

Ställskruven

PERSONALTIDNING FÖR AB BAHCO VERKTYG NR 1 1990

Ansvarig utgivare: Jan Carlborg
Redaktion: Jan-Åke Stern, Martti Kaalikoski,
Gunnel Lidberg och Magnus Alterot

Ha en skön semester!

Nyligen skolavslutning, snart midsommar och sedan semester! Det är en tid som medför positiva tankar och varma känslor. Dessa förstärks av att vi lyckades nå målet. Jag tänker då på 100 % leveransservice för våra 63 viktigaste produkter. Tillsammans har vi klarat vår uppgift, trots en "tuff" målsättning. Vi har visat att vi verkligen kan!! En god leveransservice är en grundförutsättning för att vi ska bli våra kunders "bästa leverantör". En god leveransservice är också en förutsättning för att vi ska kunna vara ännu offensivare på marknaden och därmed öka våra volymer i produktionen. I övrigt har också mycket annat hänt under det första halvåret 1990.

Vi har påbörjat ett av de största och viktigaste projekten i vår historia, nämligen samordningen av produktionen inom Bahco Verktyg-gruppen. En annan aktivitet som också bör framhållas är kvalitetsprojektet Q 9000. Genom projektet ska vi inte bara bibehålla utan också stärka vår goda kvalitetsposition. Vi ska bli bättre på att göra rätt kvalitet från början.

Även om jag i min återblick givit några exempel på viktiga projekt är jag medveten om att det stora och betydelsefulla arbetet sker varje dag på de olika arbetsplatserna i verkstäder

och på kontor. Det är enskilda medarbetares insatser som leder till ett samlat resultat.

Tack för fint arbete under den gångna våren. Jag hoppas att alla får en skön och avkopplande semesterledighet. Kom ihåg att "ladda för en flygande start" efter semestern. Välkommen tillbaka!

Med semesterhälsningar

Jan Carlborg



Äntligen - 63 är i topp!

100 % leveransservice på våra 63 viktigaste produkter! Det målet uppsattes i oktober förra året och skulle enligt den ursprungliga planen nås i början av januari i år. I januari kunde vi visserligen notera en påtaglig förbättring från oktober, från 63 % leveransservice till drygt 80 %. Nytt mål sattes med sikte på "målgång" i början av april. Inte heller den här gången lyckades vi. Än en gång tvingades vi ändra planerna och då flytta fram målet till den 1 juni. Resultatet är väl känt. Vi klarade målet. Tredje gången gillt! 100 % leveransservice för våra 63 viktigaste produkter. Äntligen!

Fina arbetsinsatser.

Vid stormötet den 7 maj i matsalen, redogjorde Jan Carlborg för läget i "63 i topp"-projektet och lade fast målet till den 1 juni. Han redovisade olika åtgärder som vidtagits för att målet skulle kunna nås, bl a organisationsändringar och resursförstärkningar. Han framhöll också att nu gällde en klarare prioritering av 63-produkterna!

Slutspurten.

Under arbetet med "63 i topp"-projektet har många fina arbetsinsatser gjorts i olika delar av företaget. Alla är på något sätt delaktiga i resultatet. Under den senaste månadens "slutspurt" har många imponerande arbetsinsatser gjorts, främst av medarbetare inom produktverkstäderna för "Skiftnycklar" och "Tänger och övriga verktyg". Man har bytt arbetsuppgifter, förskjutit arbetstid, arbetat övertid inte bara på vardagar utan också på lördagar och söndagar. Inte ens på den inarbetade klämdagen vid Kristi Himmelsfärdsdag stod arbetet stilla. In i det sista var det mycket kritiskt med 583:an, vår plåtsax, men även den kunde klaras.

