

# Ställskruven

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 4 1992



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

## "Tänk om"-projekt

Sandvik Bahco i Enköping är under omvandling till produktcenter för skiftnycklar och tänger. I det förra numret av Ställskruven presenterades den nya PC-organisationen, som bygger på fyra produktverkstäder, en marknadsavdelning och ett antal servicefunktioner. Målstyrning och långtgående decentralisering av ansvar och befogenheter är ledord för den nya organisationen. Avsikten är också att den ska medge arbetsformer som är enkla, raka och snabba. Ny organisation och nya arbetsformer medför ändrade förutsättningar för medarbetarna. Det gäller många gånger att tänka om och göra saker annorlunda. För att underlätta anpassningen till den nya PC-organisationen har ett antal projekt-och arbetsgrupper fått särskilda uppdrag.



Christer Stolpe, planerare i skiftnyckelverkstaden.

### Förenklad administration

En projektgrupp har tillsatts för att arbeta med styrsystem inom områdena ekonomi och administration. Avsikten är att gruppen ska föreslå informationssystem för styrning av den löpande verksamheten och då utgå från produktverkstädernas behov.

Som exempel på områden som berörs av projektgruppens arbete kan nämnas:

- \* Behov av styrinformation, t ex nyckeltal, ledtider etc
- \* Ekonomiska rapporter
- \* För- och efterkalkyler

Som projektledare fungerar Gunnar Lundblad. I projektgruppen för styrsystem ingår också Björn Juhlin, Lars Höglund, Gunnar Samuelsson och Max Andersson. Ett förslag från projektgruppen väntas föreligga senast den 30 september.

Sid 2

### Innehåll:

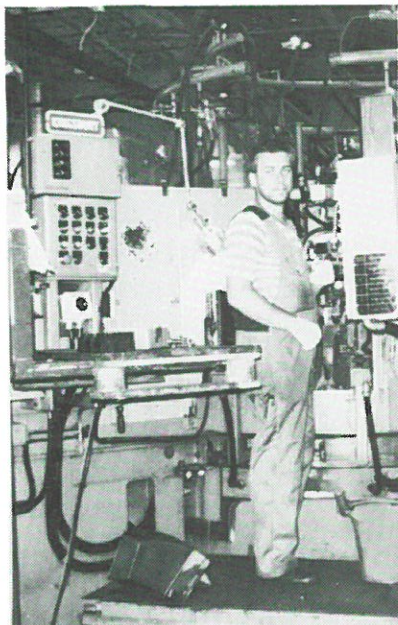
"Tänk-om"-projektet	Sid 2-3	Produktnyheter	Sid 7
Kvalitetsrevision	Sid 3	Bahcomaten	Sid 8
Lyckat smidesprov	Sid 4	Vi presenterar	Sid 9
Världsutställningen i Sevilla	Sid 5	Jubileumsfirandet	Sid 10-13
Bättre leveransservice	Sid 6	Bahcokamraterna	Sid 14
Insändare	Sid 6, 7	Råd inför semestern	Sid 15
		Tävlingar	Sid 16

# "Tänk om"-projekt

## Skiftnycklar och Rörtänger

Inom skiftnyckelverkstaden pågår sedan flera år arbete med förändring av arbetsorganisationen. Sådana begrepp som arbetsutvidgning, ansvarsflexibilitet m m känns igen av de flesta. Det förestående projektarbetet ska nu vidareutveckla dessa idéer kring arbetsorganisation, ändrade löneformer och förenklad administration. I projektet berörs bl a följande områden:

- \*Lämpliga flödesgrupper
- \*Framtida tillverkningsgång
- \*Lämpliga orderstorlekar
- \*Gruppsamverkan och mångkunnighet.

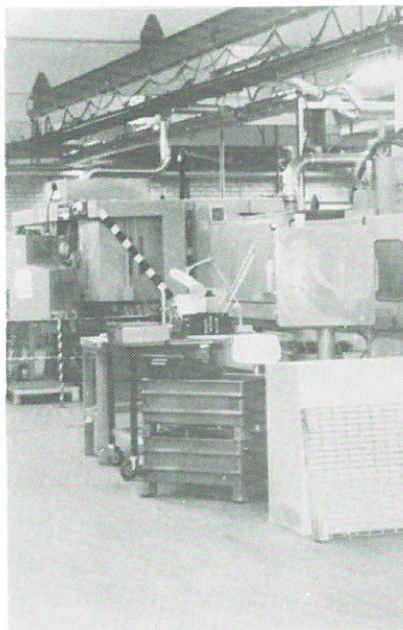


Björn Juhlin är projektledare och flertalet medarbetare inom produktverkstaden Skiftnycklar och Rörtänger är på något sätt engagerade i projektarbetet. Den första "arbetstappen" för projektet ska vara klar den 31 augusti.

## Elektroniktänger

Innan verksamheten vid F E Lindström i Eskilstuna överflyttades till Enköping bedrevs under något år arbete med utveckling av arbetsorganisationen. Efter beslutet om flyttning av verksamheten till Enköping och under flyttningsfasen har utvecklingsarbetet "lagts på is". Även inom produktverkstaden för elektroniktänger påbörjas nu utvecklingsprojekt. Projekten berör olika delar av verksamheten och är inriktade på produktsortimentet, ut-

vecklad tillämpning av eggslipningstekniken samt förändring av arbetsorganisationen.



Vad gäller utvecklingen av arbetsorganisationen kommer projektarbetet att beröra följande områden:

- \*Framtida tillverkningsgång
- \*Lämpliga flödesgrupper
- \*Förslag till layout-förändringar
- \*Nyckeltal för tillverkningen
- \*Reducering av ledtider och minskning av orderstorlekar.

Den första etappen av utvecklingsarbetet ska vara klar den 31 december. Som projektledare fungerar Lars Höglund.

## Standardtänger

Inom produktverkstaden för standardtänger koncentreras utvecklingsarbetet i första hand på de direkta tillverknings- och kvalitetsbrister som finns inom verksamheten. Här gäller det att definiera kvalitetskraven, sänka kassationer och klara tillverkningsstakten.

Följande områden kommer att belysas i projektet:

- \*Ifrågasätta mått, toleranser och prestandakrav
- \*Tillverkningsunderlag
- \*Identifiera "kritiska" arbetsoperationer
- \*Fastställa nyckeltal för produktivitet, ledtider, kassationer och taktter.

Rolf Appelkvist är projektansvarig.



## Smedjan

Även inom smedjan genomförs arbete för att förverkliga tanken med produktverkstadsorganisationen. Projektarbetet ska vara avslutat under innevarande år och berör bl a följande områden:

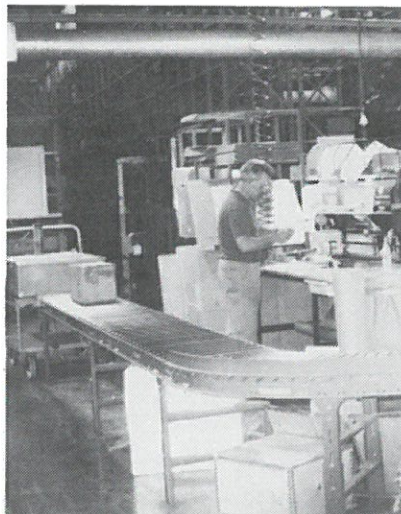
- \*Föreslå framtida flödesgruppstruktur
- \*Föreslå eventuella ändringar i layout
- \*Fastställa och införa nyckeltal rörande produktivitet, ledtid, kassation och takt
- \*Föreslå styrning av lagret för smidda ämnen
- \*Reducera ledtider och minska orderstorlekar.

