

# Ställskruven

September

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 5 1992



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

## Stämjärnen kvar!

**PC Hand Tools i Bollnäs har produktansvar för stämjärn. Frågan om stämjärnens framtid i Enköping har under våren varit föremål för diskussion. Ska stämjärnen i framtiden tillverkas i Holland, Bollnäs eller Enköping? Svaret blev - Holland och Enköping!**

PC Hand Tools i Bollnäs får sin försörjning av Sandvik-stämjärn huvudsakligen från en extern leverantör, det holländska företaget Nooitgedagt. Detta samarbete har fungerat under många år. Efter förvärvet av Sandvik Bahco har frågan om Bahco-stämjärnens framtid diskuterats eftersom produktgruppen stämjärn redan tidigare fanns i Sandvik-sortimentet. Ska Bahco-stämjärnen finnas kvar? Och i så fall var ska de tillverkas?

### Sortimentsöversyn

En översyn av stämjärnssortimentet har gjorts av PC Hand Tools i Bollnäs. Därefter har beslut fattats om vissa förändringar i stämjärnssortimentet. Kvar i detta sortiment finns såväl Sandvik- som Bahco-stämjärn. Beslut har också fattats om var tillverkningen av dessa ska ske.

### Ökning i Enköping

I Enköping kommer tillverkning att ske av i första hand stämjärn med beteckningen Bahco 1031. Härtill kommer tillverkning av vissa storlekar av stämjärn med beteckningen Sandvik 424. Enligt föreliggande planer kommer tillverkningen av stämjärn på lite sikt att öka med drygt 50 %.



*Heli Eerikäinen, som jobbar med stämjärn: -Skönt med mera jobb i Enköping!*

### Samordning

En arbetsgrupp med representanter för Bollnäs och Enköping har påbörjat arbete med att förbereda tillverkningen av Sandvik-stämjärn i Enköping. I arbetet ingår att i samordningssyfte göra översyn av t ex klinglängder, design samt märkning. Vidare har man upprättat en tidplan för bl a konstruktion och tillverkning av smidesverktyg samt erforderliga tekniska anpassningar i stämjärnstillverkningen.

### Från Enköping

Ett par produkter - kombinationstänger och plåtsaxar - är på väg från Enköping till Frankrike. I Enköping har tillverkningen av det sista partiet kombinationstänger startats upp och

leverans kommer att ske i slutet av september. Därefter kommer dessa att tillverkas inom Sandvik Bahco SA i Frankrike. Även för plåtsaxarna gäller att uppstart har skett av det sista partiet för tillverkning i Enköping.

Produktansvaret för dessa saxar finns inom PC Garden Tools och tillverkningen kommer att ske vid Sandvik-fabrik i Frankrike.

### Till Enköping

Tillverkningen av Belzer-rörtänger, den s k Europa-rörtången, kommer enligt planer att flyttas från Wuppertal till Enköping. Årsvolymen Belzer-rörtänger uppskattas bli cirka 70-80.000 stycken. Tillverkningen startar i Enköping omkring årsskiftet.

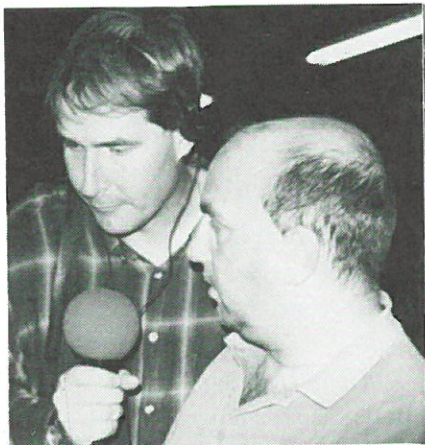
# Utvecklande förändringsarbete

# Skiftnyckelverk- staden tar form!

Inom produktverkstad Skiftnycklar har sedan några år bedrivits arbete med förändring och utveckling av arbetsorganisationen. Framstegen är många. I verksamheten finns idag målstyrda arbetsgrupper med decentraliserat ansvar och stor flexibilitet. Förändringsarbetet går vidare. Inom ramen för "Tänk om"-projektet har sedan tidigt i våras ledning och medarbetare inom skiftnyckelverkstaden diskuterat ytterligare förändringar.

Många har varit och är engagerade i utvecklingsprojektet. På arbetsplatsträffarna har frågan om "ändrad layout" varit en stående punkt. Därmed har alla berörda fått fortlöpande information och haft möjlighet att ge synpunkter. Förslag till flöden, layouter etc har huvudsakligen tagits fram av en särskild arbetsgrupp, bestående av 8 - 10 medlemmar representerande ope-

## Radio-besök



Rolf Åhman blir intervjuad.

Radio Uppland förlade tisdagen den 1 september sin direktsändning av **Upplands-förmiddag** till Sandvik Bahco. Anders Fredriksson gick runt på företaget och samtalande med ett 10-tal av våra anställda.



Björn Juhlin, Tony Zackrisson och Katarina Mårtensson studerar skiftnyckelflödet.

ratörer, arbetsledare, produktionstekniker och konstruktörer. Under det senaste halvåret har ett 10-tal layoutförslag presenterats, diskuterats och reviderats. I början av september fastställdes i princip den plan som ska gälla för produktverkstaden.

### Betydande förändringar

Björn Juhlin berättar om planerna: -Vi har försökt att få en helhetssyn på tillverkningsflödet, från den första bearbetningsoperationen till den färdiga och packade produkten. I verkstaden kommer att finnas tre flödesgrupper, en för små skiftnycklar, en för stora och en för rörtänger. Inom varje grupp försöker vi få ett så "naturligt" flöde som möjligt, dvs rätt operationsföljd, geografisk närhet mellan arbetsoperationerna och god social kontakt mellan flödesgruppens medlemmar. Härigenom skapas ökade möjligheter till flexibilitet och mångkunnighet, bättre samverkan och kortare ledtider. Med denna helhetssyn kommer vi också att kunna ta tillvara våra medarbetares kunskaper på ett naturligt sätt. Detta innebär bl a att vi undviker "onödigt" jobb och satsar på att göra rätt från början. I den nya uppläggningsen blir det också lättare att klargöra

ansvarsgränser och befogenheter.

