

Ställskruven

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 2, 1993

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

Arbetslivsfonden beviljade 5,6 miljoner i bidrag!

Nu är det klart! Länsfonden i Uppsala har beviljat Sandvik Bahco 5,6 miljoner i bidrag ur Arbetslivsfonden. Fondstyrelsen fattade sitt beslut den 29 januari och det beviljade bidraget ska ge stöd till sju projekt.

- Det är mycket positivt att fondstyrelsen för Uppsala län har beviljat oss bidrag ur Arbetslivsfonden, säger VD Sture Lestander. Det ekonomiska stödet gör det lättare för oss att genomföra planerade projekt. "Tänk om"-projektet i Skiftnyckelverkstaden har ju redan startat, medan övriga projekt dras igång successivt. Ett par av projekten förutsätter godkännande av investeringar i maskiner och här krävs beslut av bolagsstyrelsen före projektstart, påpekar Sture.

Utvecklingsmål

För förändrings- och utvecklingsarbetet inom Sandvik Bahco har ett antal mål satts upp under perioden 1992 - 1994. De projekt som ingår i företagets ansökan till Arbetslivsfonden utgör viktiga delar i detta utvecklingsarbete och ska bidra till att målen uppnås.

Med 1991 som "basår" gäller följande mål de närmaste åren:

- * Produktiviteten angiven som förädlingsvärde/timme ska öka med minst 25 %.

- * Kostnaderna för kassationer, omarbetningar och reklamationer ska sänkas med minst 30 %.

- * Antalet frånvarodagar på grund av arbetsolycksfall ska reduceras med minst 55 %.

- * Personalomsättningen över en konjunkturcykel ska uppgå till högst 6%.

- * Sjukfrånvaron ska halveras och ej överstiga 5,5 %.

Betydande nytta

Det ekonomiska utbytet av utvecklingsarbetet är betydande. Förutsatt att ovan angivna utvecklingsmål uppnås, visar ekonomiska beräkningar att det sammanlagda värdet uppgår till cirka 38 Mkr/år. En större del av detta värde kommer att tillgodogöras i företaget, medan en del (cirka 4 Mkr/år) är att hänföra till effekter inom socialförsäkringssystemet. Företagets kostnader för de aktuella projekten har beräknats till cirka 25 Mkr. Därav erhålles således

des bidrag från Arbetslivsfonden med cirka 5,6 Mkr.

Projektuppföljning

Arbetslivsfondens beslut innebär ekonomiskt bidrag till följande sju projekt:

- * Slipning i Smedjan
- * Maskinslipning av standardtänger
- * Rehabilitering och friskvård
- * "Tänk om" i Smedjan
- * "Tänk om" i Skiftnyckelverkstaden
- * "Tänk om" i Standardtänger
- * "Tänk om" i Elektroniktänger

Från Arbetslivsfondens sida kommer att göras fortlöpande uppföljning av aktuella projekt. Utbetalning av bidrag från fonden görs enligt en särskild plan och sker endast om företaget genomför projektaktiviteter enligt ansökan.

Fondstyrelsebesök

Eventuellt kommer styrelsen för Arbetslivsfonden i Uppsala län att under våren besöka Sandvik Bahco i Enköping.

Vi håller marknadsandelarna!

Sverige och övriga nordiska länder är fortfarande de största och viktigaste marknaderna för Bahco-produkterna. Sandvik Bahco Norden sköter marknadsföringen och försäljningen på dessa marknader.

Forts. sid 2

Vi håller marknadsandelarna!



Per Törnell, VD för Sandvik Bahco Norden AB.

Ställskruven har ställt fyra frågor till säljbolagets VD, Per Törnell.

1. Hur är det aktuella marknadsläget i stort för handverktyg och hur bedömer Du utsikterna för 1993?

Per: -Marknaden på handverktyg har i den rådande lågkonjunkturen minskat med 40 - 50 %. Detta gör att marknadsläget har hårdnat och konkurrensen är skarp. Sammanslagningen av säljorganisationerna för Saws and Tools och Bahco har gett oss en totalt sett starkare ställning. Vi tror inte att marknaden kommer att försämrats ytterligare under 1993 utan botten är nådd, möjligen med undantag för byggbranschen.

2. Hur går försäljningen av Bahco-produkterna?

Per: -Nedgången i försäljningen av Bahco-produkterna svarar i stort mot den minskade efterfrågan. Vi har inte tappat marknadsandelar det senaste året. Vad gäller skiftnycklar har vi fortsatt mycket hög marknadsandel inom "proffssektorn". Vad gäller tänger och yrkessaxar är marknadsandelen lägre. Under de senaste åren har vi tappat en del på tångmarknaden till följd av egna leveranssvårigheter och en svår konkurrent.

3. Pågår eller planerar Ni speciella marknadsaktiviteter under året?

Per: -Hösten 1992 genomförde vi marknadsaktiviteter kring skiftnyck-

eln. Detta resulterade i en bättre försäljning andra halvåret jämfört med första. Vi fortsätter med en del speciella arrangemang kring skiftnyckeln, men förbereder nu kampanjer för Bahco-tångerna. Det handlar om en reintroduktion av främst Ergo-tången. Våra säljare är väl förberedda med allhanda säljmaterial och kommer att arbeta intensivt mot såväl industridistributörer som handeln. Vi försöker också etablera nära samarbete med större industriföretag. Tillsammans gör vi en kartläggning av vilka typer av verktyg, varumärken och leverantörer företaget har. Därefter försöker vi ge råd med sikte på reduktion av såväl antalet leverantörer som varumärken. Inom ett av de större verkstadsföretagen i Sverige har vår "marknadsandel" efter en sådan genomgång ökat från cirka 20 till 40 - 50 %. Detta sätt att arbeta är långsiktigt och ger effekter tidigast efter 6 - 12 månader.

4. Hur sköter sig PC Pliers (Sandvik Bahco) sett ur Norden-bolagets perspektiv?

Per: -Jag tycker att vi får en mycket god service och är på grund av "närheten" många gånger privilegierade. Vi har mest kontakter med Marknadsavdelningen och det fungerar mycket fint och vi får bra support. Sandvik Bahco håller god leveransservice, vilket är mycket viktigt. Våra kunder uppskattar både vår utställningshall och närheten till tillverkningen och Testcenter.

"Sågakademin" till Enköping



Kjell Aminder visar utrustning för metallbandsågning.

Sandvik Bahco Norden erbjuder kunderna utbildning i sågteknik. Det kan gälla utbildning av operatörer som ska använda t ex bandsågar. Det kan också gälla produktutbildning av t ex industridistributörernas säljare. Även de måste ha goda kunskaper rörande kapklings, hålsågar m m.