Som projektledare fungerar Gunnar Lundblad.

## Lager och distribution

Inom Sandvik Saws and Tools pågår intensivt arbete med utveckling av ett nytt distributionssystem. Det går i korthet ut på att försäljningsenheterna "lägger" sina order till någon av de två

lagerpunkter som finns i Sandviken respektive Helmond i Holland. Från dessa lager sker sedan leverans till kunden. Systemet är datoriserat och merparten av kommunikationen mellan t ex säljande enhet, lager och produktcenter sker elektroniskt via ett datanät. Innan Bahco-produkterna kan hanteras i NDC-systemet krävs omfattande förberedelsearbete.



Som exempel på frågor som berörs inom NDC-projektet kan nämnas:

- \*Fastställa produktparametrar
  - \*Rutiner för streckkodsmärkning
  - \*Uppmärkning med NDC-etiketter
  - \*Fastställa avsändnings- och ankomstdagar
  - \*Tidpunkt för inläggning av Bahco-sortimentet.
- Olle Arfors är projektansvarig.

## Arbetsgrupper

Som ett led i arbetet med utveckling av PC-organisationen har också några arbetsgrupper startats. En sådan grupp arbetar med frågan rörande decentraliserat inköp och ska tillse att övergången från central till decentral inköpsverksamhet fungerar bra. Lars Hertzman är ansvarig för inköpsgruppen.

En annan arbetsgrupp ska ägna sig åt lönesystemet. I uppgiften ingår att föreslå principer och riktlinjer för ett nytt lönesystem för samtliga produktverkstäder och med tanke på gemensamt system för alla anställda. I arbetsgruppen ingår fackliga representanter och Jan-Åke Stern, som är sammanställande.

## Ny katalog



1992 års upplaga av Bahco-katalogen, kompletterad med de nyheter vi släppt under det senaste året, har just lämnat pressarna.

Vill Du ha ett eget exemplar av katalogen är Du välkommen att hämta det i receptionen.

Magnus Alterot

## Kvalitetsrevision



Vid kvalitetsrevisionen, som ägde rum 22 - 23 april i år, blev vi godkända och fick endast 6 avvikelser som bedömdes som mindre. Vid föregående revision hade vi 15 avvikelser. Alltså en markant förbättring. Ingen av avvikelserna gällde produktionsavsnitten utan kan hänföras till organisationsförändringen och sin doku-

mentation som inte hunnit anpassas till de nya förhållandena.

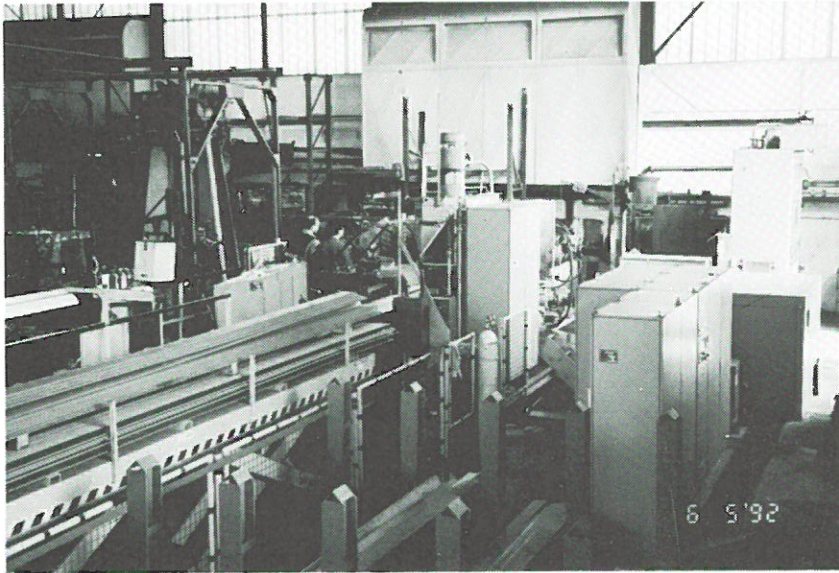
SIS, som genomförde revisionen och tidigare utfärdat certifikatet, gav följande slutomdöme.

**"Certifikatet äger fortsatt giltighet och innefattar nu även den verksamhet som övertagits från FE Lindström AB".**

Roland Bjurling

# Lyckat smidesprov

Hög kapacitet



Ställskruven berättade i sitt mars-nummer om olika funderingar kring utveckling av smidesverksamheten i Enköping. Därvid beskrevs den helautomatiska smidesmaskinen EUMUCO, som finns i Hasborn. Maskinen har hittills använts för smide av fasta nycklar. Den verksamheten har inte varit helt problemfri. Nu skulle prov göras med smide av skiftnyckelskaft i EUMUCO:n. Provet genomfördes i början av maj med lyckat resultat!

Smidesmaskinen EUMUCO har funnits i drygt ett år vid Sandvik Belzers anläggningar i Hasborn. Maskinen har främst använts för smide av fasta nycklar. Detta har emellertid inte gått riktigt bra. En av anledningarna är troligen att materialinnehållet är relativt litet i en fast nyckel och därmed har ämnet svårt att behålla erforderlig värme. Dessutom har maskinen krävt relativt omfattande omställningar vid storleksbyte. Med hänsyn till att de fasta nycklarna tillverkas i relativt korta serier har också detta utgjort ett problem.

## Prov med skiftnyckelskaft

Gunnar Lundblad berättar:

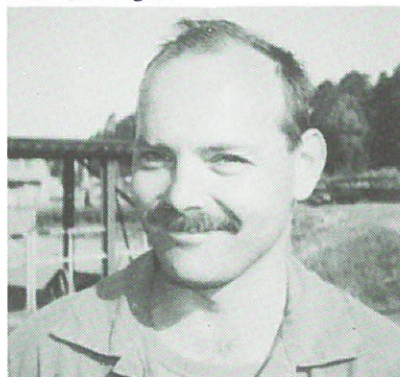
- Problem har funnits vid smide av fasta nycklar med EUMUCO:n. En hel del av svårigheterna har dock varit av inkörningskaraktär och våra kolleger i Tyskland har lyckats bemästra en hel

del av svårigheterna. Beslut fattades emellertid tidigare i år att vi ska genomföra prov för att utvärdera om EUMUCO:n passar för smide av skiftnyckelskaft. Provet skulle göras med skiftnyckel 8071. Ritningsunderlag och tillverkningsmastrar skickades från Enköping till Hasborn, där matriser, klippverktyg och profilslag sedan har tillverkats. Den 5 maj var allt klart för testkörning. Bo Glatz, Birger Kimson och jag deltog i testet.

## Gick bra

Bo Glatz, som är reparatör i smedjan, tyckte att allt gick bra:

- Det var riggat och klart när vi kom. Uppstartningen gick snabbt och vi hann köra 5.000 - 6.000 skiftnyckelskaft. Såväl maskin som smide fungerade bra. Vi behövde bara stoppa någon gång för justering av klippverktyg. Smidesverktygen var i ett bra skick efter körningen.



Bo Glatz



Birger Kimson, produktionstekniker, tycker också att provet var lovande:

- EUMUCO:n har mycket hög kapacitet när den fungerar. Smidesverktygen förefaller ha längre livslängd i EUMUCO:n än vid konventionellt smide. Smidet ger tunnare "skägg" och skäggningsoperationen sker ungefär som hos oss. Omställningen till annan ämnesstorlek förefaller vara komplicerad.

