

# Ställskruve

17 december



PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 16, 1993

Ansvarig utgivare: Sture Lestander  
Redaktion: Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

## Året som gått och det år som kommer

Vi har snart lämnat ytterligare ett år bakom oss. Vad är det som har hänt? Vad är det som vi har genomfört? Här är några axplock:

- \* flytt av färdiglagret till Holland resp Sandviken.
- \* intensiv utbildning, träning av våra säljbolag runtom i världen
- \* smidespressen, Eumocon; installerad och i produktion
- \* investering i sliprobotar på gång
- \* kromningsanläggningen renoverad och upprustad
- \* ny ventilation på entresolen
- \* permittering i början av året
- \* Europa rörtången i produktion
- \* utbildning, träning, flödesgrupper, linjalfabrik m m
- \* successivt förbättrad orderingång under året

Det arbete som inleddes i samband med Sandvik förvärvet är idag genomfört och vi är i början av en ny fas, en ny era för skiftnycklar, rörtånger och andra tånger. Det handlar om att sälja mera, framförallt utanför Norden, genom att använda det nät av säljbolag som finns inom Sandvik. Så blir det nästa år.

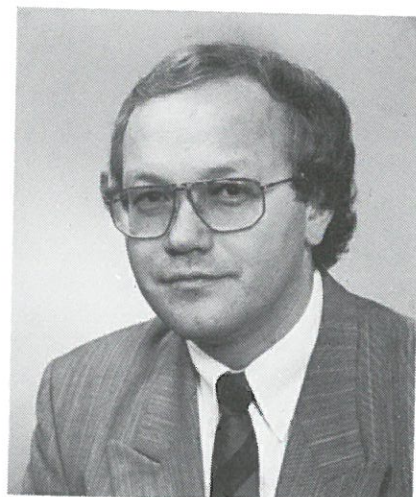
Vi har extra hjälp just nu genom att den svenska kronan är lågt värderad, men det är ingen långsiktig lösning av vår konkurrensförmåga utan vi måste intensivt arbeta med att förbättra vår

produktaktivitet. Inte genom att springa fortare, utan genom att arbeta enklare och smartare.

Nyckeln till detta är det nya arbets sätt som successivt växer fram i form av våra produktverkstäder.

Vi skall därför envist arbeta vidare med det vi håller på med, likt "bryggarehästar" skall vi gå framåt i en bestämd riktning.

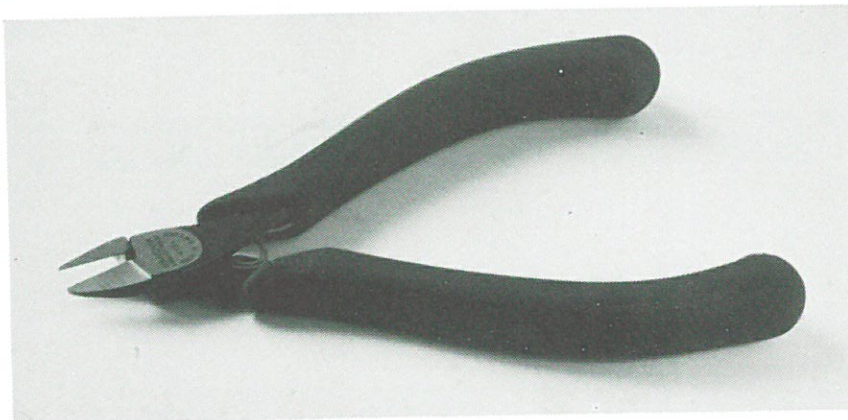
Vi har redan sett resultatet av det och jag vill tacka alla för det gångna året och samtidigt önska alla en



GOD JUL OCH ETT GOTT NYTT ÅR!

Sture Lestander

# NYA ERGOTÄNGER



Vi är nu mycket nära marknadsintroduktion av ytterligare en ERGO-produkt. Nya ERGO-elektronik- och finmekanikertången som ersätter den över 20 år gamla kompakttången.

## UTVECKLING TILL LÅG KOSTNAD

Den nya ERGO-tången har utvecklats i syfte att förbättra ergonomin utan att tillverkningskostnaden höjts eller att den tekniska kvalitén sänkts.

En tuff utmaning som vi klarat med råge. Den goda ergonomin har uppnåtts, genom i första hand en ny utformning av grepphylsorna, där stora väl avrundade greppytor i mjukt material eliminerar punktbelastningar i

handen. Den öppna enkelleden, i kombination med långa skänklar, ger också lägre hand/klipp-kraft p.g.a. förbättrad utväxling i tången.

Tillverkningskostnaderna har hållits nere genom att minimera maskinbearbetningen efter smidet. Bara de för funktion och utseende nödvändiga ytorna bearbetas dvs. eggjar, ledhål och märkytor.

## KVALITETSSTÅL

Den tekniska kvalitén precision, klippförmåga, slitstyrka och hållbarhet har uppnåtts genom att vi använt ett högkvalitativt kromvanadiumstål som efter precisionssmide, seg- och HF-härdats före eggslipning enligt "Lindström - metoden".

## PATENTSÖKT

Tångerna är utrustade med en patentsökt, utbytbar och väl avvägd retur fjäder dessutom har sidavbitarna en trådållare, som fångar den avklippta tråden så att den inte sprätter iväg och orsakar person- eller maskinskador.



## ERGO

Elektroniktång "ERGO" Har en design som i färg, form, märkning och förpackning ansluter till övriga produkter i "ERGO"-serien.

