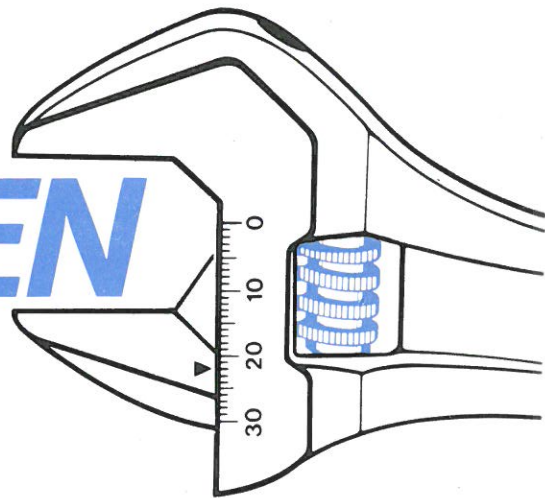


STÄLLSKRUVEN



Nr 3 Oktober 1987

Nittiotalets fabrik

Som Du snart kommer att upptäcka innehåller det här numret av Ställskruven nästan bara material om vårt stora investeringsprojekt som skall ge oss *Nittiotalets fabrik*, vilket förkortningen F-90 egentligen betyder. Skälet till att vi har så mycket om det i tidningen, är att det är viktigt att så många som möjligt, helst alla, tar en personlig och aktiv del i projektet.

Det är visserligen många personer på företaget som har varit inblandade i det förberedelsearbete som har föregått beslutet. Redan i början av året startade Kurt Nordman den utredning och generalplan som så småningom ledde fram till F-90. Projektet har sedan behandlats i Bahco Verktygs styrelse, för att till sist godkännas i Bahcos styrelse den 12 oktober.

På olika tavlör i verkstan kan Du se vilka personer som ingår i de olika projektgrupperna. Men det är inte de ensamma som skall göra allt jobb. Dina idéer och synpunkter på delprojekten är mycket värdefulla. För fram dem till någon av projektmedlemmarna.

Redaktionen

Vår nya chef!



För ett par veckor sedan blev det klart vem som blir vår nya chef. Han heter Jan Carlborg, är 42 år och kommer närmast från vårt systerföretag Thorsmans i Nyköping, där han är vice VD. Hans speciella ansvarsområde har varit marknadsföring och produktutveckling.

— Jag är glad över förtroendet att få ansvar för ett så fint företag, säger han. Bahco Verktyg har ett fantastiskt gott rykte på marknaden, och därför finns det fina förutsättningar att bli ännu större än idag.

— Det kommer att bli mycket intressant att få sätta sig in i verksamheten, säger Jan vidare. Jag tänker då inte minst på F-90, som ju kommer att betyda en hel del för vår framtida konkurrenskraft.

— Min första åtgärd kommer att bli att lyssna. Jag har mycket att lära om branschen innan jag sätter igång på allvar den 1 januari 1988, avslutar Jan Carlborg, vår nya VD.

Vi återkommer omkring årsskiftet med en fylligare presentation av Jan, men redan nu hälsar vi honom välkommen till företaget!

Nittioalets fabrik på väg

För varje dag som går kan man läsa och höra om hur andra företag lyckas, och att de gör det tack vare att de satsat på förändringar. Nu är det vår tur här på Bahco Verktyg att göra samma sak: att satsa på förändringar så att vi blir starka och framgångsrika, så att vi kan hävda oss i den internationella konkurrensen.

När beslutet om F-90, Nittioalets fabrik, togs var det ett beslut som under lång tid kommer att påverka alla på företaget. En del kommer att märka av det de närmaste åren genom att det blir omflyttningar av maskiner och arbetsplatser ute i verkstan, några kommer att få chansen att byta jobb och få intressantare arbetsuppgifter efter en tids utbildning, och så vidare, men alla kommer att märka av en ökad trygghet på Bahco Verktyg tack vare att vi kommer att "gå bättre". På ett annat ställe i tidningen kan Du läsa en intervju där koncernchefen Carl-Erik Feinsilber säger att vi med F-90 skaffar oss en produktionsapparat som placerar oss i den absoluta världstoppen.

Men hur skall detta gå till? Ja, det finns några ord som i ett nötskal beskriver vad som skall göras: flödesorientering, ställtidsminskning, tillgänglighet och genomloppstider.