Vi eftersträvar en långtgående delegering till flödesgruppen, vilket kommer att ytterligare öka engagemanget, motivationen och intresset för jobbet.

### Kranlagret bort

I det nu föreliggande förslaget till layout för skiftnyckelverkstaden inryms flera betydande förändringar:

\*Kranlagret vid skiftnyckelmonteringen tas bort

\*De två sliplinerna flyttas och vrids 90°

\*Skiftnyckelmonteringen flyttas och nya monteringsstationer installeras

\*Ställskruvstillverkningen och rörtångstillverkningen flyttas

\*Skiftgaffelbearbetningen flyttas till smedjan

\*Dataterminaler installeras

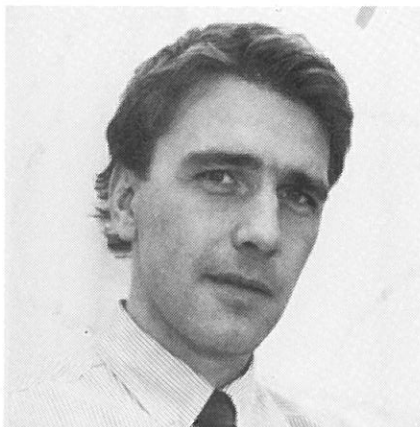
-Vi har ett tufft jobb framför oss. Jag räknar med att arbetet med layoutförändringarna börjar i månadsskiftet september/oktober och att vi är klara i början av december. Detta ska ske samtidigt som vi producerar drygt 32.000 skiftnycklar per vecka. Det är en utmaning för oss, men vi kommer att klara uppgiften, framhåller Björn.

# Många uppgifter i NDC-projektet

Sandvik Bahco i Enköping kommer i likhet med övriga produktcenter att anslutas till NDC, Sandvik Saws and Tools nya distributions-system. Genom NDC eftersträvas bland annat snabba och säkra leveranser till kunder samtidigt som lagren av färdiga produkter hålls på "rätt" nivå. Distributionen av produkter till kunder i Europa kommer att ske från två distributionscenter, ett i Sandviken och ett i Helmond. Bahco-sortimentet kommer att "läggas in" i NDC-systemet successivt kring årsskiftet 1992 - 93. Inför anslutningen till NDC pågår ett omfattande förberedelsearbete.

## Datorkommunikation

Säljbolag, produktcenter och distributionscenter är "sammankopplade" i ett system för datakommunikation. Personal på försäljningsbolagen kan direkt på sina dataskärmar studera t ex "lagersituationen" och på terminaler registrera nya order. Dessa order tas emot av aktuellt distributionscenter, som "effektuerar", dvs plockar och levererar aktuell kundorder. Från distributionscenter går information beträffande utleveranser, lagersituation etc till respektive produktcenter. Även här sker kommunikationen huvudsakligen via bildskärmar och dataterminaler.



*Olle Arfors, ansvarig för NDC-projektet.*

## 50000 uppgifter

För att kommunikationssystemet ska fungera, krävs bland annat en mängd uppgifter om produkten (benämning, storlek, pris m m), lagret (max-minimivåer m m), försäljningsprognoser samt tillverkning (t ex ledtid i produktionen). För varje produkt (artikel) som ingår i NDC-systemet finns cirka 90 uppgifter (parametrar) registrerade i datorernas minne. Eftersom Bahco-sortimentet, som ska integreras med NDC-systemet, består av cirka 570 artiklar är det sammanlagt mer än 50.000 uppgifter som ska tas fram, registreras och kontrolleras. Detta och mycket annat ingår i förberedelserna inför NDC-anslutningen.

## Stor tidspress

Arbete pågår för fullt med att förbereda "inläggning" av Bahco-sortimentet i NDC. Parameteruppgifter "jagas", man mäter, väger m m. Behovet av lagerutrymmen i de båda distributionscentralerna beräknas. Produktförpackningarna ändras. Nya etiketter med streckodsmärkning tas fram. Detta och mycket annat måste "klaffa" för att Bahco-produkterna ska kunna hanteras i NDC-systemet. Arbetet bedrivs i projektform och sker under stor tidspress. I projektarbetet deltar medarbetare från främst marknadsavdelningen, produktverkstäderna och logistik/data-avdelningen. Som projektledare fungerar Olle Arfors.

## Under kontroll!

Olle Arfors berättar för Ställskruven:

- Projektet med NDC-införande följer i stort den uppgjorda planen. Arbetet med att fastställa och registrera samt kontrollera parametrar är tidsödande. Eftersom dessa utgör hjärtat i NDC, så måste det få ta den tid som krävs. Vissa förseningar av dessa aktiviteter har därför inte kunnat undvikas, men vi arbetar hårt på att "hinna ikapp". Projektgruppen har uppföljningsmöten varannan vecka och däremellan är det "hårdkörning", avslutar Olle.

## Redaktörens kommentar

Olle Arfors arbetssituation präglas i hög grad av det omfattande NDC-projektet. Hans privata situation har nyligen förändrats på ett påtagligt sätt. Olle blev nämligen den 20 augusti far till trillingar, en pojke och två flickor. Grattis!

