

Ställskruven

PERSONALTIDNING FÖR AB BAHCO VERKTYG NR 1 1991



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

Lågkonjunkturen fortsätter

Ytterligare resultatförbättring 1990, men dystra konjunkturutsikter 1991! Det var huvudbudskapen i den information Jan Carlborg lämnade vid informationsmötena i matsalen torsdagen den 28 februari.

Ny organisation förbereds

Det ekonomiska resultatet i såväl moderbolaget som Bahco Verktøy-gruppen förbättrades ytterligare 1990, berättade Jan Carlborg. Den försämrade konjunkturen resulterade i lägre orderingång under senare delen av året. Därmed blev 1990 års fakturering lägre än beräknat och takten på resultatförbättringen avtog. För 1991 förutses fortsatt lågkonjunktur. Efterfrågan på Bahco Verktøys produkter blir klart lägre än 1990. Till följd härav har tillverkningen anpassats till en lägre nivå och viss utbildning genomförts. Med de utsikter som föreligger för 1991 måste viss personal-



minskning göras, berättade Carlborg. Trots satsningar på aktivare marknadsbearbetning, introduktion av nya produkter, utveckling av vårt kvalitetssäkringssystem mm, måste vi också fortsätta arbetet med rationaliseringar och kostnadssänkning-

ar. Det är viktigt för oss att värna om det goda ekonomiska resultatet och en fortsatt sund ekonomi, framhöll Jan. Vad gäller personalminskningen eftersträvas lösningar, som är vettiga både för den enskilde och företaget, avslutade Jan.

Ur innehållet:

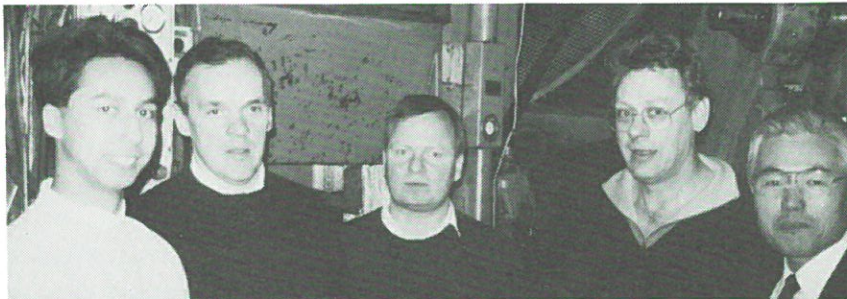
Flyttning av verktygsverkstaden	Sid 2	Färre matgäster	Sid 6
Vi erhöll kvalitetscertifikat!	Sid 3	Vasaloppet 1991	Sid 7
Utbildning -91	Sid 4	Förvånad re(d)aktion	Sid 8
Kölnmässan 1991	Sid 5	Marskryss	Sid 8

Projekt HUIS

Huis låter som ett japanskt kampord och det är inte så långt ifrån vad det står för. De flesta av Er har säkert hört talas om det japanska undret. Inte minst bilindustrin har fått känna av japansk tillverkningsfilosofi och produktivitet.

En japansk "guru", Mr Shigeyasu Sakamoto, har vid några tillfällen besökt Bahco Verktyg och kommit med förslag och synpunkter på verksamheten i fabriken. För att dra nytta av hans kompetens och erfarenhet har ett pilotprojekt startats i smedjan. Målsättningen är att halvera stilleståndstiden i en smidespress utan dyrbara investeringar.

Den japanska tillverkningsfilosofin är vid närmare granskning inte så hemlighetsfull. Den bygger på några kända fakta såsom ordning och reda, ta ned



Fr v Birger Kimson, Gunnar Lundblad, Mats Mineur, Roger Lundin och Mr Sakamoto

HUIS = Halverad Uppsättnings-
tid i Smidespress

problemen på golvet, lyssna på operatörernas idéer och utveckla samarbetet i arbetsgruppen. Helt enkelt: Höjd produktivitet genom smart problemlösning. Det finns ett japanskt uttryck för detta: KAIZEN, som står för ständiga förbättringar i hela organisationen.

Projektet i smedjan har startats upp och faktainsamling pågår. Efter analys och utvärdering kommer berörda operatörer, förmän och produktionstekniker att tillsammans gå igenom de pro-

blem och förslag till lösningar som finns. Man ska även vid några tillfällen samlas för "Brain-Storming".