Det är mycket viktigt ur marknadsföringssynpunkt att använda produkt-designen som en sammanhållande faktor av enskilda produkter till familjer. Detta stärker SANDVIK-BAHCO namnet på sikt. Det är därför lika trevligt och angeläget varje gång att välkomna en ny medlem i ERGO-FAMILJEN.

*Conny Jansson*

# KNYT KALASET

Succe! succe! är orden som sammanfattar omdömet om det första knytkalaset som genomförts på Sandvik Bahco.

## INGEN GÖR NÅGOT

Hela idén till kalaset började i matsalen för några månader sedan. Ett antal av våra medarbetare satt och tyckte kring trivselfrågor och att det inte ordnades något för oss anställda. Varför inte göra något själv och inte bara vänta på att andra ordnar åt oss. Det ena gav det andra och en kommitté bildades som skulle ordna en riktig fest. Företaget lovade att ställa upp med lokal.

## FEST! FEST!

Den stora kvällen började med feststämning redan vid entrén, där

möttes alla av brinnande marchaller som visade vägen till matsalen.

Där dukade ett hundratal deltagare upp egen mat och dryck (bordsvatten) Musiken sköttes av en discjockey från Levins Ljud och Bild, som spelade dansmusik att svänga om till.

## SONG CONTEST

Senare på kvällen anordnades Sandvik Bahco Great Karaoke Song Contest. Ingen hade väl kunnat drömma om att det finns så många dolda sångare och sångrupper på företaget.

Det var inte bara de vanliga slagdängorna som sjöngs, utan många gav sig i kast med internationellt erkända och svåra stycken.



*Hans "Frankie Boy" Svensson och Michael "Sinatra" Carlsson i My way. (lägg märke till handen i fickan, det ligger mycket träning bakom detta)*

## Rökningen !

Det kommer allt fler klagomål till olika instanser på företaget, exempelvis till personalavdelningen och företagshälsovården om att rökare inte visar hänsyn.

### Ren luft

Det är helt klart att ur ett allmänskligt synsätt har alla rätt att andas ren luft. Detta måste även gälla den egna arbetsplatsen och den som inte röker skall inte behöva springa till personalavd. eller till företagshälsovården för att få sin egentliga rätt att andas frisk luft.

### Rökare

Du som röker måste prata med Din omgivning för att höra vad Dina arbetskamrater tycker om att Du röker på arbetsplatsen. Du som röker på Ditt kontor kanske ska stänga dörren för att inte hela korridoren skall lukta rök. Dessutom kan Ställskruven understryka att det är förbjudet enligt interna regler att gå omkring i lokalerna och röka. Skall man röka skall detta ske i anslutning till den egna arbetsplatsen.

### Positivt

Ställskruven hoppas att vi alla ser uppmaningarna positivt och att vi inte skapar konfrontation mellan olika grupper utan att vi alla diskuterar frågan öppet och visar respekt för varandra.

## LUCIA -93



Enköpings Lucia Sara Karlsson besökte företaget på luciadagen. Förvåntansfullt stod alla ute i fabriken och smakade av kaffet och pepparkakorna som serverades.

### Stämning

Det är verkligen stämningsfullt att se Lucia skrida fram genom en mörk smedja. Man ser ljuskronan på långt håll och sången tonar sakta upp, då Ljusets drottning skrider fram bland de stora maskinerna, som i mörkret nästan liknar skuggorna i storskogen.

Som betraktare väntar man sig att vättar och annat småfolk ska titta fram i den mörka smedjan. Det är inte så länge sedan varje smedja hade sin egen lilla tomte som väckte ugnsvärmaren om han somnade på sin post under det långa nattpasset.

## GRUPPTRÄNING



Ställskruven träffade Karin Weimer, vår gruppträningsledare för att höra lite om hur det går på den korta och intensiva utbildningen som nästan alla av våra anställda redan genomgått.

Karin: - Det är ju en träning i att försöka komma in i ett annat tänkande när det gäller att jobba i grupp, men 4 timmar är en väldigt kort tid för att förändra något. Alla får en modell för hur man kan se på sig själv och att arbeta i en grupp.

Du har ju tidigare jobbat med McDonalds personal, är det någon skillnad?

Karin: - Det är klart att det är stor skillnad. På McDonalds är det mycket unga människor som jobbat väldigt kort tid i arbetslivet. Här på Sandvik Bahco är det äldre medarbetare som har större erfarenhet från arbetslivet. Det är väldigt stimulerande att träffa era anställda och känna engagemanget som finns. Det är nämligen flera grupper som stannat kvar och fortsatt diskussionerna. Men jobbet att utveckla grupparbetsformen kvarstår här på företaget, detta är en process som startar och här har naturligtvis även alla ledare ett ansvar, att fortsätta utvecklingen.



The Lundblad singers



Göran-Stig-Rogers

## ARBETSTIDEN -94 OCH -95 KLARA !

Ordinarie arbetstid för både 1994 och 1995 har fastställts. Avtal har även träffats om inarbetning och huvudsemesterns förläggning.

Ordinarie arbetstid för dagtid: 06.54-11.30, 12.30-16.00.

Flexitid: 06.00-08.00. Lunch 11.00-12.30 (minst 30 min) 15.00-17.00.

Ordinarie arbetstid för kontorsanställda: 07.24-12.00, 13.00-16.30.

Verkstadsanställda med dagtid och kontorsanställda har följande dagar inarbetade:

### 1994

7 januari, 13 maj, 4 november och 23 december.

