

Ställskruven

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 2 1992



Ansvarig utgivare: Sture Lestander
Redaktion: Jan-Åke Stern, Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

100-åring tar greppet!



Bahco är återigen ledande då det gäller utveckling av skiftnyckeln. På Köln-mässan presenterades marknadens mest användarvänliga skiftnyckel med det "varma" skaftet.

Nya skiftnyckeln

Skiftnyckeln fyller 100 år den 11 maj i år. Det är alltså en 1800-talsprodukt som vi nu vidareutvecklat. Ser vi på skiftnyckeltillverkningen genom dessa 100 år framstår vissa tillfällen tydligt då produkten genomgått större förändringar.

Efter originalversionen från 1892 ändrades käftvinkeln 1910 från 45 till 15°. 1914 utformades skaftet som en I-profil för att 1954 få en konisk form som i någon mån gav ett säkrare grepp. 1954 års modell levde i stort oförändrad i 30 år.

De flesta av våra konkurrenter hade med andra ord god tid på sig att anpassa sina produkter till en slags "BAHCO-standard", vilket resulterade i formmässigt likartade produkter världen över.

Vi kände därför behov av att genom ny formgivning ta ett steg ifrån konkurrenterna. Detta gjorde vi så att skiftnyckeln av 1984 års modell verkligen "stack ut" från mängden och återigen framställde BAHCO som originalet bland skiftnycklar.

Ergonomisk design

Mot bakgrund av att vi året innan lanserat en serie skruvmejslar med ergonomisk design - och som nådde framgångar på marknaden - var det naturligt att också lägga ergonomiska aspekter på utvecklingen av 1984 års skiftnyckel. Större kontaktyta mot handen genom bredare skaft, bättre balans genom omfördelning av vikten, grovt lettråd ställskruv för lättare omställning, införandet av måttkala etc - var några positiva egenskaper som tillfördes skiftnyckeln. Detta var i samband med utveckling av skiftnycklar, förhållandevis stora ändringar - mätt mot konkurrensen. Därför är det lätt att dra slutsatsen att skiftnyckelbranschen var konservativ och traditionell med tanke på att förändringarna objektivt sett trots allt kunde tyckas vara små.

Oblygt

1992 års modell av skiftnyckeln - den 6:e generationen, kan inte sägas vara blygsam! Ergo 9072 är en vidareutveckling mot ytterligare förfinad ergonomi.



Conny Jansson, ansvarig för vår produktutveckling.

Tillsammans med slutanvändare och experter på ergonomi och industridesign (Ergonomi Design Gruppen) har vi utvecklat den nya skiftnyckeln.

Det mest iögonfallande är förstås det klädda skaftet som är gjort på ett helt nytt sätt. Handtaget, som är tillverkat av en så kallad termoplastisk elastomer, har ett genomgående hål och är monterat över och förbi skiftnyckelns bakände. Man ser och upplever att skiftnyckeln likt tidigare består av "stål-rakt-igenom", vilket ger ett starkt kvalitets- och förtroendeintryck. Ett fåtal konkurrenter kan erbjuda skiftnycklar med plasthandtag och de som kan, har en helt plastklädd bakände, vilket kvarlämnar en misstanke om hur långt egentligen stålskaftet går in i plasten ...

Förutom en oerhört bekväm känsla i 9072:ans handtag är det också "varmt" att hålla i när temperaturen kryper under 0-strecket.

Omställningen av nyckelvidden som ökats till 31 mm har ytterligare förbättrats genom ett generöst uttag vid den grovlettrade ställskruven.

Måttskalan är lasermärkt, vilket innebär större precision och lång varaktighet.

Köln-succé

Tidigt i utvecklingsarbetet har brukare bedömt den nya designen som mycket positiv och efterlängad. Med

detta i färskt minne och att döma av reaktionerna vid introduktionen av 9072 på Köln-mässan 8 - 11 mars, blir den nya Ergo-skiftnyckeln en succé.

Vi har tagit ytterligare ett steg från konkurrenterna genom att i utvecklingsarbetet dokumentera och analysera professionella användares arbete med skiftnycklar, lägga ergonomiska aspekter på formgivningen samt jobba med detaljutformningen på ett kvalitativt sätt (det är detaljerna som bygger helheten). Allt detta förstås anpassat till vår produktionsapparat, men med några nya inslag, som till exempel monteringen av det nya handtaget - en produktionsteknisk klurighet som konkurrenterna får svårt att ta efter.

Conny Jansson



Tack!

*Ett hjärtligt tack till
arbetskamraterna på
Bahco Verktyg för de
fina presenterna jag
fick när jag slutade på
företaget.*

*Evert Pettersson
(Förrådet)*

Ny kvalitetsrevision snart!

Det är snart dags för en uppföljande revision av vårt kvalitetssystem. Den 22 och 23 april kommer två kvalitetsexperten från SIS att noggrant granska vårt kvalitetsarbete.

Återkommande granskningar

Vid revisionen görs en granskning av hur vi arbetat med interna revisioner samt företagsledningens genomgångar av kvalitetsfrågorna. Dessutom kommer man att kontrollera tidigare uppdagade svagheter i systemet samt utföra stickprov på någon eller några produkter i vårt kvalitetssystem. Utöver detta kommer den verksamhet som överflyttats från FE Lindström att granskas. Återkommande granskningar under medverkan av externa kvalitetsrevisorer ingår i kvalitetssäkrings-systemet. Godkända granskningar är en förutsättning för att kvalitetscertifikatet får behållas.

Brister avhjälpas

Kvalitetsavdelningen har under februari genomfört interna revisioner på samtliga verkstäder, inköp och mät-donskontroll för att få en uppfattning om hur väl systemet fungerar. Tyvärr finns det fortfarande ganska många brister. Ute på de olika verkstäderna är det i stort sett samma brister som förekommer. Vanligaste felen är ofullständigt ifyllda följelistor (gröna kort) eller att följelistor saknas samt att arbetsinstruktioner saknas eller är felaktiga eller ofullständiga.

