



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

Tillfällig lösning CL blir SDC 2!

En reservrutin inom SDC (distributionscentralen i Sandviken) kan bli räddningsplankan för lagret i Enköping. Åtminstone tillfälligt! Förberedelsearbetet inför anslutningen till NDC-systemet pågår för fullt. Anslutningen av Sandvik Bahco till den administrativa delen (datasystemet) av NDC-systemet sker den 1 januari 1993. Från detta datum omorganiseras Centrallagret i Enköping till "underdistributionscentral" med beteckningen SDC 2.

Sandvik Saws and Tools distributionssystem är under uppstart. En viktig del av NDC utgörs av ett omfattande system för datakommunikation mellan säljenheter, distributionscenter och produktcenter. En annan viktig del är systemet för fysisk lagring och distribution av produkter till kunder världen över. För den skull har inrättats två distributionscentra, ett för Nordenmarknader med placering i Sandviken (SDC) och ett för övriga Europa inklusive USA och Kanada med placering i Helmond, Holland (EDC). NDC-systemet syftar till att stärka företagets konkurrenskraft och möjliggöra snabba och säkra leveranser till kunderna.

Uppstart

NDC-systemet är under uppstart. I september invigdes EDC i Helmond. SDC i Sandviken startade något tidigare och har under första halvåret -92 haft en del inkörningssvårigheter. Flertalet problem har dock lösts och distributionsverksamheten har i september fungerat klart bättre än tidigare.



Gunnel Johansson: - Det är bra att det dröjer med flyttningen. Vi hoppas naturligtvis att lagret får stanna här i Enköping.

Under innevarande år har vidare en översyn av produktsortimentet gjorts i såväl Sandvik Bahco som Sandvik Belzer. Ifrågasvarande översyn kommer att resultera i att sortimentet inom respektive enhet reduceras. Därmed minskar antalet artiklar, vilket i sin tur påverkar behovet av lagerplatser.

Kapacitetsberäkning

Med hänsyn till bl a beslutade förändringar av produktsortimentet med åtföljande minskning av sortimentet har en utredning påbörjats. Denna utredning ska beträffande distributionscentret i Sandviken klargöra aktuellt lagerbehov och lagerkapacitet. Utredningsresultatet kommer att presenteras för bl a de fackliga organisationerna i Enköping.

Dataförberedelse

Sandvik Bahco kommer således att fr o m 930101 vara anslutet till det databaserade kommunikationssystemet inom NDC. Detta är ett viktigt steg för PC Pliers och enheterna i Enköping och Nogent. Genom att Bahco-produkterna från detta datum finns inlagda i datasystemet, blir de också "tillgängliga" för de olika säljbolagen. Härigenom öppnas en viktig "kanal" mellan vårt PC och de säljare som arbetar på olika marknader. En av grundförutsättningarna för ökad försäljning och därmed ökad tillverkningsvolym har kommit på plats!

Forts. sid. 2

Forts.

I Ställskruvens september-nummer fanns en artikel om det förberedelsearbete som pågår inför den administrativa anslutningen till NDC. Detta arbete omfattar bl a fastställande och inregistrering av sk produktparametrar, översyn av förpackningar, produktmärkning etc. Förarbetet till NDC har ett mål - Allt klart till den 1 januari 1993!

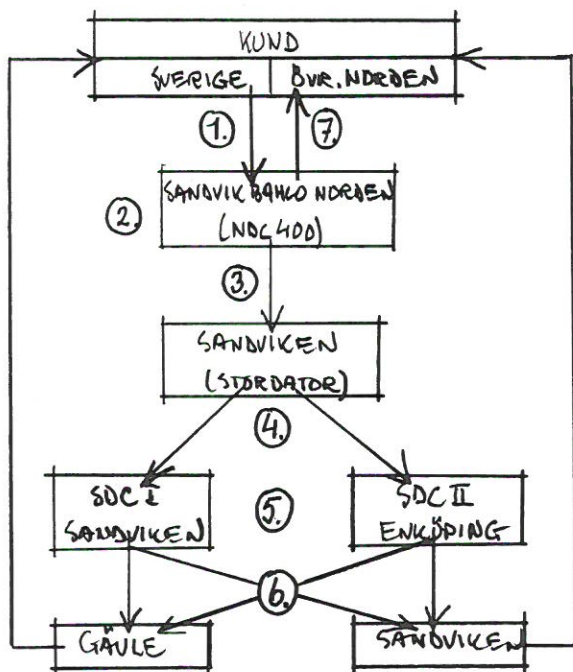
Utbildningsförberedelse

Samtidigt som de administrativa förberedelserna pågår för fullt, genomförs utbildning av de olika säljbolagens säljare. Genom marknadsavdelningens försorg anordnas kurser, produkt demonstrationer, genomgångar av säljmaterial etc. Allt detta för att säljpersonalen ska få god kunskap om Sandvik Bahco-produkterna och därmed snabbt kunna utföra ett gott sälj-
arbete.

Lagerförberedelse

I NDC-systemet ingår som nämnts två distributionscentra, SDC i Sandviken och EDC i Helmond. Med tanke på det "tillkommande" sortimentet från Bahco och Belzer görs som nämnts en utredning för att klarlägga lagerbehov och -kapacitet i Sandviken.

Avsikten är att verksamheten vid Centrallagret (CL) i Enköping senare ska flyttas över till Sandviken. Någon tidplan för denna överflytt har inte upprättats ännu. I avvaktan härpå görs en "temporär" lösning i Enköping. CL ombildas från 930101 till SDC 2. Detta innebär att även efter årsskiftet kommer Bahco-sortimentet att lagras, orderplockas och kundpackas i Enköping. Av skissen nedan framgår i stort de "kopplingar" som kommer att gälla för lagerläggning och distribution på de nordiska marknaderna.



Förklaringar

1. Kunder i Sverige, Norge, Finland och Danmark "köper" produkter från någon av säljheterna inom Sandvik Bahco Norden.

2. Sandvik Bahco Norden "lägger in" ordern i sitt datasystem "NDC 400".

3. Samtidigt som ordern registreras i NDC 400 får "stordatorn" i Sandviken uppgift om den aktuella ordern. Stordatorn "vet" vilka produkter som är lagrade vid SDC 1 (Sandviken) och SDC 2 (Enköping).

4. För de produkter som lagras i SDC 1 "ordnar" stordatorn utskrift av "plockhandlingar" på skrivaren i SDC 1. På motsvarande sätt för de produkter som finns i Enköping, sker utskrift av plockhandlingar i SDC 2.

