

Ställskruven

28 januari

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 1, 1993

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

Marknadsoffensiv inleds

God leveranssäkerhet, färdiga produkter på lager och nyligen anslutna till NDC-systemet - tre viktiga förutsättningar är uppfyllda för ökad aktivitet på de olika marknaderna. Till detta kommer den inleda produktutbildningen av säljpersonal inom Sandviks olika säljenheter. Vidare förbereds kampanjer för att öka försäljningen.

Den djupa och långdragna lågkonjunkturen har de senaste åren medfört minskade försäljnings- och tillverkningsvolym. Under det gångna året har många arbetat intensivt med översyn av produktsortimentet, uppfyllande av leverans- och kvalitetsmål samt förberedelser för anslutning till NDC-systemet. Samtidigt som dessa arbetsuppgifter fullgjorts har betydande organisatoriska förändringar genomförts. Merparten av detta "interna" arbete är klart. Därmed kan ökade resurser nu satsas på marknadsinriktade aktiviteter. Målet för dessa insatser är självfallet att öka försäljningen av skiftnycklar, rörtänger samt standard- och elektroniktänger.



Produktutbildning

Produktutbildning av säljare har redan inletts och fortsätter den närmaste tiden:

Benelux-länderna	December -92
Sydostasien	Februari -93
Australien	Februari -93
Frankrike	Februari -93

Tångkampanjer

För produktgruppen "Standardtänger" förbereds kampanjer för bl a följande marknader: England, Sverige, Norge, Danmark, Finland och Beneluxländerna.

Mässor

Sandvik Bahco-produkter finns med på bl a följande mässor under våren:

Ort	Produktgrupp	Månad
Los Angeles	Elektroniktänger	Februari -93
Köln	Skiftnycklar och tänger	Mars -93
Birmingham	Elektroniktänger	Mars -93

SP-material

Inom Reklamavdelningen pågår för fullt arbete med framtagning av säljstödshjälpmedel, s k SP-material. Som exempel på hjälpmedel som ska

användas i kommande tångkampanjer kan nämnas säljväskor, produktbroshyrer, overhead-serie, annonser för fackpress och dekalier.

Företagssammankomst i februari

Inom AB Sandvik Saws and Tools anordnas årligen en s k företagssammankomst. I den deltar ledningen för affärsområdet, PC-chefer och fackliga företrädare.

Årets företagssammankomst äger rum onsdagen den 17 februari och är förlagd till Sandvik Bahco i Enköping. Ett 40-tal personer beräknas delta i sammankomsten.

Skydds- och miljöronder

Som ett led i internkontrollen av arbetsmiljön görs återkommande skyddsronder i verkstäder och miljöronder på kontor. I verkstäderna sker genomgångar fyra gånger/år och på kontor två gånger/år.

Under januari har skyddsronder genomförts inom produktverkstad "Skiftnycklar" och produktverkstad "Standardtänger". Vidare har miljöronder utförts inom kontoren. Under februari planeras följande skyddsronder:

Produktverkstad "Elektroniktänger"	Torsdagen den 18 februari
Kvalitet och Service	" " 25 februari

Utbildnings- och arbetsplatser inom produktverkstäderna

Vid "stormöten" i matsalen i december gavs information om förut-sättningar och planer inför 1993. Av informationen framgick att "Tänk om"-projektet drivs vidare och att omdisponeringar av personal måste göras. Ett antal utbildnings- och arbetsplatser inom produktverkstäderna kommer därför att inrättas.

De funktioner som berörs av omdisponeringarna är laboratorium, mottagningskontroll, förnödenhetsförråd, underhåll, fastighetsservice och lager. Åtgärderna görs dels med anledning av den besvärliga konjunktursituationen, dels beroende på flyttningen av färdigvarulagret. Förändringarna möjliggörs genom rationaliseringar och i vissa fall genom att servicenivån sänks.

20-tal berörs

Det är ett 20-tal anställda inom aktuella servicefunktioner som berörs av förändringarna, som sker successivt med start i februari. I anslutning till att berörda medarbetare lämnar sina nuvarande arbetsuppgifter, kommer de att omplaceras till speciellt inrättade "utbildnings- och arbetsplatser" inom produktverkstäderna.

Utbildning och arbete

Inom ramen för "Tänk om"-projek-

tet kommer omfattande teoretisk och praktisk utbildning att genomföras inom produktverkstäderna. Utbildningens tyngdpunkt ligger på den praktiska s k flexibilitetsutbildningen. "Tänk om"-utbildningen berör dels de medarbetare som idag arbetar inom respektive produktverkstad, dels de medarbetare som omplaceras från produktverkstäderna.