Gröna kort

Följelistor eller så kallade gröna kort ska följa produkterna under tillverkningen. Av det gröna kortet ska framgå bland annat vad det är för artikel som är under tillverkning, vilka arbetsoperationer som ska utföras och med signatur för de arbetsoperationer som slutförts. Gröna kort-rutinen är en viktig del i vårt kvalitetssystem. Följande gäller:

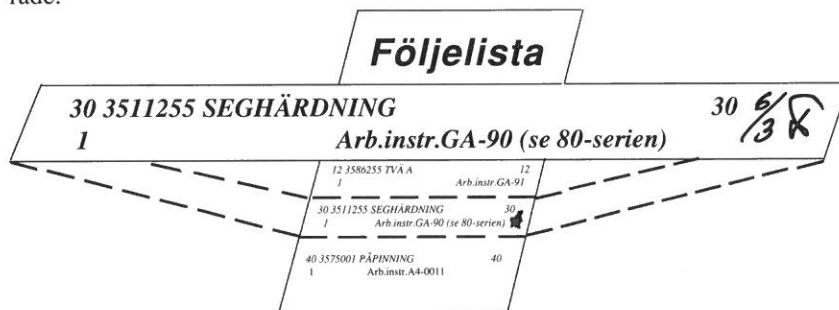
- * Grön följelista ska finnas i varje produktlåda/pall.

- * När en låda är fylld och klar för transport till nästa operation ska följelistan signeras.

- * Signaturen bekräftar att operationen är utförd och att detaljerna är godkända enligt de krav som finns på arbetsinstruktionen.

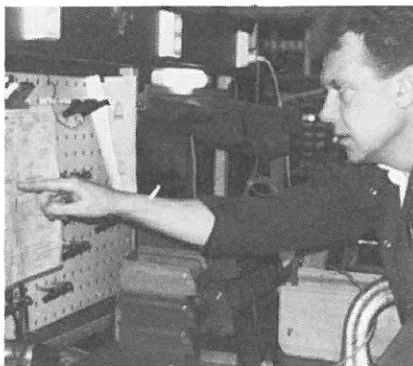
- * Före inleverans till förråd/lager kontrolleras på följelistan att alla operationer är utförda och därmed signerade.

ga, samtliga krav finns ej angivna. Vidare följs ej våra rutiner för leverantörsbedömningar och inköpsberedning. Inom inköpsområdet är det många utanför inköpsavdelningen som också gör överenskommelser med leverantörer utan att följa våra uppgjorda rutiner, vilket gör det svårt för de inköpsansvariga att uppfylla ställda krav.



Bättre ordning!

Men även inom andra områden krävs bättre ordning. Ej kalibrerade och godkända mät-don förekommer. Vidare finns det oidentifierat gods här och där. Svårigheter kan då uppstå att avgöra om det är prima produkter eller skrot. På flera arbetsplatser har gamla utgåvor av arbetsinstruktioner funnits i instruktionspärmar och vid ändringar dokumenteras inte dessa.



Roine Alexandersson studerar en riktig arbetsinstruktion.

Ofullständiga beställningar

På inköpsavdelningarna är fortfarande en del beställningar ofullständi-

Viktigaste kvalitetslänken!

För att uppnå och bibehålla rätt nivå på kvalitetsarbetet krävs bland annat:

- * En fastställd och känd kvalitetspolicy. Vår policy lyder som bekant?: "Kvaliteten på våra produkter och tjänster ska motsvara kundernas förväntningar och vara minst lika bra som våra huvudkonkurrenters."

- * Kunniga och engagerade medarbetare, som tar ansvar, arbetar efter "noll-felsprincipen" och eftersträvar att göra "rätt från början".

- * Väl fungerande system och rutiner för till exempel ritningar, arbetsinstruktioner, följesedlar, mät- och provningsutrustningar med mera.

Det finns många "länkar" i kvalitetskedjan. Medarbetarna i företaget utgör de viktigaste "kvalitetslänkarna".

Du är alltså en av dessa "länkar". Kvalitetsansvaret ligger också på Dina axlar!

Roland Bjurling

NDC - Sandviks nya distributionssystem

Tidigare har Sandvik Saws and Tools försäljningsbolag levererat från egna lager. Dessa har fått påfyllning från produktcenter, som också haft egna lager. Alla dessa lager kommer nu att ersättas av två stora distributionscenter. Ett kommer att försörja Norden från Sandviken, medan övriga Europa får sina varor från Helmond som ligger i Holland.

Rodrigos skiftnycklar

Hur går det då till när Rodrigos järnhandel i Spanien upptäcker att det är dags att köpa hem flera skiftnycklar? Vi kan väl ta en titt på följande exempel:

Titta även på figuren här intill!

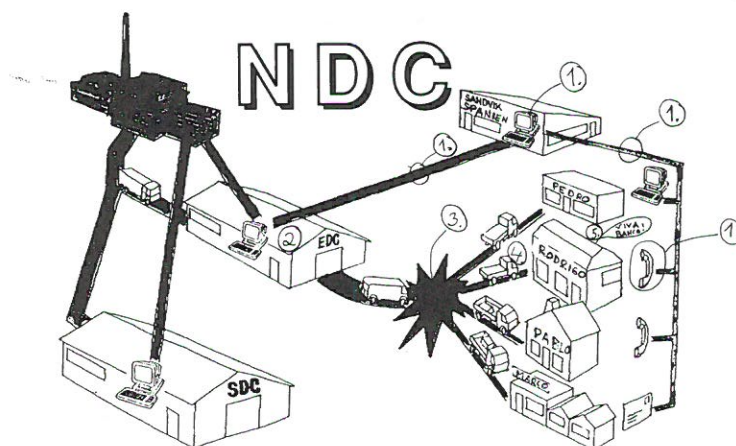
1. Rodrigo hör av sig till det spanska försäljningsbolaget som registrerar hans order i NDC-systemet, som står i direkt förbindelse med det system som finns i det holländska distributionscentret EDC.

2. Där sker plockning, packning och avsändning av dagens samtliga Spanien-order.

3. Därefter går transporten till en omlastningspunkt någonstans i Spanien. Varje land har en sådan punkt utom Frankrike som har två.