5. Kundorderna plockas och packas i SDC 1 respektive SDC 2.

6. Paket som ska till kunder i Sverige skickas från SDC 1 och SDC 2 till Gävle för vidare distribution. Paket som ska till kunder i övriga Norden skickas till centrala utlastningen (CU)

Utmärkt Svensk Form 1992

Nära femhundra produkter - ett större startfält än någonsin i den 9:e omgången av designtävlingen "Utmärkt Svensk Form" - var anmälda för bedömning av en sakkunnig jury bestående av representanter från föreningen Svensk Form och formgivare valda av sina respektive designorganisationer.

Sandvik Bahco deltog med den nyutvecklade kombinationstången Ergo 2628G-180 och tävlade om juryns gunst tillsammans med så vitt skilda produkter som t ex telefoner från Ericsson, glas från Kosta Boda, frimärken från Polen och hjullastare från Volvo BM.

Efter en grovsortering från femhundra till endast åttio produkter utsågs en designpristagare - Nobelservis, från bl a Rörstrand och Orrefors - samt sju hederspristagare. Bland dessa alltså Sandvik Bahcos kombinationstång 2628G-180.

Juryns motivering till vårt hederspris lyder: "Höjdpunkten på ett designutvecklingsarbete, som resulterat i en helt ny verktygskultur. Ett utmärkt exempel på hur långt och obrutet samarbete mellan formgivare och producent kan skapa perfekta produkter. Helhetens form och material uttrycker stabilitet och hög kvalitet".

Utställningen "Utmärkt Svensk Form" invigdes den 18 maj av Prinsessan Christina, fru Magnusson, och blir nu under ett år vandringsutställning i Sverige, vilket ger många människor möjlighet att samlat få se det bästa som svensk industri formger och producerar idag.

Conny Jansson

i Sandviken för samlastning och vidare distribution.

7. När kundordern har expedierats av SDC 1 eller SDC 2 registreras det på en dataterminal, varefter datorsystemet "ordnar" utskrift av faktura, som Sandvik Bahco Norden skickar till respektive kund.

ALF ger utvecklingsbidrag?

ALF är förkortning för Arbetslivsfonden. Denna fond tillkom efter beslut av Riksdagen och alla arbetsgivare fick under perioden september 1989 - december 1990 betala en förhöjd arbetsgivaravgift om 1,5%. Den ursprungliga planen gick ut på att fonden skulle verka under 5 - 6 år. Genom länsvisa fondstyrelser skulle de totalt cirka 15 miljarder kronorna användas till att genomföra program som förbättrar arbetsmiljö och arbetsorganisation samt rehabilitering av långtidssjuka.

Som en del av det senaste (sista?) "krispaketet" kommer ytterligare 3 miljarder kronor att tas bort från Arbetslivsfonden. Efter detta finns inom ALF kvar att fördela till arbetslivsprojekt cirka 4 miljarder kronor. En ansökan om bidrag ur fonden är på väg från Sandvik Bahco till fondstyrelsen i Uppsala.

Under de senaste 5 - 7 åren har i Enköping betydande belopp investerats i ny teknik, bättre arbetsmiljö samt utveckling av arbetsorganisation. Som exempel på arbetsmiljöförbättringar kan nämnas modernisering av Bahcomaten, förbättring av personalutrymmen för omklädning, dusch etc, iordningställande av träningslokalen "Sekvensen", införande av flexibel arbetstid för daggående verkstadspersonal och påbörjat förändringsarbete vad gäller mer grupporienterad arbetsorganisation i t ex Skiftnyckelverkstaden.

"Tänk om"-projekt

Även om det skedde omfattande förändringar inom "gamla" Bahco Verktyg har förändringstakten ökat i det "nya" Sandvik Bahco. PC-organisationen med hög grad av målstyrning och långtgående decentralisering av ansvar och befogenheter "sjösattes" i maj under mottot "enklare, rakare och snabbare". Sedan dess har också olika "Tänk om"-projekt påbörjats. Det gäller t ex produktverkstädernas arbetsformer och arbetssätt liksom förenkling och förbättring av administration och ekonomistyrning. Nya arbetsformer och rutiner för kapacitetsplanering



Esko Harjuniemi på bandslipningen.

har införts. Frågan om anpassning och utveckling av lönesystem är föremål för diskussion i en särskild arbetsgrupp.

ALF-ansökan förbereds

I linje med de planer på fortsatt förändring och utveckling av verksamheten i Enköping, förbereds en projektansökan om bidrag ur Arbetslivsfonden. Frågan om ansökan och dess inriktning har diskuterats i bland annat Skyddskommittén. Vidare besökte en representant för Arbetslivsfonden i Uppsala Sandvik Bahco fredagen den 18 september. Detta för att ta del av det pågående förberedelsearbetet.

Viktigt för Dig!

Ur det föreliggande utkastet till projektansökan har följande text hämtats. Läs och begrunda!

"För att öka företagets konkurrenskraft och långsiktigt klara dess överlevnad, måste totalproduktiviteten förbättras snabbare hos oss än i omvärlden. Även fortsättningsvis krävs investeringar i ny teknik i form av ändrade processer, effektivare maskiner och bättre utrustningar. Den största potentialen för utveckling av produktiviteten finns emellertid inom områdena organisation och medarbetare. En sådan utveckling kräver förändringar inom en rad områden, t ex:

- Plattare organisation med färre beslutsled, decentralisering av ansvar och befogenheter.

- Målstyrning med resultatansvar långt ner i organisationen. Enkla och överskådliga informationssystem baserade på nyckeltal.

- Mer grupporienterat arbetssätt, där individerna kan många arbetsuppgifter och tidigare befattnings- och kategorigränser utsuddas.

- Tidigare skillnader i löneformer och anställningsvillkor mellan olika kategorier elimineras och gemensamma individuella och gruppbaseade prestationslöner utvecklas med sikte på bland annat mångkunnighet, prestation och kvalitet.

- Arbetsorganisation som medger personlig utveckling och omväxling i arbetsuppgifterna och därför skapar arbetstillfredsställelse och trivsel samt eliminerar förslitningsskador."

Inriktningen på förändringsarbetet inom Sandvik Bahco är klar! Detta återspeglas också i ansökan till Arbetslivsfonden.

Fyra delprojekt

Företagets ansökan om bidrag från Arbetslivsfonden kommer troligen att innehålla fyra delprojekt:

- * Utveckling och förändring av sliparbetsplats i Smedjan (Ryman-slipningen)

- * "Tänk om" i Skiftnyckelverkstaden

- * Förbättring av ventilation i Elektroniktångverkstaden

- * Rehabilitering och friskvård

De nu aktuella projekten ingår i ett "arbetsplatsprogram" för Sandvik Bahco. För varje delprojekt har utarbetats detaljerade beskrivningar med mål, aktiviteter och tidplaner. Vidare har delprojekten kostnadsberäknats.