Av nedanstående förteckning framgår fördelningen av "utbildnings- och arbetsplatser":

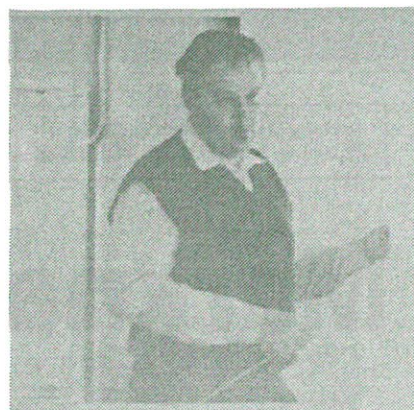
PV Smedja	6 platser
PV Skiftnycklar	9 "
PV Standardtänger	5 "
PV Elektroniktänger	3 "
Summa	23 platser

Studiebesök och intresseanmälan

De personer som är aktuella för omplacering har informerats om planerna. Berörda medarbetare har gjort kortare studiebesök på respektive produktverkstad. Detta för att närmare informera sig om de olika utbildnings- och arbetsplatserna. Därefter har de efter viss "betänketid" lämnat sin intresseanmälan till Personalavdelningen. Uttagningen till de olika platserna beräknas vara klar i början av februari.

PV

Skiftnycklar



Den 25 januari startade första etappen av det omfattande utbildningsprogram som vi beskriver här intill. Först ut är Bennet Ernlund, som leder utbildning i tillämpad ritningsläsning för löpar- och ställskruvstillverkningen.

Nytt rese- reglemente

För resa i tjänsten gäller fr o m 930101 nytt resereglemente. Dessutom har framtagits en ny blankett "Reseräkning". Resereglemente och reseräkning har distribuerats till berörda tjänstemän.

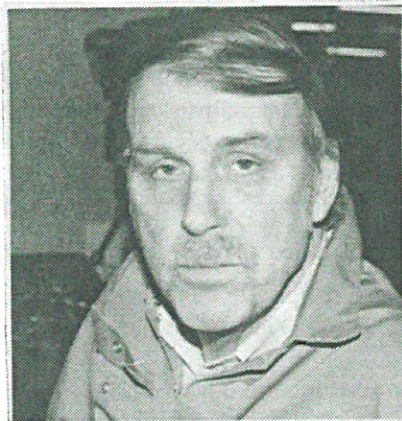
Det nya resereglementet är en anpassning till villkoren inom Sandvik-koncernen. Reglementet gäller för tjänstemän och omfattar tjänsteresa i Sverige och i utlandet. Följande "nyheter" återfinns i det nya resereglementet:

- * Vid endagsförrättningar utgår ersättning för havda kostnader.
- * Vid flerdygnsförrättningar utgår timtraktamente för avrese- och hemkomstdygn.
- * Milersättningen med egen bil uppgår till 20:- kronor/mil oavsett körsträcka.

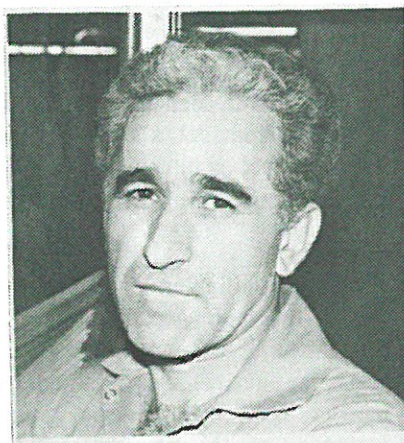
Upplysningar

Frågor rörande det nya resereglementet, reseräkningen etc kan ställas till Lillemor Ericsson, Personalavdelningen.

Hur känns det att vara permitterad?



Börje Bjernewald: - Jag jobbar nu varannan vecka och det är naturligtvis inte bra, men jag hoppas att det ger effekt på lagret så att vi har jobben kvar även i framtiden. När jag är ledig brukar jag åka bort till bekanta i Stockholm och Gävle.



Adam Circis: - Vi är fem stycken från avdelningen som har börjat på en datakurs, som går två dagar varje permitteringsvecka. På det viset har jag något att göra och det är bra att få lite kunskaper om data.

Lyckad NDC-anslutning!