Projektgruppen, som består av Gunnar Lundblad, Birger Kimson, Mats Mineur, Roger Lundin, Markko Sipola och Jan Eriksson, ska avrapportera till Mr Sakamoto som besöker oss var fjärde vecka. De förslag och förbättringar som framkommer kan där efter införas och projektet bör kunna avslutas under september -91.

Gunnar Lundblad



Flytt- ning av verk- tygs- verk- staden

Cirkeln är sluten. Efter cirka 25 år på entresolplanet ska verktygsverkstaden flytta tillbaka till sina "rötter".

Detta innebär att stansverkstaden flyttas till smedjans klipprum. Klipppressarna flyttas ut i smedjan och lokalen iordningställs därefter. Verktygsstålförråd, truckservice och oljeförråd flyttas till andra lokaler. Smidesverktygsförrådet flyttar in i samma lokal som stansverkstaden.

Verktygsavdelning, skärpning och experiment flyttar in i nuvarande förnödenhetsförråd och maskinreservdelsförråd. Dessa förråd flyttas ner i källaren till gamla rörtångsmonteringen. Skärande verktyg och Kingsburyvagnarna kommer dock att vara kvar i nuvarande förråd och i fortsättningen servas av skärpningen.

Avsikten med flyttningarna är att uppnå en högre effektivitet genom

bättre samordning, närhet, bättre utnyttjande av lokaler, mindre administration, mindre maskiner, färre personal osv.

Med andra ord så anpassar vi oss för en "mager" produktion, vilket innebär att vi inte har något överskott av resurser.

Gunnar Lundblad

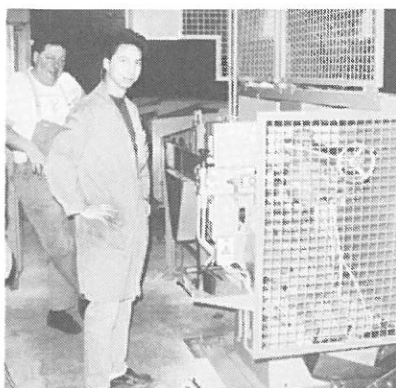
Angående 60.000 per vecka

I lagidrott är det ofta målgöraren som uppmärksammas. De flesta av oss vet att det finns lagkamrater, tränare, lagledare, förståsigpåare med flera, som alla på sitt sätt hjälper till.

Målgöraren på Bahco, skiftnyckelverkstaden, har avgjort på ett mycket bra sätt, men jag skulle vilja ge alla andra en eloge för ett mycket bra lagarbete under hösten -90. Målgörare klarar sig inte utan passningar, vätska, massage, omplåstring, uppmuntrande tillrop och så vidare.

Smedjan tillverkade motsvarande period 70.000 per vecka. Bra, va?

Gunnar Lundblad



Klipp i smedjan

En riktig klippare har installerats i smedjan. Den nya utrustningen som är tysktillverkad är en automatisk klipplina för rundämnen. Fabriket är Peddinghaus Caddy 50 och investeringskostnaden är cirka 800.000 kronor. Utrustningen är placerad ute i smedjan mitt emot press 1323.

Klippsaxen kan klippa max \varnothing 50 mm och har ett magasin som är dimensionerat för ämnesbuntar på max 5.000 kr. Operatörens uppgift blir att övervaka maskinen samt att ladda magasinet med ämnesbuntar.

Den nya saxen innebär att tunga och monotona arbetsuppgifter försvinner samt att ett kapacitetstillskott erhålles.

Gunnar Lundblad

Vi erhöll kvali- tetscertifikat!



SIS-representanten överlämnar kvalitetsdiplomet till Jan Carlborg

Sedan hösten 1989 har projektet "Q 9000" bedrivits inom vårt företag. Projektet har syftat till att bygga upp ett fungerande system för kvalitetsstyrning. Ett delmål för projektarbetet var att klara kvalitetsgodkännande från Volvo Personvagnar. Detta mål uppnådde vi sommaren 1990. Ett annat delmål var att klara kvalitetscertifikat enligt den internationella standarden ISO 9001. Detta mål nådde vi i slutet av februari. Som bevis på den erhållna kvalitetscertifieringen fick Jan Carlborg den 1 mars motta ett av Standardiseringskommissionen i Sverige (SIS) utfärdat diplom, som överlämnades av Nils Redegren, chef för SIS Certifiering - Kvalitetssystem.