Flödesorientering

En viktig bit i projektet är att skapa framtidens arbetsplatser. Vi måste utforma dem så att de blir både effektiva och bekväma att arbeta vid. Vi måste också se till att våra hanterings- och transportsystem hela tiden fungerar och att rätt material finns på plats i rätt tid. Det handlar också om att placera maskiner och material i rätt ordning och på rätt plats. Tillsammans gör detta att vi får "snurr" på produktionen och kan hålla verksamheten i gång. Allt det här brukar man kalla *flödesorienterad produktion*.

Ställtider

Vi skall se till att korta ner de så kallade ställtiderna, det vill säga den tid det tar att ändra om en maskin till en annan produkt eller storlek, genom att planera och förbereda arbetet i förväg. Det kan man bli göra genom att förenkla fastspänningsanordningar och fixeringar, och genom att kontrollera att alla bitar som behövs finns på plats och är riktiga. Det brukar man kalla *ställtidsminskning*.

Tillgänglighet

Genom att vi satsar på nya och modernare maskiner, samt genom att planera underhåll och reparationer får vi en mycket säkrare produktion och kan undvika onödiga stopp. Då kan man använda maskinerna flera timmar varje dag, vilket innebär att man får *högre tillgänglighet*.

Genomloppstider

Vi kommer att förenkla transporter och hantering av gods på olika sätt. Bland annat skall vi placera flera maskiner runt ett så kallat kranlager där allt material hanteras och transporteras. Det hela kommer att styras och övervakas av ett centralt styrsystem med lokala dataskärmar som operatörerna sköter. Vi kommer också att placera maskinerna i grupper så att vi kan kombinera olika slags operationer. Sammantaget gör det att vi kan minska onödiga hanteringar och väntetider, och därigenom *förkorta genomloppstiderna*.

Övrigt

Som ett extra resultat av ovanstående åtgärder, kan vi minska på partistorlekarna, det vill säga mängden av material ute "på golvet" som också kallas PIA eller "produkter i arbete", vilket i dag är en alltför hög kostnad.

Vi kommer också att kunna tillverka produkter med färre fel än tidigare, och vi kommer att upptäcka och hindra eventuella fel på ett tidigare stadium. Det betyder att vi kan sänka kassationskostnaderna på samma gång.

Människan viktigast

Men viktigast i hela omdaningsprocessen är de människor som skall arbeta i den nya verkstan. En viktig del i F-90-projektet är därför en satsning på utbildning och information så att alla känner sig motiverade och engagerade. Lika viktig är satsningen på arbetsmiljön som skall avvägas mot de krav som erfordras för att nå totalresultatet.

Så här jobbar vi!

Ställskruvens medarbetare fick i förra veckan vara med i ett sammanträde då Projektgruppen för Skiftnycklar diskuterade olika alternativ för den framtida monteringen och slipningen av skiftnycklar. Det var intressant att notera hur olika erfarenheter och kunskaper kom fram i diskussionen.

— Vi har redan hunnit med ett tiotal sammanträden i gruppen, berättade Jan-Erik Johansson som är projektledare. I dag gällde det att fastställa vilka ytor som behövs för monteringen och hur de olika maskinerna skall placeras.



Projektledaren Jan-Erik Johansson, Stig Hallman och Lennart Lindström diskuterar placeringen av en maskin...

...liksom Bennet Ernlund, Lars Aspholm, Evert Kjellén, Bo Pettersson och Reino Aalo.



Gruppen har tidigare kommit fram till ett par alternativa lösningar som varit ute på avdelningen, där personalen haft tillfälle att komma med synpunkter. Det är många som har "tyckt till" om förslaget, kunde Lennart Lindström berätta. Han var med på dagens sammanträde för att föra fram åsikterna från arbetskamraterna.

— Innan vi tittade på olika placeringsalternativ, eller layouter som det kallas, har vi haft chans att prova några typer av arbetsbänkar och även ha synpunkter på placeringen, säger Lennart. På så vis är många av våra synpunkter redan inbakade i förslagen, vilket jag tycker är en bra metod.

Fiffig omflyttning

Att projekt F-90 drar nytta av många erfarenheter visade sig på sammanträdet, då Lennart föreslog en enkel omflyttning av ett par maskiner som gjorde att man fick ett rakare och smidigare flöde i ett avsnitt i verkstan!