## Hjälpsamma tyskar

Gunnar Lundblad igen:

Kollegerna i Hasborn var mycket hjälpsamma vid testkörningen. Vi är utlovade utbildning och annan hjälp vid en eventuell igångkörning av



EUMUCO:n i Enköping. Om en sådan flyttning av smidesmaskinen blir av eller inte återstår dock att se. Vi ska nu upprätta ekonomiska kalkyler, som ska ligga till underlag för beslut om en eventuell flyttning. Ett sådant beslut kan väntas tidigast i augusti och EUMUCO:n kan vara på plats i Enköping efter någon månad. Även om vi får viss hjälp vid igångkörningen måste vi räkna med en del problem initialt.

# Rapport från världsutställningen



Jo, nu är den på plats den ca 3 m stora skiftnyckeln i den svenska paviljongen på världsutställningen i Sevilla. Bland andra svenska uppfinningar som Nobel med sin dynamit, SKF:s kullager och Alfa Laval's separator, så pryder skiftnyckeln sin plats.

Utställningen totalt är enorm med ca 110 paviljonger. Ytmässigt lika stor som en medelstor svensk stad. Utställningsområdet breder ut sig på en ö i floden Guadalquivir, varifrån Columbus för 500 år sedan startade sin första upptäcktsresa till Amerika.

Den svenska paviljongen är väl inte så imponerande till sin storlek, men speglar ändå både historia, uppfinningar och vad Sverige presterar idag. Volvo t ex har de första 14 dagarna en separat utställning en trappa upp och kommer att följas av andra företag som SKF, Ericsson och Stora.

I den svenska restaurangen kan man njuta av svenskt smörgåsbord och vad tror Ni man sjöng vid invigningssupén om inte "Helan går". Är det den nya svenska nationalsången männe?



För att besöka hela utställningen bör man ha minst en vecka på sig samt god kondition och bra på fötterna. Att trampa och gå i 39° värme i solen tar på krafterna, även om de flesta paviljongerna har en någorlunda fungerande luftkonditionering.

Bästa sättet att få en totalbild av området var att ta en tur med den sk Alwegbanan, den enspåriga järnvägen som svävar en bit ovanför marken. På 9 minuter hann man åka runt området 2 gånger och konstatera vilka paviljonger som såg intressantast ut. Indien med sin påfågelfjäder i kolossalformat utanför paviljongen hade mycket vackra djur och naturbilder, allt för att locka fler turister. Saud-Arabien visade tidens växlingar alltifrån beduintält till moskéer i miniatyr till dagens oljeproduktion. Finska paviljongen med sin strama arkitektur hade ett enormt bildspel av finsk natur med årstidsväxlingar, som man sent skall glömma.

Om man vill roa sig inom området finns det ett otal restauranger och ett enormt kulturutbud från flera scener. Man bjuds på opera, teater samt popartister från hela världen och nöjena håller på till kl 4 på morgonen då svalkan har kommit.

Sevilla i sig är en mycket vacker stad och särskilt trevligt är det att gå omkring i den gamla stadsdelen Santa

Cruz med dess smala gränder, där pelargonier i massor hänger ner från balkongerna. Har man tur kan någon dörr stå öppen till patio, som är en innergård med plaskande springbrunn och fantastiska blomsterarrangemang samt vackert mönstrade kakelklädda väggar. Vill man söka svalka och andlig vila kan man finna båda delarna i Domen, som är en av världens största kyrkobyggnader och mycket vacker.

Världsutställningen är värd ett besök, men rådet är att undvika de hetaste sommarmånaderna då temperaturen lär stiga till 40 - 50°.

*"Ställskruvens utsända"*  
Ella Borg

## Utejympa

Utesäsongen är nu i full gång. Vi är ett gäng som tycker att motion tillsammans är roligare än att lunka omkring ensam. Jag hoppas att fler kan komma och vara med oss i Gånsta på tisdagar kl 19.00. Alla kör helt i egen takt. Det är alltså inte frågan om att slå nya rekord, utan motionera så det känns skönt. Jag hoppas att Du som läser detta kommer till Gånsta nästa tisdag kl 19.00.

Kersti Leijon

# Bättre leveransservice!

Leveransservicegraden är ett mått på vår förmåga att leverera de produkter som kunden önskar. Under hösten 1989 och våren 1990 drevs ett omfattande projekt för att öka leveransservicen. Projektet gick under benämningen "63 i topp" och målet 100 % leveransservice nåddes på försommaren 1990. Därefter gjordes uppföljning av leveransservicen på de "171 viktigaste produkterna". Till följd av den nya PC-organisationen har produktansvaret för en del av dessa 171 produkter överförs till Sandvik Belzer i Tyskland. Det gäller t ex leveransen av skruvmejslar. Som en följd härav sker nu mätning av vår leveransservice på 149 sk A-produkter.

## A-produkter

De 149 produkterna står för cirka 80 % av Sandvik Bahcos totala försäljning och utgör därför A-sortimentet. 30 av dessa 149 produkter är särskilt viktiga. Det är egentillverkade produkter och målet är att de alltid ska finnas på lager. För övriga 119 A-produkter är målet max 10 brister vid varje mätningstillfälle och ingen brist får vara längre än 10 arbetsdagar. Mätning av leveransservicen sker varje vecka.

## Positiv trend ...

Som framgår av diagrammet nedan har trenden för de 149 A-produkternas leveransservicegrad varit negativ sedan början av 1991 till slutet av februari 1992. Leveransservicegraden sjönk under denna period från 95 % till 79 %. Under perioden mars - maj i år har utvecklingen av leveransservicen varit positiv och ökat från 79 till 92 %.

Leveransservicen har således förbättrats påtagligt, men en bit återstår innan uppsatta mål uppnåtts.

## Läget vecka 22

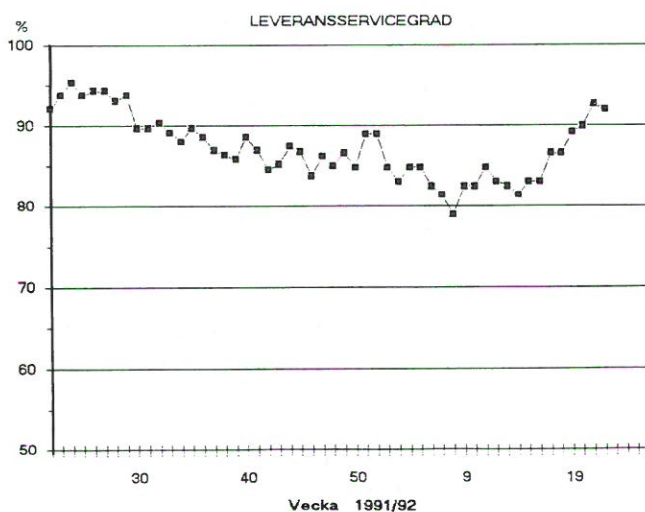
Diagrammet nedan omfattar perioden t o m vecka 22. Vid detta mätillfälle gällde följande:

\* Samtliga 30 särskilt viktiga A-produkter fanns för leverans (bra!)

\* Av övriga 119 A-produkter fanns brist på 12. Under den senaste veckan hade 1 brist tillkommit.

\* Av de aktuella bristerna hade inte mindre än 10 varat i mer än 10 arbetsdagar.

