Brandberg som lägger sista handen vid några kartonger.



Tack så mycket!

Ställskruvens redaktion har fått två bidrag att ta in som "tack för senast" från anställda med anledning av festen för en månad sedan:

Tack för att det ordnades en fest där vi fick möjlighet att träffas med respektive under trevliga former, äta god mat, lyssna på Totte och dansa tillsammans till en bra orkester.

Vi vet att det ligger mycket planering och arbete bakom, och för detta utmärkta arrangemang skall Margareta och Roland få en eloge.

*Det bjöds till fest på Bahco
Till festkommittén ett stort tack, o'
bordsvärdar som jobbade med verkligt flyt
såg till att festen blev ett stort gemyt
Verktygsfest med Kraft får gärna bli dakapo.*

STÄLLSKRUVEN

Information för anställda
på Bahco Verktyg.

Ansvarig utgivare: Bengt Carlsson