

Ställskruven

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 verktyghaverier. 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.

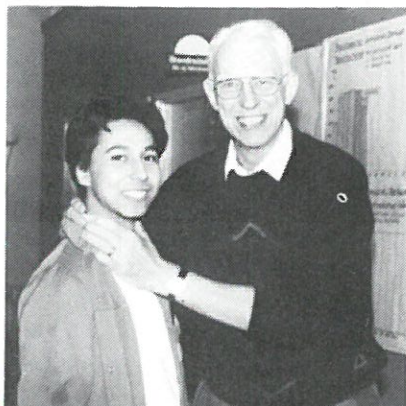
Besvärligt

- 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.

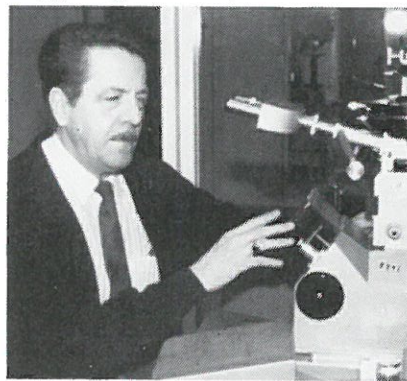
som vanligt? Jag måste erkänna, i början hade vi en stark misstanke att orsaken till problemet fanns i Smedjan. Relationerna med Smedjan blev under en period ganska "ansträngda". I ett relativt tidigt skede tog vi också kontakt med kvalitetsfunktionen. Inte minst laboratoriechefen Stig Johansson engagerade 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 borring, 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 s k höghuset, medan lagerlokalerna finns i nuvarande CL. Vad gäller verkstadslokalerna 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 hyreslediga 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 naturligtvis 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, omarbetsning 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	Utfall 1992	Mål 1994
Förädlingsvärde	Index 100	Index 112	Index 125
Omarbetnings-, kassations- och reklationskostnad	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 elektronikångar 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 elektronikångleverantör i USA.



Hans Bystedt, produktchef för Elektronikångar, 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 passérkort - 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 föräldratagit med sig sina barn på besök i fabriken, måste påpekas att åldersgränsen för att barn får besöka verkstaden är 12 år.

Gösta Johanson
Skyddsingenjör