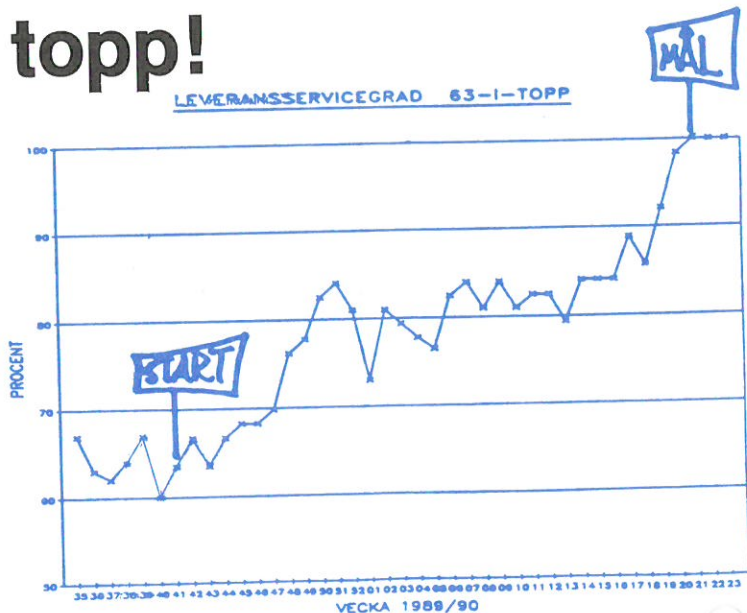
Ställskruven redovisar med glädje i bildform några exempel på "slutspurtande" medarbetare:

Från vänster Leila Martola, Maila Piispanen, Bengt Axelsson, Britt Persson och Joanis Ratcidis.

Det firar vi!

Målgång 100 % skedde vecka 21, dvs till och med några dagar innan den 1 juni. Måluppfyllelsen har firats på flera sätt.

- * Stormöte med tack och kaffe med "Topp-tårta" den 6 juni.
- * Företaget bjuder på "Topp-lunch" i matsalen onsdagen den 20 juni.
- * För medarbetare inom produktverkstäderna "Skiftnycklar" och "Tänger och övriga verktyg" genomförs särskilda aktiviteter.



Junimål

Vid juni-mötet inte bara tackade Jan Carlborg för det uppnådda resultatet, utan passade också på att lägga fast målen för leveransservicearbetet under juni:

- * Bibehålla 100 % av 63 i topp
- * Minska kundskulden från 12 miljoner till 7 miljoner kronor
- * Planera för "flygande start" efter semesteruppehållet
- * Upprätta planer för ytterligare förbättrad leveransservice andra halvåret.

Strömavbrott vecka 28 - 29

Under vecka 28 - 29 sker byte till nytt högspänningsstallverk. I samband med inkopplingen till det nya stallverket kommer spänningslöshet att råda. Inkopplingen sker successivt, varför spänningslösheten berör olika delar av företaget vid skilda tider. För varje del-

område förutses strömavbrott från någon timma upp till ett dygn.

Ingmar Johansson, anknypning 2730, ansvarar för stallverksbytet och är i arbete t o m vecka 28.

Personalomsättningen halverad

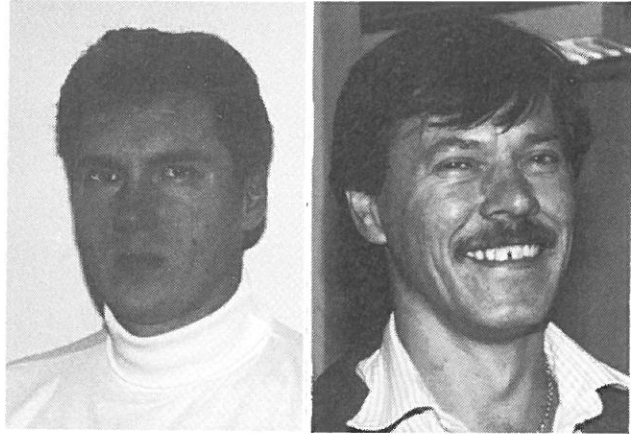
Bahco Verktyg har i likhet med många andra verkstadsföretag haft problem med hög omsättning bland verkstadsanställda. Hög personalomsättning skapar problem och svårigheter både för företaget, arbetsledningen och arbetskamraterna. Med medarbetare som slutar följer förlust av kunskap och erfarenhet. Det tar ofta lång tid och kräver betydande resurser att nyrekrytera, anställa, introducera och lära upp nya medarbetare. Under tiden uppstår icke sällan problem att klara både kvantitet och kvalitet i verksamheten. För Bahco Verktyg har en personalomsättning på 20 % eller däröver varit vanlig de senaste åren. Under 1989 kunde emellertid noteras en glädjande minskning. Omsättningen bland verkstadspersonal sjönk till drygt 18 %. Det var framför allt under andra halvåret som personalomsättningen minskade.