*Utställningen vid vår huvudentré har byggts om. Det är idag Sandvik Bahco Norden AB som står för utställningshallen. Där visas det mycket stora sortimentet som Norden-bolaget kan erbjuda marknaden.*

## Utställningen



## Vi presenterar:

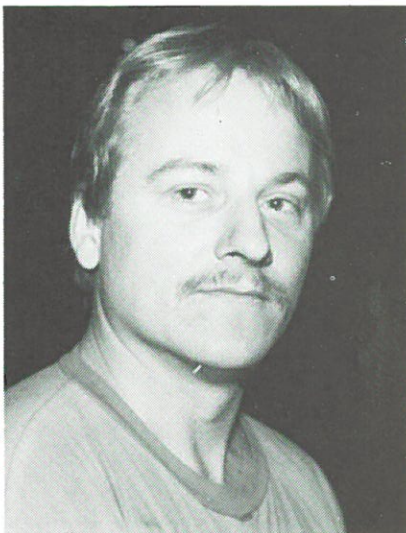
# Våra smeder

Glödande stål, rök och buller från hejare och pressar som slår är väl den bild av en smedja som de flesta tänker sig. Där, mitt i röken, ser vi en stor muskulös jätte som hamrar ut stålet mot städet och formar det. Bilden har som tur är förändrats och maskinerna har tagit över muskelarbetet. Ändå hör vi vid vårt besök hos smederna att det är något speciellt med att jobba i smedjan.



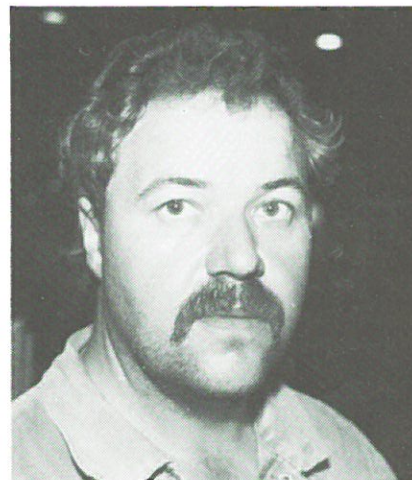
*Pentti Lyttinen*

-1977 började jag i smedjan. Dessförinnan jobbade jag 3 år på skiftnyckel-tillverkningen. Jag trivs bra och tycker att miljön i smedjan har blivit mycket bättre med åren.



*Bengt-Åke Andersson*

-Jag började i smedjan -79. -Det är jättefin kamratanda här. Vi jobbar två och två i pressarna och det är bra. Det blir mer omväxlande och inte så varmt heller. Jag jobbade 1 år som hejarsmed och det tyckte jag var varmt.



*Gunnar Skeppstedt*

-Jag började jobba med att bygga om lastbilar. Sedan hamnade jag av en slump här på Bahco och började i smedjan -90. Det har jag aldrig ångrat. Jobbet som smed är fritt på något sätt.



*Tony Cucevic*

-Jag började direkt i smedjan 1984. Det är dessutom mitt första jobb här i Sverige. Det är viktigt att man så fort som möjligt lär sig språket när man kommer som invandrare. Då blir det mycket lättare att anpassa sig. Här i smedjan har jag jobbat i stort sett med alla maskiner, har inget problem med värmen och tycker inte att man ska gnälla. Då kan man lika gärna byta jobb.



*Anders Jonsson*

-Jag började på skiftnyckeltillverkningen 1986. Sedan sökte jag till smedjan, dels för att min bror jobbar här och dels för att man tjänar bättre i smedjan. Miljön är OK, det kan förstås vara lite varmt ibland, men stämningen mellan oss som jobbar här är mycket bra, tycker Anders.



*Kari Leivo*

-1976 kom jag från Finland och började i smedjan. Det går inte att jämföra dåtidens miljö med dagens. Jag tänkte inte stanna länge, men det bara blev så att jag blev kvar. Visst kan det vara tungt när man står och kör i Lasco-hejaren som vi har kvar. Fördelen är ju då att man sover gott på natten.



*Lotta Carlsson*

-Jag började på skiftnyckeltillverkningen -87. Ett år senare sökte jag till smedjan och började där arbeta med prägling. Ytterligare ett år senare fick jag chansen att prova på att jobba som smed. Med det trivs jag jättebra, trots att jag är ensam tjej bland alla killar. Jag har bra lön och bra kompisar här.



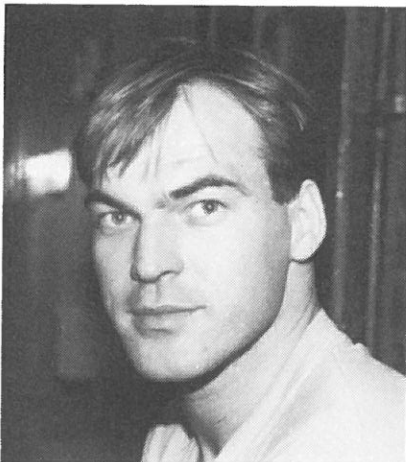
*Martti Joentakainen*

- Jag började i smedjan 1986 och fick köra mindre hejare. Efter en tid började jag i den största hejaren och den körde jag i ungefär 3 år. Det var både tungt och varmt. Nu jobbar jag i pressarna och det är inte lika tufft, men man måste vara snabbare.



*Sören Strömberg*

-Jag jobbade som bilmekaniker tidigare, men firman gick omkull. 1981 sökte jag till Bahco och fick börja i smedjan. Jag hade inte tänkt stanna, men andan i smedjan är mycket bra och det gör att jag trivs. Jag tror att det är en speciell typ av killar som söker sådana här jobb. Det såg jag när jag jobbade med att lära upp alla nya som kom. Nu har jag arbetat som uppsättare ca 3 år.



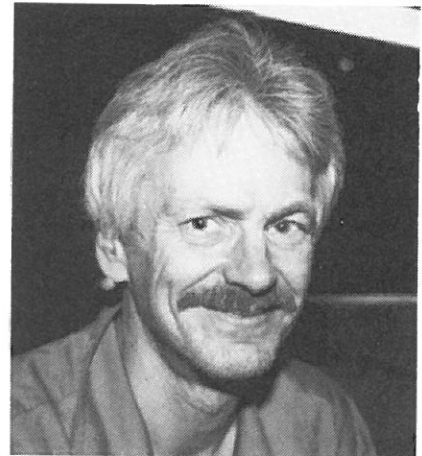
*Ketil Olsen*

-Jag började i smedjan -90. Efter som jag jobbat på byggen tidigare var det svårt att vänja sig vid värmen härinne. Nu går det bra och man tänker inte på det.