Sedan årsskiftet finns Sandvik Bahco med i NDC, distributionssystemet inom Sandvik Saws and Tools. Efter ett omfattande förberedelsearbete kan konstateras - anslutningen lyckades, allt fungerar planenligt!

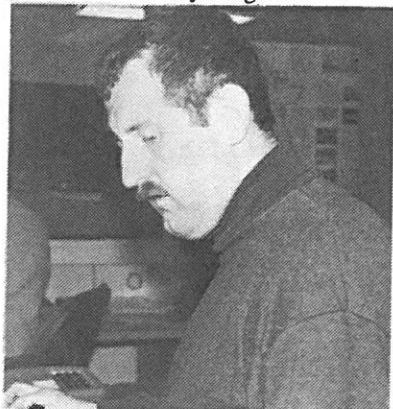
Sture Lestander kommenterar NDC-anslutningen:

- Integrationen har gått mycket bra. Till stor del beror detta på de mycket fina arbetsinsatser som gjorts både un-

der förberedelsearbetet och i samband med igångkörningen. Nu finns vi med i distributionssystemet. Våra säljare får därmed tillgång till Bahco-sortimentet. En viktig förutsättning för ökad försäljning har därmed uppnåtts!

Jobbigt, men intressant

NDC-anknyttningen berör flera funktioner, t ex marknad, produktion, logistik och lager. Hur ser medarbetare inom dessa funktioner på den nyligen genomförda anknyttningen.



Rolf Andersson, lagret: - Jag tycker att systemet funkar bra i det stora hela, men det har varit lite problem med kontakten med Sandviken, som t ex att skrivaren inte alltid går. Själva systemet är dessutom mer komplicerat än det tidigare och kräver fler inrapporteringar.



Fr v: Lennart Lindström och Christer.

Christer Stolpe, produktverkstad Skiftnycklar: - NDC har komplicerat det lite för mig, eftersom systemet inte är integrerat med MPS-systemet (materialplaneringssystem). Detta medför att jag jobbar parallellt i två system och med två skärmar. Rent planeringsmässigt kan jag inte se några fördelar med NDC, men jag har inte lärt mig alla finesserna än.

NDC-begrepp
NDC-systemet är gemensamt för alla enheter inom Sandvik Saws and Tools. Det internationella inslaget är därmed betydande och som "NDC-språk" används därför engelska. Här följer några vanliga NDC-begrepp med tillhörande förklaringar.

"RON-order": Kommer av det engelska begreppet "replenishment"-order, som närmast betyder "påfyllnads"-order. RON-order ges av SDC eller EDC till produktcentret, när lagret på en viss produkt nått fastställd beställningspunkt.

"Carrier": Uttrycket är engelskt och betyder i detta sammanhang "lastbärare". Med "carrier" menas vanligen det wellpapp-emballage (sarg och lock) och den pall, som används vid transport och lagring av färdiga produkter.



Lars Johansson visar en "carrier".

Tidplan för lagerflyttningen

Bahco-sortimentet ska liksom övriga produkter inom Saws and Tools lagerläggas i Sandviken och Helmond i Holland. Flyttningen av färdigvarulagret från Enköping kommer att ske i tre steg. Tidplanen för flyttningen har nu fastställts.

Bahco-sortimentet kommer således att lagerläggas både i Sandviken och Helmond. Via centret i Sandviken kommer produkterna att distribueras till kunder i Norden. Via centret i Holland sker distribution till kunder i övriga Europa och s k overseas-marknader.

Följande preliminära tider gäller för flyttning av produktgrupper från Enköping till Sandviken respektive Helmond:

Produktgrupp	Tidpunkt
Skiftn och rörtänger	5 - 7 febr -93
Standardtänger	3 - 5 mars -93
Elektroniktänger	2 - 4 april -93

Belzer-produkter

Under en övergångstid kommer lagerläggning av vissa Belzer-produkter att ske i Enköping. Det gäller dels skruvmejslar (preliminärt halvårsskiftet -93), dels motyg (årsskiftet -93/94).

Produktpackningen

I samband med att lagerläggningen för de olika produktgrupperna flyttar från Enköping till respektive distributionscentra, sker också en annan "intern" omflyttning. Det gäller nämligen produktpackningen. Från och med den

8 februari ska packningen av skiftnycklar och rörtänger ske i produktverkstad Skiftnycklar. På motsvarande sätt överförs packningen av standardtänger fr o m den 8 mars till produktverkstaden. Packningen av standardtänger kommer enligt planerna att samordnas med packningen av elektronik-tänger.