### 1995

26 maj och 3 november

Ordinarie arbetstid för 2-skift: Fm mån-fre 05.00-13.36. Rast 09.00-09.24, Em mån-tor 13.30-23.00. Rast 18.00-18.24,

2-skiftarbetande har följande inarbetade dagar :

### 1994

Skiftlag 1 (Fm udda vecka )  
7 januari, 13 maj och 23 december.

Skiftlag 2 ( Em udda vecka )  
31 mars, 11 maj, 23 juni, 4 november.  
5 januari byter laget till förmiddags-skift.

### 1995

Skiftlag 1: 26 maj  
Skiftlag 2: 5 januari, 13 april, 24 maj, och 22 juni.

Huvudsemester förläggs till vecka 27-30 båda åren.

### Vinnare förra tävlingen:

Stig Johansson  
Ville Jansson  
Sven-Olov Göthberg  
Sonja Enquist  
Sigvard Oskarsson

Bellmanlotter finns att hämta på personalavd.

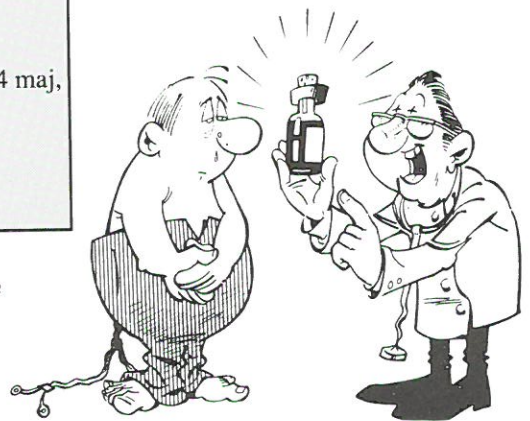


## INFLUENSAN SLOG TILL

Torsdagen den 26:é november gick sjukanmälningstelefonen varm på Sandvik Bahco.

Många av våra medarbetare vaknade och hade hög feber med värk i kroppen. Influensan hade slagit till!

Från att vi normalt har i genomsnitt 8 sjukanmälningar per vecka, hade vi vecka 47, 25 anmälningar och vecka 49 20, vilket är en dramatisk ökning. Influensan, som kännetecknas av hög feber, huvudvärk och värk i kroppen kan endast kureras genom att bädda ner sig och låta tiden läka såren.



## GAMLA MARKENTENTERIET

Företaget har avyttrat den sk röda ladan, fd tryckeri, markententeri mm till Anders Larsson som kommer att bygga om huset till bostad och snickerilokal. Huset som har en bottenyta på ca 210 m<sup>2</sup> har också en fd bostadsdel på övre planet om ett rum och kök.

Avstyckning av tillhörande tomtmark kommer att ske under 1:a kvartalet 1994. Huset kommer med stor sannolikhet att Q-märkas, dvs den yttre utformningen får inte förändras, vilket köparen är medveten om. Anders Larsson är 27 år, bosatt i Huddinge utanför Stockholm, men har sedan tidigare starka band med Fanna-området. Han har ett stort och omfattande arbete framför sig men med den ungdomliga energi och framåtanda som han utstrålar är vi övertygade att han kommer att lyckas.

Hans-Lennart Jansson

### VAD FINNS I PAKETET?

Nedan hittar Du sex julklappsrim vad tror Du finns i paketen:

1. Denna kan på bordet stå  
bit för bit kan alla få .....
2. Det går nog inte på en gång  
även om du sitter uppe natten lång .....
3. Med stor yta och liten fot  
kan detta för sju sorter råda bot .....
4. Tillvaron lysas upp  
men används inte för en kupp .....
5. I bara mässingen i bland  
låt det inte bli en brand .....
6. Vit symbol för freden  
häng den så att alla ser den .....

Skicka in det rätta svaret till Gunnel på personalavd. senast den 24 januari 1994.

Namn och avd:.....

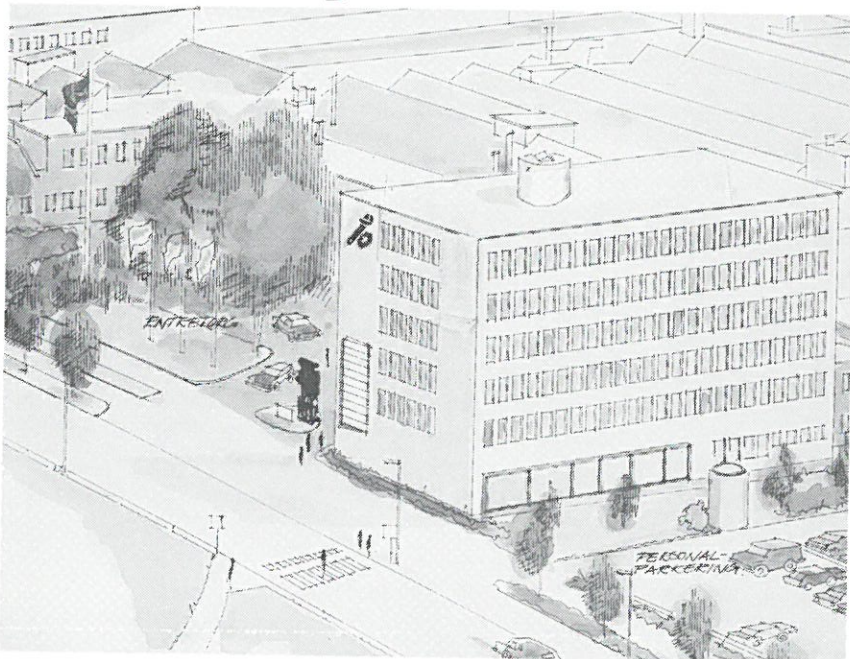
# Ställskruven

3 februari

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 1, 1994

Ansvarig utgivare: Sture Lestander  
Redaktion: Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

## Skiftnyckeln - Det nya kännemärket!



Nu är det dags att ta ner skylten! Anledningen är att Höghuset har hyrts ut till externa hyresgäster.