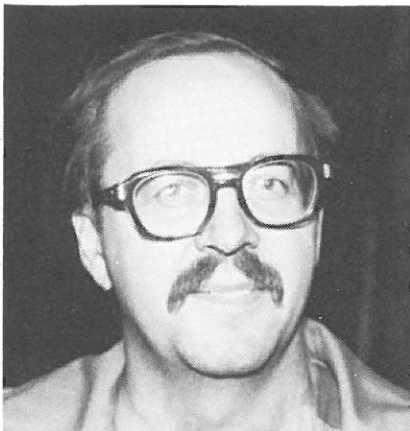
*Tage Andersson*

-Jag har jobbat längst som smed av alla. 1970 började jag i smedjan. Jag har visserligen arbetat som uppsättare under en period. Miljömässigt har smedjan förändrats väldigt mycket. Tidigare hade vi många oljeugnar som gav ifrån sig rök. Jobbet här är trots allt ganska omväxlande och det är väl orsaken till att man stannar.



*Seppo Aatela*

-Jag kom från Finland -69 och anställdes på Bahco i smedjan. I 9 år jobbade jag som hejarsmed. 1985 började jag som uppsättare. Stämningen har alltid varit bra i smedjan och det är viktigt. Därför trivs i alla fall jag och lönen är bra.



*Bo Karlsson*

-Jag kom från Rockwool i Gimo och började i smedjan 1980. Till att börja med jobbade jag som hejarsmed. Idag arbetar jag med smide av tänger. Miljön i smedjan har blivit mycket bättre på senare tid. Jag tycker att smidesjobbet är friare på något sätt jämfört med andra maskinarbeten.

I vår presentation av smederna saknas *Veikko Kallo* (föräldraledig).

# Standardtänger på offensiven!

Arbetet med tillverkning av standardtänger har under lång tid skett i "motvind". Bristerna på såväl Bahco- som Belzer-tänger har varit besvärande många och detta trots fina arbetsinsatser från personalen på tångverkstaden. Problemen med tillverkningen och leveranserna har i betydande utsträckning förorsakats av brister i underlag, t ex ritningar samt i produktionstekniska svårigheter.

Jämfört med föregående år har tillverkningstakten och därmed leveransförmågan successivt förbättrats. Även om leveransservicestatistiken fortfarande avslöjar besvärande många artikelbrister, har bristerna minskat betydligt, inte minst vad gäller Belzer-tänger.

Belzers bristsituation har haft följande utveckling:

	April	Maj	Juni	Augusti
Antal tångvarianter i brist	22	11	6	3
Antal tänger i brist	9100	5300	1500	660

Trots detta är läget fortfarande otillfredsställande. Av de totalt 152 A-produkterna, fanns vid den senaste mätningen 21 brister, varav 10 är att hänföra till standardtänger. I den rådande "bristsituationen" har någon aktiv marknadsbearbetning med sikte på ökad försäljning knappast kunnat ske. Detta gäller inte minst på den svenska marknaden.

För att snarast eliminera bristsituationen på standardtänger och skapa förutsättningar för en aktivare marknadsbearbetning, har beslut fattats om en väsentlig ökning av tillverknings- och inleveranstakten. Beslutet är alltså fattat, arbete pågår för fullt för att de uppsatta målen ska nås!

## Sandvik Bahco också i Frankrike

I produktcenter "Tänger" ingår AB Sandvik Bahco i Enköping samt verksamheten i Frankrike. Det gamla namnet på Frankrike-bolaget, Bahco Forge et Outillage, är nu ett minne blott. Sedan den 1 augusti heter bolaget i Frankrike "Sandvik Bahco SA". Nya flaggor och standard med Sandvik Bahco-emblemet har skickats från Enköping till våra franska vänner. Organisatoriskt är Frankrike-bolaget en juridisk enhet och fungerar som en produktverkstad för *hållande tänger*. Liksom tidigare leds verksamheten av Paul Raby.

## "Stämjärnet" har bytt namn!

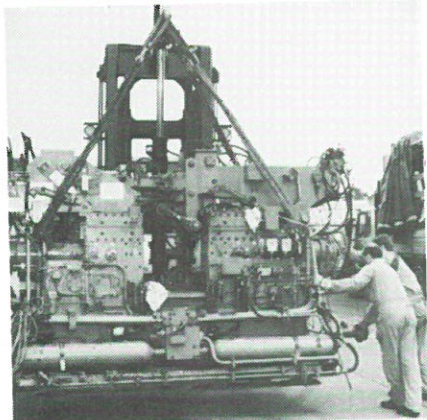
Vårt konferensrum Stämjärnet har blivit omdöpt och heter numera JP-rummet.

Kersti Leijon

# Projekt Eumuco

Vid Sandvik Bahcos styrelsemöte den 12 augusti beslutades bl a att den helautomatiska smidesmaskinen Eumuco ska flyttas till Enköping.

Smidesutrustningen har vid några tillfällen beskrivits i Ställskruven. Maskinen har fram till helt nyligen funnits vid Sandvik Belzers fabrik i Hasborn,



Eumuco-maskinen lastas av i Enköping.

Tyskland. Bo Glatz, Seppo Spets och Werner Hübner från Sandvik Bahco åkte i slutet av augusti ned till Hasborn och demonterade smidesmaskinen under cirka 1,5 vecka. Utrustningen har sedan packats och med trailers transporterats till Enköping. Maskinen kommer att placeras i östra delen av smedjan, bortom press 1323.

I projektets tidplan har tiden fram till december anslagits för installation, igångkörning och intrimning. Vi kommer med all sannolikhet att ta hjälp

med igångkörningen från Hasborn och/eller Eumuco-fabriken. I början av december startar provproduktionen och i juni 1993 räknar vi med att produktionen går för fullt. Maskinen beräknas då gå i tvåskift och sysselsätta tre man per skift. Ämnena kommer att varmskäckas direkt efter maskinen.

Under provperioden kommer vi att smida skiftnyckelskaft, tångskänklar, stämjärn och vipparmar. En utvärdering får sedan visa vilka detaljer som är mest lämpade för denna typ av maskin.