Denna sågskola eller "sågakademi" har tidigare funnits i Lidköping. Nu pågår flyttning av viss maskinell utrustning till Enköping. "Sågakademin" kommer att "återinvigas" i Enköping den 11 februari i samband med Norden-bolagets säljkonferens. Under 1993 beräknas ett 50-tal personer genomgå "Sågakademin".



Maten för Dig!

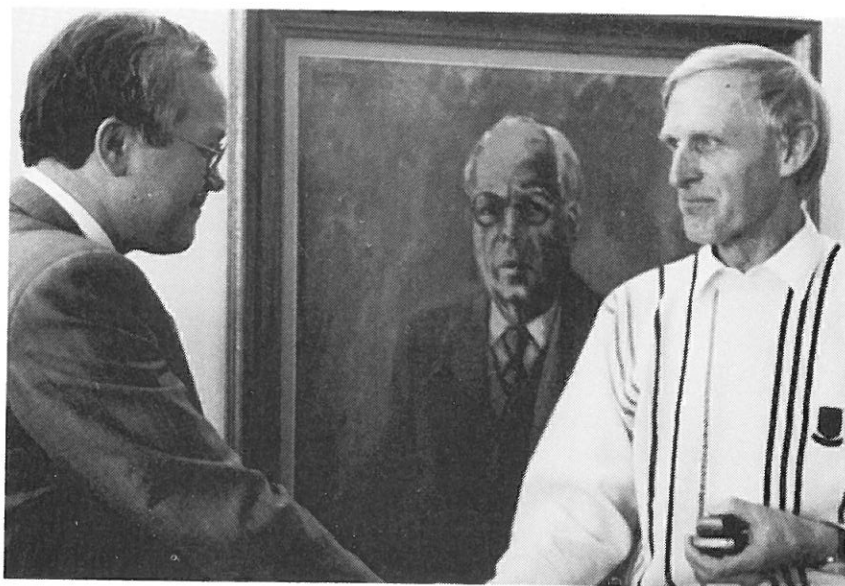
Bahcomaten

Sandvik Bahco på video

CeGe och Annie Hultin sågs på Skiftnyckelverkstaden med filmutrustning i slutet av januari. De gör en videofilm som ska visa hur långt respektive PC har kommit i "Tänk om"-projektet. CeGe och Annie filmar även i Linköpings- och Bollnäs-verkstäderna. Filmen kommer att visas senare under året.



Unik avtackning



Sture Lestander avtackar den nyblivne pensionären Ingmar Eriksson efter 51 år, 7 månader och 15 dagars anställning.

Fredagen den 29 januari skedde en unik avtackning. Inköparen Ingmar Eriksson, som fr o m februari tillhör gruppen "seniorer med pension", gjorde då sin sista arbetsdag på Sandvik Bahco. Ingmar började vid 13 års ålder arbeta vid E A Bergs Fabriks AB i Eskilstuna. Det skedde den 16 juni 1941. Som bekant förvärvades E A Bergs 1959 av dåvarande Bahco Verktyg. Sedan 1966 har Ingmar arbetat i Enköping. Den sammanlagda anställningstiden vid E A Bergs, Bahco Verktyg och Sandvik Bahco uppgår till 51 år, 7 månader och 15 dagar. En så lång sammanhängande anställning i "samma" företag är numera unik! Ställskruven sällar sig till alla de som tackar Ingmar för "lång och trogen tjänst" och önskar honom all lycka i fortsättningen.

Företagssammankomst med späckat program

Inom Sandvik Saws and Tools anordnas en årlig företagssammankomst. I sammankomsten deltar ledningen för Saws and Tools samt ledning och fackliga representanter från produktcenter i Sverige. Årets företagssammankomst är förlagd till Sandvik Bahco i Enköping och äger rum onsdagen den 17 februari. I sammankomsten deltar cirka 45 personer.

Späckat program

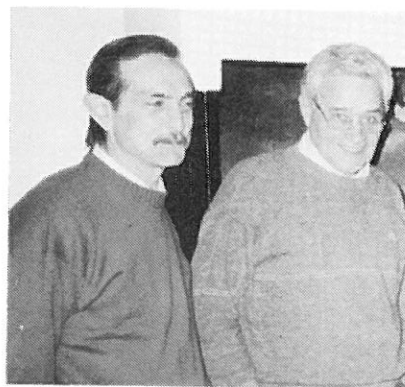
Företagssammankomsten pågår hela dagen den 17/2 och programmet är "späckat", från kl 08.00 - 17.00 med kortare avbrott för lunch och kaffe. I programmet ingår också studiebesök på produktverkstäderna. Besöket äger rum preliminärt kl 13.00 - 14.00. Här är exempel på programpunkter som kommer att behandlas vid företagssammankomsten:

- * Aktuellt läge inom koncernen och produktbolaget
- * Omvandlingen till PC Sandvik Bahco
- * Försäljning så in i Norden
- * Erfarenheter från ett stort investeringsprogram (Lidköping)
- * Den nya produktionsutmaningen

Sandvik Bahco-deltagare

Från Sandvik Bahco deltar Sture Lestander, Gunnar Lundblad, Björn Juhlin, Rolf Appelkvist, Lars Höglund samt Ola Pahlén och Curt Petersson från Metall respektive PTK.

Smidespress till Argentina



Thomas Alvarez och Ruben Molina.

En av de gamla excenterpressarna, som blir överflödiga då vi har Eumucon igång, ska skickas till Argentina-fabriken. Pressen ska först renoveras på plats i Enköping för att sedan skeppas med båt till Sydamerika. Den 28 - 29 januari hade vi besök av Thomas Alvarez, produktionsansvarig för Sandvik Bahco Argentina, som tittade på pressen. Pressen ska framför allt användas till att smida PU-nycklar. Idag smider man med fallhejare och värmer ämnena i ugn. Med HF-värmeaggregatet som följer med pressen blir värmen effektivare och smidet naturligtvis bättre. Dessutom uppnår man stora arbetsmiljömässiga fördelar.

Decentralisering av förrådet

Många funktioner har de senaste åren decentraliserats. Det gäller t ex produktionsteknik, planering, inköp och delar av underhållet. Arbete pågår nu med decentralisering av vissa delar av förnödenhetsförrådet.

Inom förnödenhetsförrådet har hittills lagerlagts förnödenheter, maskinreservdelar samt olika fixturer, brotschar och speciella mätidon. Det handlar om ett betydande antal artiklar och detaljer. Antalet förnödenhetsartiklar uppgår till närmare 3.000, medan det finns nästan 5.000 reservdelsdetaljer. Till detta kommer hanteringen av 2.000 - 2.500 fixturer, brotschar m m.

Förnödenhetsförrådet har svarat för lagerhållning och utlämning av de olika förrådsartiklarna samt svarat för beställning av de olika varorna från leverantörer.