Nästan halvering

Tendensen till den sjunkande personalomsättningen kvarstår. Allt färre medarbetare på verkstadssidan slutar vid Bahco Verktyg. Detta är mycket glädjande. Under perioden januari - maj 1990 har 24 verkstadsanställda slutat sina jobb. De utgör 5,8 % av antalet anställda vid årets början. Under samma period (januari - maj) åren 1987 - 1989 har i genomsnitt slutat 48 anställda eller 10,7 % av antalet anställda.

Nästan unika

Till följd av det pågående förändringsarbetet inom verkstaden och på grund av den lägre personalomsättningen sker en mycket återhållsam rekrytering. Det är idag nästan unikt att vara nyanställd verkstadsarbetare på Bahco Verktyg! Ställskruven vill därför gärna presentera de två medarbetare som anställts till verkstaden hittills i år.



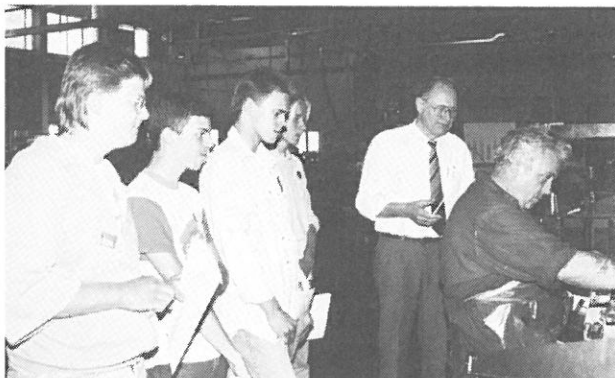
Ulf Andersson,
bandslipare i smedjan.

Kjell Schön, reparatör.

Arbetsplatsförlagd utbildning

Arbetsplatsförlagd utbildning för ungdomar har genomförts för första gången på Bahco Verktyg. Utbildningen ingår som en del i undervisningen på Industriell teknisk linje inom gymnasieskolan.

Under det första året ska 10 % av utbildningen vara förlagd till något företag. Företagen tar hand om de ämnen som skolan behöver ha hjälp med. Vi på Bahco Verktyg tog i samråd med skolan hand om ämnet "Arbetskydd och Miljö". Det är ett ämne som naturligtvis passar vår tekniska och medicinska företagshälsövård.



Gösta Johanson och några av eleverna ute hos Kalle Björklund. Där gör de en arbetsplatsstudie ur Miljösynpunkt.

Ella Borg, Margareta Dibell och Gösta Johanson komponerade ett mycket varierande program för de tre dagar som eleverna skulle vara hos dem. Programmet innehöll både praktiska och teoretiska delar som uppskattades mycket av eleverna.

Vi kommer att få se mer av dessa ungdomar på företaget i framtiden. Under årskurs 2 ska eleverna ut på

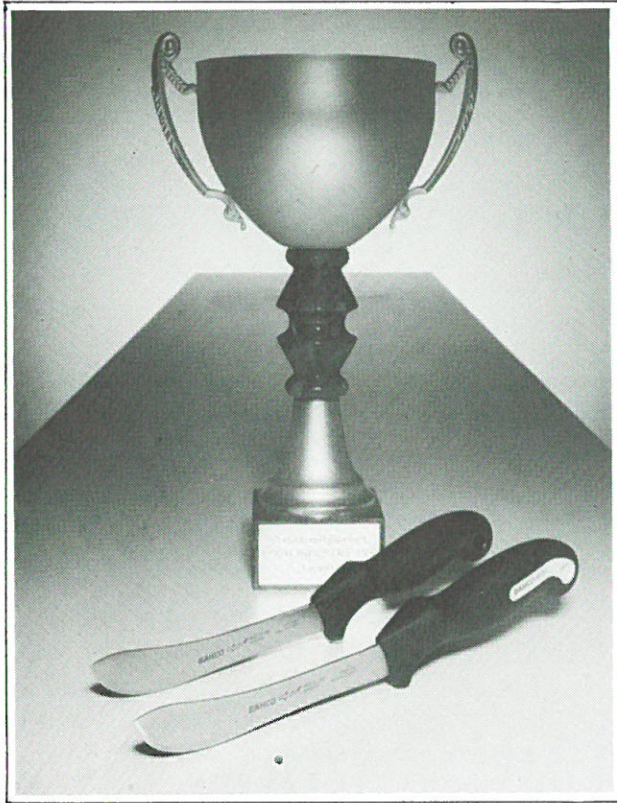
företagen under tre dagar. I årskurs 3 ska de ut på företagen under 50 % av skoltiden.