\* Merparten av bristerna noterades på standardtänger och Belzer-tänger.



## Insändare

### Språkproblem

Varför är alla meddelanden från Sandviks huvudkontor skrivna på engelska? Det har förekommit många sådana på våra anslagstavlor den senaste tiden. Det finns många som inte behärskar detta språk, så därför önskar jag att dessa meddelanden översätts till svenska i fortsättningen. Alternativet är att alla som inte kan engelska får gå en kurs på arbetstid.

*"En svensk Bahco-arbetare"*

**Svar:**

### Svenska i fortsättningen

Ditt påpekande rörande meddelanden på engelska är berättigat. Förklaringen till att Sandvik Saws and Tools använder engelska, är att företaget har enheter i olika länder och att engelska är koncernspråk. Vi ska dock se till att merparten (helst alla) meddelanden som sätts upp på våra anslagstavlor är på svenska!

*Jan-Åke Stern*

### Får man göra hur som helst på Sandvik Bahco?

Hur kan man få tillstånd av skyddsingenjören att lacka en bil inomhus utan ordentliga utsug i lokalen? Vi säger verkligen **FY SKÄMS!** Eller ska vi som jobbar här behöva stå ut med vad som helst? Nästa gång det inträffar nöjer vi oss inte med en insändare.

*Vi på slutmonteringen och paketeringen*

**Svar:**

Jag skäms inte! Skyddsingenjörens roll i företaget är den att tjänsten är en neutral rådgivande funktion och att ansvaret alltid ligger hos arbetsledningen. I det aktuella fallet var skyddsingenjören ej tillfrågad om lämpligheten i att utföra lackning av bilen. Det gjordes en felbedömning av hur ventilationen fungerar och i stället för att lösningsmedelångorna drog genom de öppnade vägarna ut i det fria, så gick de bakvägen in i närliggande lokaler. Inga sådana arbeten kommer att utföras i framtiden.

*Gösta Johanson, skyddsingenjör*

## Arbetsmiljö- utbildning

Då vi har fått en del nya skyddsombud, har en utbildning i *Bättre Arbetsmiljö* inletts.

I utbildningen ingår bl a träning i att sammanfatta problem och formulera krav på lösningar om hur arbetsmiljön kan förbättras. Handle-dare i kursen blir skyddsingenjör *Gunnar Kandelin* från Enköpings Företagshälsovårdscentral.

*Götha Johanson*

## Insändare

### Efterlysning

Det sägs att vi har fått en ny chef från den 1 maj i år. Vi har hört namnet, men vi vet inte vem det är till utseendet.

Det kanske vore dags för en presentation, men vi kanske inte är så viktiga kuggar i maskineriet?

*Underhållspersonalen*

**Svar:**

### Arbetsplatsträffar planerade

I den nya PC-organisationen, som trädde i kraft den 1 maj, har gemensamma resurser inom mek- och elunderhåll samt förnödenhetsförråd överförts från tidigare Driftservice till funktionen "Kvalitet och Service". Av denna förändring berörs ett 15-tal verkstadsanställda samt arbetsledare.

För att något förklara (OBS ej försvara) situationen vill jag peka på att vi under maj genomfört ett antal tidskrävande aktiviteter, t ex kvalitetsrevision och jubileumsprogram. Jag har under den senaste månaden haft flera träffar med berörda arbetsledare och diskuterat bla inriktning och omfattning av förebyggande underhåll. Detta som ett led i att få fram underlag för hur vi ska arbeta i framtiden. Dessa och andra frågor kommer att beröras vid arbetsplatsträffar, som kommer att äga rum den närmaste tiden.

Självklart är underhållspersonalen precis lika viktiga kuggar som andra i vårt maskineri!

*Roland Bjurling*

# Produktnyheter

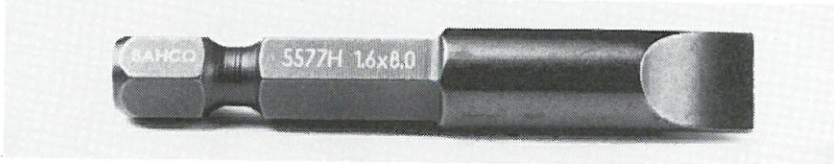
Hösten 1986 introducerade Bahco ett bitsprogram för att tillgodose en ökande försäljning av bits och tillbehör med anledning av kraftigt ökad användning av skruvdragning med bland annat s k "sladdlösa bormaskiner". Bitsprogrammet har sedan dess kompletterats med bl a Torx-bits.

På Köln-mässan i år introducerade Sandvik Bahco ett utökat bitssortiment baserat på erfarenhet och tester i vår egen skiftnyckelmontering. Sandvik Bahco-bitsen har visat sig vara betydligt bättre i hållbarhet och slitstyrka än det fabrikat som då användes i produktionen. Idag används Sandvik Bahco-bits vid montering av skiftnycklar. Bitsen tillverkas av Sandvik Belzer i Wuppertal.

Det nya "perfekta bitssortimentet" består av 78 st bitsvarianter i s k "industri-förpackning" med 12 st tillbehör.



Bitssortimentet är framtaget för industri, hantverkare och krävande gör-det-självare. Bitsen finns i 1/4" och 5/16" sexkantsfattning i längder på 25 och 50 mm. I sortimentet ingår även extra hårda bits, märkta H och avsedda för sätthärdade skruvar. En annan nyhet är att bitsen successivt kommer att bli svartoxiderade och därmed bättre rostskyddade. Produktmärkningen sker med laser.



Svartoxidering och lasermärkning ger en tydlig och distinkt produktmärkning. Sortimentet av förpackade bits reduceras till ett minimum och omfattar endast de mest frekventa biten samt några satser för hantverkare och gör-det-självare.



"Det perfekta bitssortimentet" finns i lager för omgående leverans.

Det nya bitsprogrammet blev mycket uppmärksammat på underhållsmässan i Göteborg av flera stora bitsförbrukare.

För Dig som önskar teknisk information och övriga uppgifter av produkterna rekommenderas den nya produktfoldern på bitssortimentet. Bitsfoldern kan beställas via reklampförrådet.

*Stig Lundh*

# Färre äter i Bahcomaten

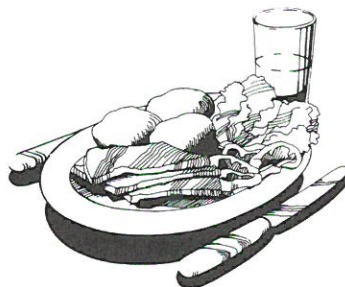
Antalet ätande i Bahcomaten minskar. Under perioden januari - maj uppgick antalet serverade luncher exklusive gästmatsalen till 98 per arbetsdag. Det är en nedgång med cirka 15 % jämfört med föregående år. Andelen anställda som äter i Bahcomaten är oförändrad och uppgår till cirka 20%, dvs var 5:e äter i personalmatsalen.

## Färre anställda

Antalet anställda i Enköping har minskat kraftigt det senaste året. Trots att F E Lindström-verksamheten och Sandvik Bahco Norden flyttat till Enköping uppgår minskningen till cirka 80 personer, vilket motsvarar ungefär 16 %. Minskningen av antalet ätande i Bahcomaten svarar således mot minskningen av antalet anställda i Enköping. Andelen anställda som äter sin lunch i personalmatsalen uppgår fortfarande till cirka 20 %.