4. Godset omfördelas till respektive slutdestination. En av dessa är Rodrigos Järn.

5. Rodrigo får sina kvalitetsskiftnycklar på utlovad tid och blir jättenöjd. Att gå till någon inhemsk tillverkare har inte ens fallit honom in!



Bättre leveranser

Av exemplet inser man att NDC innebär många olika saker:

- * Många lager blir två
- * Från dessa går varorna direkt till slutkund

* När försäljningsbolagens lager försvinner kan man följa den externa försäljningen mycket bättre. På så sätt ökar säkerheten i produktionsplaneringen.

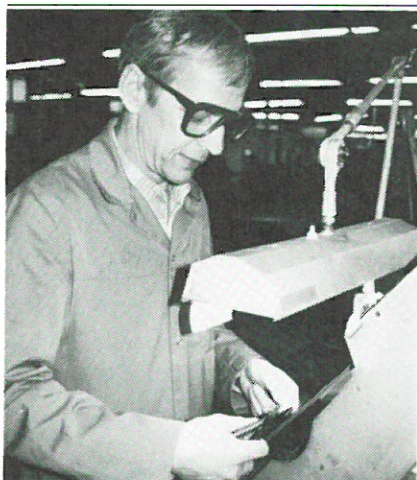
* NDC är också ett stort datorsystem som skall hantera kundorder, lagerstyrning, statistik med mera.

* Kontrollen på sortimentet blir total, eftersom all produktdata ligger på ett ställe (NDC) samtidigt som försäljningsbolagen bara kan sälja varor som finns inlagda i systemet.

Vi förbereder

Vi i Enköping har påbörjat arbetet med att införa vårt sortiment i NDC. Om allt går som planerat kommer det att vara genomfört till årsskiftet, vilket betyder att våra kunder från och med den tidpunkten får sina Bahco-order från Sandviken respektive Helmond.

Olle Arfors



*Christer Wänstedt, produktions-
tekniker, provar nya slipband och po-
lerskiva.*

Prov med polering

Belzer-tänger levereras i kromat och polerat utförande. Enköping saknar idag resurser för polering. Denna arbetsoperation görs antingen vid produktverkstaden i Frankrike eller utförs av underleverantör. Prov har dock påbörjats med tångpolering i Enköping.

Utrustning och träning

Rolf Appelkvist, ansvarig för produktverkstaden för standardtänger, berättar:

- Krav på de kromade tängernas ytfinitet och blankhet är mycket höga. Vi anser att vi kan klara också dessa krav i Enköping, men det erfordras lämplig utrustning och utbildning/träning. Vi har inlett prov med slipning/polering och använder då en av de befintliga smärglingsmaskinerna inom verkstaden för elektroniktänger. Slipband och polerskiva har bytts ut. En av svårigheterna är att i stort sett hela tången ska poleras, alltså även skänklarna.

Produktionsmästerskapet avgjort

Sedan 1989 anordnas årligen produktionsmästerskap avseende produktivitet mellan samtliga produktionsenheter inom AB Sandvik Saws and Tools. Till 1991 års produktionsmästare har utsetts Sandvik Windsors fabrik i Dyer, Tennessee. Mästerskapstävlingen fortsätter 1992 med deltagande av bland annat Sandvik Bahco.

Deltagare 1991

Följande enheter deltog i 1991 års produktionsmästerskap:

AB Sandvik Metal Saws, Hack-sågsdivisionen, Lidköping

AB Sandvik Metal Saws, Bandsågsdivisionen i Veddige och Maltby

AB Sandvik Hand Tools, Bollnäs och Sveg

AB Sandvik Windsor, Edsbyn och Windsor Corp., Milan och Dyer

AB Sandvik Öberg, Eskilstuna och Vila do Conde

Sandvik Milford Corp., Branford

Bedömningsgrunder

Produktionsenheterna bedöms på följande grunder:

- Förbättring av produktivitet som förädlingsvärde per timme och som producerade enheter per arbetad timme.

- Ordning, reda och renlighet i produktionen.

Ett av medlen att förbättra produktiviteten är aktiviteterna kring "Tänk om"-projektet.

Vinnaren utses av en jury bestående av Göran Gezelius och Dieter Uhlman, AB Sandvik Saws and Tools.

Produktionsmästare

Produktionsmästare 1989 var Sandvik Windsors Milanfabrik i USA och 1990 AB Sandvik Hand Tools i Bollnäs och Sveg.

Till 1991 års produktionsmästare har utsetts Sandvik Windsors fabrik i Dyer, Tennessee. Denna fabrik har målmedvetet arbetat i andan av "Tänk om"-projektet, vilket resulterat i en påtagligt förbättrad produktivitet under andra halvåret 1991 och en ökning för hela året 1991 jämfört med tidigare år.

Hedersomnämmande får fjolårets produktionsmästare, AB Sandvik Hand Tools i Bollnäs och Sveg som

fortsatt sin positiva produktivitetsutveckling.

Prisvärt!

Priset är ett av juryn fastställt penningbelopp för inbjudan till samtliga vid Dyer-fabriken att gemensamt resa till skogs- och trädgårdsmässan i Louisville i sommar. Resan inkluderar också gemensam aktivitet på kvällen i Louisville.

Sandvik Bahco deltar

Inom Sandvik Saws and Tools anordnas produktionsmästerskap även 1992. I årets mästerskap ingår förra årets deltagare samt Sandvik Bahco och Belzer Dowidat. I årets tävling har tillkommit ytterligare en bedömningsfaktor, nämligen förbättring av ledtider. I övrigt gäller samma bedömningsgrunder som under 1991 års tävling.

Nya arbetskläder

Under april månad sker för verkstadspersonal byte till nya arbetskläder. Arbetsplaggen kommer att märkas Sandvik Bahco.

Samtidigt som byte sker till nya arbetskläder ändras tvättbytesrutinerna något. Den anställda tilldelas tre stycken personliga plagg (märkta med anställningsnummer). Medan ett plagg används är de andra två på väg till eller från tvätten.

Byte av arbetskläder sker på måndagar - för daggående före arbetstidens början klockan 06.00 - 08.00 och för skiftgående före respektive efter arbetstidens början/slut klockan 13.00 - 14.00.

Ställskruven visade de nya arbetskläderna för Suzanne Anderstedt och Marie Thörnlund.