Industriell teknisk linje är en helt ny gymnasielinje och bedrivs på försök i Enköping. Ur rekryteringssynpunkt är den här linjen naturligtvis mycket betydelsefull för alla verkstadsindustrier på orten. Bahco Verktyg har tillsammans med ABB Drives, Alpin Produkter, Fläkt Veloduct, Hejarsmide, Kabo Plastic, Stratos Ventilation, Weelu och Östlunds Verktygsservice beslutat att sponsra IN-linjen med bl a skoltröja, skolresa och ett stipendium på 300 kronor till samtliga elever som idag går på utbildningen.



Ella Borg följer en av eleverna från IN-linjen, som tränar hjärt och lungräddning

Arbetsmiljöpriset 1990 gick till Bahco Verktyg



På Food Industry 90, den nordiska livsmedelstekniska mässan, fick Bahco Verktygs knivar bästa betyg, som tänkas kan. De nordiska huvudskyddsombuden beslutade enhälligt att ge våra yrkesknivar i Ergo-serien "ARBETSMILJÖPRISET 1990".

Vi tackar och bugar. Samtidigt vill vi dela med oss av berömmet till alla yrkesmän, som hjälpt oss med synpunkter på knivarnas utformning. Tack vare deras engagerade insats blev slutresultatet så bra.

Styckare och slaktare har ett av världens hårdaste yrken. Därför är det mycket viktigt att arbetsverktygen är Ergonomiskt riktigt utformade. Rätt formgivning minskar risken för belastningsskador.

Knivarna finns i 14 varianter, två skaftjocklekar och sju olika blad. De är alla utvecklade av yrkesmän för yrkesmän.

Öppet och stängt

Under semesteruppehållet veckorna 27 - 30 (2 - 27 juli) gäller följande öppet- och stängttider:

Telefonväxel/ Reception	Öppet vecka 27 Stängd vecka 28 - 30
Kontorsservice	Öppet hela perioden Veckorna 28-29 ingen distribution av internpost, post avhämtas resp inlämnas på Kontorsservice.
Matsalen	Stängt veckorna 27-30 Vissa dryckes- och brödaautomater är öppna.
Portar	A-porten, öppen vecka 27, stängd 28-30 B-porten, stängd vecka 27-30 Gånggrindar, öppna kl 04.30-16.30 Körgrinden, stängd veckorna 27-30, öppning efter hänvisning till förrådspersonalen. Ringklocka finns vid grinden.



Samordning över gränserna

För drygt två år sedan förvärvade Bahco Belzer-Dowidat i Tyskland. Ett av motiven för förvärvet utgjordes av möjligheterna till samordning av sortiment och tillverkning. Direkt efter förvärvet påbörjades arbetet för att reducera förlusterna i Belzer-Dowidat. Samtidigt inleddes också en översyn av produktsortimentet inom den nya Bahco Verktyg-gruppen. Under 1989 utarbetades sedan en plan för samordning av tillverkningen inom gruppen. Förvärvet av Belzer-Dowidat, översynen av produktsortimentet och samordningen av tillverkningen är viktiga grundförutsättningar i arbetet att göra Bahco Verktyg-gruppen till en av Europas ledande leverantörer av handverktyg.

Styrka genom koncentration

Det pågående arbetet med produktionssamordningen inom Bahco Verktyg-gruppen sker efter principen "ökad styrka genom koncentration". Tillverkningen av gruppens huvudprodukter koncentreras till en enhet. Inom denna fabrik skapas sedan förutsättningar för modern och rationell tillverkningsteknik. Investeringar görs i modern utrustning. Investeringsprogrammet för perioden 1989 - 1991 uppgår till närmare 150 milj kronor.