Arbetslivsfonden?

En välgrundad och detaljerad delansökan om bidrag är snart på väg från Sandvik Bahco till Arbetslivsfonden i Uppsala. Sedan ligger bollen hos handläggare och styrelse inom Arbetslivsfonden. Nog behöver Sandvik Bahco få del av de resterande 4 miljarderna inom fonden?

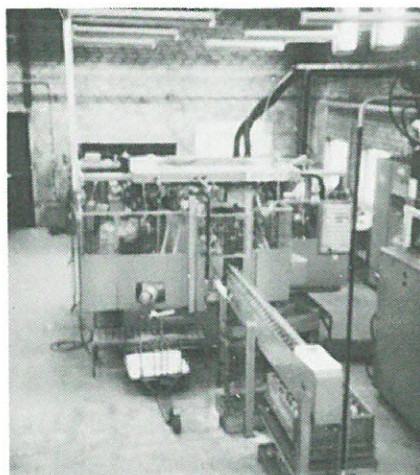
Flyttningsbestyr inom Skiftnyckelverkstaden

Ställskruvens septemhernummer innehöll en artikel med rubriken "Skiftnyckelverkstaden tar form". Där gavs en beskrivning av det omfattande förberedelsearbetet med verkstadens layout. Ett 10-tal layoutförslag hade diskuterats innan den slutliga planen fastställdes. Nu har den "praktiska" delen av layoutarbetet, d v s flyttning av maskiner etc påbörjats.

Layouten för Skiftnyckelverkstaden tar sikte på att åstadkomma bästa möjliga flöde och arbetsförutsättningar för tre flödesgrupper, en grupp för små skiftnycklar, en grupp för stora skiftnycklar och en grupp för tillverkning av rörtänger. Avsikten är att inom varje flödesgrupp ska så långt möjligt finnas ett sammanhängande flöde från ämne till färdig produkt inklusive produktpackning. Av praktiska och eko-

nomiska skäl kommer emellertid vissa utrustningar, t ex fosfateringsanläggningen att vara gemensam för flera flödesgrupper.

Lindenmeier flyttar



Det första steget i förverkligandet av den nya layouten för Skiftnyckel-

verkstaden har redan avverkats. Det gällde flyttning av skiftgaffelbearbetningsmaskinen (Lindenmeier) från Skiftnyckelverkstaden till Smedjan. Enligt tillgängliga uppgifter har flyttningen gått planenligt, d v s mycket bra och produktionen i maskinen fungerar nu lika bra som tidigare. Alltså en god start på flyttningsbestyren! Men som framgår av nedanstående aktivitets- och tidplan återstår mycket.

Oktober- och novemberaktiviteter

Aktivitetsplanen för Skiftnyckelverkstadens layoutförändring innehåller många aktiviteter och sträcker sig från slutet av september till jul. Av nedanstående sammanställning framgår aktiviteter och tider under perioden oktober - november. Ställskruven räknar med att i kommande nummer återkomma med aktiviteter som ligger senare i tidplanen.

	Vecka nr									
	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
Flyttning av monteringsbänkar (prel. uppställn.plats)	X	-----	X							
Tömna kranlagret		X	-----	X						
Demontera kranlagret			X-X							
Flyttning av BACH-slipmaskin				X-X						
Flytta slipliner				X	-----	X				
Flytta monteringsbänkar och rullbanor					X-X					
Flytta material och utrustning från elverkstaden			X	-----	X					
Ombyggnad av elverkstaden					X	-----	X			
Flytta ställskruvsmaskiner						X	-----	X		
Flytta oljeavskiljare för Wickman-automater						X	-----	X		
Flytta brännsvetsar till rörtångstillverkningen						X	-----	X		
Flytta övrig utrustning till rörtångstillverkningen							X	-----	X	
Transport av maskiner från Tyskland (anm.)								X	-----	X

Anmärkning

Transporten av maskiner från Tyskland avser utrustning för tillverkning av den s k Europa-rörtången.

Skiftnyckel i jätteformat



Elever från Tekniska Högskolan i Linköping har återigen byggt "världens största verktyg". Den här gången har de byggt en 9072:a. Eleverna som är 1:a klassare (nollor) gör detta som ett "inträdesprov". Dessutom ger det eleverna möjlighet att lära känna varandra under de två veckor som åtgår till byggandet.

Samverkansprojekt för bättre handverktyg

Sedan flera år utvecklas Bahco-produkterna med beaktande av de ergonomiska förutsättningarna. Detta synsätt, som har fått en särskild benämning "Bahco Ergo", har tillämpats på bl a skruvmejslar, det nya tångsortimentet och den nya skiftnyckeln. Det finns emellertid många handverktygstillverkare och alla handverktyg är inte lika bra. Därför har ett samverkansprojekt inletts med sikte på att "problemverktyg" ska ersättas av handverktyg som passar individen.

Stöd av Arbetslivsfonden

Handverktygsprojektet stöds ekonomiskt av Arbetslivsfonden. Projektet sker i samverkan mellan ett antal stora industriföretag, bl a Volvo och Saab. Andra deltagare i projektet är organisationer, typ Metallindustriarbetarförbundet och Sveriges Verkstadsindustrier.

Även Sandvik Bahco

Samverkansprojektet startade i januari -92 och även Sandvik Bahco deltar i projektet. Conny Jansson, ansvarig för produktutvecklingen, medverkar såväl i projektets styrgrupp som i den sk tillverkargruppen.

Conny Jansson kommenterar projektet:

-Vi intar en tätposition i fråga om ergonomisk design av handverktyg. Alla handverktyg som finns på marknaden är inte lika bra. Det gäller t ex hammare, filar, knivar och tänger. Sådana verktyg medför problem framför allt för kvinnor och män med små händer. Kort sagt, verktygen är inte anpassade till individen.

- Målet för projektet är att till årsskiftet 1993-94 ersätta minst 10 "problemverktyg" med ergonomiskt utformade handverktyg, som ska finnas tillgängliga till konkurrenskraftiga priser. Vi tror att vi har mycket att tillföra projektet och hoppas självfallet på att flera användare ska få upp ögonen för våra Ergo-verktyg.



Exempel på problemverktyg.

Projekt Eumuco



Helmut Giese, montör från Eumuco-fabriken i Tyskland tillsammans med Verner Hübner och Bo Glatz..