### Ny skyltning

Istället för den stora skylten som idag finns på taket planeras en ny

skyltning. En stiliserad skiftnyckel kommer att placeras längst upp på gaveln mot Tallbacksvägen. Skylten kommer att bestå av en svart skiftnyckel och en mutter med belysning på baksidan.

De företag och institutioner som

hyr lokaler i höghuset kommer också att få sina egna företagsskyltar uppsatta på samma vägg. Skyltarna ska vinklas ut från väggen så att de syns när man passerar på Tallbacksvägen. Våra hyresgäster får på detta sätt bättre möjlighet att profilera sig och visa var de finns.



Byggnadslov till den nya skyltningen har inlämnats till Byggnadsnämnden och vi hoppas att inom kort få klartecken till förändringen.

## "Tänk om"

I det här numret av Ställskruven har vi "Tänk om"-projektet som ett tema.

Från våra tre produktverkstäder redovisas hur man tänkt sig det fortsatta arbetet under -94 med den förändringsprocess som startade under föregående år.

De flesta av alla anställda har berörts av bl a omorganisationer och utbildningar. Processen att förändra vårt sätt

att arbeta har bara börjat och att "tänka om" kommer även i fortsättningen att vara ett viktigt begrepp. Ett förändringsarbete av detta slag kräver engagemang av oss alla i företaget.

Som Sture Lestander har påpekat ska vi inte springa fortare för att nå målen utan vi ska helt enkelt göra det smartare.

Forts. sid 2 och 3

# "Tänk om"-projektet

## PV Smide

### Nytänkande

För PV Smide innebär "Tänk om" att vi ska lämna gamla inrotade tankebanor och traditioner och försöka hitta bättre och bredare lösningar som passar de flesta människor, dvs nytänkande i vida banor.

PV Smide har klarat av och infört de grundbultar som "Tänk om"-projektet vilar på - nyckeltal, flödesgrupper osv. Smärre ändringar av lokalplanläggningen kan dock komma att ske.

### Flexibilitet

Förbättringen kommer att koncentreras till praktisk utbildning av flödesgruppspersonalen. Tyvärr finns det inte så många olikartade arbetsuppgifter i Smedjan. Detta förhållande gör det svårt att få riktigt bra rotation på personalen, framför allt för kvinnorna som har sämre fysiska förutsättningar än män. För att eliminera riskerna för förslitningsskador ska vi satsa på moderna produktionsmetoder så som automatsmide och robotisering. Denna typ av utrustning ställer andra krav på operatörerna än tidigare. Det traditionella hantverket kommer att blandas med modern datateknik och operatörsuppgifterna blir mer övervakning och kringaktiviteter såsom transporter, kontroll, påfyllning osv. Därför är det viktigt att flera personer än idag lär sig flera arbetsuppgifter, blir mer kompetenta och flexibla för att undvika att bli kvar i ensidiga och monotona arbeten. Ytterligare ett argument för att lära sig flera arbetsuppgifter borde vara att det



Smedjan

i det kommande nya lönesystemet premierar den som är mångkunnig och flexibel.

Hittills har kravet på produktion gjort att det i vissa fall varit svårt att gå ifrån sin huvudarbetsuppgift för att lära sig en ny arbetsuppgift. I ett pressat produktionsläge är det naturligt att var och en gör det han/hon är bäst på. För den som har intresse och vilja att lära sig nya saker har det alltid funnits möjligheter till detta. Det är svårare med dem, som av olika anledningar, inte vill lära sig andra arbetsuppgifter. För att möjliggöra för andra att prova deras arbete och för att undvika förslitningsskador måste alla "tänka om" och ställa upp på förflyttningar.

För att klara produktionskraven krävs bl a att vi kan tillverka utan tekniska störningar och därför är reparatörer och elektriker utlokaliserade till respektive produktverkstad. Underhållspersonalens huvudarbetsuppgift är akut reparation och förebyggande

underhåll. Den tid som blir över ska användas för att producera smidesverktyg/produkter.

### Dra åt samma håll

Den traditionella arbetsledarrollen kommer under året att förändras radikalt. Produktionen kommer att styras av kundernas behov och det blir "supply manager" (planerare/inköpare) som blir samordnare och administratör. Flödesgruppen bestämmer sedan exakt var, när och hur det ska ske. Gruppens framgång är helt beroende på individernas självständighet, initiativförmåga, ansvar och engagemang i arbetet. Det kommer inte att finnas utrymme för soloraidar, utan det är ett gemensamt dragande i samma rep i en riktning som ger resultat.

Sammanfattning av planerna för 1994: Nytänkande och lärande genom praktik.

Gunnar Lundblad

## PV Skiftnycklar och Rörtänger

När vi startade projektet "Tänk om i Skiftnyckelverkstaden" hade vi en lång och arbetsam väg framför oss, en "Tänk om-väg", som egentligen aldrig tar slut.

När vi nu kommit en bra bit på väg, kan vi konstatera att våra flödeslag och dess kaptener fungerar mycket bra och vi når våra uppsatta produktionsmål allt oftare.

### Nya flödesgrupper

Trots detta har vi gjort ett par praktiska lagändringar fr o m 1994: Ett lag ansvarar för all detaljtillverkning inklusive legobrotschning och Bahco- och Europa-rörtängerna är sammanlagda till ett lag.