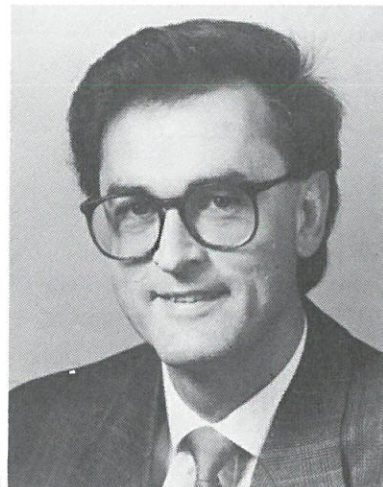
Pressat tidsschema

Flera tillverkningsenheter och flera huvudprodukter berörs av produktionssamordningen. Denna ska göras så snabbt som möjligt utan att leveransservicen till våra kunder försämras. Samordningsarbetet är "gränslöst" och berör förutom Sverige också Tyskland, Frankrike och Argentina.

För varje produkt som berörs av flyttning från ett tillverkningsställe till ett annat sker projektarbetet enligt följande princip:

1. Den mottagande tillverkningsenheten anskaffar och kör in ny utrustning.
2. Den avlämnande enheten bygger upp ett erforderligt säkerhetslager av produkter.

3. Den mottagande fabriken startar tillverkningen och påbörjar leveranser.
4. Det avlämnande tillverkningsstället avslutar tillverkningen.



Projektorganisation

Den pågående produktionssamordningen är ett av de största projekten hittills inom Bahco Verktyg-gruppen. Sven Wigerblad i Enköping är huvudansvarig för projektet och han säger: Vi har en fungerande projektorganisation för produktionssamordningen. Under en gemensam styrkommitté finns en projektansvarig inom varje tillverkningsenhet. Den projektansvarige har inom sin enhet sedan hjälp av ett antal projektgrupper. Styrkommittén sammanträder regelbundet för uppföljning av projektet. Det är viktigt att beslutade förändringar genomförs med högt tempo och god precision, så att vi upprätthåller en bra leveransservice till våra kunder.

Grupper i Enköping

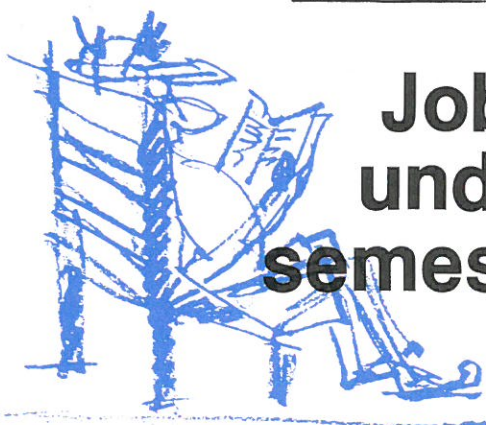
Inom Bahco Verktyg i Enköping finns ett antal grupper som direkt och indirekt arbetar med samordningsprojektet. Inom produktområdet "Skiftnycklar" finns för närvarande fem projektgrupper, medan åtta projektgrupper arbetar inom produktområdet "Tänger och övriga verktyg".

Maskinöversyner

Av nedanstående sammanställning framgår att det är "mycket på gång" under semesteruppehållet:

- * Byte av högspänningsställverk
- * Maskinöversyn av vissa pressar, ugnar, fleroperationsmaskiner och sandblästrar.
- * Byte av styrsystem i "Lindemaier".
- * Golvbeläggning i vissa truckgångar.
- * Delmontage av fosfateringsanläggningen.
- * Storstädning och fönstertvätt på kontoren.

Arbetena utförs huvudsakligen av egna anställda, men också med hjälp av feriearbetare. Kontorsstädningen utförs av städbolaget.

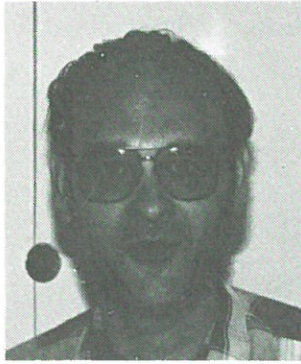


Jobb under semestern

Semesteruppehåll innebär självklart semester för de flesta av oss. Semesteruppehåll betyder emellertid också arbete för vissa. Detta gäller inte minst medarbetare inom mek- och elunderhållet.

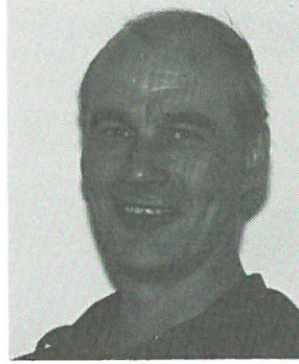
- I år har vi semesterarbeten i ungefär normal omfattning och flertalet av våra reparatörer är i arbete, säger Hans-Lennart Jansson.