## Gott och näringsriktigt

Förutom för Sandvik Bahco-anställda är Bahcomaten öppen för anställda inom Sandvik Bahco Norden, Cap Programator i Enköping samt Nike Luftverktyg. Totalt är det cirka 450 personer, som varje dag har möjligheten att äta i vår personalmatsal. Men det är "bara" 90 personer som utnyttjar denna möjlighet. Endast 20 % av de anställda har insett (?) Bahcomatens fördelar. Personalluncherna



som serveras är utan överdrift omväxlande, vällagade, näringsriktiga och goda.

## Gästmatsalen ökar

Under perioden januari - maj har antalet ätande i gästmatsalen ökat något. Denna ökning är glädjande för Bahcomaten, men uppväger på intet sätt minskningen i personalmatsalen. Jubileumsaktiviteterna kring "Skiftnyckeln 100 år" bidrog till det ökade antalet ätande gäster.

## Fler ätande ...

- Utvecklingen av antalet anställda i Enköping inger bekymmer och påverkar Bahcomatens förutsättningar, säger Jan-Åke Stern. Trots att personalen i Bahcomaten gör en strålade arbetsinsats, ser de hur antalet ätande minskar successivt. Kvaliteten på den mat som serveras i Bahcomaten är omvittnat hög. Få, om ens någon av våra anställda, har framfört kritik på maten till mig eller till Matkommittén. Jag vet att det finns anställda som tycker att kupongpriset 34:- kronor är för högt. För högt jämfört med kostnaden

för en hamburgare? Eller en pizza? Jag anser att Bahcomaten-lunchen är värd sitt pris. Bahcomaten är inne i en "negativ spiral". Till följd av färre anställda minskar antalet ätande, som i sin tur riskerar att få sämre service och högre priser. Eftersom endast ett fåtal anställda arbetar skift har skiftlunchen upphört fr o m den 1 juni. Samtidigt har vi också minskat personalen i köket. I stället bör vi eftersträva en "positiv spiral". Genom fler ätande kan vi ge bättre service till oförändrade priser. En sådan positiv förändring kan åstadkommas genom t ex att andelen anställda som äter i Bahcomaten ökar från nuvarande 20 till 30 %. Detta ligger i allas intresse och bör därför inte vara någon omöjlighet att uppnå. Alltså, flera lunchgäster önskas i Bahcomaten, framhåller Jan-Åke Stern.

## Kontakta Matkommittén

Som kontaktorgan mellan Bahcomaten och de ätande finns en matkommitté. Den har en informationsförmidande och rådgivande uppgift. Kontakta någon av Matkommitténs medlemmar om Du har synpunkter på Bahcomaten.

I Matkommittén ingår:

Magnus Alterot  
Lars Åberg  
Olle Westberg  
Eva Kesselmark, husmor  
Jan-Åke Stern, personalchef

## Sommar med ansjovis och smålandskringlor

När det gäller måltider under semestern är det nästan bara strömming i alla former som tillreds hemma hos oss. Men ansjovisvinegrette och smålandskringlor finns också med i bilden varje sommar.

### Ansjoisvinegrette (ca 4 port)

20 hackade ansjovisfiléer 1 hackad gul lök  
4 hackade ägg 3 msk hackad persilja  
Blandas

### Dressing

2 dl olja Blandas (skakas) och  
1/2 dl vitvinsvinäger hälls över ägg- och an-  
2 tsk ljus fransk senap sjoisvishacket. Låt gärna  
Salt, vitpeppar dra någon timme.

Servera med nykokt potatis och smålandskringlor med smör (Lätta, Flora, Nyttä).

### Grova smålandskringlor (50 st)

100 g margarin	1 tsk salt	2 tsk hjorthornssalt
4 dl mjölk	1 dl socker	8 dl rågmjöl
50 g jäst	2 dl gräddfil	6-7 dl vetemjöl

Smält matfettet och häll i mjölken. Värm till 37° (fingervarmt). Smula jästen i en bunke och rör ut den med lite av degspadet. Tillsätt resten av vätskan, salt och socker. Blanda gräddfil och hjorthornssalt och rör ner det i bunken. Tillsätt allt rågmjöl och 5 dl vetemjöl. Arbeta degen och ställ den sedan att jäsa till dubbel storlek. Tag upp degen på bakbordet, dela den i 50 delar och rulla varje del till en 20 cm lång längd. Forma till kringlor och placera kringlorna på smord plåt. Låt jäsa i ca 40 min. Grädda i 225° varmu gn i 6-8 min. Går bra att frysa!

Eva Kesselmark, Husmor

Trevlig sommar önskar vi på Bahcomaten!

Eva, Mona och May



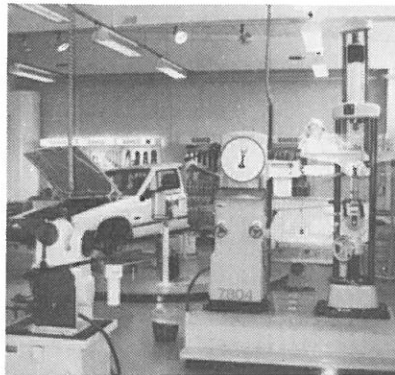
# Vi presenterar: Laboratoriet



*Stig Johansson*

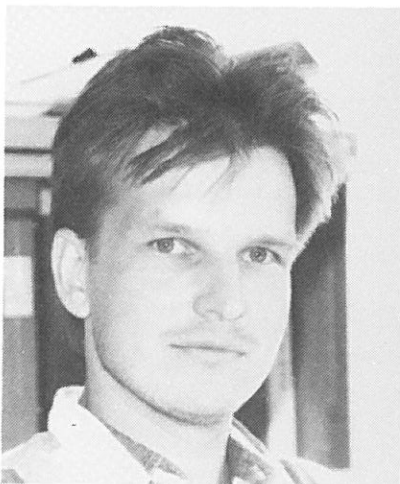
Stig har ansvaret för verksamheten på testcentret och är dessutom vår material- och värmebehandlingsspecialist. Han kom till Bahco 1987 från Planja Specialstål i Luleå.

På vårt testcenter görs all provtagning ur produktionen, bl a av hårdhetsgrad och materialstruktur. Dessutom görs tester på färdiga produkter, som t ex långtidsprov på klippande tänger. Även våra konkurrentprodukter granskas och jämförs med våra egna produkter. Alla kemikalier som vi använder inom produktionen granskas. Vidare görs kontroller i vårt reningsverk, så att vi inte släpper ut otillåtna mängder kemikalier i avloppet.



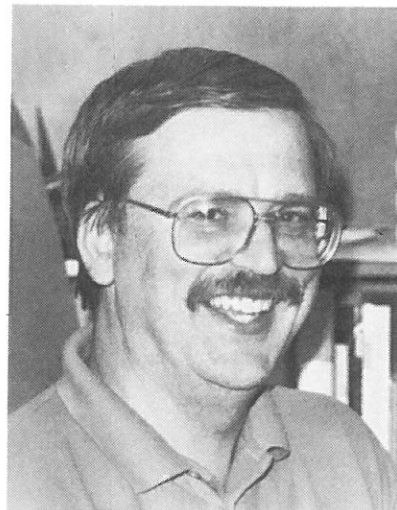
*Eila Mustonen*

Eila jobbar i kamilabbet och granskar alla kemikalier som används i produktionen och som släpps ut från fabriken. Eila började i vår verkstad -71. Hon vuxenstuderade senare och utbildade sig till kemiingenjör och började på vårt laboratorium 1981.