"Flödet" var ett begrepp som många frågor kretsade kring. En viktig hörnsten i F-90-filosofin är att alla flöden i den nya verkstan skall vara raka och oavbrutna. Det ledde bland annat till att man diskuterade hur maskinerna skulle placeras, vilka transportsystem man skulle ha, om man kunde koppla

ihop flera maskiner för att undvika onödiga transporter och så vidare. Man diskuterade också väldigt noga vilka utrymmen som behövdes så att man inte kommer i svårigheter om några år.

Engagemang

En sak som man kunde konstatera under sammanträdet, var att alla deltagarna visade intresse och engagemang för de frågor som avhandlades. Man ser F-90 som ett gemensamt projekt, och man är också beredd att ta ett gemensamt ansvar för att ro det i land.

— Före varje sammanträde funderar man igenom det som skall behandlas och diskuterar också med arbetskompisarna, säger Bo Pettersson. På så vis får alla som är berörda lämna ifrån sig sina synpunkter. Det gör ju att alla också känner sig delaktiga i projektet på ett helt annat sätt än vad som brukar vara vanligt.

Jan-Erik nickar instämmande och tillägger att det är viktigt att alla synpunkter kommer in så tidigt som möjligt:

Dags att lämna synpunkter

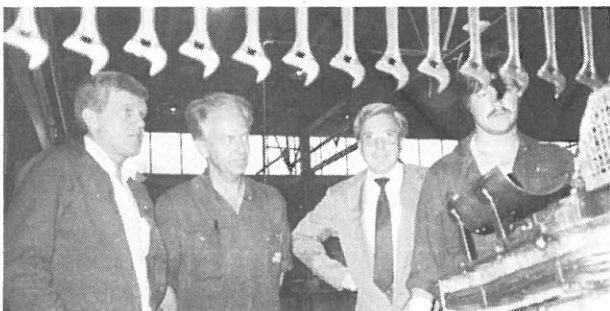
— Då kan vi ta dem tillvara på ett bra sätt. Det går inte att vänta till dess att vi kommit igång med omflyttningar och liknande. Då är det ofta för sent.

En viktig sak är att det "ordinarie" jobbet fungerar även när man är på sammanträde eftersom produktionen måste fungera som vanligt.

— Man måste kunna få hjälp från kollegor och medarbetare under tiden man är borta, säger Reino Aalo. Men det är en svår balansgång. Man får inte kräva för mycket av andra, så därför får man jobba lite extra när man kommer tillbaka från sammanträdet. Men det går det också, det är ju spännande och stimulerande att få vara med och utforma ett sådant här jättestorprojekt!

Dragbänkar, ett pilot-fall

I ett tidigt skede kom Projektgruppen för Skiftnycklar fram till att man måste göra något åt de så kallade dragbänkar, där spåret för skiftnyckellöparen görs. Skälet var bland annat att tillgängligheten, det vill säga den tid som maskinerna verkligen fungerade, var väldigt låg. Det hela började med att man tillsammans med alla uppsättarna, operatörer och förmän gick igenom vilka problem som man hade med de nuvarande dragbänkarna.



Operatören Leif Jansson får besök vid sin dragbänk av Lars Aspholm, Bo Pettersson och Torsten Hemlin.

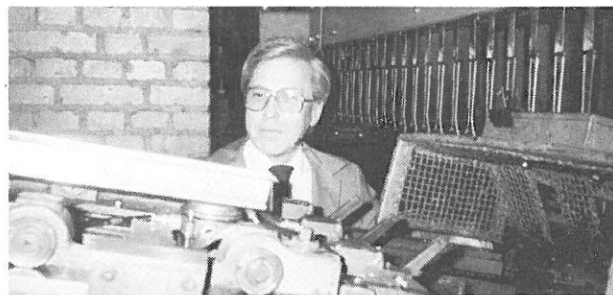
— Vi fick fram en lista på 12 problem som ansågs vara de viktigaste, berättar Jan-Erik Johansson. Den listan fick konstruktionsavdelningen som ett underlag för sitt arbete att ta fram en ny dragbänk. Vi gav dem också de allmänna krav som projekt F-90 ställer, som exempelvis att ställtiden skulle minska, att bänken skulle vara servicevänlig, att det skulle vara en bra arbetsplats att jobba vid, att den nya dragbänken skall vara helt flexibel så att man kan köra alla storlekar i den, och så vidare.

Många problem att lösa

Det var med andra ord en ordentlig lista som Bennet Ernlund fick med sig till sina kollegor på konstruktionsavdelningen.