Rationell uppdelning

Genomgång har nyligen gjorts av vilka förnödenhetsartiklar etc som är gemensamma för hela företaget och vilka som används inom en speciell produktverkstad. Denna genomgång visar att ungefär 1/3 av förnödenhetsartiklarna är av gemensam art, medan 2/3 har användningsområde endast inom Smedja, Skiftnyckelverkstad, Standardtänger eller Elektroniktänger.

De gemensamma förnödenheterna kommer även i fortsättningen att lagras och beställas genom förnödenhetsförrådets försorg. Det gäller t ex oljor, kemikalier, fästelement, vissa



Lars-Göran Bernström

borrar och gängtappar, tvålar, pappershanddukar, arbetshandskar, arbetskläder m m.

"Utlökalisering"

Sådana förrådsartiklar som används enbart inom Smedja, Skiftnyckelverkstad etc kommer att "utlokaliseras" till respektive produktverkstad. Detta innebär att Smedjan tar hand om ansvaret för lagerhållning och beställning av t ex sina egna slipband, borrar m m, Skiftnyckelverkstaden sköter sina spårfräsar, vändskär, dragnålar mm. På motsvarande sätt svarar PV Standardtänger för egna borrar, gängtappar m m och PV Elektroniktänger för sina slipskivor etc.

Tanken med denna "utlokalisering" är att respektive produktionsenhet har möjlighet att i god tid se förändringar i det egna behovet av olika artiklar. Avsikten är också att administrationen kring lagerhållning och beställning totalt sett därmed kan förenklas.

Utlökaliseringen beräknas vara helt genomförd till i slutet av mars.

Ytterligare förenkling

Hittills har också fixturer, brotschar, speciella mätidon etc lagrats i förnödenhetsförrådet. Vid uppstart av viss produktion har respektive produktverkstad vänt sig till förrådet för att hämta ut erforderliga fixturer och verktyg. Före utlämningen av dessa "prylar" har förnödenhetsförrådet i sin tur vänt sig till Verktygsverkstaden för översyn, tillverkning av fixturer, skärpning av borrar etc.

Arbete med förenkling inom detta område har pågått en tid. Avsikten är att varje produktverkstad själv svarar för lagerhållning av sina fixturer, brotschar etc. Produktverkstaden vänder sig sedan direkt till Verktygsavdelningen när behov föreligger av ny fixtur, skärpning av borrar m m. Detta "förenklade" sätt att hantera vissa hjälpmedel och verktyg ska vara helt genomfört till i mitten av februari!



Sigvard Oskarsson

På gång ...

Under rubriken På gång ... försöker Ställskruvs-redaktionen samla korta notiser om kända händelser den närmaste tiden (hjälp oss med tips på sånt som är på gång, t ex studiebesök, möten och liknande).

- * Företagssammankomst den 17 februari
- * Skyddsron PV Elektroniktänger den 18 februari
- * "Årets produktivhetsförbättrare" på Banddivisionen inom Sandvik Steel besöker oss den 22 februari
- * Intern kvalitetsrevision PV Standardtänger 22 februari
- * Intern kvalitetsrevision PV Skiftnycklar 24 februari
- * Skyddsron "Kvalitet/Service" den 25 februari
- * Metalls årsmöte den 27 februari
- * Intern kvalitetsrevision PV Elektroniktänger 3 mars
- * Färdiglagret av Standardtänger flyttas till Sandviken respektive Helmond den 3 - 5 mars
- * Styrelsen för Arbetslivsfonden i Uppsala län besöker Sandvik Bahco den 5 mars (preliminärt)
- * Stor verktygsmässa i Köln med bl a Sandvik Bahco-produkter 7 - 10 mars
- * Kvalitetsrevision av SIS-revisorer i början av april

"Brukens" inför självkontroll

Sedan något år sker härdeningen av större skiftnycklar vid Brukens Hårdverkstäder i Västerås. Det gäller skiftnycklar av storlekar 72 - 75 och fr o m i år tillkommer också Europa-rörtången. Transporter med gods som ska legohärdas går vanligen 2 ggr/vecka.

Ugnsproblem

Tidigare skedde all härdening i egen regi. Som en del i F90-projektet gjordes investeringar i ny härdeningsugn. Samtidigt som den nya sk UTAB-ugnen installerades avvecklades den gamla "vattenugnen". Trots betydande insatser från både ugnsleverantör och egen personal, uppnåddes inte tillfredsställande härdeningsresultat i den nya ugnen och den togs bort under -91. I samband med dessa svårigheter anlätades Brukens Hårdverkstäder för härdening på lego.

"Brukens" kontrollerar

Som ett inslag i vårt kvalitetssäkringssystem eftersträvas bättre styrning av underleverantörerna. Detta är helt i enlighet med principerna enligt ISO 9000-systemet. Överenskommelse har nyligen träffats med Brukens Hårdverkstäder, att de fr o m 1993 själva kontrollerar sin kvalitet. Det innebär att någon kontroll av härdat gods från Brukens inte kommer att ske inom Sandvik Bahco.

Gratis världsreklam för 9072!

Firma De Pont som levererar plastmaterialet till handtaget använder BAHCO skiftnyckel 9072 i sin marknadsföring av plastmaterialet. Samtliga Du Ponts sälj- och marknadsavdelningar i Europa och USA får ta del av informationen, bl a via ett produktblad.

BAHCO skiftnyckel 9072 har snart funnits på marknaden i ett år och hittills har vi inte mottagit en enda negativ kommentar från någon användare.

Stig Lundh

Nytt oljeförråd

Under januari har ett nytt oljeförråd tagits i bruk. I anslutning härtil finns också uppsamlingsplats för spillolja och emulsioner.



Leif Östher i det nya oljeförrådet.

Sedan flyttningen av Stansverkstaden från Entresolen till Smedjan för cirka 1,5 år sedan, har förvaringen av olja, spillolja etc skett genom en provisorisk lösning. Genom det nya oljeförrådet erhålls en rationellare hantering av oljor m m. Vidare uppfylls alla krav beträffande miljö. Bra!



Hyresgäster sökes

Sandvik Bahco söker hyresgäster till verkstads- lager- och kontorslokaler. Detta meddelar Fastighetsavdelningen genom Hans-Lennart Jansson. Annonsering om "hyresmöjligheten" kommer i dagarna att införas i Enköpings-Posten, Svenska Dagbladet och Dagens Nyheter. Ställskruvens läsare ombedes att sprida information om hyresmöjligheter. "Tips" på hyresgäster mottages tacksamt av Hans-Lennart.

Följande lokaler är disponibla för "blivande hyresgäster":

* Ca 1.000 m² verkstadslokaler

* Ca 7.000 m² lagerlokaler, varav 4.000 m² höglager, med körpor och lastkaj.

* Ca 1.500 m² kontorslokaler med rumsstorlekar från 10 m² och uppåt.

Ergo-konceptet uppmärksammat igen!