*Daniel Eklund*

Daniel, som började på Bahco 1988, jobbar med kvalitetssäkring, dvs ser till så att det finns riktiga rutiner och att de följs. Dessutom gör han våra interna revisioner.



*Karl-Erik Axelsson*

Karl-Erik arbetar med provberedning, dvs färdigställer bl a hårdprover och tar hårdhetsprov. Även tester av färdiga produkter och konkurrentprodukter handhas av Karl-Erik. Dessutom guidar han våra besökare som kommer till testcenter. Karl-Erik började på Bahco 1975 och kom till testcenter -88.

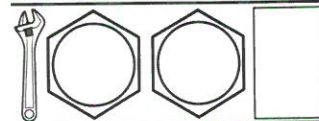


*Miklos Neumann*

Miklos svarar för att alla våra mätton är riktiga och rätt kalibrerade och att de håller sig inom angivna toleranser. Miklos kom till Bahco 1976.

# Jubileumsfirandet

BAHCO SKIFTNYCKEL



1892 - 1992  
THE ORIGINAL

Lördagen den 9 maj bildades J P Johansson-Sällskapet. Det skedde på initiativ av Hans E Söder, som också valdes till sällskapets förste ordförande. Under jubileumsveckan anordnades för särskilt inbjudna gäster visning av jubileumsutställningen. Vidare genomfördes ett antal miniseminarier rörande bl a produktutveckling, kvalitetssäkring och arbetsförnyelse.



Vid bildandet av J P Johansson-Sällskapet deltog inte mindre än ca 120 personer. Sammankomsten hölls i Sandvik Bahcos lokaler.



▲ Anders Ågren, vice VD inom AB Sandvik Saws and Tools, i samtal med Gunnar Strand, numera pensionär och tidigare disponent inom Bahco Verktyg.



▲ Landshövding Hans E Alsén samtalar med Sture Lestander. I bakgrunden syns Enköpings kommuns näringslivschef Ann-Katrin Küller.

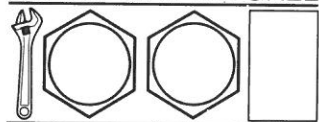


Sture Lestander överlämnar en gåva till det nybildade J P Johansson-Sällskapet. Dess nyvalde ordförande, Hans E Söder, tar tacksammt emot.

Rolf Nyström, Europas främste skiftnyckelsamlare, demonstrerar delar av sin unika samling. ➤



BAHCO SKIFTNYCKEL

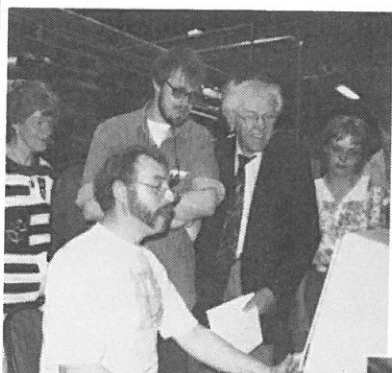
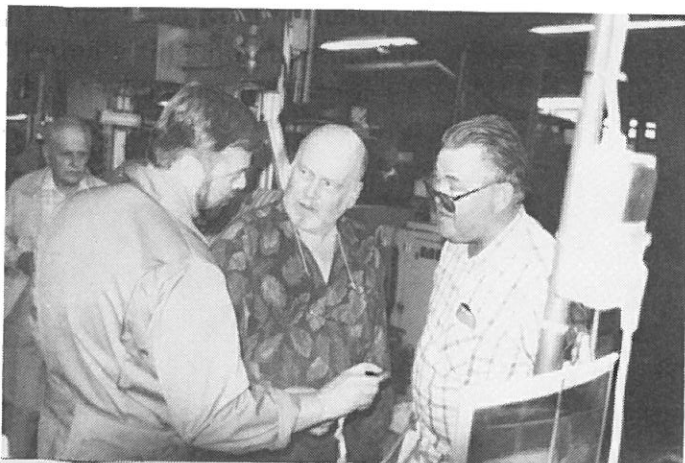


1892 - 1992  
THE ORIGINAL

# Jubileumsfirandet

I jubileumsprogrammet ingick "Öppet Hus" lördagen den 16 maj. Närmare 2.000 personer besökte företaget. Det fanns mycket att ta del av, bl a visning av tillverkning, konstruktion, testcenter och jubileumsutställning. Tipstävling med verktygspriser och musikunderhållning ingick också. Serveringen i Bahcomaten var också uppskattad.

Bengt Axelsson (till vänster) beskriver här någon viktig detalj i skiftnyckeltillverkningen för några intresserade besökare.



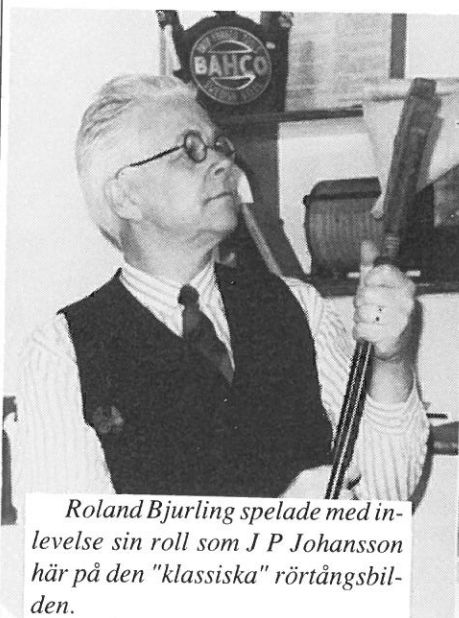
Curt Pettersson visar vid sin terminal hur konstruktionsarbete går till med användning av avancerad Cad Cam-teknik.

En av de yngre besökarna hade uppenbart endast skiftnycklar för ögonen. Han var emellertid inte den ende som uppskattade godis i form av skiftnycklar.



En av de yngre besökarna studerar med stort intresse elektronik-tänger och elektronikkomponenter.

Michael Carlsson med dotter besökte jubileumsutställningen och hälsade på J P Johansson, alias Roland Bjurling.



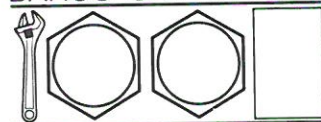
Roland Bjurling spelade med inlevelse sin roll som J P Johansson här på den "klassiska" rörtångsbilden.



Ett annat populärt inslag i "Öppet Hus" var serveringen av varm korb och glass.

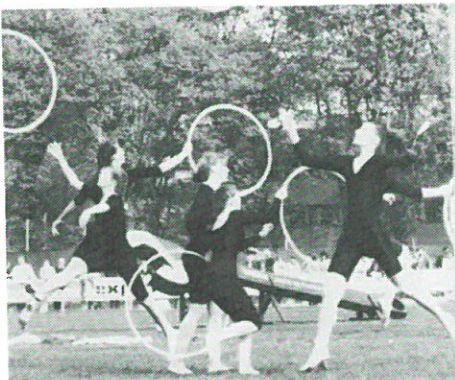
# Jubileumsfirandet

BAHCO SKIFTNYCKEL



1892 - 1992  
THE ORIGINAL

Final och avslutning på jubileumsveckan inträffade söndagen den 17 maj. "Skiftnyckelns Dag" arrangerades då på Enavallen i Enköping med program från kl 15.30 - ca 20.00. Ungefär 4.000 personer deltog i festligheterna och njöt i det strålande vädret.