Vad innebär "Bahco-kvalitet" för dig?



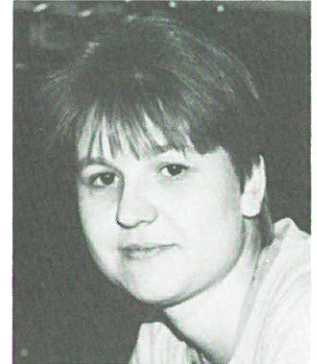
Bengt Eriksson, tångjusterare

- Egentligen att ha jobbet kvar. Kan vi inte ge våra kunder valuta för pengarna, då slutar de att handla hos oss.



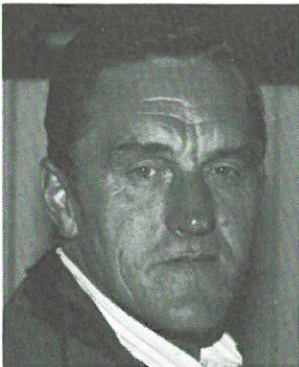
Hans Andersson, smed

- Bahco har ett bra namn på marknaden tack vare sin kvalitet. Det är viktigt att alla håller ögonen öppna. Ingen tjänar på att producera skrot.



Katarina Mårtensson, skiftnyckeltillverkningen

- Gör man dåliga nycklar mår man ju inte bra själv. Gör man ett bra jobb är kunderna nöjda och mina kunder är killarna i monteringen. Tyvärr får man alltför sällan veta om det varit något fel.



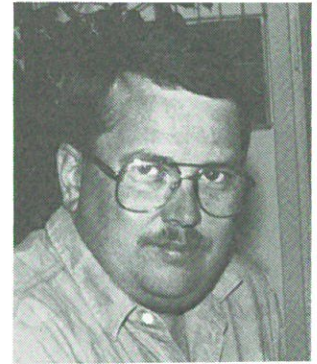
Reino Aalo, verktygsskärpåre

- Kvalitet är ett stort begrepp. Ser vi till mitt jobb, så är noggrannhet mycket viktigt. Om vi slipar fel visar det sig sedan i felaktiga produkter. Bara en sådan sak som fel materialval kan ge mycket höga kvalitetskostnader.



Delia Grönlund, Dataavdelningen

- För mig är kvalitet helt enkelt lika med pålitlighet. För det är jag beredd att betala när jag själv handlar.



Ove Tibbelin, Svensk försäljning

- Bahco-kvalitet för mig är rätt produkt i rätt tid till rätt kund...

Målet nära för Q 9000

Projektet Q 9000 som startade i oktober 1989 hade som mål bl a att klara Volvos kvalitetskrav för leverantörer samt kraven i den internationella standarden ISO 9002 till den 29 juni 1990. Vi har nu bara några dagar kvar. Hur har det gått?

Som tidigare rapporterats har ett antal arbetsgrupper arbetat med olika delprojekt och samtliga gruppers resultat har nu knutits ihop till ett kvalitetssystem. Ett kvalitetssystem är som ett regelverk, en ryggrad, som måste finnas för att arbetet med att nå rätt kvalitet skall bli effektivt. Kvalitetssystemet har dokumenterats i en KVALITETSHANDBOK som kommer att distribueras till vissa personer efter semestern.

"Självklara" rutiner

Många nya rutiner bl a för tillverkningen har arbetats fram. Flera av dessa håller nu på att införas på olika verkstadsavsnitt. Det kan i vissa fall tyckas att någon rutin är "onödig", men tänk då på att det måste finnas en säkerhet och en kontinuitet i sättet att arbeta



Tävlingen "Q-9000" vanns av Kjell Lindblad, Experimentverkstaden. En kamera var första priset.

fram produktkvaliteten, utan att vara personberoende.

Flera rutiner lägger stor vikt vid det förberedande arbetet och att det skapas förutsättningar att göra rätt från början. Vissa rutiner kan upplevas som "självklara" tex att vi skall arbeta med felorsakerna och vidtagna åtgärder så att samma fel inte upprepas.

Det är nödvändigt att de nya rutinerna kommer igång och fungerar, för att vi skall bli godkända vid de kommande kvalitetsrevisionerna.