Våra handverktyg i Ergo-utförande har blivit uppmärksammade igen. Den här gången gäller det tävlingen "Skandinaviska Design-priset 1992! Bland ett stort antal tävlande blev Sandvik Bahco nominerat tillsammans med 17 andra kandidater.

Conny Jansson, ansvarig för produktutvecklingen inom Sandvik Bahco.

Arbetstider 1993

Friläggning genom inarbetning

Genom inarbetning sker friläggning av följande dagar och tider:

Dag	Kontor	Dagtid	Verkstäder	
			Skift 1	Skift 2
Torsdagen den 7 januari	Nej	Nej	Nej	Ja
Torsdagen den 8 april	Ja (em)	Ja (em)	Ja	Nej
Fredagen den 30 april	Ja (em)	Ja (em)	Nej	Lediga
Fredagen den 21 maj	Ja	Ja	Lediga	Ja
Fredagen den 5 november	Ja	Ja	Lediga	Ja
Torsdagen den 23 december	Ja	Ja	Ja	Ja
Torsdagen den 30 december	Nej	Nej	Ja	Nej

Anm.

Skift 1 = förmiddagsskift, udda veckor

Skift 2 = förmiddagsskift, jämna veckor



Klipp ur och spara



Raija Olli, pressare

- Jag har tidigare jobbat här i Smedjan i en period om sju år. Innan jag började igen 1988 arbetade jag en tid på KF. Eftersom jag sökte mig tillbaka hit visar det väl att jobbet här är trivsamt. Att flytta ner till bearbetningen är inte tänkbart för mig. Arbetskamrater och arbetsledare är mycket bra här i Smedjan.



Bernt Alm, uppsättare

- Jag började 1972 och har hunnit med många olika jobb här i Smedjan, bla som skäggare, truckförare, präglare osv. Visst trivs jag, eftersom jag är kvar, men det är klart att det varierar från dag till dag. Så är det väl med alla jobb.

Vi presenterar Smedjan



Sirkka Öörni, pressare

- Innan jag kom hit hade jag aldrig arbetat i en verkstad. När barnen var små var jag hemma och sedan har jag jobbat som lokalvårdare. Här började jag 1988. Den första tiden var mycket besvärlig. Det bullrade och jag tyckte alla hade så bråttom, men det mesta går att lära sig om man vill. Idag kan jag inte tänka mig att byta till något annat.

Eumuco i skift

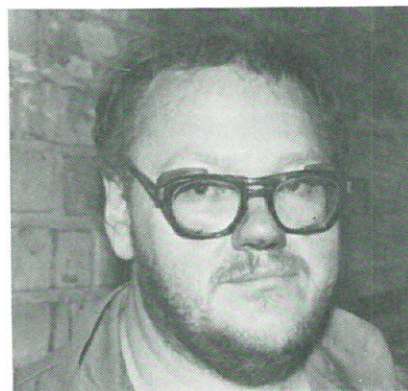
Gunnar Lundblad, PV-chef Smide:

- Igångkörningen av den automatiska smidespressen Eumuco går bra och vi räknar med att kunna köra 2-skift i fortsättningen. Skiftgången ger oss högre produktivitet och billigare produkter och därmed ökad lönsamhet för Smedjan och större möjlighet till konkurrenskraftiga priser. Till Eumucon måste helt nya verktyg tas fram och där har vi mycket att lära, men det ingår i igångkörningsarbetet.



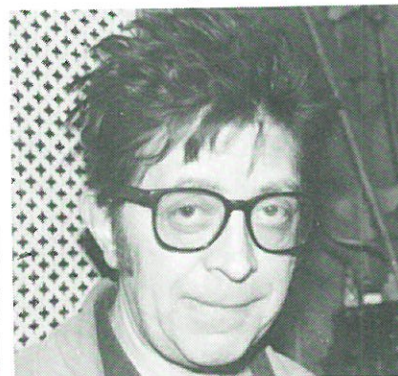
Leena Anttila, pressare

- Innan jag började här arbetade jag som lokalvårdare på Bahco. Jag pratade med några som jobbade i Smedjan och de trivdes. Dessutom tjänade de bättre än jag. Jag sökte hit och fick anställning 1988. Jag har alltid trivts bra här. Vi är ett mycket bra gäng.



Torbjörn Lindblom, klippare

- När Hans har tagit ut materialet klipper jag det till rätt längder åt smederna. Jag började 1970 redan som 17-åring, men då fick jag inte arbeta i maskinerna. När jag fyllt 18 år började jag direkt som smedlärling. Här på klippningen har jag nu varit i tre år. Kompisandan här i Smedjan är mycket bra.



Hans Willberg, förrådsarbetare

- Utan mig får de inget material att jobba med. Jag ser till så att råmaterialet kommer ut till smederna. Jag började -62 som skäggare. Därefter har jag bl a kört truck. Om jag trivs? Ja, jag har ju stannat så här länge!

Arbetstider

För 1993 har arbetstider inklusive inarbetning fastställts enligt följande:

Verkstadspersonal, daggående:

Ordinarie arbetstid:	kl 06.54 - 11.30, 12.30 - 16.00
Flexibel arbetstid:	Arbetstiden börjar kl 06.00 - 08.00
Lunchrast	kl 11.00 - 12.30 (minst 30 minuter)
Arbetstiden slutar	kl 15.00 - 17.00

Kommentar: Gällande arbetstidsmåt fullgörs varje dag (för heltidsarbetande = 8,1 timmar).

På dagar med inarbetad ledig eftermiddag fullgörs en arbetstid av 4,6 timmar/dag och arbetstiden kan sådana dagar avslutas tidigast kl 11.00.

2-skiftarbete

Ordinarie arbetstid fm-skift:	Kl 05.00 - 09.00, 09.24 - 13.36 (måndag - fredag)
Ordinarie arbetstid em-skift:	Kl 13.30 - 18.00, 18.24 - 23.00 (måndag - torsdag)

Kontorspersonal

Ordinarie arbetstid:	4 januari - 12 maj kl 07.20 - 12.00, 13.00 - 16.30
13 maj - 13 augusti	kl 07.30 - 12.00, 13.00 - 16.30
16 augusti - 30 december	kl 07.20 - 12.00, 13.00 - 16.30

Kommentar: Flexitid tillämpas

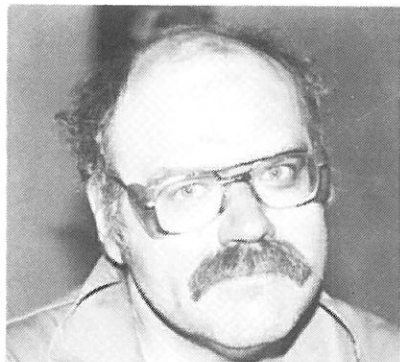
Huvudsemester

Huvudsemestern 1993 förläggs till veckorna 27 - 30, dvs måndagen den 5 juli tom fredagen den 30 juli.