▲ Flera grupper från ESK-gymnasterna deltog i uppvisningen. Fart, rytm och spänst ... med den specialtillverkade skiftnyckeln (av polyester) i bakgrunden.

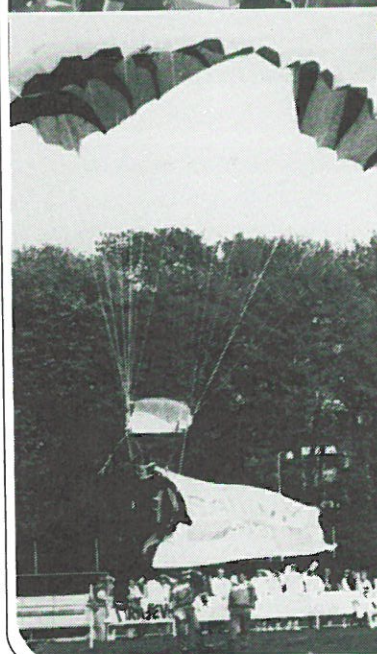
Sture Lestander intervjuas av Ulf Elfving. Frågorna handlade om skiftnyckeln, Sandvik Bahco och jubileumsaktiviteterna.



▲ Ca 4.000 personer besökte Enavallen. En av programmets topppunkter utgjordes av "Mora Träsk".



▲ Trots stor tillströmning till "Skiftnyckelns Dag" hade polisen en lugn eftermiddag i Enköping.

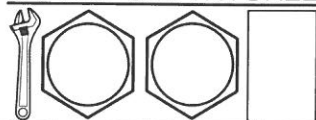


◀ Fyra hoppare från Fallskärmsklubben Aros, försedda med Sandvik Bahco-flaggor, landade med stor precision på Enavallen.

▼ Drillflickorna och Paradorkestern inledde "Skiftnyckelns Dag". De marscherade från Stora Torget till Enavallen och fortsatte där sin uppvisning.



BAHCO SKIFTNYCKEL



1892 - 1992  
THE ORIGINAL

# Jubileumsfirandet

"Skiftnyckels Dag" hade ett fullspäckat och omväxlande program. Ulf Elfving fungerade som konferencier. Uppskattade uppvisningar gjordes av Paradorkestern och Drillflickorna, ESK-gymnasterna samt Brukshundklubben. Ungdomsorkestern "Spice" och artistgruppen "Mora Träsk" svarade för inslag som rönt stor uppmärksamhet och uppskattning. Straffsparkstävlingen med den "gamle" VM-målvakten Ronnie Hellström i målet var också populär. Fotbollsälskarna fick sedan sitt lystmäte tillgodosett. Enköpings fotbollsstolthet ESK spelade hemmamatch mot IK Brage. Tyvärr blev det förlust för ESK. "Skiftnyckels Dag" blev dock en seger för Sandvik Bahco!



◀ Sture Lestander lyckades oväntat (?) göra ett straffmål på Ronnie Hellström (!) Se sån stil han har ...

▲ En uppvärmande intervju inför straffsparkstävlingen. Fr v: Ronnie Hellström, Ulf Elfving, Kjell Hansson (Metall), Gunnar Nilsson (EP), Bengt Wahlberg (kommunråd), Sture Lestander.



▲ Inför division I-matchen i fotboll mellan ESK och Brage överlämnar Sture Lestander en jubileumsgåva till spelarna.



På programbladet utlottades priser. I:a priset vanns av Mattias Wengrud, som ingår i ESK:s spelartrupp. Sture Lestander överlämnar här priset, ett presentkort på en weekend-resa till London. ▶

"Spice", bestående av 11 tjejer och grabbar, spelade medryckande latinamerikansk musik.. ▶

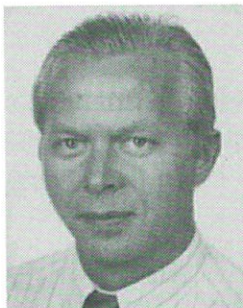


# Bahcokamraterna

På våra lönespecifikationer har vi en gång om året ett avdrag på 10 kronor med rubriken *Bahcokamraterna*.

För att få veta mer om vad Bahcokamraterna är, träffade Ställskruven Bahcokamraternas ordförande, Mats Öberg på Sandvik Bahco Norden. Han berättar att övriga i styrelsen är Birgitta Brolin från Combac (sekreterare), Guiliana Bedrina från Stratos (kassör), Gunnar Lundin från Cap Programator, Eva Enström och Kent Walger också från Stratos och Karl-Erik Axelsson från Sandvik Bahco.

Samtliga anställda i Sandvik Bahco, Sandvik Bahco Norden, Stratos Produkt, Combac/Gustavsberg, Fläkt Industri, Stratos Försäljning, Veloduct, Cap Programator och FSI-skolan är medlemmar i föreningen.



Mats Öberg, ordförande i Bahcokamraterna.

Bahcokamraterna startade som en kamratförening på 40-talet. Syftet är att ordna olika fritidsaktiviteter för medlemmarna.

Bra exempel på den typ av arrangemang som ordnas är det som ska hända inom den närmaste tiden: Konserter på Ängsö Slott, Skansen-resa och en fjällvandring. Kamratföreningen ordnar alla praktiska frågor, såsom biljettbokning och busstransporter.

De populäraste aktiviteterna är oftast olika musik- och teaterföreställningar i Stockholm. Till Grease-föreställningen nyligen blev det faktiskt tre bussar. Fördelen med dessa resor är att allt det praktiska ordnas. Man anmäler sig bara till någon aktivitet som utanonseras på anslagstavlor, så fixar kamratföreningen resten.

## Arbete under semestertid

Årets huvudsemester infaller under perioden 29 juni - 24 juli. Även om huvudsemestern innebär att de flesta avdelningar stänger pågår dock aktiviteter inom delar av företaget.

### Semesteröppet

Som exempel på funktioner som är bemannade under semesteruphållet kan nämnas:

- \* Order och spedition
- \* Lager
- \* Reparation och underhåll

### Reparationsarbeten

Som exempel på reparationsarbeten som genomförs under semesteruphållet kan nämnas:

- \* Passning av ramlager i smidespress 1321

\* Inom produktverkstaden för standardtänger görs renovering av roboten och större översyn av Kingsbury-maskinen

\* I härduset görs byte av transportmatta på Max Sievert-ugnen

\* Tunneltvättmaskinen renoveras och byggs om

\* I samtliga sandblästringsanläggningar sker byte av slipplåtar.

## Vippare



Genom företagets sponsring av ESK har 3 st VIP-biljetter lottats ut bland våra anställda. En VIP-biljett ger fritt inträde till alla ESK:s hemmamatcher och kaffe i pausen. De lyckliga vinnarna är *Conny Jansson, Lars Wahlström, och Pär Wirdby*.

## Ställskruven under hösten

Redaktionen för Ställskruven har fastställt preliminära utgivningstider fram till juluppehållet. Av sammanställningen nedan framgår tider för manusstopp och utgivning:

	<u>Manusstopp</u>	<u>Utgivning</u>
Nr 5	7/9	17/9
Nr 6	5/10	15/10
Nr 7	9/11	19/11
Nr 8	7/12	17/12

# Ett gott råd inför semestern



Semestern är snart här och sommarstugan, husvagnen och avkopplande tillvaro ute på landet hägrar!!

Det finns en liten varelse som kan ställa till förtret i den ljuvliga grönskan, nämligen fästingen! Följande information ger bra råd hur man ska undvika dessa och vad man gör om man råkar få en fästing på sig.