Bullerkartläggning på gång

Under första hälften av februari (veckorna 5 - 6) kommer ljudmätningar att genomföras i Smedjan, Skiftnyckelverkstaden och verkstaden för Standardtänger. Mätningar ingår i en återkommande bullerkartläggning.

"De sju projekten"

Ansökan om bidrag har lämnats till Arbetslivsfonden i Uppsala län. En delansökan gjordes i november. Kompletterande ansökningshandlingar insändes till fonden i mitten av januari. Företagets ansökan omfattar totalt sju projekt.

Projekt "Sliparbetsplats"

Detta projekt syftar till att genom teknikutveckling ytterligare automatisera slipningsoperationerna i Smedjan med sikte på att minska belastnings- och slipskador.

"Tänk om"-projekt i Skiftnyckelverkstaden

Detta projekt omfattar främst arbetsorganisation och kompetensutveckling inom ramen för produktverkstadsorganisation och flödesgrupper. En viktig del av projektet består av såväl praktisk som teoretisk utbildning.

Projekt "Rehabilitering och friskvård"

Projektet "rehabilitering och friskvård" omfattar dels rehabiliteringsaktiviteter för att minska förekomsten av långtidsfrånvaro, dels förebyggande friskvårdsinsatser.

"Tänk om" i Smedjan

Förändring av arbetsorganisation och utveckling av kompetens är viktiga delar av detta "Tänk om"-projekt för att förbättra produktivitet, öka arbetstillfredsställelse och eliminera risken för försämringskador.

"Tänk om" i PV Standardtänger

Projektet tar sikte på att klarlägga arbetsoperationer, flöden, kvalitetskrav, bildande av flödesgrupper m.m. I projektets genomförandedel ingår såväl teoretisk som praktisk utbildning.

"Maskinslipning av standardtänger"

Projektet "Maskinslipning" tar sikte på att klarlägga möjligheten att maskinslipa istället för att fräsa eggen på sidavbitare. I projektet ingår såväl produktutveckling som teknikutveckling.

"Tänk om" i PV Elektroniktänger

Även detta projekt gäller förändrad arbetsorganisation och utveckling av kompetens. Målet är att vidareutveckla arbete med flödesgrupper, där gruppmedlemmarna ansvarar från första till sista arbetsoperation och där medlemmarna har möjlighet till total flexibilitet inom gruppen.

Vinnare

Logotyper. Ställskruven nr 8/92

Johan Pettersson, Ola Andersson, Sigvard Oskarsson, Bengt Pettersson och Sören Eriksson.

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

Rätt svar:

1) 2) 3)



Intersport

Arla

Statoil

4)

5)

6)



Fri företagssamhet

Q8

Expert

7)

8)

9)



EP

Bahco-maten

Trygg Hansa

Utbildning på Europa-rörtången

Under vecka 2 hade vi besök av Otto Börsch från Belzer, som hjälpte oss att komma igång med bearbetningen av Europa-rörtången.

Totalt kommer cirka 9 personer att sysselsättas med tillverkning av Europa-rörtången.

Otto kommer också hit i ett senare skede för att hjälpa oss igång med färdigställningen av Europa-rörtången och för att kunna avhjälpa de problem som kan ha uppstått.

Oftare och enklare

Under perioden januari - mars tar Ställskruvs-redaktionen på försök "nya grepp". Tidningen kommer ut oftare, men vissa nummer görs enklare. Redaktionen söker svar på frågan - Kan Ställskruven bli en ännu bättre informationskanal och det till lägre kostnad?

En viktig uppgift för personaltidningen är självfallet att förmedla nyheter, ge bakgrunder och förklara sammanhang. Det är då viktigt att ge information från olika delar av företaget. Detta syftar till att underlätta överblicken och öka förståelsen för sambandet mellan den egna och andra avdelningar, det egna och andras arbete etc. Härigenom kan delar av innehållet i tidningen av vissa medarbetare uppfattas som gammalt och välkänt,

medan andra tycker det är en intressant nyhet.

Vi provar

Under perioden januari - mars 1993 gör Ställskruvs-redaktionen försök med utgivningen varannan vecka. Varje nummer kommer då att innehålla färre sidor, men innehållet kan vara mer aktuellt. "Ledtiden" i informationsförmedlingen kommer ju därmed att halveras! Vissa nummer kommer att tas fram i ett något förenklat utförande. Detta gör vi för att avkorta tiden från manusstopp till utgivning. Syftet är alltså att öka "aktualitetsgraden" (information är färskvara!). Framtagning av den "förenklade" versionen gör vi också för att prova möjligheten att göra Ställskruven till en totalt sett lägre kostnad.