Montering och installation av utrustningen går hittills bättre än planerat. Återstående arbeten är inkoppling av el och vatten. Vi har assistans av en montör från Eumuco-fabriken och tillsammans med våra reparatörer/elektriker har de utfört ett strålande arbete. Under monteringsarbetet har förbättringar och förändringar gjorts och även en del eftersatta reparationsarbeten har utförts.

Igångkörningen beräknas kunna ske V42, dvs tre veckor tidigare än planerat. Från Smedjan kommer Sören Strömberg, Seppo Aatela och Kari Leivo att vara den första grupp av smeder som utbildas på Eumuco.

Gunnar Lundblad

Vi presenterar:

Matsalen

Den nuvarande matsalen byggdes om helt 1987. Då byggdes ett helt nytt kök som motsvarar de krav som ställs vad gäller arbetsmiljö, hygien osv. Matsalen rymmer 174 gäster. Dessutom finns i anslutning till stora matsalen en gästmatzal, där speciellt inbjudna gäster (kunder, förslagsbelönade, pensionärer, 25-årsjubilarer m fl) äter.

Utöver den dagliga lunchen serverar Matsalen företaget med kaffekorgar till olika sammanträden. De hjälper oss också med mat och dryck i olika sammanhang, oftast vid aktiviteter med våra kunder..



Eva Kesselmark, husmor.

- Jag har jobbat på Sandvik Bahco i två omgångar. Sammanlagt blir det då 10 år. Jag tog kockexamen i Stockholms Köksskola på gamla anrika Haselbacken. Innan jag kom till Bahco första gången jobbade jag som lärare på gymnasieskolans konsumtionslinje i Enköping.

- Jag hoppas det blir fler som upptäcker den goda maten vi serverar. Det är ju så att huvudmålet ska man äta till lunch och inte på kvällen. Då ska man äta något lätt. Dessutom är det nära till Bahcomaten. Den som har kort lunch behöver inte stressa om man äter hos oss.



Maj Holmberg

-För 13 år sedan kom jag till köket. Innan det jobbade jag åt Securitas som portvakt här på Bahco, men verksamheten skars ner och jag fick jobb i matsalen. Jag började i det gamla köket som var mycket trångt och besvärligt. Nu när vi har fått så här nytt och fint undrar man ju hur vi kunde klara oss i det gamla köket. Jag trivs mycket bra här både med kompisar och arbete.

Här nedan är Maj igång med stora slevan.



Mona Söderlind

- Jag började med deltidsarbete i matsalen 1984 och jag trivs mycket bra, speciellt med arbetskamraterna. Det är ett omväxlande arbete, eftersom vi jobbar efter ett schema. Den här veckan t ex jobbar jag i disken. Det är en del som tycker maten här är dyr, men det är fel, jämför med priserna ute så ser Du hur det egentligen ligger till.



Elly Nordström

Elly jobbar som extra hjälp då det behövs, som t ex vid det här tillfället då det var mycket gäster och det skulle gräddas massor med extra pannkakor. En normal torsdag gräddas det cirka 250 pannkakor att serveras tillsammans med ärtsoppa.

Arbetsmiljöverksamheten anpassas

Ett förslag till förändring av skyddsverksamhetens organisation och arbetsformer har diskuterats i Skyddskommittén. Diskussionerna har förts mot bakgrund av de krav den nya arbetsmiljölagen ställer samt ändrade interna förutsättningar till följd av PC-organisationen. Vid ett extra möte den 1 oktober godkände Skyddskommittén ett förslag till "Arbetsmiljöverksamhetens organisation och arbetsformer".

Ny arbetsmiljölagen

Sedan den 1 januari 1992 gäller en ny arbetsmiljölagen. En hel del av innehållet i den nya lagen har hämtats från den gamla arbetsmiljölagen. Men det finns också "nyheter" i den nya arbetsmiljölagen:

- * Arbetsgivarens ansvar för arbetsmiljöarbetet klargörs ytterligare.

- * Krav ställs på att arbetsmiljöarbetet ska bedrivas systematiskt och planmässigt.

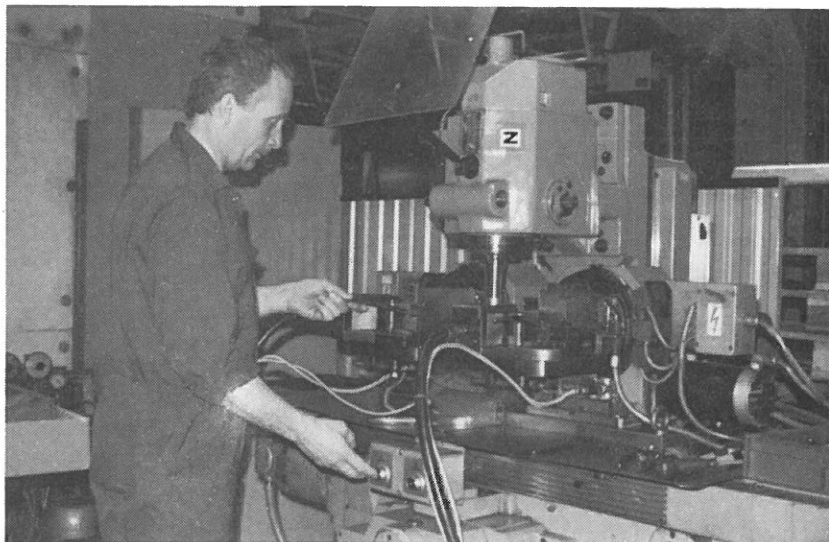
- * Krav ställs på att arbetsgivaren ska utöva sin internkontroll av arbetsmiljöarbetet fungerar på avsett sätt.

- * Krav ställs på att arbetsmiljöverksamheten ska integreras med den övriga verksamheten i företaget.

Kvalitetsutbildning



I september anordnades en kurs i "Rätt Kvalitet". I kursen deltog bl a Solveig Andersson och Patrik Stålbörn.



Hans Björklund, Tångtillverkningen.

- * Krav ställs på att arbetsmiljöundersökningar och handlingsplaner för arbetsmiljöförbättringar i erforderlig utsträckning ska dokumenteras.

PC-organisationen

IPC-organisationen eftersträvas en långtgående decentralisering av ansvar och befogenheter. Detta gäller också beträffande arbetsmiljöfrågor och rehabilitering av långtidssjuka.