## Fästingöverförd virusorsakad hjärninflammation (TBE)

Två sjukdomar, som kan medföra hjärnhinne-/hjärninflammation, överförs med fästingar: dels Borrelia-infektionen, orsakad av bakterier, dels virussjukdomen fästingöverförd hjärninflammation eller "TBE" (efter engelskans "tick-borne encephalitis").

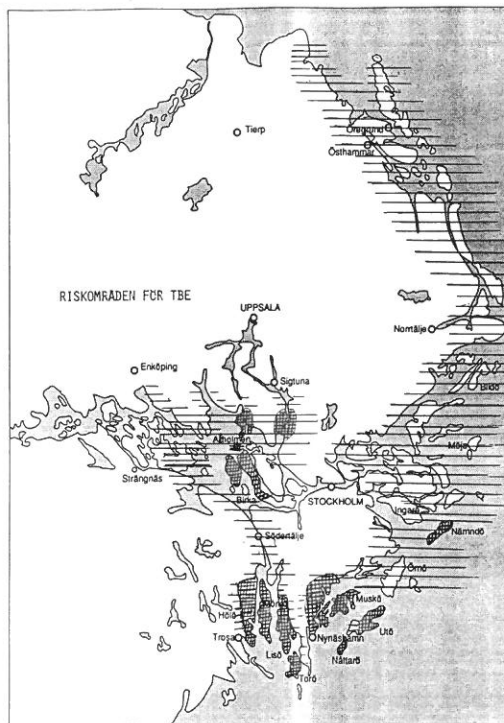
TBE-smittan finns huvudsakligen inom Upplands och Södermanlands skärgårdar och delar av Mälaren. Den finns också längs ostkusten och på de stora öarna i Östersjön. Flera har smittats på Åland.

Flest smittas runt Södertörn, Södertäljeviken och de centrala delarna av Mälaren (rutade områden på kartan). Låggradig smittrisk föreligger dock i hela skärgården från strax norr om Öregrund till Trosa (streckade områden på kartan).

Smittan är, även i de särskilda riskområdena, förhållandevis ovanlig. Det är framför allt fast boende och sommarboende, som har insjuknat. Förskolebarn som smittas får i regel lindrigare symtom än vuxna. Sjukdomen smittar ej från person till person.

## Skyddsåtgärder mot fästingbett

Fästingar brukar trivas i gräs- och buskvegetation, särskilt där det är fuktigt. Bästa sättet att minska risken för insjuknande är att om så är möjligt undvika sådan terräng. Myggmedel ger inget tillförlitligt skydd mot fästingbett.



## När Du vistas i fästingmiljö

Stövlar och långbyxor, med byxbenen nedstoppade innanför stövelskäften och en skjorta, nedstoppad innanför byxlinningen, ger ett gott skydd. Fästingarna syns lättast på ljusa kläder. Inspektera gärna kläderna regelbundet och borsta bort eventuella fästingar.

*Dessa åtgärder utesluter dock inte fästingbett, varför det är viktigt att efter vistelse i fästingområde*

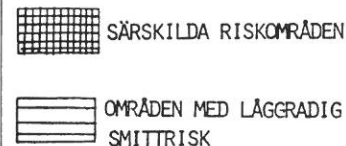
Inspektera hela kroppen, speciellt mjuka och behårade kroppsytor, eftersom fästingarna ofta tar ganska lång tid på sig att hitta ett lämpligt bittställe. Duscha gärna (eller bada) och kamma håret. På barn fäster sig fästingarna ofta på huvudet, speciellt vid örnen och i hårfästet.

## Om Du blir fästingbiten

1. Fästingar som sitter fast i huden bör tas bort så snart som möjligt, helst med en finspetsig pincett eller en fästingborttagare. Fatta tag om fästingens mundelar långt in mot Din hud och drag rakt ut. *Vrid ej* fästingen när Du drar ut den, eftersom detta kan göra att mundelarna bryts loss och fastnar i huden.

2. Tvätta såret efteråt med desinfektionsmedel. Tvätta slutligen händerna med tvål och vatten.

3. Om Du inte får bort hela fästingen - vänta några dagar, så uppstår en



liten inflammation och sedan kan Du ofta enkelt lyfta ut kvarvarande delar med pincett eller nål.

4. Kontrollera sedan huden där Du blivit fästingbiten. Om en påtaglig rodnad uppstår på bittstället inom några veckor eller om Du t ex får feber eller huvudvärk eller känner Dig sjuk efter bittet, sök läkare. TBE börjar vanligen med feber samt huvud- och kroppsvärk någon eller några veckor efter bittet. Får Du sådana symtom bör Du söka läkare. Den lilla rodnad som ofta uppstår i anslutning till fästingbittet är dock vanligen ofarlig och kräver ej penicillinbehandling. Fästingbett i sig är ingen anledning till penicillinbehandling.

Katter och hundar kan föra med sig fästingar, som kan krypa över på människor. Kamma djurets päls, helst över något ljust underlag och avliva eventuella fästingar. En blodfylld fästinghona som släpper från en hund eller katt i trädgården kan lägga upp till 2000 ägg som alla kan utvecklas till en blodsökande larv.

## Vaccination

Idag finns det ett vaccin mot TBE som ger ett gott skydd. Information angående detta kan Du få på Företagshälsovården.

**En skön och trevlig semester, önskar vi på Företagshälsovården!**

*Ella Borg, Företagssköterska*

*På sommaren bör man älska sin nästa ännu mer.  
Han kan ha verktyg som man vill låna.*

Ordspråket är insänt av Hans Svensson

## Finn fem fel

Rätt bild



Bild med fem "fel"



Ringa in de fem "felen" på den högra bilden och skicka in Din lösning till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 7 september. De fem först öppnade rätta lösningarna får en Bellman-lott som pris.

Namn ..... Avdelning .....

## Vinnare

### Rebusen i Ställskruven nr 3/92

Elsy Andersson, Lena Anttila, Raimo Heino, Sirkka Öörni och Vivi Ljungkvist (pensionär).

Vinnarna får varsin Bellman-lott som pris. Grattis och lycka till i dragningen!

Den rätta lösningen på rebusen:  
**Man ska äta för att leva, inte leva för att äta.**

### Ordspråkstävlingen

Tage G Andersson, Bernt Ahlm och Anders Jansson.

De tre vinnarna får varsin kartong skiftnyckelgodis. Grattis!

Ordspråket som åsyftades är:  
**Allt är inte guld som glimmar.**

## Gåtor

1. Vid vilken sportgren måste det vinnande laget alltid gå baklänges?
2. När sitter kråkan på trädstubben?
3. Hur långt kan björnen springa in i skogen?
4. Vilken ö var störst i världen innan man upptäckte Grönland?
5. En mjölnare gick in i sin kvarn som hade fyra hörn, i varje hörn stod tre säckar, på varje säck satt tre katter och varje katt hade tre ungar med sig. Hur många fötter fanns det inalles i kvarnen?
6. En bil körde med 80 km fart från Stockholm och en annan bil körde med 60 km i timmen från Uppsala tills de möttes. Vem av dem hade längst till Stockholm?

Skriv svaren till höger och skicka in lösningarna till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 7 september. En kartong skiftnyckelgodis till de tre först rätta öppnade lösningarna. Lycka till!

Namn ..... Avd.....

- 1.....
- 2.....
- 3.....
- 4.....
- 5.....
- 6.....

*Ställskruven önskar alla sina läsare en riktigt schön sommar!*