Första handverktygsföretaget

Bahco Verktyg är det första handverktygsföretaget i Europa som erhållit det internationella kvalitetscertifikatet ISO 9001. Certifieringen har föregåtts av särskild granskning av kvalitetsrevisorer från SIS. Revisorerernas granskning utföll till belåtenhet även om några mindre anmärkningar gjordes. För erhållande av kvalitetsgodkännande enligt den internationella

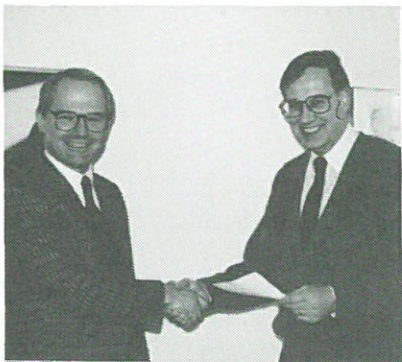
SIS-standard krävs bland annat en genomtänkt och känd kvalitetspolicy i företaget, en bra organisation med fungerande system och rutiner samt kvalitetsmedvetna och kunniga medarbetare. SIS-revisorerna kommer i fortsättningen att kontrollera Bahco Verktygs kvalitetssystem två gånger per år.

Nils Redegren, SIS: Kvalitetscertifiering enligt SIS 9001 ställer krav på alla funktioner inom företaget. I Sverige har hittills ett 30-tal företag erhållit kvalitetscertifikat, Ytterligare ett 50-tal företag har inkommit med ansökan om certifiering.

Jan Carlborg: Bahcos produkter är kända för hög kvalitet. Genom vårt nya kvalitetssystem kan vi bättre än tidigare nå avsedd kvalitetsnivå och detta till en lägre kostnad. Det är en fortsatt utmaning för oss att leva upp till de krav kvalitetscertifieringen ställer.

F E Lindström också

Inom F E Lindström i Eskilstuna pågår också arbete med utformning av kvalitetssystemet. SIS-prövning för kvalitetscertifiering kommer att ske senare under 1991.



Det är kul med kvalitet, tycks Jan Carlborg och Bengt Jonsson mena när priset i tävlingen om kvalitetspolicy överlämnades.

Vetande vinnare

En genomtänkt och av de anställda känd kvalitetspolicy! Detta var ett bland många krav som måste uppfyllas för att erhålla kvalitetscertifikat. För att "locka" så många BV-anställda som möjligt att lära sig vår kvalitetspolicy, aviserades i decembernumret av Ställskruven en tävling. Denna gick ut på att man skulle med egna ord kunna återge innehållet i Bahco Verktygs kvalitetspolicy.

Tur och skicklighet

För att vinna tävlingen krävdes både tur och skicklighet. Personal från kvalitetsavdelningen valde slumpvis ut ett femtiotal medarbetare, som fick redovisa sina kunskaper om kvalitetspolicy. Drygt hälften av de tillfrågade blev godkända och gick vidare till en lottdragning. Ett första-pris - båtresa till Mariehamn - och några "tröstpriser" utlottades. Vinnaren av första-priset heter Bengt Jonsson, ansvarig för CL. Grattis!



Utbildning -91

Vecka 04 startade vi utbildning för vår verkstadspersonal.

Det är den största samlade utbildningsinsats som gjorts på Bahco Verktyg. Cirka 35 personer har utbildats per vecka under februari och mars. Utbildningen har behandlat:

- Rätt kvalitet
- Produktkvalitet
- Ritningsläsning

- Mätteknik
- Materiallära och värmebehandling
- Bearbetningsteknik
- Ergonomi
- Bahco Verktyg och jag

Som synes har några ämnen inriktats på kvalitet, vilket naturligtvis hänger ihop med den kvalitetssatsning som gjorts på företaget.

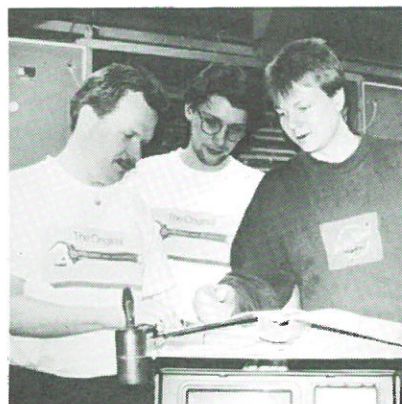
Förslags- ställare på studieresa



Förslagsverksamhetens resestipendiater för 1990 genomförde sin studieresa den 8 mars 1991. Stipendiaterna var Lars-Göran Bernström, Kenneth Eckebring och Sigvard Oskarsson. Från Förslagskommittén deltog Bennet Ernlund. Resmålet var SSAB i Borlänge.