Marie: - Jag har tidigare använt privata kläder, men nu när det blir personliga arbetskläder kommer jag att använda rock. Suzanne instäm-

mer i att det blir bättre med "egna" arbetskläder.



Marie Thörnlund och Suzanne Anderstedt.

Vasaloppet



Stig Eriksson, vår trogne Vasalopps-åkare, har även i år åkt i Fädersnåls Spår.

- I år var det jobbigare än någon gång tidigare, eftersom det blivit så lite snöträning. Dessutom var spåren väldigt isiga. Det tog sju timmar att komma till Mora.

Köln-mässan Köln-mässan Köln-mässan Köln-mässan

Så var det dags igen. Världens största järnhandelsmessa, årligen återkommande första veckan av mars, i Köln, Tyskland. Hit kommer järnhandlare, grossister och tillverkare från hela världen för att titta på årets utbud av till exempel hänglås, borrar, cementblandare och så verktyg förstås.

Mässområdet i Köln är ungefär lika stort som Enköpings centrum, med 14 hallar, de flesta med två våningar och stora som Stockholms-mässans A-hall.



Ett vimmel av kunder hela tiden.



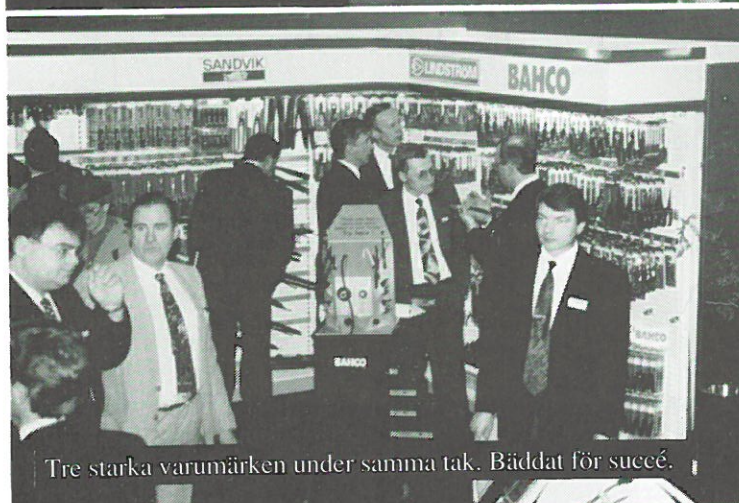
Här diskuteras viktiga t



Engelsmän testar vår nya skiftnyckel.



P-O Eriksson (koncernchef i Sandvik) testar vår nya skiftnyckel tillsammans med Sture Lestander, Anders Ågren och Göran Gezelius.



Tre starka varumärken under samma tak. Bäddat för succé.



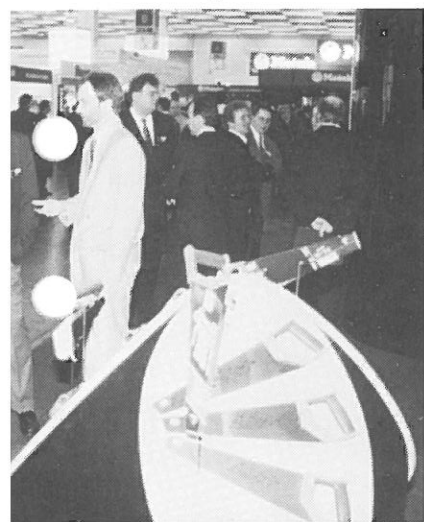
Se så bra produkter vi har! Holländska kunder på besök.

Foto: Hans Svensson och Magnus Alterot.

Köln-mässan Köln-mässan Köln-mässan Köln-mässan

I år flyttade vi in i Sandviks monter - 260 m² stor, och med en övervåning ovanpå två tredjedelar av montern. Vi fick bästa platsen i montern för att exponera våra fina Bahco-produkter. Vi hamnade verkligen i blickfånget. Som nyheter presenterade vi i år den nya Ergo-skiftnyckeln 9072, gröna skruvmejslar med nytt skaft, nytt hylsnyckelsatsprogram, nya spårringstänger samt nya svets- och griptänger. Montern var välbesökt, ibland proppfull med folk som visade mycket stort intresse för våra produkter. Detta var också det första riktiga tillfälle för samarbete på en mässa mellan personal från Sandvik och Bahco. Det tog inte lång stund innan vi blev ett.

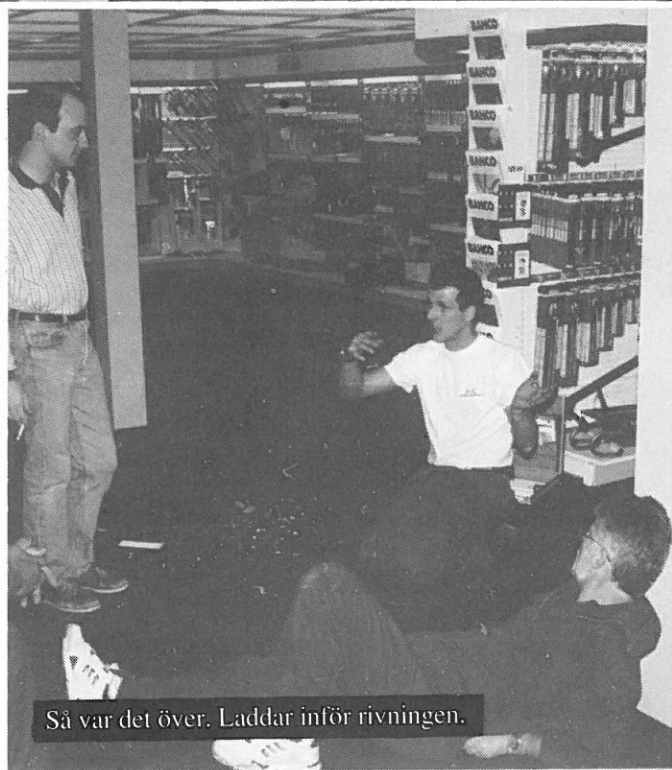
Magnus Alterot



Få gick förbi vår monter utan att stanna till.