Kundkrav och konkurrenter

Företagsledningen har som ett led i projektet fastställt en kvalitetspolicy för Bahco Verktyg.

I policyn anges det övergripande målet för kvalitetsarbetet. Den innehåller också riktlinjer för hur vi ska arbeta med kvalitetsfrågorna.

Policyn lyder:

Kvaliteten på våra produkter och tjänster ska motsvara kundernas förväntningar och vara minst lika bra som våra huvudkonkurrenters.

För genomförandet av policyn gäller följande:

- Vi ska ha en helhetssyn på kvalitetsbegreppet.
- Vi ska arbeta enligt "nollfelsprincipen" och "göra rätt från början".
- Vi ska handlägga kvalitetsaspekterna enligt ett leverantör- kundförhållande både internt och externt.
- Vi ska ställa lika höga kvalitetskrav på våra leverantörer som på oss själva.
- Vi ska dokumentera kvalitetskraven och sätta upp tydliga och mätbara kvalitetsmål.
- Vi ska välja och utveckla dugliga produktionssystem som producerar avsedd kvalitet.
- Vi ska bygga upp ett effektivt kvalitetsystem och följa upp kvalitetsutfallet.
- Vi ska klargöra ansvar och befogenheter i arbetet att uppnå rätt kvalitet och se till att berörda medarbetare har erforderlig kompetens.

"Rätt från början"

Ytterligare en viktig rutin som arbetets fram är hur vi skall styra kvaliteten mot förutbestämda mål under produktframtagningen. Detta är viktigt ur den synpunkten att vi skall göra rätt från början och att arbetet blir effektivt, vilket i sin tur betyder att kostnader för fel kan undvikas på ett tidigt stadium.

Vår förmåga kontrolleras

Vi kommer efter semestern att kontrolleras av Volvo vid en kvalitetsrevision, huruvida vi lyckats klara de krav som ställts på oss.

Vi ska också under hösten genomgå en certifieringsrevision av SIS (Sveriges Standardiseringskommision).

Detta gör vi för att få ett officiellt intyg på vår kvalitetsförmåga. Många av våra kunder nöjer sig som bekant inte enbart med att få produkter, utan kräver också att vi kan visa upp ett intyg som bevis på att vi genomgått en certifieringsrevision. Detta krävs bl a av flera utländska kunder för att vi överhuvudtaget skall få vara med och leverera.

Sammanfattningsvis ser det ut som vi kommer att lyckas med vår målsättning i Q 9000 projektet. Vi kan dock inte med bestämdhet veta förrän efter kvalitetsrevisionerna i höst.

Roland Bjurling

Investeringar



Slip- och märkline

I vår skiftnyckeltillverkning har investerats 7 milj kronor i en ny line som efter montering och fosfatering ska ta hand om toppslipning, kindslipning och märkning av skalan. Denna utrustning är ett exempel på det senaste inom verkstadsteknik.

Slipningen tar ut material från det nya datorstyrda lagret som finns vid monteringen. Bengt Axelsson, som tillsammans med Leif Karlsson kör anläggningen, berättar att han kan förprogrammera 15 lådors uttag ur lagret och sedan sköts uttagen automatiskt. Lådorna med skiftnycklar tippas i en "tratt". Skiftnycklarna transporteras sedan vidare via två transportband till det "magiska bordet". Det är ett bord som vänder skiftnycklarna så att de kommer rätt till de plockar som matar maskinerna med skiftnycklar.

Slip- och märklinen har fungerat bra, förutom vissa inkörningsproblem med laser-märkningen.

Sommarlov

Det är inte alla som har sommarlov trots att skolan slutade den 8 juni. Många ungdomar vill jobba för att tjäna pengar eller så är man tvungen att jobba för att skaffa praktik.

Till Bahco Verktyg kommer 40 ungdomar och feriejobbar under perioden juni-augusti.

De yngsta, dvs 16-åringarna, arbetar på Fastighetsavdelningen med bl a fönsterputs.

De ungdomar som fyllt 17 år jobbar med enklare jobb i produktionen, medan de som fyllt 18 år ofta går in i den direkta produktionen som extra resurser.



