



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

## Kvalitet

### Kvalitetssystem - ISO 9000 - Total kvalitetsledning - Kvalitetsbristkostnader.

Vad menar vi? Vad betyder de olika sakerna? Vart är vi på väg? Hur blir vi "Ett snäpp bättre"? Vad har hänt efter certifieringen för tre år sedan? Hur stora är våra kvalitetsbristkostnader? Vad händer inom andra Sandvik Sågar och Verktyg-företag?

#### Vad står ISO 9000 för?

I början av 1991 blev Sandvik Bahco som första verktygstillverkare i Europa certifierad enligt ISO 9001.

Certifiering enligt den internationella standarden ISO 9000 brukar ibland framställas som något slags officiellt godkännande - som ett bevis på hög kvalitet hos företagets produkter och tjänster. Men det är inte vad det handlar om. Certifiering är istället en



*Roland Bjurling, Kvalitetschef.*

bekräftelse på att företaget på ett standardiserat sätt dokumenterar regler och rutiner som underlättar kommunikationen i företaget och mellan leverantör och kund.

#### Hur fungerar vårt kvalitetssystem idag?

Vi har fortfarande en del brister som vi hela tiden arbetar med för att bli bättre. Fortfarande saknas en del produktspecifikationer och arbetsinstruktioner. Vi följer inte alltid befintliga rutiner och arbetar inte målmedvetet med avvikelserapporter och korrigerande åtgärder. Vi behöver också göra fler produktrevisioner och arbeta med våra leverantörer för att de ska leverera rätt kvalitet utan att vi ska behöva kontrollera. Slutligen behövs mer av träning, information och utbildning för att vi ska kunna bli bättre på alla nivåer. Vår kvalitetshandbok håller på att omarbetas och förenklas och beräknas komma ut i ny form.

Forts. på sid 2

## På gång ...

- \* Medarbetare från Sandvik Metal Saws i Lidköping här på studiebesök den 6 och 7 oktober.
- \* Den 13 oktober besöker en grupp tyska yrkeslärare Sandvik Bahco.
- \* Möte för säljare av Lindströms elektroniktänger (Team Lindström-möte) den 24 - 27 oktober.
- \* SE-Bankens Pensionärsklubb (mellan 50 - 100 personer) kommer hit på besök den 1 november.
- \* Lunchseminarium den 2 november med J. P. Johansson-Sällskapet angående uppfinningar, patent och mönsterskydd .



# Kvalitet

Kvalitetssystem - ISO 9000 - Total kvalitetsledning - Kvalitetsbristkostnader

(Forts. från sid. 1)

## Vad händer nu och framåt?

Vad händer när våra huvudkonkurrenter satsar mer på kvalitet än vi själva gör, när de på alla nivåer får ledare som engagerar sina medarbetare i utvecklings- och kvalitetsarbetet, när de lär sig att avläsa kvalitetsresultaten och blir allt bättre på att tillgodose kundernas behov?

Många företag i och utanför Sverige har satt sig in i denna situation och arbetar nu intensivt med att öka sin konkurrenskraft genom att satsa på kvalitet i ett helhetsperspektiv. Det är också vad vi på Sandvik Bahco ska göra, med början när den "nya" kvalitetshandboken kommer ut under oktober.

## Total kvalitet

Begreppet kvalitet har länge främst förknippats med varors och produkters fysiska egenskaper - bra material, praktisk utformning, slitstyrka osv. Nu har begreppet en vidare innebörd, nämligen företagets totala förmåga att tillfredsställa kundernas behov. För att lyckas med detta krävs en helhetssyn och en strävan att förbättra vårt arbetssätt. Vi måste se till att kvalitetsförbättringar blir ett ständigt pågående arbete - ett arbete som börjar och slutar hos den som använder våra verktyg.

En målmedveten kvalitetsutveckling, att bli "Ett snäpp bättre", kräver att vi mäter och jämför våra arbetsresultat med de mål som satts upp. Det kräver också stora insatser för att utveckla ledningen, organisationen och processerna - ett arbete som måste komma inifrån, byggas upp från grunden och bedrivs på alla nivåer i företaget.

## Viktiga uppgifter

Våra strategier för att bli effektivare är följande:

\* VD och ledningsgrupp ska engagera sig personligen för att utveckla kvalitetsmedvetandet i företaget.

\* Vi ska alla arbeta med ständiga förbättringar, dels för att öka kundtillfredsställelsen, dels för att förbättra processerna i företaget.



Sandvik Sägar och Verktygs kvalitetschefer på kvalitetsmöte i Enköping.

\* Vi ska präglas ännu tydligare av kundorientering och försöka tillfredsställa alla våra kunder som är slutanvändare, distributörer och säljbolag. Dessutom har vi alla interna kunder.

\* Vi ska fortsätta med kompetensutvecklingen, dvs utbildning och träning.

## Kvalitetsbristkostnader

Vi har ett någorlunda grepp om normala kvalitetskostnader som kassationer, omarbete och reklamationer, men därtill kommer en mängd "strul"-kostnader. Alla dessa nämnda kostnader tillsammans utgör de så kallade kvalitetsbristkostnaderna. Vi har gjort en uppskattning och tror att de ligger på 15-20 Mkr. Där finns en stor besparingsmöjlighet!