Information är en annan viktig del som vi kontinuerligt försöker förbättra. Bl a ansvarar lagen själva för en viss

del genom att på blädderblock notera dagens produktionstakter m m.

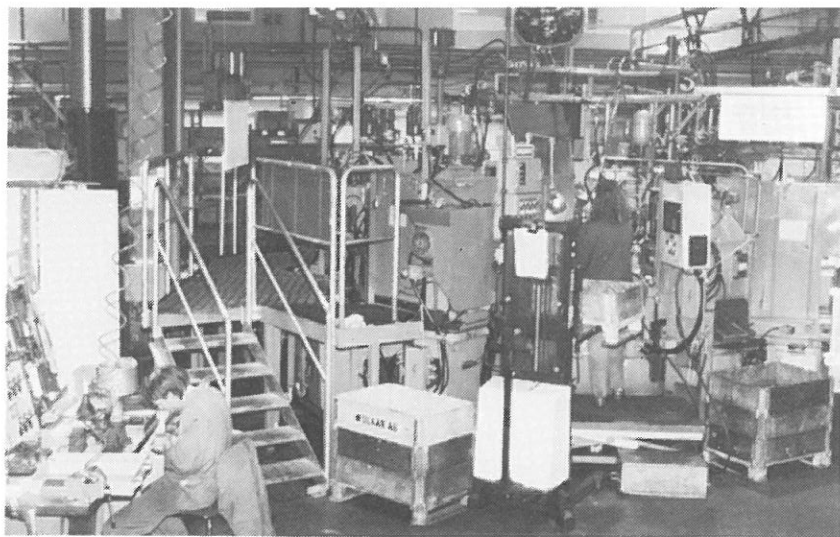
### Inför -94

Vad kommer nu att hända när vi fortsätter framåt på "Tänk om-vägen"? När det gäller "träningsprogrammet" för 1994 kommer vi att satsa på en kombination av "praktisk" och "teoretisk" träning. Detta innebär att samtliga

# "Tänk om"-projektet

lagmedlemmar kommer att medverka i utbildningen "Linjalfabriken". I projektform kommer vi också att driva vissa avsnitt ur den nya utmaningen, tex omställningseffektivitet, materialhantering m m.

Lagkaptensrollen kommer också att utvecklas och detta tillsammans med ovannämnda träningsprogram ger förutsättningar att på sikt föra ut administrativa arbetsuppgifter till lagen, tex planering, tidredovisning, metodförbättringar. Vi kommer också att investera i nya maskiner och utrustningar, tex olika märkningsutrustningar, automatisk frammatning av löpare vid tandbrottschning samt de eventuella åtgärder som beslutas i ovannämnda projektarbete. En CAD-utrustning kommer också att anskaffas till hjälp vid konstruktionsarbetet.



Bearbetning av skiftnycklar.

"Tänk om-vägen" är för oss lärorik och spännande för man vet aldrig vad som finns bakom nästa krök.

Det enda som jag med säkerhet vet

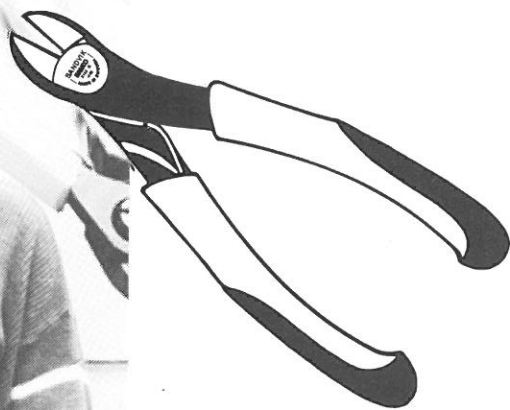
är: Att vara lagledare när man har positiva och kunniga spelare är mycket stimulerande.

Björn Juhlin

## PV Klippande Tänger



Lars Höglund, PV-chef



niktänger ska vi komplettera med den nya elektroniktångserien. För övriga produkter ska detta avslutas under året.

### Layout

Layoutförändringar ska göras under året. Bland annat ska paketeringen flyttas upp från Centrallagret till de friställda ytor som uppstår när tillverkningen av ledhylsnycklar upphör i februari. På avdelningen för yrkessaxar ska vissa omflyttningar ske. Dessutom ska en mer omfattande ändring av layouten göras på elektroniktångavdelningen.

### Ordning och reda

Arbetet med "Ordning och reda" fortsätter. Vi har gjort stora framsteg, men mycket återstår.

### Ledtider

Vårt arbete med att minska våra ledtider fortsätter och vi har här möjlighet till stora förbättringar.

### Ny slipad standard-sidavbitare

Under året kommer vi att arbeta hårt med att utveckla och tillverka en ny maskinslipad serie standardsidavbitare. Alla ovanstående åtgärder ska bidra till att lyckas med detta mycket viktiga projekt.

Lars Höglund

### Utveckling flödesgrupper

Hela verksamheten i produktverkstaden kommer att omfattas av flödesgrupptänkandet.

### Flexibilitetsutbildning

Flexibilitetsutbildning kommer under 1994 att på vissa avsnitt öka jämfört med 1993 (år 1993 ca 2.500 timmar). Minst 14 personer ytterligare ska under maj månad genomgå utbildningen "Linjalfabriken".

### Nytt lönesystem

Arbetet med att ta fram ett nytt lönesystem pågår och det ska vara klart under våren.