Gunnar Lundblad

### Eumuco-projektets aktivitets- och tidplan:

Demontering, packning	Vecka 36-37
Fundamentarbeten	" 36-37
Transport Hasborn - Enköping	" 37-38
Montering, installation	" 38-44
Utbildning, igångkörning	" 45-48
Provproduktion	" 49 -maj -93
Produktion i full skala	Juni -93

# Sandviks aktiedag i Enköping

Årligen anordnar Sandvik AB en aktiedag. Årets aktiedag ägde rum den 20 augusti och var förlagd till Enköping. Programmet omfattade bland annat presentation av Sandviks utveckling och aktuella läge samt visning av Sandvik Bahco i Enköping.

Från Sandvik AB:s styrelse och koncernledning deltog bland andra styrelseordförande Percy Barnevik och VD Per-Olof Eriksson samt från Sandvik Saws and Tools VD Göran Gezelius.

## Lyckad visning

I visningen av Sandvik Bahco i Enköping deltog sammanlagt cirka 65 personer. Visningen pågick under cirka 1,5 timmar och de sex deltagargrupperna hann då under cirka 10 minuter



I aktiedagen deltog ett 50-tal inbjudna gäster från främst olika kapitalplacering, t ex banker, förvaltningsbolag och försäkringsbolag samt representanter för affärstidningar.

## Fortsättning på Haga

per station besöka sammanlagt sex visningsstationer: Smedjan, Skiftnyckelverkstaden, Elektronikångverkstaden, Testcenter, Produktutveckling och Produktutställning.

Efter företagsvisningen transporterades gästerna ut till Haga konferensslott, där presentation skedde av Sandviks utveckling och aktuella läge med efterföljande middag.

# Produktionschefsmöte i Enköping

Under ledning av Dieter Uhlman från Sandvik Saws and Tools i Sandviken var produktionschefer och produktverkstadschefer samlade till möte i Enköping den 27 - 28 augusti.

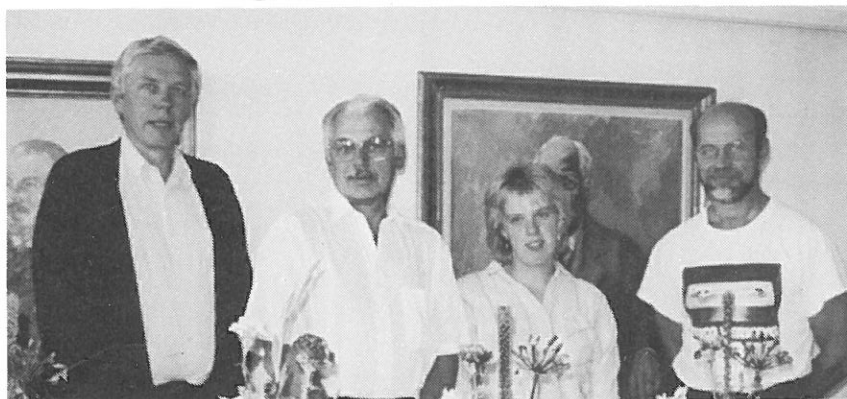
Produktionschefsmötet behandlade bland annat:

- \* Tema "induktionsuppvärmning"
- \* "Den nya produktionsutmaningen"
- \* Pågående "Tänk om"-projekt
- \* Presentation av Sandvik Bahco i Enköping.



Förutom Sandvik Bahco-folk kom mötesdeltagarna från bland annat Edsbyn, Lidköping, Bollnäs och Sveg.

# Förslagsställare belönas



Fr v: Bo Bengtsson, Jarl Lindén, Gunilla Eckebring och Martti Nykänen.

Bo Bengtsson, Jarl Lindén, Gunilla Eckebring och Martti Nykänen uppvaktades vid en lunch i Gästmatsalen den 21 augusti. Anledning? Jo, de hade alla belönats för inlämnade förslag till Förslagsverksamheten.

**Bosses förslag:** Skärpstål kan skänkas bort i samband med en knivkampanj, eftersom lagret är mycket stort.

**Jarls förslag:** Operationen bakanlöpning i blygryta tas bort genom att rörtångshuvud och gängad skänkel härdas var för sig.

**Gunillas förslag:** Märkning och avsyning av skiftnycklar, som inte sliplas i vår nya slipline, görs till endast en operation genom att en automatisk tumme anskaffas.

**Marttis förslag:** Utförandet på utstöarmekanismen i pelarställ till press 1320 ändras. Istället för att vara uppbyggd av flera detaljer kan den göras i ett stycke, så att glapp och därmed haverier elimineras.

# Miljöriktlinjer och engagemang

I mitten av juni fick alla anställda inom Sandvik Saws and Tools ett brev med tillhörande bilaga och en bok. Brevet var från Göran Gezelius, bilagan innehöll Sandvik Saws and Tools miljöriktlinjer. Boken hade titeln "50 enkla saker Du kan göra för en renare jord". Det handlar alltså om miljö och miljöförbättring!