Uppenbart är att produktverksstadscheferna innehar nyckelbefattningar i den nya PC-organisationen. Noteras bör att ingen av produktverksstadscheferna ingår i den gamla Skyddskommittén. Det finns således behov av förändringar och anpassningar till den nya situationen.

Förslagets huvuddrag

Det av Skyddskommittén godkända förslaget till "Arbetsmiljöverksamhetens organisation och arbetsformer" har följande huvuddrag:

- * Skyddskommittén blir ett organ för övergripande information, samråd och uppföljning av arbetsmiljöverksamheten inom företaget.

- * Skyddskommittén får ändrad sammansättning vad gäller företagsrepresentanter. VD blir ordförande och samtliga produktverksstadschefer ingår i kommittén

- * Skyddskommittén kommer att sammanträda två gånger per år (mars och oktober).

- * De lokala skyddsgrupperna är organ för information, samråd och uppföljning av arbetsmiljöverksamheten

inom sina respektive områden.

- * Sex lokala skyddsgrupper ska finnas. Skyddsgruppernas områden ska i möjligaste mån överensstämma med produktverksstadschefernas och övriga linjecheferns ansvarsområden.

- * I de lokala skyddsgruppernas uppgifter ingår bl a:

- Genomgång av inträffade arbets-skador och tillbud inom området

- Behandling av handlingsplaner för arbetsmiljöförbättringar

- Planering av lokaler, anordningar, arbetsprocesser, arbetsmetoder och arbetsorganisation inom området

- Skydds- och miljöronder.

- * De lokala skyddsgrupperna kommer som tidigare att sammanträda fyra gånger/år.

- * På kontorsarbetsplatserna kommer att genomföras miljöronder två gånger/år. I miljöronden deltar berörd chef, representanter för Företagshälsovården och tjänstemännens skyddsombud.

- * Ansvar för rehabiliteringsverksamheten finns hos varje chef vad gäller underställd personal. Personalavdelning och Företagshälsovård medverkar i rehabiliteringsarbetet.

- * För behandling av sådana rehabiliteringsfrågor som inte faller inom företagets ansvar enligt lag inrättas en särskild "rehabiliteringsgrupp". I rehabiliteringsgruppen ingår representant för berörd avdelning, Personalavdelningen och Företagshälsovården samt Försäkringskassan.

- * Rehabiliteringsgruppen sammanträder vid behov.

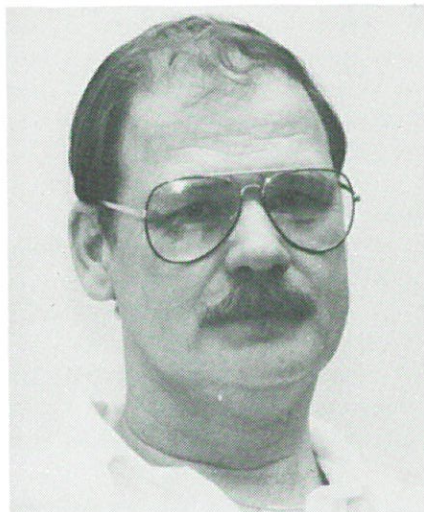
Sture, Ola och Curt om krispaketet

Regeringen och det största oppositionspartiet har enats om två "krispaket" till det svenska folket. Av denna anledning har Ställskruven ombett Sture Lestander, Ola Pahlin och Curt Petersson att besvara/kommentera följande frågor:

1. Hur ser Du på sänkningen av arbetsgivaravgiften?

2. Vad är Din uppfattning om införande av karensdag vid sjukdom?

3. Semestern blir två dagar kortare alternativt omvandlas någon helgdag till arbetsdag - Hur reagerar Du på det?

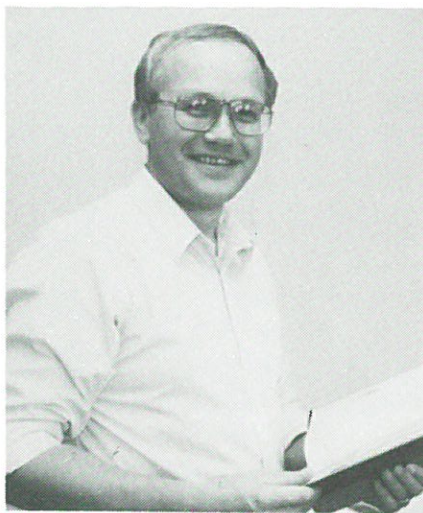


Ola Pahlin, Metall-ordf.

1. - Jag tror att utslagningen av industriföretag och kunnig arbetskraft är, tillsammans med den höga räntan, vårt lands största ekonomiska problem. Därför borde sänkningen av arbetsgivaravgiften i första hand gynna industrin. Där kan den ha effekt på bl a sysselsättningen.

2. - Det är förödande för de människor som blir sjuka, vare sig det är arbetsskador eller sjukdom.

3. - Slopande av två semesterdagar har jag ingen förståelse för. Dessutom är udden riktad mot de som bara har lagstadgad semester, dvs arbetare och tjänstemän inom industrin. Att ta några helgdagar har jag heller ingen förståelse för. Vad det innebär är att vi i rådande konjunkturläge ökar kapaciteten i industrin som i sin tur ökar risken för ytterligare nedskärningar av personal.

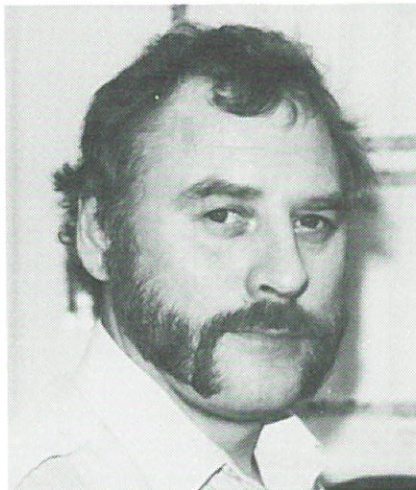


Sture Lestander, VD

1. - Sänkningen betyder en lägre kostnad för företaget och bidrar till att stärka vår konkurrensförmåga.

2. - Jag tror att det är en av många nödvändiga åtgärder för att komma åt obalanserna i samhällsekonomin. Det är också en viktig markering för att visa att vi måste prioritera arbetet.

3. - Det är en åtgärd som har samma syfte som de övriga, förbättra vår samhällsekonomi och konkurrenskraft och jag tycker att det är ett bra förslag. Givetvis skall det vara lika för alla.



Curt Petersson, SIF-ordf.