### Uppdatering tillverkningsunderlag

Med detta menas operationslistor och operationsritningar. Underlaget för stämjärn kommer att avslutas i början av februari. För standardtänger är en hel del redan utförd, men beräknas vara helt klart under våren. För elektro-

# Årets förslagsställare

Till årets förslagsställare har Förslagskommittén valt Per Andersson för hans förslag angående tvättning av rörtänger.

Pers belönade förslag:

Efter operationen svärtning märkes rörtängerna med tampoprintmärkning. För att få färgen att fästa måste rörtängerna tvättas före märkningen. Förslagsställaren föreslår att man fyller upp ett kar i svärtningsline med ett rostskyddsmedel som det går att märka på. Som rostskyddsmedel valdes samma diskmedel som används i tvättmaskinen. Därmed kan operationen tvättning utgå. Tvättning utfördes i tvättmaskinen på tångavdelningen. Rörtängerna fick läggas på bandet manu-



Per Andersson

ellt med märksidan upp. Det arbetet var ergonomiskt ansträngande med sneda lyft.

Bland 1993 års belönade förslagsställare har årets studieresa utlottats.

Vinnare blev:

**Olle Westberg, Per Andersson, Michael Carlsson och Curt Peterson.**

Studieresan ska göras under vecka 11 till Saab Scania's lastbilstillverkning i Södertälje.

Christer Wänstedt

*Sekreterare i Förslagskommittén*

## JP Johansson-utställningen på Sandvik Bahco i Fanna



Gösta Johansson vid JP:s smedja.

### Hur startade detta?

Jag blev tillfrågad i september -93 om jag kunde åta mig att göra en utställning över JP:s liv och leverne från vaggan till graven i JP Johansson-Sällskapet namn. Arbetet var tänkt som ett ALU (arbetslivsutveckling) - arbete. Två personer, Annie-Marie Pettersson och Gunn Lhådö, hade under cirka ett halvår samlat in en del material. Tanken var nu att detta skulle användas i museiform. Till min hjälp skulle jag få en snickare. I oktober 1993 påbörjades arbetet och under november kom Bir-

ger Jonsson som förstärkning. Utställningens tunga bit är en front på en smedja i stil med den som JP hade. Den smedjan är i skrivande stund uppförd och kommer under januari -94 att inredas. I övrigt kommer utställningen, som ska vara permanent, att innehålla montrar med bilder och material från olika perioder i JP:s liv.

Material till utställningen har till stora delar skänkts av givmilda personer och företag. Även rent ekonomiska bidrag har erhållits, bl a från Bahco. De som har bidragit kommer att finnas

namngivna på utställningen och vår förhoppning är att den listan blir lång!! Du vill väl vara med, eller hur?

Rummet är beläget i f d arkivet intill växeln. Invigningen kommer att ske under våren. Exakt tid meddelas senare i Ställskruven.

Vi saknar fortfarande mycket material framförallt från tiden före 1900. Har Du något som Du tror eller vet härrör sig till detta så är vi tacksamma om Du hör av Dig till oss. Vi är även intresserade av bilder från den tiden. Du är naturligtvis även välkommen som medlem i Sällskapet. För endast 100:- kronor i medlemsavgift erhåller Du all information om JP Johansson som finns och som kommer fram, samtidigt som Du stöder forskningen.

Vid skrivmaskinen

*Gösta Johansson, projektansvarig*





## Rehabilitering

Rehabilitering av långtidssjuka ingår som en viktig del i det arbetsplatsprogram som företaget beviljats medel till, från Arbetslivsfonden. Ett program för att ordna kontakträffar med långtidssjuka startar under februari.

### Kontakt

Det är lätt att under en lång sjuk-skrivningsperiod tappa kontakten med arbetsplatsen och arbetskamraterna. Den långtidssjuka medarbetaren har svårt att ta kontakt efter en längre sjukperiod. Ju längre tid man är borta från arbetet desto större motstånd är det att ta kontakt. Det finns en allmän uppfattning om att när man är sjuk ska man "hålla sig inne och vara sjuk" tills man har frisknat till. Det har visat sig att kontakt med arbetsplatsen är viktig för vidare rehabilitering och återkomst i arbete. Ju bättre kontakten är, desto större möjlighet finns att diskutera omplacering eller andra åtgärder för att hjälpa den som är sjuk.

### Kontaktprogram

På Sandvik Bahco har antalet långtidssjukfall glädjande nog minskat radikalt. För att våra långtidssjukskrivna medarbetare ska komma i kontakt med företaget och därmed öka möjligheten till återkomst i arbete eller att förbättra kontakten med arbetskamrater och arbetsledning, kommer de att kallas till fem träffar, där Företagshälsovården, Personalavdelningen och Försäkringskassan gemensamt ordnar särskilda program för gruppen. Programpunkter: **Hur är det att vara sjukskriven? Vad har hänt på företaget? Besök på den egna avdelningen.**

### Spontankontakter

Förhoppningen är att det efter de här träffarna ska bli helt " normalt " att spontant komma till arbetsplatsen och prata och kanske dricka kaffe med arbetskamraterna och därmed bli informerad om vad som händer och sker. Arbetsledningen får då en naturlig information om medarbetarens hälsotillstånd, vilket kan ge signaler om att det är dags att börja med en arbetsträning.

# Investeringarna - Hur går det? Kromanläggningen



Före



Efter

Den "uppfräschade" kromanläggningen startade på utsatt tid. Därmed kan vi säga att installationsarbetet har gått helt enligt ritningarna, säger Rolf Appelkvist, som har varit projektledare för den här investeringen.