För att erhålla ett resestipendium krävs att Du lämnar in ett förslag som blir belönat. Bland belönade förslag lottas sedan resestipendierna ut, så lite "tumme" med fru Fortuna bör man ju ha förstås. Prova lyckan Du också!

Bennet Ernlund



Styr- och reglerutbildning

För att företagets servicepersonal ska hänga med i utvecklingen, måste de utbildas på den nya tekniken. För närvarande utbildas två reparatörer och en elektriker. Utbildningen omfattas av hela 506 timmar per elev.

Göran Mörlin och Peter Hallman diskuterar styrsystemet i Lindenmeier-maskinen med sin "lärare" Fredrik Sandberg. Förutom de på bilden deltar Seppo Spets i utbildningen.

Kölnmässan 1991

I cirka 10 hallar, stora som Stockholmsmässans A-hall och flera i två plan, finner man allt inom det här området, t ex en stor monter med endast toalettstolslock.

För Bahco Verktyg är detta det stora tillfället under året att "spänna musklena". I år hade vi glädjen att kunna presentera ett större antal nyheter. Vårt nya tångprogram premiärvisades. Så också den nya rörskitnyckeln. Vidare presenterades ett nytt avdragarprogram, nya hylsnyckelsatser, momentverktyg, röravskäraren samt en utökning av vårt skruvmejselprogram. Vi kan nu börja skörda frukterna från köpet av Belzer-Dowidat - en sortimentbreddning som vi så väl behöver. Detta mottogs mycket positivt av våra besökare. Montern var stundtals överfylld av nyfikna och förväntansfulla kunder. Vi sålde t ex cirka 20.000 stycken av vår nya rörskitnyckel.

Besökarna kunde inlednings- eller avslutningsvis låta sig roas av en trollkarl som vi hade med som extra krydda åt det hela.

Magnus Alterot

På mässan för första gången

När man kommer till Eisenwarenmesse i Köln för första gången blir man förvånad över hur stort det är och hur många tillverkare och försäljare av el- och handverktyg det finns. Flera hundra utställare, från små enmansföretag från Indien och Fjärran Östern upp till internationella jättar som Hitachi och Bosch konkurrerar om kunderna.

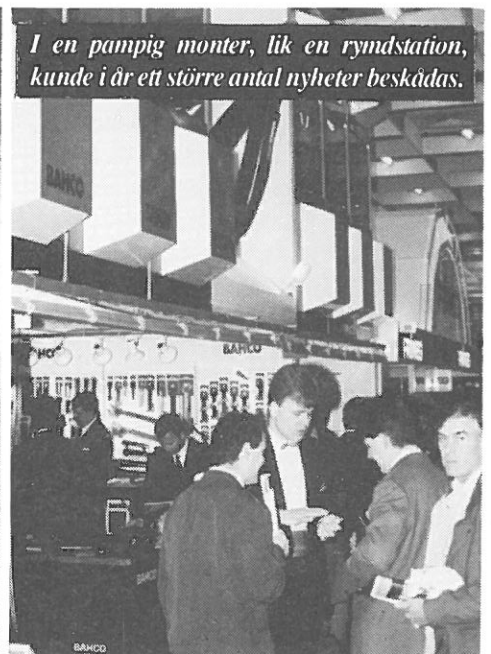
Bahcos monter såg imponerande ut med de nya tångerna, avdragarna och rörskitnyckeln bland mycket annat och intresset för våra produkter var stort. Montern besöktes av en strid ström kunder och andra intresserade under hela mässan. En stab av medarbetare från Enköping och våra dotterbolag i Danmark, Finland och Holland tillsammans med representanter från våra agenter i England och Norge visade kunderna runt och svarade på alla möjliga frågor. De som inte jobbade i montern fick i uppdrag att gå runt bland konkurrenterna och se vad de hade att erbjuda.

Efter att ha gått runt på mässan i två dagar kunde man konstatera att Bahcos produkter håller sig väl i jämförelse med konkurrenternas och att Eisenwarenmesse 1991 var en succé.

Glyn Wright



"Say the magic word - BAHCO!" sa trollkarlen och kortleken förvandlades till en glasskiva.



I en pampig monter, lik en rymdstation, kunde i år ett större antal nyheter beskådas.