Man tog fram några olika idéskisser innan det var dags att presentera ett par alternativ för projektgruppen. Genom att jämföra de olika förslagen med "problem-listan" och kraven som projektet ställde, fastnade gruppen så småningom för ett av alternativen.

— Vi klarade alla krav i det alternativ som valdes, säger Torsten Hemlin som svarade för det mesta av konstruktionsarbetet. Genom att utforma fästen för dragnålar och skiftnycklar i form av kassetter som kan bytas ut snabbt, var det till exempel möjligt att få ned ställtiden från 4 timmar till 20 minuter!

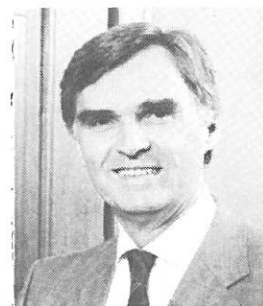


Torsten Hemlin, som håller på att konstruera de nya dragbänkarna, studerar en detalj på de nuvarande dragbänkarna.

Bättre arbetsmiljö

Dessutom kommer arbetsmiljön för operatörerna att förbättras på flera sätt. Bland annat kommer man att slippa böja sig ner för att hämta dragnålar efter operationen. Det spar många ryggböjningar!

Enligt Jan-Erik Johansson blir dragbänkarna det första synliga tecknet på förändringen ute i verkstan. Om precis ett år räknar man med att den första nya dragbänken är på plats!



Jag tror på Bahco Verktyg!

För ett och ett halvt år sedan, då det stod klart att dåvarande Promotion köpt aktiemajoriteten i Bahco, höjdes det kritiska röster här i Enköping. Man talade om börsklipp, om att det fanns risk för att den nya ledningen inte skulle satsa på oss i framtiden. Men kritiken har tystnat, i synnerhet nu när det står klart att de nya ägarna gör en jätte-investering på över 80 miljoner kronor på Bahco Verktyg.

— Bahco Verktyg är ett betydelsefullt företag i den nya Bahco-koncernen, säger koncernchefen Carl-Erik Feinsilber, och det är för att garantera företagets framtid som vi genomför den här satsningen. Företaget har redan intressanta produkter, ett bra namn på marknaden och duktig personal. Nu satsar vi på att lyfta produktionsapparaten till en nivå som ställer oss i främsta rummet bland jämförbara företag.

Investeringen kommer att ge både effektivare produktion och bättre arbetsmiljö. Dessutom går en hel del till vidareutbildning av personal som kommer att få nya arbetsuppgifter.

— Om vi skall kunna utveckla företaget så att det inte bara överlever in i nittioalet utan även etablerar sig som ett ledande handverktygsföretag, krävs det förändringar, säger Carl-Erik. Jag hoppas bara att alla som berörs inser att förändringar är positiva och utvecklande för var och en.

— Vi skulle självfallet inte satsa så många miljoner på Bahco Verktyg om vi inte trodde på företaget och dess personal. Vi litar på att det finns folk inom företaget som kan driva det här projektet, även om det kommer att bli jobbigt. Produktionen måste ju fortgå hela tiden trots att många medarbetare blir engagerade i projekt F-90, avslutar Carl-Erik.

Nu går vi vidare

Det är viktigt, att samtliga verkstadsanställda får ta del av en saklig och bred diskussion, och att man får och kan delta i en aktiv diskussion om projektet F-90 och dess målsättningar. Därför kommer vi att genomföra så kallade arbetsområdes-träffar där F-90 diskuteras.

Det blir i lagom stora grupper, så att alla törs ställa frågor och komma med synpunkter. Det blir också "rätt nivå på

snacket" så att alla kan förstå vad det handlar om. Man kan diskutera vardagliga problem och komma med egna förslag till förbättringar. Ytterligare en fördel är att alla inom gruppen får samma information och det blir lättare att följa upp träffarnas resultat.

Det kommer att bli minst en träff varje månad. Du kommer att bli kallad till träffen av Din arbetsledare.

Tänk på att just Dina kunskaper och idéer är mycket viktiga faktorer för att F-90 skall bli lyckat!

F-90: att göra gamla saker på nytt sätt

Genom beslutet att satsa på F-90 har startskottet gått för en ny epok i företagets historia. För en majoritet av oss anställda kommer förändringarna att märkas mer eller mindre påtagligt under de närmaste åren fram till 1990.