P-O Eriksson får en lektion i Bahco av den kunnigaste i ämnet, Stig Lundh.



Så var det över. Laddar inför rivningen.

Skiftnyckelpatentet uppmärksammas

J P Johanssons patent på skiftnyckeln fyller 100 år den 11 maj 1992. Skiftnyckeln är en av de mest kända svenska uppfinningarna och jubileet kommer att uppmärksammas på olika sätt, bland annat vid världsutställningen i Sevilla, en speciell jubileumsvecka i maj inom Sandvik Bahco samt en utställning i anslutning till Vårgårda-expon.

Världsutställningen

Under perioden 20 april - 10 oktober 1992 äger en världsutställning rum i Sevilla. Utställningen förmodas bli en mötesplats för miljontals människor inom industri, handel och kultur. Flera berömda svenska uppfinningar presenteras i den svenska montern. En av dessa är *skiftnyckeln*, J P Johanssons mest kända uppfinning. En specialtillverkad fyra meter lång skiftnyckel pryder världsutställningen.



Magnus Alterot inspekterar skiftnyckeln.

Vårgårda

I Vårgårda, J P Johanssons födelseort, anordnas under perioden 22 - 24 maj "Vårgårda-expo". Expon kommer att invigas av landshövdingen i Älvsborg, Bengt K-Å Johansson. Vårgårda-expon är en produkt- och varumässa öppen för alla branscher och vänder sig till den breda allmänheten. Man räknar med att mässan kommer att besökas av cirka 10.000 personer.

Jubileumsvecka

Med anledning av 100-årsjubileet, arrangerar Sandvik Bahco under maj en särskild jubileumsvecka. Planering av jubileumsveckan pågår och programmet är vid pressläggningen av detta nummer av Ställskruven inte fastställt. Klart är dock att jubileumsveckan kommer att innehålla bland annat en specialutställning om skiftnyckeln och J P Johansson. Utställningen kommer att visas för kunder, anställda och all-

mänheten. Vidare anordnas "Öppet Hus" preliminärt lördagen den 16 maj.

J P Johansson-Sällskapet

I samband med jubileumsarrangemangen i maj kommer J P Johansson-Sällskapet att bildas. Detta sker preliminärt lördagen den 9 maj på Sandvik Bahco. Sällskapet har till uppgift att dokumentera och sprida kännedom om J P Johanssons patent och industriella gärning. Initiativtagare till J P Johansson-Sällskapet är Hans E Söder i Västerås och en gång i tiden Bahco-anställd.

Penninglotteriet

Även Penninglotteriet har uppmärksammat 100-årsjubileet. Som den uppmärksamme penninglott-köparen såg (?), var penninglotterna med dragning den 27 februari försedda med en skiftnyckel-bild.



Rehabilitering - Att bry sig om

Den nya sjukförsäkringslagen innebär dels att arbetsgivaren tar över sjuklöneutbetalningen under de första 14 dagarna, dels att arbetsgivaren ges ett förstahandsansvar för de anställdas rehabilitering.

Rehabiliteringsutredning

Arbetsgivaren har skyldighet att starta rehabiliteringsutredning efter fyra veckors sjukskrivning eller om den anställda varit sjuk mer än sex gånger under en tolv månaders period. När arbetsgivaren uppmärksammar att en anställd kan vara i behov av rehabiliteringsåtgärder måste behovet av rehabilitering klarläggas. En sammanvägning av olika omständigheter som påverkar den anställdes arbetssituation ska göras när det gäller sjuk-

dom, annat arbetshinder, arbetets krav, arbetsplatsens utformning, organisation, arbetstider, ålder och även den sociala situationen. Utredningen ska naturligtvis göras i samråd med den anställda och inriktas på den anställdes möjligheter och inte fokuseras på de arbetshinder som föreligger. Arbetsgivaren måste därför ha tillgång till alla fakta, såsom diagnos från läkarintyg etc. Arbetsgivarens utredningsansvar stannar inte vid företagets grind, utan sträcker sig även utanför arbetsplatsen. Däremot behöver inte någon omfattande utredning av den anställdes sociala situation göras. Det är dock viktigt att få fram den anställdes kunskaper och färdigheter även utanför det egna arbetsområdet om exempelvis någon form av utbildning planeras.

Arbetsgivarens ansvar

I arbetsgivarens rehabiliteringsansvar ingår att starta de arbetslivsinriktade åtgärder som kan genomföras inom eller i nära anslutning till den egna verksamheten. Först när möjligheterna på den anställdes arbetsplats är helt uttömda, kan rehabiliteringsåtgärder riktas utanför företaget. Den nya lagen föreskriver att även ett visst ansvar för kostnaderna av rehabiliteringsåtgärder faller på arbetsgivaren. Finansieringen måste naturligtvis diskuteras utifrån omständigheterna i varje enskilt fall.



Näringsriktigt,
gott och billigt!
Bahcomaten

Lufthejare eller EUMUCO

För något år sedan tystnade den stora Lascon. Det grövre smidet flyttades till Hasborn och Argentina. I den varma delen av smedjan har inga större investeringar gjorts sedan den senaste smidespressen installerades 1986. Smideschefen Gunnar Lundblad har nyligen studerat smidesutrustningar som möjligen kan betyda fortsatt utveckling av smidet i Enköping. Han har tittat på dels en lufthejare, dels en EUMUCO.

Lufthejare för tungt smide

Gunnar Lundblad berättar:

- Som en följd av den nya PC-organisationen har frågan om tyngre smide aktualiserats igen. Vi tittar därför på möjligheten att i egen regi även smida stora skiftnyckelskaft och större rörtångsdelar. Det är sådant smide som för vår räkning idag sker i Hasborn respektive Argentina. Eget smide av dessa detaljer ger några fördelar, till exempel bättre "grepp" på tillverkningskedjan från ämne till färdig produkt samt förkortar genomloppstiderna.

- Jag har studerat en begagnad, men fullt modern lufthejare, som klarar ämnesstorlekar upp till 550 mm. Lufthejaren baseras på känd teknik med få

rörliga delar. Den kräver emellertid stor kompressorkapacitet, fortsätter Gunnar.