Ställskruven

28 januari

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 1, 1993

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

Marknadsoffensiv inleds

God leveranssäkerhet, färdiga produkter på lager och nyligen avslutna till NDC-systemet - tre viktiga förutsättningar är uppfyllda för ökad aktivitet på de olika marknaderna. Till detta kommer den inleda produktutbildningen av säljpersonal inom Sandviks olika säljenheter. Vidare förbereds kampanjer för att öka försäljningen.

Den djupa och långdragna lågkonjunkturen har de senaste åren medfört minskade försäljnings- och tillverkningsvolymerna. Under det gångna året har många arbetat intensivt med översyn av produktsortimentet, uppfyllande av leverans- och kvalitetsmål samt förberedelser för anslutning till NDC-systemet. Samtidigt som dessa arbetsuppgifter fullgjorts har betydande organisatoriska förändringar genomförts. Merparten av detta "interna" arbete är klart. Därmed kan ökade resurser nu satsas på marknadsinriktade aktiviteter. Målet för dessa insatser är självfallet att öka försäljningen av skiftnycklar, rörtänger samt standard- och elektroniktänger.



Produktutbildning

Produktutbildning av säljare har redan inletts och fortsätter den närmaste tiden:

Benelux-länderna	December -92
Sydostasien	Februari -93
Australien	Februari -93
Frankrike	Februari -93

Tångkampanjer

För produktgruppen "Standardtänger" förbereds kampanjer för bl a följande marknader: England, Sverige, Norge, Danmark, Finland och Benelux-länderna.

Mässor

Sandvik Bahco-produkter finns med på bl a följande mässor under våren:

Ort	Produktgrupp	Månad
Los Angeles	Elektroniktänger	Februari -93
Köln	Skiftnycklar och tänger	Mars -93
Birmingham	Elektroniktänger	Mars -93

SP-material

Inom Reklamavdelningen pågår för fullt arbete med framtagning av säljstödshjälpmedel, s k SP-material. Som exempel på hjälpmedel som ska

användas i kommande tångkampanjer kan nämnas säljväskor, produktbroshyrer, overhead-serie, annonser för fackpress och dekaler.

Företagssammankomst i februari

Inom AB Sandvik Saws and Tools anordnas årligen en s k företagssammankomst. I den deltar ledningen för affärsområdet, PC-chefer och fackliga företrädare.

Årets företagssammankomst äger rum onsdagen den 17 februari och är förlagd till Sandvik Bahco i Enköping. Ett 40-tal personer beräknas delta i sammankomsten.

Skydds- och miljöronder

Som ett led i internkontrollen av arbetsmiljön görs återkommande skyddsronder i verkstäder och miljöronder på kontor. I verkstäderna sker genomgångar fyra gånger/år och på kontor två gånger/år.

Under januari har skyddsronder genomförts inom produktverkstad "Skiftnycklar" och produktverkstad "Standardtänger". Vidare har miljöronder utförts inom kontoren. Under februari planeras följande skyddsronder:

Produktverkstad "Elektroniktänger"	Torsdagen den 18 februari
Kvalitet och Service	" " 25 februari

Utbildnings- och arbetsplatser inom produktverkstäderna

Vid "stormöten" i matsalen i december gavs information om förut-sättningar och planer inför 1993. Av informationen framgick att "Tänk om"-projektet drivs vidare och att omdisponeringar av personal måste göras. Ett antal utbildnings- och arbetsplatser inom produktverkstäderna kommer därför att inrättas.

De funktioner som berörs av omdisponeringarna är laboratorium, mottagningskontroll, förnödenhetsförråd, underhåll, fastighetsservice och lager. Åtgärderna görs dels med anledning av den besvärliga konjunktursituationen, dels beroende på flyttningen av färdigvarulagret. Förändringarna möjliggörs genom rationaliseringar och i vissa fall genom att servicenivån sänks.

20-tal berörs

Det är ett 20-tal anställda inom aktuella servicefunktioner som berörs av förändringarna, som sker successivt med start i februari. I anslutning till att berörda medarbetare lämnar sina nuvarande arbetsuppgifter, kommer de att omplaceras till speciellt inrättade "utbildnings- och arbetsplatser" inom produktverkstäderna.