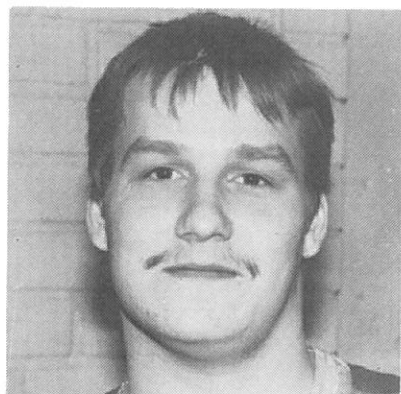
Bengt Pettersson, värmebehandlare

- Det här är min tredje anställning sedan jag slutade skolan. Jag kom hit till Bahco 1966 och började på brotschavdelningen, men året därefter började jag här i Smedjan som skäggare. Idag sköter jag värmebehandlingen, dvs ser till att detaljerna har rätt hårdhet då de lämnar Smedjan, så att de lättare kan bearbetas.



Anders Jansson, bandslipare

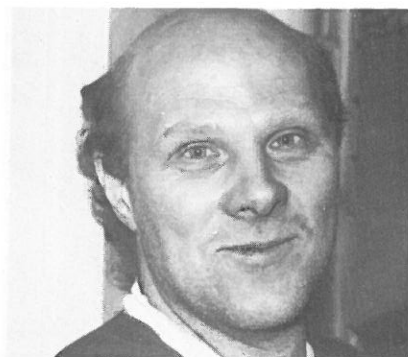
- 1981 började jag på tångavdelningen. Jag flyttade till bandslipningen -86. Jobbet är tufft och det händer att man slipar sig på fingrarna, men jag trivs. Dessutom är vi ett mycket bra kamratgäng.



Juhani Harjuniemi, bandslipare

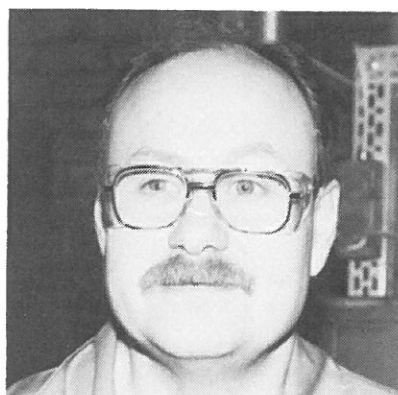
- Jag har inte haft andra anställningar än här på Bahco. Det började med feriearbeten några somrar och sedan när jag slutade skolan började jag här.

Vi presenterar Smedjan



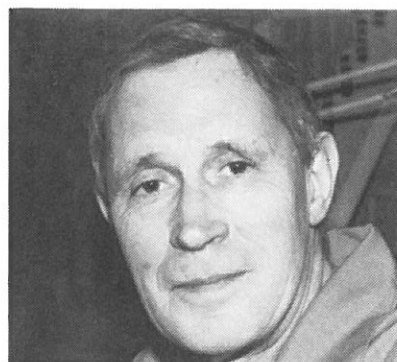
Lars-Göran Åhs, bandslipare

-1987 började jag här på bandslipningen. Jag hade inte jobbat med sådana här saker tidigare, utan jag har arbetat inom däckbranschen. Vi är ett bra gäng och jobbet är bra - Då trivs man.



Kjell Andersson, skiftgaffelbearbetning

- 1978 började jag på skiftnyckelbearbetningen. Innan jag kom till Bahco jobbade jag som byggnadsplåtslagare. -80 kom jag över på skiftgaffeltillverkningen. Då jobbade vi 3-skift. Volvo har gjort om växellådorna så, att det inte behövs så många skiftgafflar längre.



Gunnar Malmgren, kontrollant

- Jag började som smed -57. Till kontrolljobbet kom jag 1980. Innan jag började på Bahco hade jag jobbat i flera smedjor, bl a i Kolsva och Hallstahammar. Kontrollarbetet minskar, eftersom grupperna tar större ansvar för kvaliteten. Jag har alltid trivts i smedjor. Vi har bra basar och fina kompisar.



Esko Harjuniemi, bandslipare

- Innan jag kom till Bahco -83 jobbade jag som svetsare en kort tid. När jag började här hade vi inte automatslipningsmaskiner utan vi slipade för hand, vilket var väldigt tungt.



Ann-Marie Karlsson, kontrollant

- 1974 började jag på kontrollavdelningen i Smedjan. Tidigare har jag jobbat inom hotellnäringen. Vi var många här på avsyningen tidigare. Idag är jag ensam. Jag har trivts väldigt bra här i Smedjan hela tiden.



*Riktig mat,
Bra för Dig!*
Bahcomaten

Träna - Varför det då?



Leila Martola tar en gymnastikpaus.

De flesta av oss lever ett mer stillasittande liv än vi är skapta för. Kroppen är i behov av rörelse. Muskler och senor behöver viss träning för att bibehålla sina funktioner. Hjärta, blodkärl och lungor likaså.

För att kunna ha en riktig arbetsteknik, speciellt vid tyngre arbetsmoment, måste vi vara tränade för det. Ett tungt lyft t ex kräver starka bukmuskler för att stabilisera rygg och bäcken i bästa läge och starka benmuskler för att utföra själva lyftet.

När vi arbetar mycket och tungt behöver musklerna för sin syre- och näringsupptagning mycket blod. Det innebär att hjärtat måste klara av att leverera det. Alltså behöver vi god kondition.

För Dig som har ett sittande arbete gäller det att tänka på att;

- Ryggstödet ska helst ge stöd för hela ryggen
- Sitta ända upp på stolen
- Sitta nära arbetet
- Ha rätt höjd på bordet
- Ha arbetet så rakt framför Dig som möjligt
- Undvika att arbeta i ytterläge
- Inte sitta alltför stilla. Gå upp och rör på Dig då och då

Hjälp!

Kom med en idé!



Förslagskommittén efterlyser förslag

Alla ljusa idéer bör lämnas in som förslag. Du som har ett problem, ställ Dig frågan: Hur ska jag kunna ändra, minska, ta bort, utnyttja, slå ihop, använda, göra tvärt om, lägga till, återanvända, vrida, öka, omplacera, spara, bearbeta, vända upp och ner??

Du hittade säkert en lösning. Och Du, det är till-
låtet att ha fel!

Välkommen med Ditt förslag. Tack på förhand!

Bennet Ernlund, Förslagskommitténs ordförande

PS. Om man funderar för länge på att lämna in ett förslag, förblir det ofta ogjort. DS

Risken vid stillasittande arbete är att blodförsörjningen till muskler och senor inte blir tillräcklig. Man arbetar statiskt, vilket innebär onödigt slitage på muskler och senor i nacke, axlar och armar.