1. - Om lättningen medför att investeringarna i produktionen ökar och att vi därmed får en ökad konkurrenskraft gentemot våra utländska konkurrenter, dvs en handelsbalansförbättrande åtgärd, vilken syftar till att skapa ekonomiska möjligheter att bevara och på

sikt förbättra både vår individuella och nationella välfärd, då är det med säkerhet en bra åtgärd. Men om pengarna läggs på vinstmarginalen och fuskas bort som spekulationsmedel eller omotiverad ökad aktieutdelning - Då har jag svårt att se åtgärden som en varaktig investering i trygghet för oss löntagare.

2. - Införandet av karensdag är en väl så kontroversiell fråga, i all den stund som löntagarrörelserna länge kämpade för att få bort dem. Dessutom känns syftet med åtgärden något oklart. Här spökar Svenska Arbetsgivarföreningens målgruppsinriktade pekpinne mot en påstådd olönsam okynneskorttidsfrånvaro. En dålig åtgärd.

3. - Av rättviseskäl bör en sådan här åtgärd omfatta samtliga löntagare. Som förslaget ligger nu, där enbart de traditionellt nationalinkomstbringande näringsgrenarna drabbas och de flesta tjänstemännen i den offentliga sektorn som har fackliga branschavtal oftast med flera semesterdagar än oss klarar sig undan, det är naturligtvis helt oacceptabelt. Det kan inte vara rätt att endast vissa branscher skall med två extra produktionsdagar per år betala den kris som alla har varit med att skapa. För övrigt är det bara att konstatera att SAF har utnyttjat tillfället till att genom Regeringen Carl Bildt få igenom några av sina käpphästar, mer eller mindre produktionshöjande och att gömma in dessa i ett sk krispaket, är dåligt gjort. Ett krispaket skall omfatta alla samhällsmedborgare och inte genom att de som jobbar i den närande sektorn skall arbeta mer och betala åt andra.



Maten är halva födan!

Bahcomaten

Personalköp av Sandvik-produkter

Nu finns möjlighet för Sandvik Bahco-anställda att till rabatterade priser köpa Sandvik-produkter! Gör så här om Du önskar utnyttja möjligheten till personalköp:

1. Kataloger med Sandvik-produkter samt prislistor finns på följande platser: Produktverkstadskontoret i Smedjan, Skiftnyckelverkstaden, Standardtångverkstaden och Elektrotekniktångverkstaden samt i Receptionen och Förmödenhetsförrådet. Du tittar i katalogen och bestämmer Dig för vilka produkter Du önskar köpa! Notera gärna produktens benämning, sida i katalogen etc - Det underlättar Din

beställning.

2. Du går till förmödenhetsförrådet och kontaktar antingen Bernt Berglund eller Leif Öster, som noterar Din beställning.

3. Förmödenhetsförrådet skickar beställningen av önskade produkter till "SanMedia" i Sandviken.

4. Genom SanMedias försorg skickas de beställda varorna till Enköping. Förmödenhetsförrådet tar emot paketet och kontrollerar mot beställningen.

5. Du hämtar Dina beställda varor på Förmödenhetsförrådet. Betalningen sker kontant och Du får kvitto!

"Julkampanj"

Inför julen tillhandahåller SanMedia ett "sortiment" utöver det vanliga. Av nedanstående sammanställning framgår vilka "specialprodukter" som

finns. Angivna priser är inklusive moms. OBS! Beställning av "specialsortimentet" måste ske senast 20 oktober. OBS!

Kastrull All Steel 1,5 l	159:-	TV-kanna	85:-
Stekpanna gjutjärn	139:-	Lady Shave	517:-
Gjutjärnsgröta 3,5 L	159:-	Kryddställ	297:-
Gjutjärnsgröta 4,0 l, oval	219:-	Frotté, 2-pack, rosa 60 x 235	99:-
Bestick Festivo 4+4+4+4	479:-	Ugnstermometer	109:-
Bestick Elegia 6+6+6+6	659:-	Peppar/Salt	99:-
Bestick Lisa 4+4+4	169:-	Koppar med godis	229:-
Ugnsform 480730	189:-	Julstjärna	69:-
Duk Veden 150 x 210	428:-	Duva med belysning	69:-
Duk Mormor 115 x 115	229:-	Julstjärna Ängel	69:-
Bäddset, 3 delar	99:-	Smörgåsgrill	178:-

PS. Tyvärr finns inga kataloger eller bilder på "specialsortimentet". Eventuellt köp måste således ske "obesett".

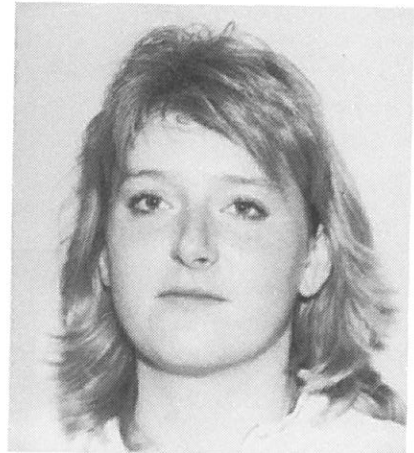


Sekvens-flytt

Björn Stålbörn river i omklädningsrummen vid B-porten. Björn berättar att en gång i tiden var här garage för företagets egen brandkår. Men nu ska här göras iordning för att bli vår nya träningslokal - Sekvensen flyttar in under vintern.

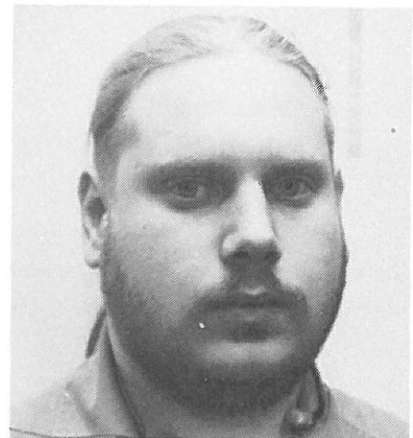
Skol-information

Under tidigare år har skolinformationen till elever i årsklass 9 fungerat så att någon företagsrepresentant och/eller facket varit ute på skolorna och hållit föredrag om hur det är att arbeta i verkstadsindustrin. Fr o m i år ska vi ändra på dessa informationer för att göra dem intressantare och för att de bättre ska spegla verkligheten.



Marie Johansson, skolinformatör.