Utbildning och arbete

Inom ramen för "Tänk om"-projek-

tet kommer omfattande teoretisk och praktisk utbildning att genomföras inom produktverkstäderna. Utbildningens tyngdpunkt ligger på den praktiska s k flexibilitetsutbildningen. "Tänk om"-utbildningen berör dels de medarbetare som idag arbetar inom respektive produktverkstad, dels de medarbetare som omplaceras från produktverkstäderna.

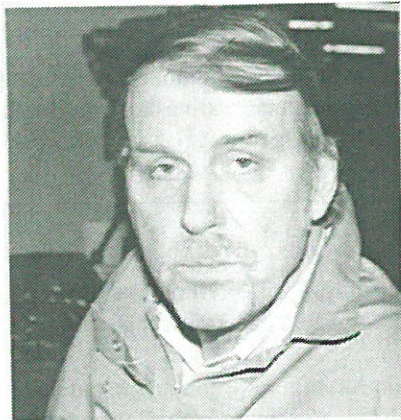
Av nedanstående förteckning framgår fördelningen av "utbildnings- och arbetsplatser":

PV Smedja	6 platser
PV Skiftnycklar	9 "
PV Standardtänger	5 "
PV Elektroniktänger	3 "
Summa	23 platser

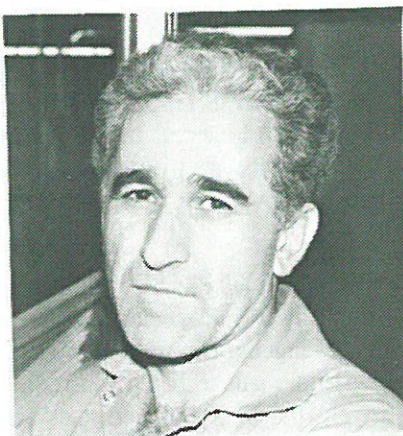
Studiebesök och intresseanmälan

De personer som är aktuella för omplacering har informerats om planerna. Berörda medarbetare har gjort kortare studiebesök på respektive produktverkstad. Detta för att närmare informera sig om de olika utbildnings- och arbetsplatserna. Därefter har de efter viss "betänketid" lämnat sin intresseanmälan till Personalavdelningen. Uttagningen till de olika platserna beräknas vara klar i början av februari.

Hur känns det att vara permitterad?

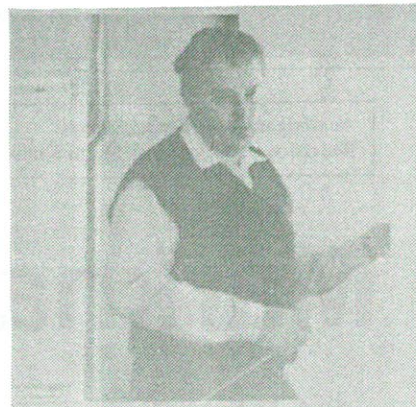


Börje Bjernewald: - Jag jobbar nu varannan vecka och det är naturligtvis inte bra, men jag hoppas att det ger effekt på lagret så att vi har jobben kvar även i framtiden. När jag är ledig brukar jag åka bort till bekanta i Stockholm och Gävle.



Adam Circis: - Vi är fem stycken från avdelningen som har börjat på en datakurs, som går två dagar varje permitteringsvecka. På det viset har jag något att göra och det är bra att få lite kunskaper om data.

PV Skiftnycklar



Den 25 januari startade första etappen av det omfattande utbildningsprogram som vi beskriver här intill. Först ut är Bennet Emlund, som leder utbildning i tillämpad ritningsläsning för löpar- och ställskruvstillverkningen.

Nytt rese-reglemente

För resa i tjänsten gäller fr o m 930101 nytt resereglemente. Dessutom har framtagits en ny blankett "Reseräkning". Resereglemente och reseräkning har distribuerats till berörda tjänstemän.

Det nya resereglementet är en anpassning till villkoren inom Sandvik-koncernen. Reglementet gäller för tjänstemän och omfattar tjänsteresa i Sverige och i utlandet. Följande "nyheter" återfinns i det nya resereglementet:

- * Vid endagsförrättningar utgår ersättning för havda kostnader.
- * Vid flerdygnsförrättningar utgår timtraktamente för avrese- och hemkomstdygn.
- * Milersättningen med egen bil uppgår till 20:- kronor/mil oavsett körsträcka.