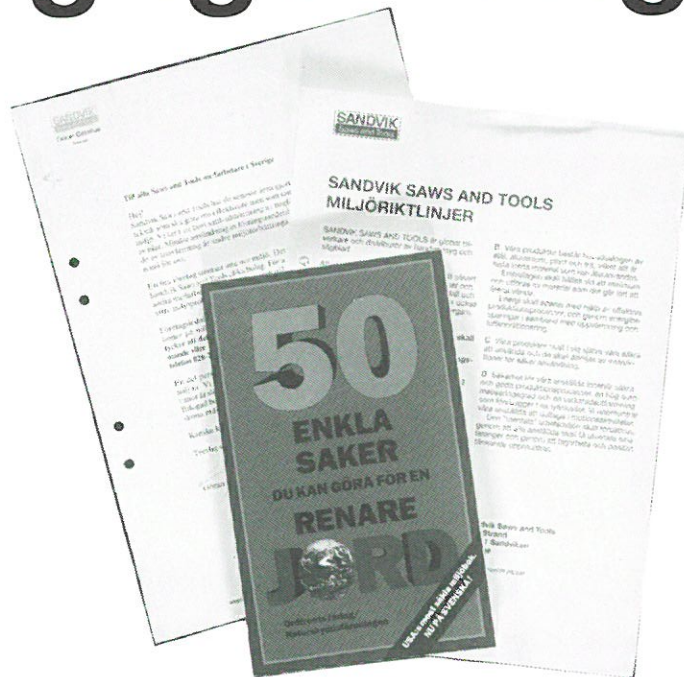
## Tankeväckande

Efter den intensiva miljödebatten och betydande miljöförbättrande insatser för några år sedan, förefaller det som intresset för miljöfrågorna avtagit något de senaste åren. Även om en del miljöproblem har minskat återstår emellertid många att lösa. Miljöfrågorna är egentligen alltid lika aktuella och miljöhoten är många. Det är därför intressant att Sandvik Saws and Tools har fastställt miljöriktlinjer. I dessa riktlinjer uttrycks företagets ambitioner vad gäller bland annat yttre miljö, energi och återvinning, produktsäkerhet och arbetsmiljö.

Göran Gezelius efterlyser i sitt miljöbrev Ditt och andra medarbetares engagemang och påhittighet för att undanröja inre och yttre miljöproblem. Handen på hjärtat - hur stort är vårt miljöengagemang? Har Du läst miljöriktlinjerna? Vilket miljöengagemang kan Du bidra med?

## Intressant och lättläst

Har Du läst boken "50 enkla saker Du kan göra för en renare jord"? Om Du har gjort det, kan Du avgöra om nedanstående påståenden återfinns i boken eller inte:



## Visste Du?

Finns följande uppgifter i boken?

- \* Det sprids mer än 10 gånger så mycket gifter i våra trädgårdar som i jordbruket - räknat per m<sup>2</sup>.
- \* Förpackningen är ingalunda gratis. Den utgör cirka 10 % av varans pris. För en normalfamilj gör detta ungefär 3.000:- kronor om året.
- \* Det säljs cirka 700.000.000 läsk- och ölburkar i Sverige varje år. 83 % återlämnas, resten slängs.
- \* Drygt hälften av all olja som importeras till Sverige går åt till att driva våra motorfordon.
- \* En svensk förbrukar mer än 10 gånger så mycket energi varje dygn som en människa i ett fattigt land.
- \* Drygt 1/4 av landets totala kvicksilverutsläpp kommer från sopförbränningen.
- \* Om vi alla höll oss inom de angivna hastighetsbegränsningarna i intervallet 70 - 100 km/timme skulle vägtrafikens utsläpp av kväveoxider minska med nästan 10 %.
- \* En enda liter olja är tillräckligt för att förstöra nästan 1.000.000 liter rent vatten.
- \* När Du sänker innetemperaturen med en enda (!) grad minskar Du energianvändningen med 5 %.

## Ungdomspraktik

### Sandvik Bahco ställer upp med fyra ungdomspraktikplatser

På grund av den mycket stora arbetslösheten bland landets ungdomar införs ungdomspraktikplatser, där alla ungdomar mellan 17 och 25

år har rätt till en praktikplats under sex månader.

Vi kommer att ställa fyra platser till förfogande - en i Smedjan, en på Skiftnyckelbearbetningen, en på Elektroniktänger och en i Testcenter. Ungdomarna, som ska vara här i sex må-

nader, är inte anställda i företaget och ska inte ersätta anställd personal. Under praktikperioden kommer ungdomarna att vara på minst två praktikplatser. För att de lättare och snabbare ska finna sig tillrätta, kommer handledare och faddrar att utses.



# Midsommarlunken



Peter Hallman, Göran Mörlin, Olle Westberg och Roger Lundin diskuterar taktik framför Sandvik Bahco-tältet.

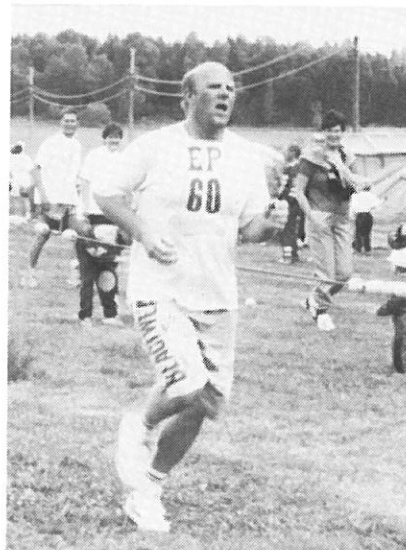
Varje år en vecka före midsommar går "Midsommarlunken" av stapeln.

Bahco Verktyg IF hade satsat lite extra i år för att locka ut så många som möjligt av våra anställda i Gånsta-spå-

ret. Från Sandvik Bahco var vi faktiskt 11 deltagande lag med 8 personer i varje.

(Vi hade flest deltagare av alla företag.)

Vid start- och målplatsen hade Sandvik Bahco eget partytält för sina deltagare. Där serverades saft och varm korv - Gott efter en kämparinnsats! Alla löpare/lunkare fick dessutom en trisslott som lön för mödan. Vi har ännu inte hört om någon blev rik efter det motionsloppet. I så fall kan man tala om givande motion.



Lars-Göran Åhs ger allt i spurten.

## Insändare

### Varmvatten en onödig lyx?

Alltsedan vi började arbeta efter semestern har det varit dåligt med varmvatten i lilla omklädningsrummet vid B-porten. Trots upprepade påstötningar genom min arbetsledare har ingenting hänt. På morgonen och på lunchen finns det varmt vatten, men när man ska duscha eller tvätta sig efter arbetets slut kommer det isande kallt vatten ur varmvattenkranen.

Företagshälsovården påpekar att det är viktigt med hygien när man arbetar med kylvätska och olja, men det går inte att hålla sig ren med enbart kallvatten.