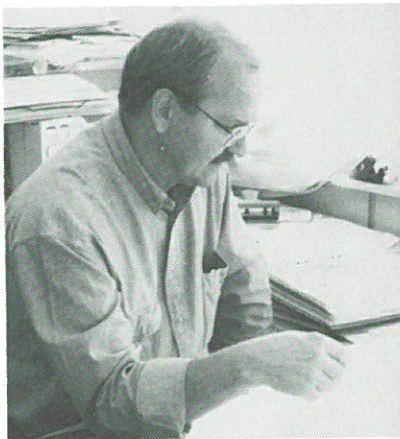
Några av våra yngre medarbetare kommer istället att åka runt på skolorna och möta eleverna och ge dem möjlighet att genom frågor och diskussioner bilda sig en uppfattning om vad verkstadsarbete är idag. Det är tyvärr så att skolpersonal väldigt ofta har en felaktig bild av industrin - de känner helt enkelt inte till allt som har hänt under årens lopp. Denna felaktiga syn på industrin är ofta negativ. Detta påverkar naturligtvis elevernas senare utbildningsval. Det är alltför få elever som väljer teknisk inriktning på sin fortsatta utbildning



Jens Åberg, skolinformatör.

Budgetarbete pågår!

Varje höst utarbetas en budget inför det kommande året. Budgetarbetet i ett företag sker i flera steg och många medarbetare är engagerade. Budgetprocessen är viktig. Den berör alla delar av verksamheten. Den handlar också om Dig!



Max Andersson, Ekonomivdelningen.

Budgetarbetet inom Sandvik Bahco pågår i stort under perioden september - november. Ekonomivdelningen är "sammanhållande" i budgetprocessen. Merparten av budgetarbetet sker emellertid i andra delar av företaget. Varje avdelning upprättar sitt budgetförslag. Budgeten är enkelt uttryckt en ekonomisk handlingsplan för det kommande året. Och det är en viktig plan.

Bedömningar och gissningar

Budgeten är alltså en ekonomisk plan för verksamheten det kommande året. Det betyder att ju mer vi vet om förutsättningarna det aktuella året, desto bättre blir budgeten. I vissa fall kan förutsättningarna klarläggas genom beräkningar, i andra fall måste de baseras på bedömningar och i något fall gissningar (!) Vad skulle Du svara på följande frågor inför 1993?:

* Hur blir konjunkturen och därmed efterfrågan på våra viktigaste basmarknader?

* Hur blir kostnadsutvecklingen hos oss jämfört med de viktigaste konkurrentländerna?

* Hur blir löneutvecklingen?

* Vad händer med arbetsgivaravgifter etc?

* Hur utvecklas effektiviteten/produktiviteten?

* Vilken räntenivå ska vi räkna med?

Försäljningsbudgeten utgör starten

Den första delbudgeten som utarbetas gäller förväntad försäljning 1993. Merparten av detta arbete sker inom de olika försäljningsbolagen. Man tittar på tidigare försäljningsutfall och gör bedömningar inför framtiden. Detta sker från marknad till marknad och innefattar olika branschers och större kunders utveckling. De olika försäljningsbolagens bedömningar av försäljningen av Sandvik Bahco-produkter det kommande året, sammanställs och bearbetas inom vår marknadsavdelning.



Gunnar Larsson, produktchef "Standardtänger".

Här är exempel på några frågor som gäller den s k "marknaden":

* Hur blir efterfrågan på skiftnycklar och tänger inom de olika branscherna i de nordiska länderna, i Västeuropa, USA och Kanada och på andra marknader?

* Hur är konkurrenssituationen? Produkter? Priser?

* Hur många skiftnycklar, tänger, bultsaxar etc av märket "Sandvik Bahco" kan vi sälja?

* Vilka priser tillåter "marknaden"?

Tillverkningsbudgeten kommer sedan ...

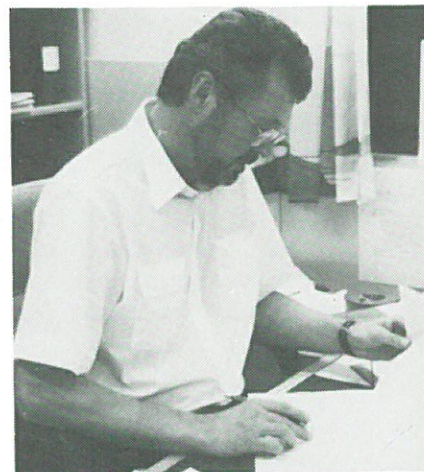
Med försäljningsbudgeten för 1993 som grund, upprättar produktverkstäderna tillverkningsbudgetar, som ger svar på bl a följande frågor:

* Vilka volymer ska tillverkas av olika produkter/artiklar?

* Vilka tillverkningsstakter kan vi räkna med? Hur mycket bättre blir vi 1993 jämfört med 1992?

* Hur stort är vårt kapacitetsbehov?

* Hur många "maskintimmar" åtgår?



Rolf Appelkvist, produktverkstadschef "Standardtänger".

Även personalen budgeteras

När verksamhetsplaner tagits fram för t ex tillverkningen, marknadsföringen, produktutvecklingen, och de olika "servicefunktionerna" gör varje enhet sin "personalbudget". Även i denna del av budgetarbetet är det många och viktiga frågor som hanteras, eller hur?

* Hur många arbetstimmar åtgår för att klara olika delar av verksamheten?

* Hur många årsanställda av olika yrkeskategorier behövs?

* Vad innebär 1993 års behov jämfört med årets? Är vi för många eller för få? Finns behov av omplaceringar mellan avdelningar?

* Vilka blir personalkostnaderna 1993? Löneutvecklingen? Arbetsgivaravgiften? Sjukfrånvaron?

* Vilka utbildningsinsatser måste göras det kommande året?

Inte nog med det ...

Ytterligare några delbudgetar återstår att göra innan budgetarbetet är helt klart. En sådan budget är "omkostnadsbudgeten". Den baseras också på verksamhetens inriktning och omfattning inom företagets olika funktioner.