En överblick av vad som kunde beskådas.



Kjell Aminder demonstrerar här det nya momentnyckelprogrammet.



Så här såg det ut i Belzers monter.



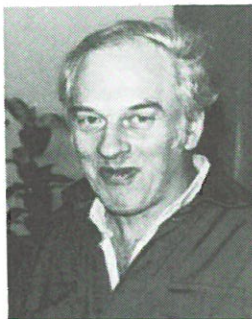
Monterpersonalen hade fullt upp hela tiden med att visa alla nyheter.

Färre matgäster

Sedan årsskiftet har antalet matgäster i Bahcomaten sjunkit med drygt 10 %, berättar Eva Kesselmark. Vi som arbetar i matsalen hoppas att nedgången är tillfällig och att antalet gäster istället ökar.

Jan-Åke Stern kommenterar situationen för Bahcomaten: Till följd av skattereformen och höjda lunchpriser har vi räknat med en viss nedgång av antalet ätande. Eftersom Bahcomaten tillhandahåller omväxlande, vällagad och välsmakande kost till ett förhållandevis lågt pris, tror jag att antalet ätande kommer att öka ganska snart. Ju fler som äter i Bahcomaten, desto bättre matservice kan gästerna erbjudas. Sedan någon månad är Bahcomaten öppen också för Bahco Verktyg-pensionärer. Tyvärr är det få pensionärer som hittills utnyttjat denna möjlighet, avslutade Stern.

Vad tycker vi om maten och priserna i Bahcomaten?



Göstha Pettersson: - Maten är väldigt bra. Under de 20 år jag har ätit här har maten bara blivit bättre. Jag tycker att priset är rimligt om man jämför med andra ställen, men istället för att kaffe ingår i priset, tycker jag att brödet kunde ingå istället.



Kent Pettersson: - Jag har ätit några gånger i matsalen, men oftast har jag mat med mig hemifrån, som jag värmer. Priset är väl inte för högt, men man lagar ju mat hemma i alla fall, så visst blir det billigare att ta med sig hemifrån.



Folke Stange: - Jag tycker maten i matsalen är bra. Jag har faktiskt ätit här ända sedan jag började min anställning på Bahco Verktyg. Det fina med matsalen är att man inte behöver stressa iväg ut på stan för att äta. Priset är inte för högt om man jämför med andra matställen och det är ju bra att kunna välja mellan två rätter. Det var naturligtvis synd att priset höjdes, eftersom det har inneburit att antalet ätande har minskat. Det vore väldigt synd om det går så illa att matsalen måste stänga.



Stig Lundh: - Jag äter inte här regelbundet. Ibland åker jag hem och äter. Jag kan inte tänka mig att åka ut på stan och äta på något annat matställe. Äter jag inte hemma, så blir det här i vår matsal. Priset är OK. Jämfört med andra ställen är det inte dyrt. Jag tror att chocken efter prishöjningen snart går över och då inser alla att det inte är så dyrt att äta i vår egen matsal. Dessutom tycker jag att maten här är god.

Så här mycket folk skulle vi vilja se i matsalen varje dag!



Inarbetad tid

Det kanske kan tyckas som en onödig påminnelse, men ändå ... Enligt arbetstidsschemat för 1991 är eftermiddagen torsdagen den 28 mars frilagd genom inarbetning. Följande ordinarie arbetstider gäller för sista arbetsdagen före påskledigheten.

Verkstadspersonal

Dagtid Kl 06.48 - 11.30 (4,7 timmar)

Skift 1 Kl 05.00 - 13.36

Skift 2 Lediga

Kontorspersonal

Kl 07.15 - 12.00



Arne Andersson uti "Fädrens Spår"

Vasaloppet 1991

Våra tappra Vasaloppsåkare har återigen "gjort" de nio milen mellan Sälen och Mora. Snabbast var som tidigare år Stig Eriksson. Övriga åkare från företaget var Bernt Berglund och Arne Andersson. Den dåliga snötillgången i vinter bidrog säkert till att endast tre åkare ställde upp.

Vi får inte glömma Tjejvasan, där Sonja Hagelin deltog som enda tjej från Bahco Verktyg.

Insändare

- Det finns en historia om hur människokroppens organ träter om vilket av dem som är viktigast för att kroppen ska fungera. För att inte bli tjatig och för att göra en lång historia kort, så enades man om att "aschlet" var det viktigaste organet.