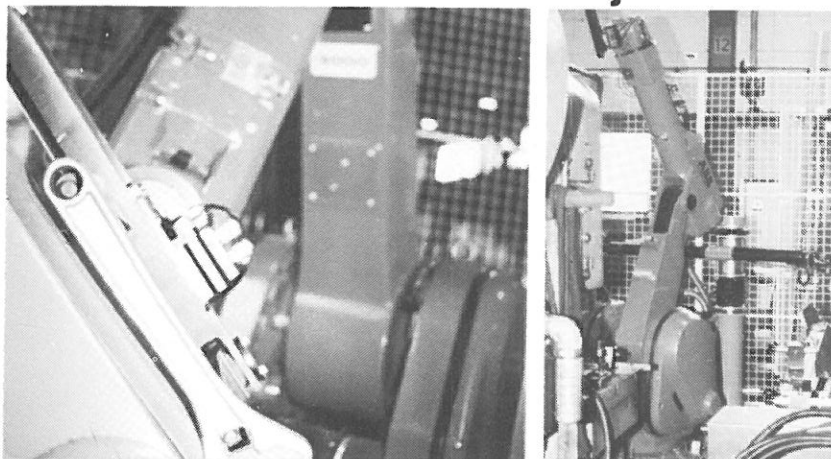
Rolf hade utlovat en kromad skiftnyckel till den 6/12 -93 till vår marknadschef, Bo Lindqvist, och det löftet infriades.

Investeringen har inte givit någon

kapacitetsökning. Däremot har vi fått en betydande kvalitetsförbättring genom att kroman bättre tränger in i skrymslen, t ex i ställskruven på våra skiftnycklar. Vidare får vi bara 5 % av tidigare mängd "brända" produkter och därmed minskar kassationskostnaderna.

Nästa steg, som redan påbörjats, är anskaffande av en ny optimal hängartyp till kromanläggningen.

## Robotarna i Smedjan



Roboten har greppat en skiftnyckel.

Gunnar Lundblad berättar att installationen av sorteringsutrustningen tyvärr är försenad med hela fem veckor.

Leverantören av "skakbordet" har nu satt in alla resurser för att få igång utrustningen under vecka 5. Därefter

är det cirka en månads intrimning av utrustningen innan vi har full fart på anläggningen, som då ska klara cirka 25-30.000 skiftnycklar per vecka på 2-skift. Anläggningen ska då både rikta, håla och slipa samtliga storlekar av våra skiftnycklar.

# Klara, Färdiga...Gå!

Sandvik Bahco Norden AB kommer att starta en kampanj - Klara, Färdiga ... Gå! - för att sälja in det nya motyprogrammet.

## Ny märkning

Fasta nycklar och hylsor märkta Bahco försvinner och ersätts av en ny märkning - Sandvik Belzer. Per Törnell påpekar i ett särskilt informationsblad att Belzer är ett starkare namn internationellt än vad Bahco är. Kampanjen "Klara, Färdiga ..Gå" som ska sälja in de nya fasta nycklarna startar den 1 mars -94.

## Lagret avvecklas

Då Belzer tar över hela ansvaret för motyprogrammet den 1 mars, kommer distributionen att ske från SDC (lagret i Sandviken). Detta innebär att



Per Törnell svingar den nya nyckeln.

SDC 2, det tillfälliga lagret på Sandvik Bahco i Enköping, kommer att avvecklas helt den 1 mars. Då kommer den kvarvarande lagerpersonalen att flytta ut i den direkta produktionen.

## Sandvik UK tar över



Bo Lindqvist instruerar engelska säljare.

Den 1/1 1994 övertar Sandvik Saws & Tools UK säljansvaret för Sandvik Bahcos produkter i Storbritannien efter Electro Tools Ltd som tidigare varit agent. (Electro Tools fortsätter 1994 ut att vara agent för Sandvik Lindström elektroniktänger.) Storbritannien är en av de allra viktigaste marknaderna för skiftnycklar. Sandvik Bahco har idag ca 20 % marknadsandel.

## Produktträning i England

Den 16-17/12 -93 genomfördes produktträning för hela Sandvik UK:s säljkår på säljbolaget i Birmingham. Bo Lindqvist och Stig Lundh från

Marknadsavdelningen lyckades med sin entusiasm få hela säljkåren tänd på att nu gå ut och sälja våra produkter. Bosse och Stig var mycket nöjda med träningen då de fick en bra feedback från säljkåren. Alla fick känna, ta och prova våra produkter. Frågor ställdes och besvarades.

Med Sandvik UK:s distributionsnät finns det goda möjligheter att utveckla affären i Storbritannien. De kommande månaderna blir mycket spännande.

Magnus Alterot  
Ställskruvens  
utlandskorrespondent

## SANDVIK LINDSTRÖM



Sandvik Bahcos elektroniktänger säljs i USA, som är en mycket viktig marknad, av Lindström America, Inc. Så kommer att ske även i fortsättningen och det innebär att elektroniktängerna, som har en särställning i vårt produktsortiment, inte kommer att säljas via Sandvik-koncernens försäljningsbolag i USA.

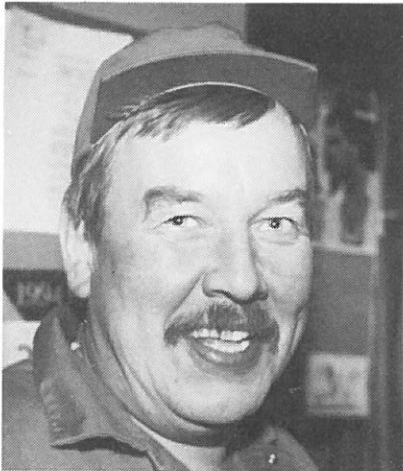
Lindström America, Inc. har från årsskiftet 93/94 namnändrat till Sandvik Lindström, Inc.