Upplysningar

Frågor rörande det nya resereglementet, reseräkningen etc kan ställas till Lillemor Ericsson, Personalavdelningen.

Lyckad NDC-anslutning!

Sedan årsskiftet finns Sandvik Bahco med i NDC, distributionssystemet inom Sandvik Saws and Tools. Efter ett omfattande förberedelsearbete kan konstateras - anslutningen lyckades, allt fungerar planenligt!

Sture Lestander kommenterar NDC-anslutningen:

- Integrationen har gått mycket bra. Till stor del beror detta på de mycket fina arbetsinsatser som gjorts både un-

der förberedelsearbetet och i samband med igångkörningen. Nu finns vi med i distributionssystemet. Våra säljenheter får därmed tillgång till Bahco-sortimentet. En viktig förutsättning för ökad försäljning har därmed uppnåtts!

Jobbigt, men intressant

NDC-anknytningen berör flera funktioner, t ex marknad, produktion, logistik och lager. Hur ser medarbetare inom dessa funktioner på den nyligen genomförda anknytningen.



Rolf Andersson, lagret: - Jag tycker att systemet funkar bra i det stora hela, men det har varit lite problem med kontakten med Sandviken, som t ex att skrivaren inte alltid går. Själva systemet är dessutom mer komplicerat än det tidigare och kräver fler inrapporteringar.



Fr v: Lennart Lindström och Christer.

Christer Stolpe, produktverkstad Skiftnycklar: - NDC har komplicerat det lite för mig, eftersom systemet inte är integrerat med MPS-systemet (materialplaneringssystem). Detta medför att jag jobbar parallellt i två system och med två skärmar. Rent planeringsmässigt kan jag inte se några fördelar med NDC, men jag har inte lärt mig alla finesserna än.

NDC-begrepp

NDC-systemet är gemensamt för alla enheter inom Sandvik Saws and Tools. Det internationella inslaget är därmed betydande och som "NDC-språk" används därför engelska. Här följer några vanliga NDC-begrepp med tillhörande förklaringar.

"RON-order": Kommer av det engelska begreppet "replenishment"-order, som närmast betyder "påfyllnads"-order. RON-order ges av SDC eller EDC till produktcentret, när lagret på en viss produkt nått fastställd beställningspunkt.

"Carrier": Uttrycket är engelskt och betyder i detta sammanhang "lastbärare". Med "carrier" menas vanligen det wellpapp-emballage (sarg och lock) och den pall, som används vid transport och lagring av färdiga produkter.



Lars Johansson visar en "carrier".

Tidplan för lagerflyttningen

Bahco-sortimentet ska liksom övriga produkter inom Saws and Tools lagerläggas i Sandviken och Helmond i Holland. Flyttningen av färdigvarulagret från Enköping kommer att ske i tre steg. Tidplanen för flyttningen har nu fastställts.

Bahco-sortimentet kommer således att lagerläggas både i Sandviken och Helmond. Via centret i Sandviken kommer produkterna att distribueras till kunder i Norden. Via centret i Holland sker distribution till kunder i övriga Europa och s k overseas-marknader.

Följande preliminära tider gäller för flyttning av produktgrupper från Enköping till Sandviken respektive Helmond:

Produktgrupp	Tidpunkt
Skiftn och rörtänger	5 - 7 febr -93
Standardtänger	3 - 5 mars -93
Elektroniktänger	2 - 4 april -93

Belzer-produkter

Under en övergångstid kommer lagerläggning av vissa Belzer-produkter att ske i Enköping. Det gäller dels skruvmejslar (preliminärt halvårsskiftet -93), dels motyg (årsskiftet -93/94).

Produktpackningen

I samband med att lagerläggningen för de olika produktgrupperna flyttar från Enköping till respektive distributionscentra, sker också en annan "intern" omflyttning. Det gäller nämligen produktpackningen. Från och med den

8 februari ska packningen av skiftnycklar och rörtänger ske i produktverkstad Skiftnycklar. På motsvarande sätt överförs packningen av standardtänger fr o m den 8 mars till produktverkstaden. Packningen av standardtänger kommer enligt planerna att samordnas med packningen av elektronik-tänger.

Bullerkartläggning på gång

Under första hälften av februari (veckorna 5 - 6) kommer ljudmätningar att genomföras i Smedjan, Skiftnyckelverkstaden och verkstaden för Standardtänger. Mätningar ingår i en återkommande bullerkartläggning.