På Sandvik-Bahco har vi förmånen att ha tillgång till en fin och välutrustad träningslokal. Där har Du möjlighet till ett väl avvägt gymnastikprogram, som ger Dig rörlighet, styrka, kondition och koordination. Allt för att Du ska må bättre på arbetet och fritiden.

Har Du några frågor så hjälper Företagshälsovården gärna till.

Stina Åslund

Företagssjukgymnast

Metall

Verkstadsklubben håller årsmöte

Den 27/2 i Sparbankens Samlingssal kl 13.00 (ingång Vårdcentralen)

På dagordningen: Sedvanliga årsmötesförhandlingar

Vi väljer...

Ordförande

Ordinarie Styrelseledamöter

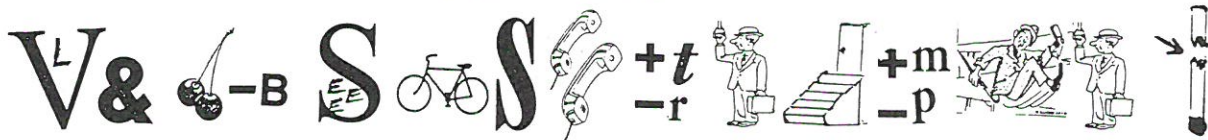
Styrelsesuppleanter

Revisorer och revisorsuppleant

Välkomna

Styrelsen

Februari-rebus



Gurli Blomberg, rebuskonstruktör

Lösningen av februari-rebusen:

Skicka in Din lösning senast den 17 februari till Gunnel Lidberg, Personalavdelningen.

Fem Bellman-lotter i priser till de först öppnade rätta lösningarna.

Namn och avd.

Ställskruven

25 februari

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 3, 1993

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



Bearbetningsgåtan mot lösning!

Under hösten har konstaterats ökande svårigheter vid bearbetningen av skiftnycklar. Operatörer vid Kingsbury-maskinerna har påpekat problemen. Ledningen för Skiftnyckelverkstaden har sedan engagerat laboratoriepersonalen. Svar söks på frågorna: Varför är det svårt att bearbeta vissa skiftnyckelskaft? Vad måste göras för att undvika svårigheterna i framtiden?

Haverier

Under hösten -92 konstaterade operatörerna vid Kingsbury-maskinerna inom Skiftnyckelverkstaden ökande svårigheter att bearbeta skiftnyckelskaft. Svårigheterna resulterade i en rad problem, t ex toleransavvikelser i bearbetningen, ökad förslitning av verktyg och även direkta verktygshaverier. Som en följd härav uppstod svårigheter att klara erforderliga tillverkningsvolymerna inom avsedd tid och till rimlig kostnad. Under höstperioden nästan dubblerades kostnaden för borrar, fräsar, brotschar etc. Kingsbury-operatörerna slog larm. Hasse Pettersson är en av flera som påpekade problemen och framförde kritik till bl a verkstadschefen Björn Juhlin och produktionsteknikern Evert Kjellén.

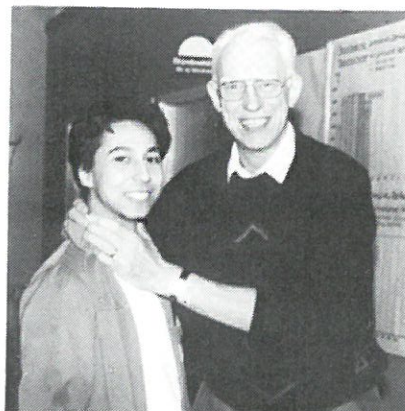
Besvärligt

- Vi fick tidiga signaler från medarbetarna vid Kingsbury om bearbetningsproblemen. Under hösten fick vi också upprepade påstötningar. Otåligheten hos enskilda medarbetare och i arbetsgruppen var märkbar, berättar Björn Juhlin. Vi hade tagit till oss problemet och sökte efter svaret på frågan - Varför är vissa skiftnyckelskaft svåra att bearbeta, medan andra går



Evert Kjellén och Hasse Pettersson diskuterar bearbetningssvårigheterna.

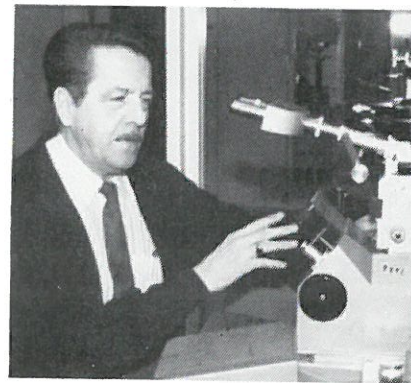
som vanligt? Jag måste erkänna, i början hade vi en stark misstanke att orsaken till problemet fanns i Smedjan. Relationerna med Smedjan blev under en period ganska "ansträngda". I ett relativt tidigt skede tog vi också kontakt med kvalitetsfunktionen. Inte minst laboratoriechefen Stig Johansson engagerade sig i "fallet", berättar Björn vidare.



Björn Juhlin i "samtal" med Birger Kimson från Smedjan.

Noggrann uppföljning

Stig Johansson, chef för laboratoriet, berättar: - Tillsammans med Skiftnyckelverkstadens personal startade vi en ordentlig uppföljning, som omfattade ett stort antal partier och med varierande storlekar på skiftnyckelskaft. Genom denna uppföljning letade vi efter "orsakssamband". För de olika partierna har vi sammanställt uppgifter från ställeverantören, gjort egna prover och analyser samt bedömt bearbetbarheten. Vad gäller materialet har vi studerat strukturer, fastställt svavel- och i vissa fall syrehalten, mätt hårdheten och studerat såväl slagtyp som slaggmängd.



Stig Johansson vid mikroskopet.

Utöver denna relativt omfattande uppföljning har vi också gjort jämförande studier, omtalar Stig. Personalen på Skiftnyckelverkstaden har ur tillverkningen plockat fram dels sådana skiftnyckelskaft som har varit lätta att bearbeta, dels sådana skaft som har varit svåra. På laboratoriet har vi sedan gjort analyser och provtagningar på dessa "urplock". På detta sätt har vi fått fram en rad intressanta och viktiga uppgifter, som gör det möjligt att "hit- ta" den verkliga orsaken till bearbetningsproblemen, framhåller Stig.

Forts. sid 2

Bearbetningsgåtan mot lösning!

Forts.

Kisel och kalcium

- Ett sådant här viktigt område är den s k SiCa-behandlingen, som stålverken gör för att förbättra stålets skärbarhet. Denna behandling med kisel och kalcium lämnar enligt vår uppfattning en del övrigt att önska. Ett annat område är förekomsten av s k makroslag (slag som är 0,5 mm och större). Detta är exempel på områden där vi kommer att ställa större krav på våra leverantörer, framhåller Stig Johansson.