Petra Jansson, som jobbar på Bahco Verktyg under sina tre första sommarlovsveckor, putsar fönster då vi träffar henne. Petra arbetar för att tjäna pengar och tycker också att det är bra att ha något att göra under lovet. Dessutom ger det lite arbetslivserfarenhet. Petra tänker inte spara pengarna till något särskilt, men en del går väl åt under London-semester senare i sommar.

Ät mera fisk och grönsaker

En mycket uppskattad fiskrätt på vår fiskvecka var "Bohusfiskarnas låda". Här kommer receptet för 4 personer. Enkelt att tillreda - gott att äta!

6 hg torskfilé
1 purjolök
1,5 dl vispgrädde
1,5 dl creme fraiche
4 tomater
1 knippe dill
salt, vitpeppar

Vill man minska på fettet använd i stället
1 dl kaffegrädde
1 dl lätt creme fraiche

Lägg fisken (tinad om man använder djupfryst) i en smord eldfast form. Salta och peppra samt täck den med tomatiskivor.

Blanda grädde, creme fraiche, finklippt dill och finhackad purjolök. Häll blandningen över fisken och täck med aluminiumfolie.

Grädda i 225° varm ugn ca 35 min.

Servera med fullkornsris eller potatis.

En råkostsallad med rårivna morötter blandad med gräslök och pressad citron passar bra som tillbehör.

Trevlig sommar

Eva i köket



Några korta råd

Inför solen är vi alla olika.

Den finaste färgen får du om du solar med måtta, och respekterar solen och din egenart. Den bruna färgen kommer av hudens pigment, melaninet och är kroppens skydd mot cellskador. Det tar ca 48 timmar för nytt pigment att bildas. Därför kan du inte se direkt, hur mycket solen har tagit.

Uppe i solfattiga Norden har vi lite pigment för att lättare kunna ta vara på solstrålarnas nyttiga effekter. Ljushyade nordbor har därför ett sämre skydd mot solen. De bränner sig lättare än människor med mörkare hudfärg och mer pigment. Människor från sydligare länder har lärt sig att respektera solen. Trots att de har mer pigment som skyddar, vistas de ofta i skuggan och skyddar sig med kläder mot solen. En vit skjorta motsvarar ungefär solskyddsfaktor 7. Ett par jeans ger ett totalt solskydd. En solhatt med breda brätten är ett billigt solskydd för ansiktet. Du blir också brun av att sitta i skuggan, även om det tar lite längre tid. I skuggan kan du njuta av solen och få en fin färg på ett behagligt sätt.

Sola långsamt.

I början av semestern är det bättre att använda dagarna till att åka på utflykt, och spara solandet till senare. Tänk också på att solen är som starkast mellan kl 11 och 14 och starkare ju längre söderut du kommer. Se upp med blåsten. När det blåser märker du inte solens intensitet lika lätt. Snö, vit sand och vatten reflekterar solens strålar och gör dem ännu starkare. Många struntar i solskydd för att snabbare bli bruna. Resultatet blir ofta att huden inte hinner bilda tillräckligt

med skyddande pigment. Man bränner sig och det yttersta hudlagret med färg flagnar av.

Välj solskydd efter hudtyp och vart du reser.

Solskyddsmedel gör att du kan vara i solen längre tid utan att bränna dig. Solskyddsfaktorn anger hur många gånger längre tid du kan vistas i solen.

Ta det lugnt i början och använd alltid ett solskyddsmedel när du solar. Om du har anlag för solexem eller vill försöka minska risken för rynkor, så välj en produkt som även har visst skydd mot UVA-strålning.

Vattenfast sitter bättre.

Stryk inte på för tunt, då gäller inte förpackningens skyddsfaktor. Om du badar mycket eller svettas kraftigt bör du stryka på solskyddsmedlet även mellan baden. Det gäller även de skvattenfasta och vattenresistenta produkterna.

En vattenfast solprodukt sitter bättre än vattenresistent. Lotjoner är oftast lättare att stryka ut på stora ytor än krämer. Stift passar bra till mindre ytor som t ex näsa, öron och axlar.

Om du bränt dig.

Det första du ska göra om du har bränt dig, är att avstå från solen några dagar så att huden hinner läka i lugn och ro. För att lindra besvären kan du kyla ner huden med kallt vatten och använda ett kylbalsam. Milda hydrokortisonprodukter lindrar vid stark solsveda.

Med dessa råd önskar vi på FHV nu en riktigt avslappande och skön semester.