*"Renlighet är en dygd"*

### Svar:

Det tog lite tid för oss att lokalisera och åtgärda felet med temperaturhållningen av varmvattnet i just Ditt omklädningsrum. Det beklagar vi. Så här i efterhand kan man säga att det varit bättre att stänga omklädningsrummet helt under reparationsstiden. Vi har ju gott om plats i andra omklädningsrum.

Hans-Lennart Jansson

### Är alla rökare lika hänsynslösa?

Nu får det vara nog! Det är så att röken pyser ur mina öron. Av ilska! Kanske också av passiv rökning? Är alla rökare hänsynslösa? På arbetsplatser, i pausutrymmen, i korridorer och lite varstans uppträder Ni som om Ni äger världen. Milt uttryckt, Ni behärskar luftrummet! Ja, det handlar faktiskt om minoritetens förtryck av majoriteten!

Även om Ni rökare inte bryr Er om Er egen hälsa, bör Ni tänka på andras. Eller hur? Vi "icke-rökare" vill ha del av vårt luftrum, men det ska vara rökfritt, sunt och friskt! Alltså visa hänsyn, rök endast utomhus!

Vad gör Ni åt "rökterrom"? Ni rökare? Ni skyddsombud? Ni chefer? Ni inom Företagshälsovården? Ni icke-rökare?

*"Fimpa"*



# Sandvik Bahco-anställda ute och cyklar!



*Gunnar Lundblad*

Den 27:e Vätternrundan gick av stapeln den 12 - 13 juni -92. Vätternrundan är ett motionslopp på cykel och som hörs av namnet, cyklar man runt sjön Vättern, en nätt runda på 30 mil som avverkas i en följd (ingen övernattnings). Cirka 2.700 frivilliga funktionärer ser till att de 15.235 cyklisterna får den service som kan begäras. Inklusiv start- och målplats finns t ex 10 depåer där man kan få vätska, mat, sjukvård, muskelvård och reparations-service.

Start och mål är i Motala. Man åker först söderut, mot Jönköping, och sedan mot norr, rundar Vätterns nordligaste del och har då endast 4 mil kvar till Motala. Första start sker fredag kl 20.30 och sedan startar grupper om 60 stycken varannan minut ända fram till kl 04.20 på lördagsmorgonen. I år var vädret vackert med svalka på natten och varmt på dagen.

Från Sandvik Bahco deltog Karl-Erik Axelsson, Bennet Ernlund och undertecknad. Karl-Erik och Bennet åkte för första gången och jag för andra gången (20 år sedan förra). Vi startade från Motala kl 02.04 och Bennet och jag gick i mål 12 timmar och 42 minuter senare, Karl-Erik ytterligare några timmar senare.

Många frågor varför man ger sig på något så vansinnigt som att cykla 30 mil. Det finns säkert lika många motiv som växlar på en modern cykel. För oss

var nog nyfikenheten det starkaste motivet. Orkar jag? Hur känns det i kroppen efter en sådan kraftansträngning? Kan jag gå och sitta dagen efter? Det är ju viktigt med mål och målsättningar och har man som mål att ta sig runt ser man till att träna och förbereda sig för detta. En bra anledning till regelbunden motion!

Arrangörerna säger i inbjudan att de som tränat 100 mil före Vätternrundan får en behaglig runda utan några men. Bennet och jag hade cyklat cirka 150 mil innan rundan. Karl-Erik hade träningscyklat mindre, bl a några motionslopp på en 8 - 9 mil och en runda via Sala, Västerås på cirka 11 mil. Eftersom Enköpings-trakten är blåsig är det bra om man kan träna flera tillsammans för att utnyttja "lagtempoeffekten" och lära sig att cykla i klunga. Man bör träna på cykel för att få sadelvana och för att träna de muskler, leder och senor som bara används vid cykling. Utrustningen är en annan viktig detalj som behöver nötas in och utprovas under några långa turer. Det är lätt att råka ut för avdomnade fötter och händer t ex. Då hjälm är obligatorisk är det bra att prova ut den under träning likaväl som de cykelbyxor med inbyggd sittdyna som de flesta deltagarna an-

vänder.

Vår starttid mitt i natten innebar att vi antingen måste övernatta eller åka bil till Motala strax innan start. Bennet och jag valde övernattnings och via goda vänner ordnades inkvartering i ett Motala-företags kontor. Vi låg på golvet i ett konferensrum och hade tillgång till dusch m m, vilket var en fördel när vi kommit i mål och därmed slapp trängas med andra som också skulle duscha.

Rundan startade för vår del mitt i natten, i mörker, och vi ledsagades av en master på motorcykel ut ur Motala. Bennet och jag hade kommit överens om att ha sällskap (vi i fortsättningen) och vi hängde på ett gäng som höll ett bra tempo. Natten var lite kylig så stundtals frös man om händer och fötter. Att dricka är viktigt när man anstränger sig och vi hade druckit ordentligt, men det straffade sig. Den kyliga natten och det relativt lugna öppningstempot gjorde att vi inte svettades så mycket som vi räknat med. Vid den första depån efter 4 mil måste vätskan ut den naturliga vägen och det var ingen lätt uppgift med överdragskläder, nummerlapp och hängselbyxor som måste hasas ner. Stigningarna upp mot Gränna och ökande värme gjorde



*Bennet och Gunnar i Karlsborg.*



*Gunnar och Bennet efter välförrättat värv med medalj och lagerkrans.*

att bättre vätskebalans uppstod i fortsättningen.

Det gäller att hitta ett gäng cyklister som håller ett tempo som man tror sig klara av. Sedan får man se till att man slipper ligga i spetsen och dra - det är bra att ligga en bit ner i klungan. Man ligger hjul vid hjul och ofta så många i bredd att man tar upp hela körfältet. I backarna ner mot Jönköping rullade vår klunga på med en hastighet av cirka 60 km/timme. När man ligger mitt i klungan i den hastigheten måste man vara otroligt uppmärksam. Faktum är att man måste bromsa rätt mycket för att inte stöta emot framförvarande. Vi såg några olyckor där cyklister uppenbarligen hakat i varandra och kört omkull. Det blev inga allvarliga skador, hörde vi efteråt, endast brutna nyckelben och skrapsår.