"De sju projekten"

Ansökan om bidrag har lämnats till Arbetslivsfonden i Uppsala län. En delansökan gjordes i november. Kompletterande ansökningshandlingar insändes till fonden i mitten av januari. Företagets ansökan omfattar totalt sju projekt.

Projekt "Sliparbetsplats"

Detta projekt syftar till att genom teknikutveckling ytterligare automatisera slipningsoperationerna i Smedjan med sikte på att minska belastnings- och slipskador.

"Tänk om"-projekt i Skiftnyckelverkstaden

Detta projekt omfattar främst arbetsorganisation och kompetensutveckling inom ramen för produktverkstadsorganisation och flödesgrupper. En viktig del av projektet består av såväl praktisk som teoretisk utbildning.

Projekt "Rehabilitering och friskvård"

Projektet "rehabilitering och friskvård" omfattar dels rehabiliteringsaktiviteter för att minska förekomsten av långtidsfrånvaro, dels förebyggande friskvårdsinsatser.

"Tänk om" i Smedjan

Förändring av arbetsorganisation och utveckling av kompetens är viktiga delar av detta "Tänk om"-projekt för att förbättra produktivitet, öka arbetstillfredsställelse och eliminera risken för förslitningsskador.

"Tänk om" i PV Standardtänger

Projektet tar sikte på att klarlägga arbetsoperationer, flöden, kvalitetskrav, bildande av flödesgrupper m m. I projektets genomförandedel ingår såväl teoretisk som praktisk utbildning.

"Maskinslipning av standardtänger"

Projektet "Maskinslipning" tar sikte på att klarlägga möjligheten att maskinslipa istället för att fräsa eggen på sidavbitare. I projektet ingår såväl produktutveckling som teknikutveckling.

"Tänk om" i PV Elektroniktänger

Även detta projekt gäller förändrad arbetsorganisation och utveckling av kompetens. Målet är att vidareutveckla arbete med flödesgrupper, där gruppmedlemmarna ansvarar från första till sista arbetsoperation och där medlemmarna har möjlighet till total flexibilitet inom gruppen.

Vinnare

Logotyper. Ställskruven nr 8/92

Johan Pettersson, Ola Andersson, Sigvard Oskarsson, Bengt Pettersson och Sören Eriksson.

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

Rätt svar:

1)



2)



3)



Intersport

Arla

Statoil

4)



5)



6)



Fri företagssamhet

Q8

Expert

7)



8)



9)



EP

Bahco-maten

Trygg Hansa

Utbildning på Europarörtången

Under vecka 2 hade vi besök av Otto Börsch från Belzer, som hjälpte oss att komma igång med bearbetningen av Europa-rörtången.

Totalt kommer cirka 9 personer att sysselsättas med tillverkning av Europa-rörtången.

Otto kommer också hit i ett senare skede för att hjälpa oss igång med färdigställningen av Europa-rörtången och för att kunna avhjälpa de problem som kan ha uppstått.

Oftare och enklare

Under perioden januari - mars tar Ställskruvs-redaktionen på försök "nya grepp". Tidningen kommer ut oftare, men vissa nummer görs enklare. Redaktionen söker svar på frågan - Kan Ställskruven bli en ännu bättre informationskanal och det till lägre kostnad?

En viktig uppgift för personaltidningen är självfallet att förmedla nyheter, ge bakgrunder och förklara sammanhang. Det är då viktigt att ge information från olika delar av företaget. Detta syftar till att underlätta överblicken och öka förståelsen för sambandet mellan den egna och andra avdelningar, det egna och andras arbete etc. Härigenom kan delar av innehållet i tidningen av vissa medarbetare uppfattas som gammalt och välkänt,

medan andra tycker det är en intressant nyhet.

Vi provar

Under perioden januari - mars 1993 gör Ställskruvs-redaktionen försök med utgivningen varannan vecka. Varje nummer kommer då att innehålla färre sidor, men innehållet kan vara mer aktuellt. "Ledtiden" i informationsförmedlingen kommer ju därmed att halveras! Vissa nummer kommer att tas fram i ett något förenklat utförande. Detta gör vi för att avkorta tiden från manusstopp till utgivning. Syftet är alltså att öka "aktualitetsgraden" (information är färskvara!). Framtagning av den "förenklade" versionen gör vi också för att prova möjligheten att göra Ställskruven till en totalt sett lägre kostnad.