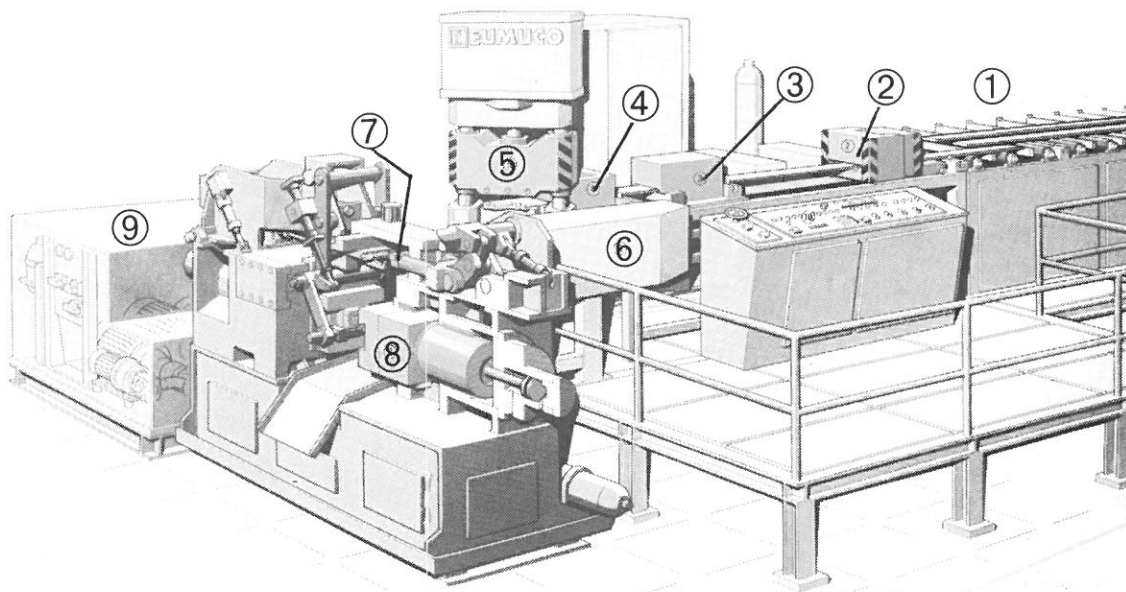


Gunnar Lundblad, smideschef

- Uppvärmningen av ämnena sker i en induktionsugn, vilket ger vissa miljömässiga fördelar. Frågan om eventuellt köp och installation av lufthejaren avgörs senare, påpekar Gunnar Lundblad.

EUMUCO för mass-smide

Om lufthejaren baseras på känd teknik och få rörliga delar, så är smidesmaskinen EUMUCO dess motsats. Det handlar här alltså om en helautomatiserad smidesmaskin med mekaniskt och hydrauliskt maskineri och avancerad styrteknik. EUMUCO-maskinen installerades för drygt ett år sedan i Belzer-Dowidats anläggningar i Hasborn. Maskinen skulle användas vid smide av fasta nycklar.



Smidesmaskinen är relativt stor. Den kräver en yta av 15 x 7,5 meter och väger 30 ton. Maskinen matas med platt stångmaterial (1). Stängerna sammansvetsas (2). Stängerna går igenom en matningsenhet (3) och värms därefter upp i en induktionsugn (4). Därefter varmklipps stängerna till ämnen (5). Ämnena går via en matningsenhet (6) till en uppsättningsstation (7), som därefter placerar ämnet i smidesläge mellan de båda dynorna (8). Smidet sker genom motslag. Maskinen innehåller elmotorer och hydraulikdrivning (9)

och en kontrollpanel (10).

Gunnar Lundblad berättar om sitt besök i Hasborn:

- EUMUCO har mycket hög kapacitet. Den kan klara 900 - 1.000 detaljer per timme. Smidet av fasta nycklar i EUMUCO har inte gått bra. En anledning härtill är att materialinnehållet är relativt litet i den fasta nyckeln och därmed finns svårigheter att hålla erforderlig värme. Maskinen kräver relativt omfattande omställning vid storleksbyte. Det har också varit ett problem då de fasta nycklarna tillverkas i

ganska korta serier.

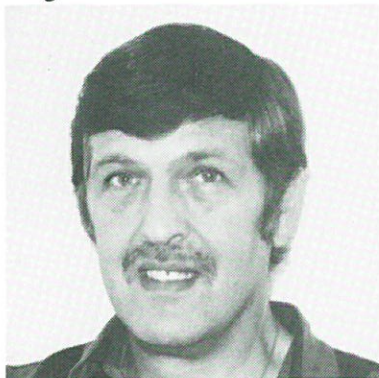
- Vi kommer att i Hasborn genomföra prov med smide av skiftnyckelskaft. Tillverkningen av verktyg görs i Tyskland och jag räknar med att testkörning kan göras inom en månad, berättar Gunnar vidare.

- Utfaller smidesprovet gynnsamt, finns möjlighet att EUMUCO-maskinen flyttas från Hasborn till Enköping. Då kan det bli aktuellt med att använda smidesmaskinen till skiftnyckelskaft, tångskänklar och eventuellt också stämjärn, framhöll Gunnar.

Arbetsmiljöforskning i smedjan

I föregående nummer av Ställskruven berättade vi utförligt om det forskningsprojekt som smedjans personal deltog i den 5 mars.

Vi frågar två av deltagarna vad de tycker om den här undersökningen.



Olle Westberg

- Jag tror den kommer att visa ett samband mellan trivselupplevelsen och uppkomst av arbetsskada. Trivs man med kompisar, arbete och arbetsledning, då klarar man bättre av även monotona arbetsuppgifter.



Lise-Lotte Carlsson

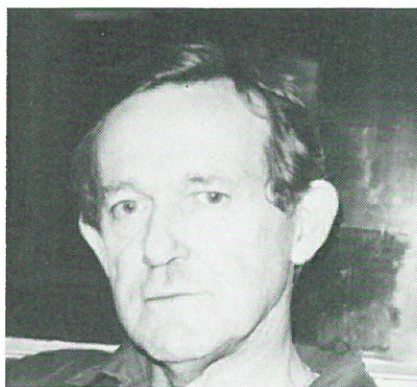
- Visst är det bra med undersökningar, men vad händer sedan rent konkret ute på arbetsplatserna? Det är inte mycket som förändras. Men visst är det väl så att om man trivs på jobbet och framför allt med arbetskamraterna, så får man inte lika lätt "besvär" trots enformiga jobb.