Kunskap och samverkan

Lösningen på bearbetningsproblemen i Skiftnyckelverkstaden kan nu skönjas. Detta tack vare insatser från en rad olika medarbetare och funktioner, t ex maskinoperatörer, produktionstekniker, laboratoriepersonal och kvalitetstekniker. Deras samlade kunskaper och fina insatser i samverkan är nödvändiga förutsättningar för lösning av problemen. Björn Juhlin och hans medarbetare på Skiftnyckelverkstaden har nu tillsammans med lab- och smidespersonal kommit fram till ett åtgärdsprogram, som tar sikte på att eliminera orsaken till problemen med bearbetningen av skiftnyckelskaft.

Arbetet med åtgärdsprogrammet har redan påbörjats. I programmet ingår främst följande aktiviteter:

1. Försök med förlängd svalbana efter smidet.

2. Prov med snabbglödning av de smidda ämnena. Försök ska göras med olika "matthastigheter".

3. Överläggningar upptas med stålleverantörer rörande strukturer, syrehalter, förekomster av makroslag samt framtagning av "entydiga" skärbarhetsdata.

4. Utveckling och förbättring av materialspecifikationer till stålleverantörerna som ett led i kvalitetssäkringssystemet.

Kvalitetssäkringen fungerar!

Roland Bjurling, kvalitetschef, ger i följande "slutord" sin syn på "problemen med skiftnyckelbearbetningen".

Roland Bjurling:

- Att hitta det "rätta" materialet är en komplicerad balansgång. Det är många olika faktorer att ta hänsyn till. Dels har vi fasta varvtal i Kingsbury-

maskinerna och det betyder att om material-egenskaperna optimeras för tex borrar, kan det bli problem med fräsning och vad händer då med brotschning? Det gäller att finna en "kompromiss" så att det fungerar bra i alla bearbetningsoperationerna. Hänsyn måste också tas till själva materialanalysen, dvs sammansättningen av olika legeringsämnen som kol, kisel, mangan, krom och annat, så att vi får de rätta egenskaperna på de färdiga skiftnycklarna efter värmebehandlingen, när de levereras ut till kunderna.

Det gäller nu att i samarbete med våra leverantörer få dem att framställa material med de egenskaper som vi behöver för att få en störningsfri tillverkning. Detta projekt har trots de tekniska problem vi haft att lösa, visat på många positiva saker som bl a är ett resultat av arbetet med ISO 9001 och "Tänk om". Vi har haft ett otroligt engagemang från operatörerna, som inte accepterat problemen utan envist arbetat för att få fram ett svar och en lösning. De har arbetat med inställningen och en känsla för kund-leverantörsförhållande och ställt krav på leverantören/Smedjan. Vi kan också konstatera att våra externa kunder inte på något sätt har drabbats av problemen i bearbetningen. Kvalitetssäkringssystemet med inbyggd operatörskontroll i varje led har fungerat tillfredsställande, vilket betyder att felaktiga nycklar sorterats ut långt innan de nått kunden.

Från ax till limpa

Nu kan vi köra skiftnycklar genom ett helt flöde eller "från ax till limpa" och se den färdiga produkten lämna flödesgruppen.



Gunnel Johansson paketerar.

Den 9 februari flyttades packningen av skiftnycklar upp från lagret och ut till Skiftnyckelverkstaden. Därmed

Säljare på hugget



Säljarna inom Sandvik Bahco Norden AB träffades den 11-12 februari här i Enköping för att utbyta erfarenheter, lägga upp strategier och gå igenom de kampanjer som ska startas upp inför vårens försäljning. Ställskruven kan meddela att stämningen verkar hög och säljarna optimistiska inför 1993.

- Det är något på gång och "marknaden" är positiv. Dessutom har vi ju ett jättebra sortiment att komma med, säger våra säljare unisont.

Broschyr presenterar Sandvik Bahco

Reklamavdelningen har tagit fram en broschyr för presentation av Sandvik Bahco. I text och bild ger broschyren beskrivning av produktutvecklingen, medarbetarnas kompetens, tillverkningstekniken, systemet för kvalitetssäkring, distributionssystemet inom Sandvik Saws and Tools samt Sandvik Bahcos varumärken och produktsortiment.

Företagspresentationen finns på svenska och engelska.

Broschyren finns att hämta hos Magnus och Hans på Reklamavdelningen eller på Personalavdelningen.

har Produktverkstad (PV) Skiftnycklar kontroll över och möjlighet att styra hela flödet av skiftnycklar. Dessutom kommer nya arbetsuppgifter till flödesgruppen, vilket ger ytterligare möjligheter till växling mellan arbetsuppgifterna.

Erfarenhetsutbyte vid företagssammankomst

Sandvik Saws & Tools produktverkstadschefer och fackliga representanter från hela landet samlades i Enköping den 17 februari. Ställskruvens utsände smög sig in och kan rapportera att företagssammankomsterna arrangeras för att ge möjlighet till information och erfarenhetsutbyte.



Göran Gezelius

Göran Gezelius, chef för affärsområde Sågar och Verktyg, inledde dagen med att poängtera att det finns två viktiga intressenter, dvs våra kunder och alla vi anställda.

Våra kunder

Göran visade att Sandvik, tillsammans med Facom och Stanley, är en av de tre största handverktygstillverkarna i Europa. De övriga mindre tillverkarna har ofta en begränsad marknad att arbeta på.

Kunden har två krav:

1. Att få ett bra verktyg med hög kvalitet.
2. Att få verktyget när man behöver det, dvs hög leveranssäkerhet.

Det första kravet vet vi att vi klarar. Det andra kravet har vi jobbat mycket med och genom att nästan samtliga företag i gruppen nu är anslutna till NDC-systemet, kommer kunden att få produkten då han har beställt den. Inför -93 är ett av våra viktigaste mål att våra sk A-produkter alltid finns i lager för leverans. Sandvik är tillsammans med Bahco en leverantör som i stort sett kan leverera ett helt verktygsprogram.

Det ovannämnda bör ge oss mycket goda möjligheter att i framtiden kapa åt oss större marknadsandelar av den totala Europeiska verktygskakan.

Våra anställda

Göran fortsatte med att redogöra för den andra viktiga intressenten i företaget - Alla vi anställda. För att skapa intressanta arbetsuppgifter som engagerar fler i utvecklingen av företaget har "Tänk om"-projektet startat. Alla i företaget bör bli generalister och inte specialister, dvs var och en bör kunna fler arbetsuppgifter och inte enbart specialisera sig.

Produktverkstäder

För att tycka att arbetet är intressant måste man kunna se och förstå helheten och veta varför ett moment utförs. Viktigt är också att kunna påverka den egna arbetssituationen. Möjligheten för detta blir större om vi samlar alla under samma "tak" - produktorienterade och inte processororienterade verkstäder.

Layout

Det är viktigt att medarbetarna även fysiskt jobbar tillsammans, så att man bättre lär känna varandra och kan känna gruppgemenskap.