I Jönköping (efter 11,5 mil) åt vi mat vid 6-tiden på morgonen, i strålande solsken vid Vätterns strand. Fortsättningen blev bra, i vacker natur efter Västgötasidan, och i varmt och skönt väder. I Hjo (efter cirka 18 mil) var det mat igen. Massor med folk, cyklister och publik, gjorde att uppehållet tog lång tid. Vi hade kommit överens med våra respektive hustrur att ses i Karlsborg och vi var minst 1 timme efter den tid vi gissat att vi skulle vara där. De väntade troget och trodde förmodligen att vi var slutkörda som var så sena. Faktum var att vi missbedömt tidsåtgången vid depåerna och öppnat loppet

försiktigt, därav förseningen. Vi var rätt fräscha och passerade massor av trötta cyklister på de sista milen in till Motala.

Vätternrundan är en riktig folkfest. Det är massor av människor ute efter banan som kommer med uppmuntrande tillrop och applåder. I den råa och disiga gryningen fanns det grupper av publik som under täcken och filter satt vid vägkanten och drack grogg och ville dela med sig till cyklisterna.

Känslan att gå i mål efter 30 mil på cykel är svår att beskriva. Att ha klarat rundan. Att få en öl. Att få kliva av cykeln. Att få en medalj med blågult band. Att få en lagerkrans och kram av hustrun.

Efter dusch och lastning var det dags för hemfärd och med pigga förare kunde man luta sig tillbaka och sova igen några av de timmar man inte sov natten före.

Vår målsättning var att klara rundan på 12 timmar, vilket motsvarar en medelhastighet av 25 km/timme. Vi klarade inte riktigt detta på grund av orsaker som redan nämnts. Men vi kan tänka oss att prova nästa år igen och det skulle vara trevligt om vi kunde få ihop ett stort gäng från Sandvik Bahco.

Det finns de som börjat cykla motionslopp efter 50 års ålder och som åkt 13 Vätternrundor sedan dess. Det är aldrig för sent, eller ...?

*Gunnar Lundblad*

## Motions- hörnan

### Sekvensträning

Nu är det dags igen att sparka igång motionsaktiviteter. När höstmörkret sänker sig över oss och regnet står som spön i backen är det inte lika inbjudande att motionera utomhus.

Vi har ju vårt utomordentligt trevliga sekvensrum med allehanda apparater, så varför inte förlägga aktiviteter dit? Du är välkommen till FHV för att teckna Dig för lämpliga tider. Sekvensen går att utnyttja även på kvällstid samt helger.

*Ella Borg*

### Innejympa

Nu är innesäsongen i full gång igen och vi jympar tisdagar kl 19.00 i Kryddgårdens gymnastiksal. Ny ledare fr o m i höst är Barbro Persson, som är nydiplomerad Friskis & Svettis-ledare.

Gemensamt för all Friskis & Svettis-jympa är lätta rörelser till musik. Alla kan vara med och köra i sin egen takt. Inga fina kläder behövs, det går bra med vanliga shorts och en T-shirt. Tjejer och killar, unga och gamla - alla kan vara med! Välkomna! Har Du några frågor, ring mig - Kersti Leijon, tel. 2842.

### Vattenjympa

Vattenjympan har också startat. Ledare är som vanligt Margareta Dibell. Tid och plats är måndagar kl 16.00 i Kryddgårdens bassäng. Det finns plats för fler. Välkomna!

*Kersti Leijon*



*Bra mat?  
Bästa alternativet!  
Bahcomaten*

## Vinnare

### Finn fem fel. Ställskruven nr 4/92

Siv Munther, Sigvard Oscarsson, Chatarina Mårtensson, Mikael B Andersson och Ann-Katrin Eriksson.

Varsin Bellman-lott till vinnarna. Grattis och lycka till i dragningen!!

#### Rätt bild



#### Bild med fem "fel"



### Gåtorna i Ställskruven nr 4/92

Paula Leinonen, Ingmar Eriksson (Inköp) och Olle Forsman.

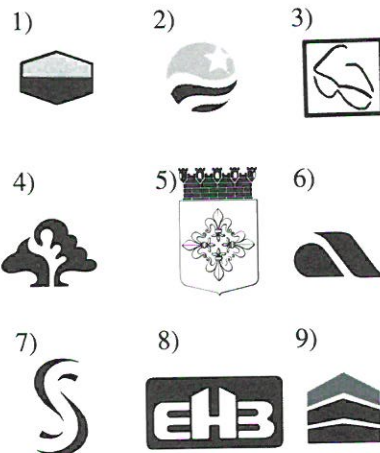
De tre vinnarna får varsin kartong skiftnyckelgodis. Grattis!

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?

#### Svar:

1. I dragkamp
2. När trädet är fällt
3. Till mitten, sedan springer han ut igen
4. Grönland
5. Två (katter har tassar)
6. De hade lika långt

## Vad står logo- typen för?



- 1.....
- 2.....
- 3.....
- 4.....
- 5.....
- 6.....
- 7.....
- 8.....
- 9.....

Svar till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 5 oktober. Bellman-lotter till de fem först rätta öppnade lösningarna. Lycka till!

Namn: .....

## Gåtor

1. Fyra flugor sitter på ett bord. Du slår ihjäl en - hur många finns kvar?
2. Vad är det för skillnad på en ny 10-öring och en gammal enkrona?
3. Två fäder och två söner gick ut för att jaga. De sköt varsin hare men hade bara 3 med sig hem. Hur hänger det ihop?
4. På vilket sätt kan fyra pannkakor delas mellan 5 män, så att alla får en?
5. Vad är ett sällskap utan damer?
6. Hur många stora män har fötts i Stockholm?

Skriv svaren till höger och skicka in lösningarna till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 5 oktober. De tre först rätta öppnade lösningarna får varsin kartong skiftnyckelgodis som pris. Lycka till!

Namn.....

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