Nu ska man inte dra några förhas-tade slutsatser, men om smedjan lik-som "aschlet" skulle knipa blev det inte så mycket ämnen för exempel-vis skiftnyckelavdelningen.

Avsikten med min liknelse är att visa att vi alla är beroende av varan-dras funktioner. Jag tycker att arti-keln i Ställskruven 4/90 om "60.000 per vecka" på ett ensidigt sätt belyser en bra prestation. Tyvärr glömde man att nämna dem som låg bakom: **Smedjan, som tillverkade 70.000 per vecka**

En som vet

Redaktionens svar

Äras den som äras bör!

Tack för Din insändare! Jag är beredd att hålla med Dig i det mesta. Ställskruvs-redaktionen ställs då och då inför dilemmat när något positivt har hänt - Vem ska äras? Alla eller ingen? Vi valde att rikta uppmärksamheten på skiftnyckel-verkstan. Under senhösten 1990 ökades på kort tid skiftnyckeltill-verkningen med mer än 50 %. Själv-fallet förutsätter ett sådant "lyft" bra insatser från många andra, t ex smedjan. Även om talesättet "otack är världens lön" gäller allt för ofta, är det Ställskruvs-redaktionens för-hoppning att medarbetare i smedjan på annat sätt än via Ställskruven känt erkänsla för gott arbete.

Jan-Åke Stern

Förvånad re (d) aktion

Vi lovar, Din och andra läsares förvåning överträffas av redaktionens. Ytterligare ett nummer av Ställskruven har kommit ut! Dessutom har redaktionen något djärvt (dumdrigt?) angett fasta utgivningsdagar för sammanlagt åtta nummer under 1991. Det ska bli intressant och se hur det går.....

Tanken är att Ställskruven ska ha en liten redaktion med få fasta medarbetare och många tillfälliga bidragsgivare. Hitills har arbetet med tidningen karaktäriserats av få fasta medarbetare och få (!) tillfälliga medverkande.

Av presentationen nedan framgår "vem som gör vad" inom Ställskruvsredaktionen:

Gunnel Lidberg: Fungerar som redaktionssekreterare, tar emot material, skriver och sammanställer texter, redigerar, gör layout och håller kontakt med tryckerier.

Martti Kaalikoski: Den ständigt vandrande reportern, som gör reportage, intervjuer, skriver artiklar och sköter kameran.

Jan-Åke Stern: Lätt desillusionerad "chefredaktör", som skriver, skriver och skriver

Utgivnings- tider -91

Vi planerar utgivning av Ställskruven med åtta nummer under 1991. På så sätt hoppas vi att Ställskruven bidrar till att förbättra den interna informationen. För att underlätta redaktionens planering och möjliggöra Din (!) medverkan i Ställskruven har vi fastställt tider för manusstopp och utgivning. Angivna datum för manusstopp är sista dag då Du kan lämna Ditt bidrag till Ställskruven. Bidraget kan vara i form av artikel, insändare, frågor, funderingar, tävlingsbidrag etc. På de utgivningsdagar som angetts kan Du sedan hämta Din Ställskruv och läsa Ditt och andras bidrag till tidningen. Dina bidrag skickar Du till Gunnel Lidberg.

Nr	Manusstopp	Utgivning
2/91	12/4	25/4
3/91	16/5	30/5
4/91	7/6	20/6
5/91	6/9	19/9
6/91	11/10	24/10
7/91	8/11	21/11
8/91	6/12	19/12

Du är välkommen med synpunkter och bidrag till Ställskruven.

Redaktionen

Serverar mat	Känd gym-nast	Härt vatten	Ton	Yta	Krass lig.			Ugglor
4/2					Kada- Ver	Sär- upp- ner	Beja- kar Luften	SKY
utrop	Is- bryta- re	Even- tellt	Rymd- Varel- se	Skof	Kota			
tva hjulig är röd					Etern Börn		H ör n	
						3,14	Danskt A	Kastar pilar
Ör yöre nåd	Buste		Del av gardin					
Tenn			1/4	Grä- ta				Ar- tal- rik
	Isan- de				Redeg		Filtal	Kaviar
Komper med posten				Till rök- ning				S/B

Marskryss

Lös korsordet och skicka in det före den 15 april till Gunnel Lidberg, Personalavdelningen. Fem stycken Bellman-lotter delas ut som priser till de först öppnade rätta lösningarna. Lycka till!

Namn

.....

Avdelning

.....

Gurli Blomberg