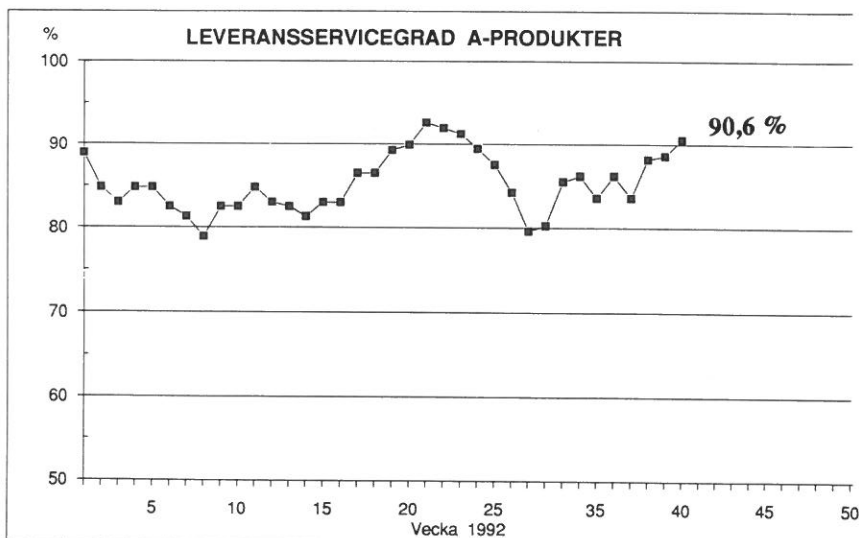
De tillverkande enheterna beräknar bla behov och kostnader ifråga om t ex förbrukningsmaterial och reservdelar. Även funktioner inom områdena Marknadsföring och Administration gör sina "omkostnadsbudgetar". Det handlar om allt från förbrukning av kontorsmateriel till kostnader för reklam, resor m m. En av Personalavdelningens budgetposter handlar om utgivningen av "Ställskruven". Antal utgivningstillfällen? Tryckningskostnader? Bilder?

De funktioner som behöver göra någon form av investering, utarbetar en "investeringsbudget". I denna anges vad investeringen gäller, motiv för investeringen, tidplan samt ekonomisk beräkning. Beroende på investeringens storlek, fattas det slutliga beslutet om investeringen ska göras av VD, bolagsstyrelsen eller koncernstyrelsen.

Resultatbudget till slut

När de olika delbudgetarna sammanställts, utarbetar Ekonomiavdelningen en resultat- och likviditetsbudget. Av resultatbudgeten framgår förväntade kostnader, intäkter och resultat 1993. Likviditetsbudgeten tar sikte på företagets in- och utbetalningar under året och utvisar förväntad tillgång på likvida medel.

Leveransservicen förbättrad!



Varje vecka sker mätning av vår leveransservice på de s k 149 A-produkterna. Dessa 149 produkter står för cirka 80 % av den totala försäljningen och ingår därför i A-sortimentet. Av dessa är 28 extra "viktiga" och ska alltid finnas på lager. För övriga 121 artiklar gäller följande mål: Max 10 brister/mätningstillfälle och ingen brist får vara längre än 10 arbetsdagar.

Vid mätningen av leveransservicen vecka 41 konstaterades att vi kunde leverera 135 av 149 A-produkter. Detta är detsamma som 90,6 % leveransservice. Som framgår av diagrammet ovan har leveransservicen utvecklats positivt sedan semestern. Det är emellertid ytterligare en bit tills vi nått målet max 10 brister (= 93 % leveransservice)!

Apropå insändaren angående rökning

Hur skall man få rökare att inse nyttan av att sluta röka? Det är den tanke som alltid inställer sig när man har en patient med olika problem samt är rökare.

Visst har vi haft information om rökning och visst har vi haft artiklar i Ställskruven om olika hjälpmedel (typ plåster och tuggummi), som idag finns för att sluta röka, men ändå inget större gehör!

Aha, kanske det lyckas att få någon att sluta röka när man gör hälsoprofil, tar lungfunktionsprov och talar om att det dåliga värdet beror på rökning!

Nej, inte heller då blir det någon framgång.

Det är först när man får långvarig hosta, andningsbesvär och allvarlig hjärtsjukdom (högt blodtryck räcker inte), som man eventuellt fimpas.

Men det är så dags då, när man sitter med skägget i brevlådan!

Förstår Ni hur maktlös man är??

Vi som jobbar med allehanda medicinska spörsmål och dessutom har facit i handen, vill ju så gärna hjälpa Er! Snälla, hjälp oss och tala om vad vi gör för fel!! Eller har vi ännu inte hittat koden i hjärnan till rökstopp?

Om Ni glömt bort vad vi på Företagshälsovården tjatat om, så tar vi det ännu en gång.

Vitsen med att sluta röka:

1. Att slippa rökhosta och andnings-svårigheter.
2. Att få bättre kondition och ökad motståndskraft mot infektioner.
3. Att kunna sova bättre och få lättare att koncentrera sig.
4. Att känna dofter och smaker på ett intensivare sätt.
5. Att få friskare tänder, fräschare

andedräkt och vackrare hy.

6. Att slippa utsätta barn och andra för farorna av passiv rökning.

7. Att minska risken för att man själv blir sjuk och kanske drabbas av magsår, ryggont, allergi, hjärtinfarkt, slaganfall, kärlkramp, kronisk luft-rörskatarr, emfysem, lungcancer eller någon annan form av cancer.

Ytterligare en viktig sak man inom forskningen kommit fram till är;

Att barn till rökande föräldrar har större benägenhet att få astma! Denna sjukdom kan ställa till med stora problem i familjen och då är det verkligen dags att fimpas.

Den som tänker sluta röka och vill ha stöd och råd, hör gärna av Er till oss på Företagshälsovården.

Ella Borg, Företagssköterska

Vinnare

Logotyper. Ställskruven nr 5/92

Börje Thelin, Roland Bjurling, Leif Öster, Juhani Tuhkanen och avdelning "Stämjärn".

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

Rätt svar:

1	2	3	4	5
				
Skanska	Vattenfall	Synsam	Sparbanken	Enköpings Kommun
6	7	8	9	
				
Arbetsförmedlingen	Stratos	Ekg. Hyresbostäder	Siab	

Gåtorna i Ställskruven nr 5/92

Karl-Erik Axelsson, Miklos Neumann (1335) och Paula Leinonen.

De tre vinnarna får varsin kartong skiftnyckelgodis. Grattis!

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?

Svar:

1. En
2. Nittio öre
3. Det var far, son och sonson
4. På inget sätt
5. Ett herrsällskap
6. Inga, bara små barn

Vad står logo- typen för?

1)	2)	3)
		
4)	5)	6)
		
7)	8)	9)
		

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

Svar till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 9 november. Fem Bellman-lotter i pris. Lycka till!

Namn:

Gåtor

1. Vem kan springa fortare än en struts?
2. Kapten Cook gjorde tre världsomseglingar och dödades på en av dessa. Vilken?
3. Hur många lejon kan man sätta in i en tom bur?
4. Vilken klocka visar rätt tid bara två gånger per dygn?
5. Vad kan elefanter få som inga andra djur kan få?

Skriv svaren till höger och skicka in lösningarna till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 9 november. En kartong skiftnyckelgodis till de tre först rätta öppnade lösningarna. Lycka till!

Namn.....

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