Bernt har jobbat på Bahco Verktyg sedan 1976.

- Jag började i december -76 och det var meningen att jag bara skulle ha det här jobbet tills jag hittade något annat, men jag trivdes med kompisarna här. Dessutom är det inget större fel på jobbet. Innan jag började här arbetade jag bland annat i en möbelaffär och så var jag var sadelmakare i sju år.

Vi presenterar: Avdelningen för Ytbehandling

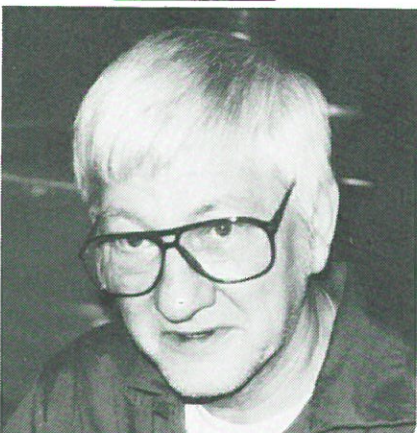
Alla våra produkter ytbehandlas på något sätt för att få ett så bra rostskydd som möjligt. Vissa tänger och skiftnycklar förkromas och en del av tängerna svärtas. Killarna här nedan arbetar med svärtning och kromning.



Rolf Dahlström

Roffe som kan det mesta om ytbehandling började på Bahco Verktyg 1950. Han kom till Ytbehandling 1954. När Rolf blir tillfrågad om vad han tycker om sitt jobb, drar han först fram de negativa sidorna.

- Det är inte så bra betalt här, det kunde vara bättre. Dessutom har man med kromsyra att göra och det är ju giftigt. Nu gör de visserligen mätningar kontinuerligt och vi ligger inom gränsvärdena, men visst undrar man ändå om det inte efter långvarig kontakt också kan skada med låga doser. Det positiva här är att man inte jobbar med samma sak hela tiden och dessutom rör man sig en del i jobbet.



Bernt Sandell



Stig Nyberg

Stig har den kortaste anställningstiden på avdelningen. Han började på företaget 1987, men kom till Ytbehandling först för några månader sedan.

- Jag körde en fräsmaskin tidigare och om jag jämför, så är det här jobbet lite friare. Man behöver inte stå stilla på ett ställe hela tiden. Innan jag kom hit till Bahco Verktyg jobbade jag i 31 år på Dagab i Uppsala med lagerarbete.



Mats Eriksson

- 1978 anställdes jag på Bahco Verktyg och började nästan omgående på Ytbehandling.

- Jag jobbar nästan uteslutande med svärtning av tänger, rörtänger och plåtsaxar. Att jag har stannat här så länge visar väl att jag trivs. Det är ett omväxlande arbete.

Skiftnyckelpatentet 100 år

Den 11 maj 1992 är det exakt 100 år sedan J P Johansson erhöll patent på skiftnyckeln. Följande uppgifter om J P Johansson är hämtade från Hans E Söders artikel "Skiftnyckeln 100 år":

* J P Johansson var västgöte och föddes i Vårgårda den 12 december 1853.

* Johan Petter var son till torparen Johannes Johansson och hans hustru Kristina Bryngelsdotter.

* JP var äldst av sex syskon.

* Hans första arbete var som hantlangare vid ångmaskinen på en torvfabrik i Vårgårda.

* Vid 19 års ålder (1873) började Johan Petter arbeta på järnvägsbygget mellan Hallsberg och Mjölby.

* Han arbetade därefter på järnvägsbygget mellan Västerås och Kolbäck.

* Efter värnplikten började Johan Petter en anställning hos Munktells i Eskilstuna.

* Efter några år vid Munktells slutade han där och började arbeta som smidesmästare på Hagbyholms gård utanför Västerås.

* På Hagbyholms Gård träffade han en småländska vid namn Matilda. De gifte sig den 27 november 1881.

* Av J P Johanssons planer att resa till Amerika blev intet. Istället återgick han till Munktells i Eskilstuna och arbetade som bland annat resemontör och sedan ritare och konstruktör.

* Det sista arbetet som Johan Petter utförde för Munktells räkning var montage av en värmeledning i fängelsebyggnaden på Långholmen.

* Johan Petter ville bli sin "egen". Den 1 juli 1886 flyttade han från Eskilstuna till Enköping och köpte en i drift varande smedja, belägen intill busstationen i Enköping.

* Efter cirka ett år i Enköping köpte JP en tomt i Fanna och anlade där en ny smedja.

* J P Johanssons första uppfinning av betydelse blev rörtången och han fick patent den 17 augusti 1888.

* Johan Petters mest kända patent dateras den 11 maj 1892 - Skiftnyckeln!

* Slutet av 1890-talet tillverkade J P Johansson sin första fläkt och snart därefter uppfördes en särskild verkstad

för fläkttillverkningen.

* Johan Petter och Matilda fick tre döttrar och en son.

* Sonen, Hannes Brynge, var verksam inom företaget.

* 1916 överlät J P Johansson verksamheten till sin son och AB B A Hjorth & Co.

* Johan Petter var kommunalpolitiskt engagerad i Enköping.

* JP var en uppfinnare av stora mått och han erhöll totalt 118 patent

* Johan Petter Johansson avled 1943 nästan 90 år gammal.