Vi kommer att få uppleva en helt ny produktionsteknik inom många avsnitt i vår fabrik — en teknik som ska göra jobbet både intressantare och mindre slitsamt.

Utbildning viktig

Många kommer också att få helt nya arbetsuppgifter och här ska vi se till att lämplig utbildning vid rätt tidpunkt kommer till stånd.

Utbildning och information kommer över huvud taget att bli ett viktigt medel för att vi ska nå de mål som satts upp i F-90. Redan har en omfattande arbetsledarutbildning tagit sin början och en utbildning i grundläggande ekonomi kommer att genomföras i början av nästa år för de medarbetare som är direkt engagerade i de olika projekten.

Inom projektet finns en speciell grupp som har som sin huvuduppgift att se till att ändamålsenlig utbildning kommer till stånd i takt med att behoven framkommer från de olika projektgrupperna.

Genom F-90 har företaget fått en verklig chans att befästa sin ställning som ett av de ledande verktygsföretagen i världen. Nu ska vi alla visa att vi både vill och kan klara utmaningen.

Utmaning

För visst är det en utmaning: den nya organisationen kommer att ställa nya krav på många medarbetare. Vi skulle därför gärna vilja "hitta" alla som är villiga att satsa den tid och energi som behövs för att förkovra sig inom något område, för att i förlängningen ta på sig ett större ansvar.

Därför vill vi be Dig som är intresserad av att "komma vidare" att anmäla Ditt intresse på nedanstående kupong. Vi kan inte lova att alla önskemål som kommer in skall bli tillgodosedda, men vi kan lova att granska dem seriöst och kontakta alla som visar ett personligt intresse genom att fylla i kupongen!



Jag skulle gärna vilja förkovra mig i:

- produktionsteknik
- produktionsekonomi
- användning av dataskärm
- arbetsledning
-
-

Jag skulle vara intresserad av att så småningom jobba som:

- instruktör
- uppsättare
- arbetsledare
-
-

Namn: Anstnr:

(Kupongen insändes till Nils-Ola "Palle" Pahlén, Verkstadsklubben, eller Martti Kaalikoski.)

Vasaloppet

Nästa år, på skottårsdagen den 29 februari, blir det minst 34 personer från Bahco Verktyg och Bahco Kraftverktyg som åker skidor mellan Sälen och Mora. "Minst" säger vi, eftersom det ännu finns chans till efteranmälan. Kontakta Karl-Erik Axelsson på Ekonomiavdelningen, tel 2901. Han tar emot anmälningar fram till den 30 oktober, men sen är det för sent.

Du som är i valet och kvalet, gör nu slag i saken! Tag chansen att få genomföra Vasaloppet tillsammans med arbetskamrater. Vi ger Dig en unik möjlighet att kunna ägna Dig åt viktig motion med ett hägrande mål, utan att Du behöver tänka på praktiska frågor som transport, förläggning, mat, o s v, och dessutom till en rimlig kostnad.

Blodbussen

Blodbussen kommer till Bahco Verktyg nästa gång torsdagen den 26 november. Som vanligt parkerar den på verkstadsgården. Och som vanligt hälsas gamla och nya blodgivare välkomna!

Matsalsombyggnaden

— Ombyggnadsarbetet framskrider nästan planenligt, berättar Hans-Lennart Jansson när Ställskruven frågade honom.

— Men tyvärr visade det sig att det fanns asbest i en av väggarna, och detta var vi tvungna att sanera innan vi kunde gå vidare med arbetet. Det betyder att vi har blivit en vecka försenade, en försening som vi inte kan ta igen utan att det kostar för mycket pengar.

— Därför måste vi flytta öppningsdagen en vecka, säger Hans-Lennart vidare. Vi kommer att hålla stängt i tre veckor, från den 16 november till den 7 december då vi åter igen kan ta emot gäster.

Det finns planer på att ordna tillfällig matservering i Vikingsalen under tiden, men om detta återkommer man med information på annat sätt.

På grund av förseningen har tävlingsjuryn bestämt att utsträcka tidsfristen för att lämna förslag till namn på matsalen till den 1 november. Tag chansen att hitta på ett bra namn så kan Du vinna ett pris!

Jag tycker att vi döper vår nya matsal till

.....

Namn:

Avd:

Insändes i slutet kuvert till VS-MO 516 före 1 november. (Ett första pris kommer naturligtvis att delas ut)