Företaget leds som tidigare av Bill Lohmiller.



*Marie Johansson*

Innan jag kom till Bahco jobbade jag i affär, men för att få bättre lön och bättre arbetstider sökte jag hit. För sju år sedan började jag på skiftnyckeltillverkningen och trivs jättebra.



*Aimo Sorri*

Jag började i smedjan 1970 som smed. -77 övergick jag till skiftnyckeltillverkningen och eftersom jag stannat så här länge betyder det väl att jag trivs.



*Till vänster: Rudolf Högrström*

För 24 år sedan började jag med att justera skiftnycklar. Jag får guldlocka och aktier i år och det är roligt. Jag trivs väldigt bra här på rörtänger.

## Vi presenterar Personalen på

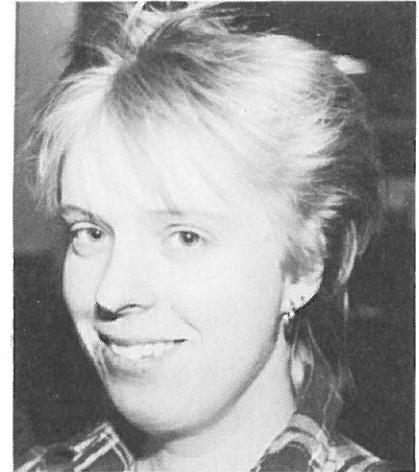
# Europa-rörtångtillverkningen:

Rörtångtillverkningen är uppdelad på två flödesgrupper. Den ena gruppen tillverkar Bahco-rörtänger och den andra Belzer-rörtänger - Europa-rörtången. Rörtångtillverkningen tillhör produktverkstad Skiftnycklar. Den här gången presenterar vi Europa-rörtångsgruppen.



*Ulf Ohlsson*

1979 började jag på ytbehandlingen. Sedan har jag jobbat med härdning och slipning. Det är omväxlande eftersom vi växlar mellan arbetsuppgifterna. Det var tur att man fick ett jobb på Bahco. Jag har ju jobbet kvar.



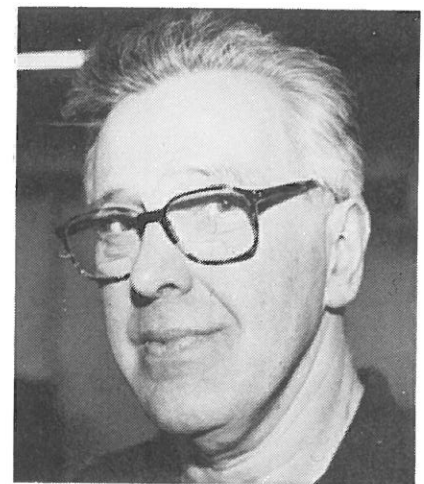
*Gunilla Eckebring*

Jag började -85 med att märka skalan på skiftnycklar. Jag tycker Bahco är toppen. Vi är ett väldigt fint gäng på den här avdelningen. Vi har nog den bästa stämningen här av alla avdelningar på Bahco.



*Patrik Stålbörn*

Jag kom till Bahco -89 och började med bormningsjobb. Sedan har jag jobbat med tångjustering. Jag tycker Bahco är toppen.



*Jan Malmén*

1976 kom jag till Bahco från ett gjuveri i Eskilstuna. Då började jag på Centrallagret här, men när det flyttade till Sandviken övergick jag till rörtångerna. Jag undrade i början hur det skulle gå, men jag trivs väldigt bra med jobbet och kamraterna.

## Vinnare

Vad finns i paketen?

Rätt svar:

- |   |                                |
|---|--------------------------------|
| 1. Denna kan på bordet stå<br>bit för bit kan alla få.                | 1. Chokladask,<br>karamellskål |
| 2. Det går nog inte på en gång<br>även om Du sitter uppe natten lång. | 2. Pussel                      |
| 3. Med stor yta och liten fot<br>kan detta för sju sorter råda bot.   | 3. Kakfat                      |
| 4. Tillvaron lyses upp<br>men används inte för en kupp.               | 4. Ficklampa                   |
| 5. I bara mässingen ibland<br>låt det inte bli en brand.              | 5. Ljusstake                   |
| 6. Vit symbol för freden<br>häng den så att alla ser den.             | 6. Duva                        |

Det här var tydligen svårt. Endast två av alla inlämnade svar var helt rätt.

Vinnare: **Elsy Andersson** och **Sigvard Oskarsson**.

Grattis! Varsin Bellman-lott finns att hämta på Personalavdelningen.

## Ställskruven våren -94

Redaktionen för Ställskruven har fastställt preliminära utgivningsdagar fram till semestern. Vi är även 1994 tacksamma för bidrag, tips etc.

Av sammanställningen nedan framgår tider för manusstopp och utgivning första halvåret:

	<u>Manusstopp</u>	<u>Utgivning</u>
1/94		3/2
2/94	2/3	10/3
3/94	13/4	21/4
4/94	18/5	26/5
5/94	15/6	23/6

## Finn fem fel

Rätt bild



Bild med fem "fel"



Ringa in de fem "felen" på den högra bilden och skicka eller lämna in Din lösning till Gunnel Lidberg på Personalavdelningen senast den 2 mars. De fem först öppnade rätta lösningarna får en Bellman-lott som pris.

Namn och avdelning: .....