På första bänk ser vi fr v: Gunnar Lundblad - Smedjan, Björn Juhlin - Skiftnycklar och Rolf Appelkvist - Standardtänger.

Flödesgrupper

Värdet av lagarbete poängterades av Göran. Ett större ansvar förs ut till grupperna och detta medför att problemen kan lösas på rätt nivå, dvs där de uppstår.

Efter Göran Gezelius inledning presenterade respektive PV-chef hur långt man kommit i "Tänk om"-projektet, vilka erfarenheter man skaffat sig och vilka problem man stött på. De olika produktcentra (PC) har naturligtvis kommit olika långt och det visade sig att vi på Sandvik Bahco, trots att vi är "nya", inte ligger långt efter.

Svårt, men inte omöjligt!

I Ställskruven nr 2/93 fanns en notis med rubriken "Hyresgäster sökes". Av notisen framgick att Sandvik Bahco är berett att hyra ut cirka 1.000 m2 verkstadslokaler, ca 7.000 m2 lagerlokaler och ca 1.500 m2 kontorslokaler.



Hans-Lennart Jansson, fastighetschef.

Ställskruven har ställt några frågor till Hans-Lennart Jansson med anledning av hyresplanerna.

Ställskruven: Var finns de aktuella lokalerna?

Hans-Lennart: - Kontorslokalerna finns på plan 3, 5 och 6 i det sk hög-
huset, medan lagerlokalerna finns i
nuvarande CL. Vad gäller verkstads-
lokalerna så handlar det om att bättre
kunna utnyttja befintliga ytor för att
därmed kunna frigöra utrymmen, som
kan hyras ut.

Ställskruven: Vilken typ av företag vill vi ha som "hyresgäster?"

Hans-Lennart: - Vi vänder oss med
hyreserbjudandet till alla verksamheter
och företag som "passar" för den
här typen av lokaler. Det kan gälla t ex
transport/speditionsföretag, dataföretag
och serviceföretag av olika slag.

Ställskruven: Hur är tillgången på hyreslokaler i Enköping?

Hans-Lennart: - Utbytet av hyres-
lediga lokaler är stort och efterfrågan
är begränsad. Detta gör att det är svårt,
men inte omöjligt att hitta hyresgäster
till våra lokaler. Vi har redan fått ett
antal förfrågningar, men det är natur-
ligtvis osäkert om de leder till affär.

På väg mot målet

Av artikeln "Arbetslivsfonden beviljade 5,6 miljoner i bidrag!" i förra numret av Ställskruven framgick att ett antal utvecklingsmål uppsatts för åren 1992 - 1994. Som framgår av nedanstående sammanställning är "det ekonomiska värdet" av de aktuella målen olika, men uppgår sammanlagt till cirka 38 Mkr per år.

Mål

	Ekonomiskt värde
1. Produktiviteten angiven som förädlingsvärde/timme ska öka med minst 25 %.	28,0 Mkr/år
2. Kostnader för kassationer, omarbetning och reklamationer ska sänkas med minst 30 %.	1,5 Mkr/år
3. Antalet frånvarodagar på grund av arbetsolycksfall ska reduceras med 55 %.	0,4 Mkr/år
4. Personalomsättningen ska uppgå till högst 6 % över en konjunkturcykel fr o m 1993.	2,0 Mkr/år
5. Sjukfrånvaron ska halveras och ej överstiga 5,5 %/år.	6,2 Mkr/år
Summa	38,1 Mkr/år

Utfall 1992

De angivna målen ska uppnås 1994. Av nedanstående sammanställning framgår de resultat, som uppnåddes under 1992. Utvecklingen av förädlingsvärdet och sjukfrånvaron går åt "rätt" håll, medan kassationskostnader etc, frånvarodagar på grund av olycksfall samt personalomsättning under -92 har utvecklats åt "fel" håll.

Målområde	Basår 1991 Index 100	Utfall 1992 Index 112	Mål 1994 Index 125
Förädlingsvärde			
Omarbetnings-, kassations- och reklamationskostnad	Index 100	Index 122	Index 70
Frånvaro på grund av olycksfall	334 dgr	396 ¹⁾	Högst 150 dgr
Personalomsättning	4,8 %	8,7 % ²⁾	Högst 6%
Sjukfrånvaro	11,1 %	9,3 %	Högst 5,5%

- 1) Av antalet frånvarodagar är 200 att hänföra till ett arbetsolycksfall som inträffade redan 1990.
- 2) Av personalomsättningen -92 är 4,9 %-enheter att hänföra till strukturella förändringar inom företaget (ändrade anställningsförhållanden eller uppsägningar till följd av den nya PC-organisationen).

Nepcon West 93

Stor internationell elektronikmässa 9-11 februari i Los Angeles

Nepcon är den viktigaste utställningen i USA under året och samlar utställare och besökare från hela världen.

Lindström America Inc., som säljer våra elektroniktänger mycket framgångsrikt i USA, deltog på mässan. I anslutning till Nepcon samlades hela säljorganisationen. Resultatet för 1992 redovisades och utmärkelser för goda säljinsatser belönades. 1992 var Lindström Americas bästa år någonsin sedan starten 1987. Förhoppningarna inför 1993 är mycket högt ställda. Man räknar med att ytterligare stärka sin ställning som dominerande elektroniktångleverantör i USA.



Hans Bystedt, produktchef för Elektroniktänger, vid Lindström Americas monter.

Vinnare

Rebusen i Ställskruven nr 2/93

Circis Adam, Leif Jansson, Tomas Gustavsson, Christer Wallander och Stämjärnsgruppen (avd. 35310).

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

Den rätta lösningen på rebusen:
"Livet är som en cykel slutar man trampa ramlar man av."

Sekvensen-aktivitet ger vinstchans

Intresset för "Sekvensen" är stort, men det finns gott om plats för flera. En aktiv fritid med motion i "lagom" mängd och i "egen" takt är bästa (?) sättet att bedriva friskvård. Utnyttja alltså "Sekvensen" - Den är öppen också för Dig!

Vinstchans i mars

För att locka ytterligare medarbetare till "Sekvensen", anordnas under mars en särskild "vinstchans". Du gör så här:

1. Om Du inte tidigare använt "Sekvensen" eller saknar passerkort - kontakta Företagshälsovården, som hjälper Dig med instruktion och kort.

2. När Du under mars motionerar i "Sekvensen", noterar Du Ditt namn och anställningsnummer på en särskild "motionslapp", som Du lägger i uppsamlingslådan. Obs! En lapp vid varje motionstillfälle.

3. När mars månad är slut kommer tre pristagare att lottas ut bland "Sekvensen-motionärerna".

En ansvarsfråga för AB Sandvik Bahco

Då det förekommit att föräldrar tagit med sig sina barn på besök i fabriken, måste påpekas att åldersgränsen för att barn får besöka verkstaden är 12 år.

Gösta Johanson
Skyddsingenjör