J P Johansson

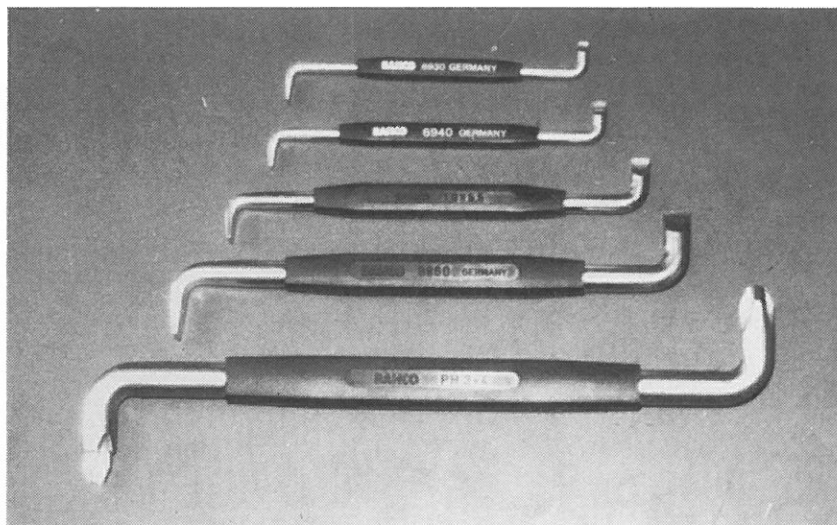
Produktnyheter

BAHCO vinkelskruvmejselprogram har fått en ny design och utökas samtidigt med mejslar för Pozidriv/Supadriv-skrivar.

De nya vinkelskruvmejslarna har ett bättre grepphandtag i svart SBS-plast. Handtagens utformning underlättar även att orientera mejselspetsen rätt i skruvspåret.

Tidigare vinkelskruvmejselprogram utgår successivt.

Stig Lundh



Insändare

Personalköp

Vilka får ha tillgång till VERKTYGSREAN?

Är den öppen för allmänheten, pensionärer, före detta anställda och anställda i Sandvik Bahco?

Det bör framgå av meddelandet före en utförsäljning.

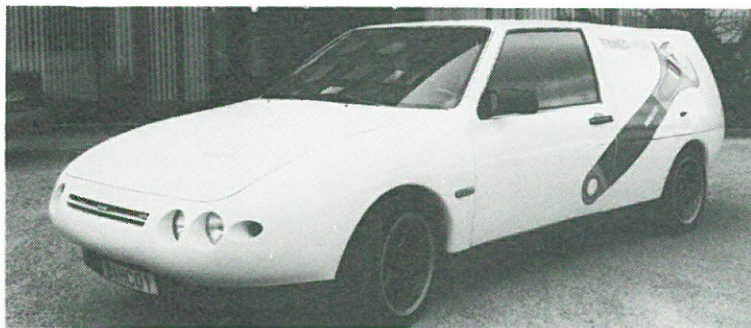
Spion med ögon i nacken

Svar

För närvarande gäller en regel som har tillämpats sedan långt tillbaka i tiden. Rean är öppen för alla som arbetar i huset samt för pensionärer som tidigare varit anställda vid företaget.

Bengt Jonsson, Lagerchef

Bahcobilen har genomgått en "ansiktslyftning".



Bahcobilen, världens snabbaste verktygsbänk, har målats om och numera är den helvit när hon sveper in till industrier och mässor och demonstrerar våra verktyg.

Vinnare

Rebusen i Ställskruven nr 1

Thomas Ahlberg, Christer Wallander, Marianne Blomberg, Sivard Oscarsson och skift 2 på avdelning 34110.

Bellman-lotter till vinnarna. Grattis och lycka till i dragningen!

Den rätta lösningen på rebusen: "Som man bäddar får man ligga & ramlar ofta själv däri."

Ordspråkstävlingen

Kenneth Ohlsson, Glyn Wright och Elsy Andersson.

De tre vinnarna får varsin kartong skiftnyckelgodis. Grattis!

Ordspråket som åsyftades är: "Bättre en fågel i handen än tio i skogen."

Ordspråks- tävling

Vilket vanligt svenskt ordspråk åsyftas?

Den vokala manifestationen av emotionell satisfaktion bör senare läggas till en tidpunkt hinsides det att forcerandet av en till ytan relativt begränsad naturlig akvedukt till fullo genomförts.

Lars Åberg

Skicka in svaret senast den 6 april till Gunnel Lidberg, Personalavdelningen. De tre först öppnade rätta lösningarna får var sin kartong skiftnyckelgodis i pris.

Ordspråket lyder:

.....

.....

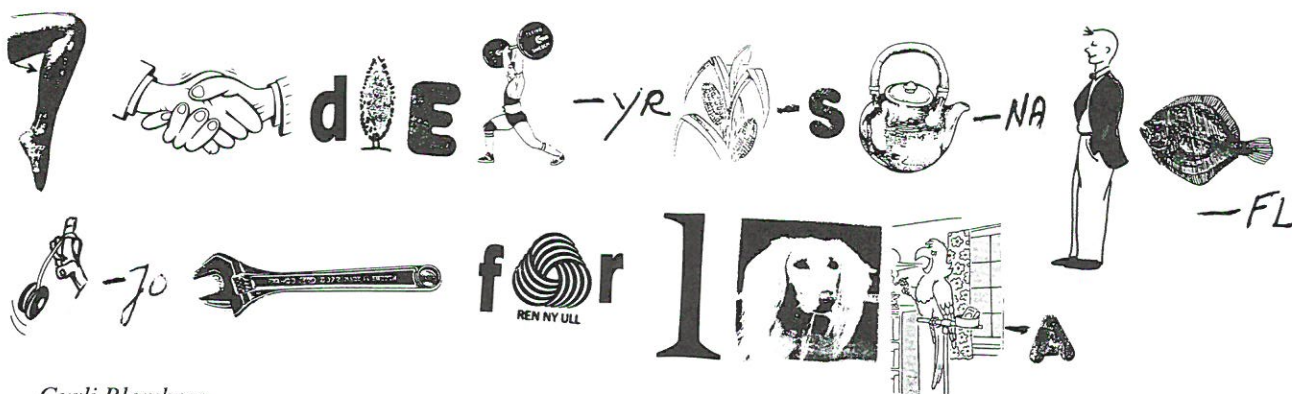
.....

Namn och avdelning:

.....

.....

Mars-Rebus



Gurli Blomberg

Skicka in lösningen senast den 6 april till Gunnel Lidberg, Personalavdelningen. Fem Bellman-lotter delas ut som priser till de först öppnade rätta lösningarna.

Lösningen av mars-rebusen:.....

.....

Namn och avdelning:

.....