## Sandvik Sägar och Verktygs kvalitetsprogram

Nyligen har ett kvalitetsprogram för Sandvik Sägar och Verktyg fattats. Det kan sammanfattas i följande 10 punkter:

1. Felfria produkter och leveranser.
2. Leverans i rätt tid. Alla produkter på lager.
3. Skriv ner kundkrav, följ upp hur vi uppfyller kraven.

4. Förebygg istället för omarbete. Gör rätt från början!
5. Ge kunden feedback vid reklamationer. Gör något!
6. Tag den tid som behövs för att göra rätt. Utbilda alla medarbetare.
7. Ständiga förbättringar varje dag. Involvera alla medarbetare.
8. Mät kvalitetsbristkostnader.
9. Alla företag ska vara certifierade.
10. Aktivt deltagande av chefer och medarbetare i alla kvalitetsfrågor.

Vid ett kvalitetsmöte den 26-27 september i Enköping med alla kvalitetschefer inom Sandvik Sägar och Verktyg diskuterades detta program och hur man inom varje PC ska arbeta vidare med kvalitetsfrågorna.

## Sandvik Bahcos program för total kvalitet - "Ett snäpp bättre"

Vid genomgångarna i matsalen före semestern gick vi igenom varje PV:s program.

Under hösten kommer riktlinjer att dras upp för vårt övergripande arbete med kvalitetsfrågorna och vad vi behöver göra för att utvecklas och bli "Ett snäpp bättre".

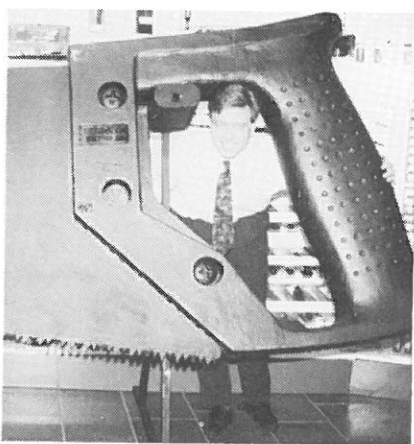
Roland Bjurling



## "Noll-jobb"

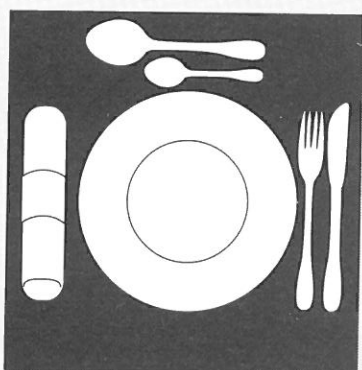
Linköpings Högskolas tradition att tillverka ett verktyg i kolossalformat fortsätter. Årets verktyg är den nya svarta XT-sågen.

Studenterna som bygger verktyget lär verkligen känna varandra under den tid då de tillsammans ska lösa uppgiften, vilket naturligtvis är syftet med de s k noll-jobben. Sågen, som är lika naturtrogen i sin utformning som de andra verktygen vi sett under årens lopp, har naturligtvis fått med alla tänder och även skrånningen är den rätta, dvs tänderna ska luta utåt på ett visst sätt.



Per Törnell, VD för vårt nordiska säljbolag, förhandsvisade sågen för Ställskruven.

# Sabamu



Under vecka 41 kan Du njuta av asiatisk kokkonst i matsalen.

Kom och prova!

# Lönesystemet

Det lönesystem, som sedan en tid tillbaka är igång på PV Smide, har nu även kommit igång på PV Skiftnycklar och PV Klippande Tänger. Systemet, som tidigare beskrivits i Ställskruven, ska premiera vars och ens kunnsande och även ge lite mer i lön om man är beredd att lära sig mer än sitt ordinarie jobb.

### PV Skiftnycklar

På PV:t kommer man att betala ut bonus inom två områden - ett område som omfattar Rörtångstillverkningen och ett som omfattar Skiftnyckeltillverkningen. Det finns bonustrappor för respektive område, där man räknar om antalet tillverkade produkter till ett vägt tal per timme. Som exempel kan nämnas att normprestationen för skiftnycklar är 21.54 enheter per timme.

### PV Klippande Tänger

På PV Klippande Tänger startade man med det nya systemet i septem-

ber. Där har man tre bonusområden - Standardtänger, Stämjärn och Elektroniktänger. Anledningen till uppdelningen är naturligtvis att produkterna inte körs på samma avdelning, utan de är produktionsmässigt helt skilda från varandra.

### Övriga

#### utanför produktverkstäderna

Även verkstadspersonal som inte tillhör produktverkstäderna kommer med i det nya lönesystemet. Diskussioner har påbörjats om hur systemet ska anpassas till de som exempelvis arbetar på Kvalitet, Förråd, Lager och Fastighetsservice. Systemet som finns på produktverkstäderna kan inte översättas direkt till dessa områden, utan det måste naturligtvis anpassas. Det kan till exempel vara svårt för den personalen att få tillfälle att lära sig andra kompetensområden. Diskussionerna med Verkstadsklubben är igång om hur vi ska lösa dessa frågor.

## PV Skiftnycklar river väggar



PV Skiftnycklar har rivit väggarna på verkstadskontoret. Kontoret kommer att vara ett helt öppet kontorslandskap med låga skärmar som avskiljer de olika arbetsplatserna. Förändringen görs dels för att få mer utrymme eftersom Birger Kimson flyttat till Skiftnycklar från PV Smide och dels för att få det lite öppnare i lokalen.



# Flextid

Fr o m den 1 oktober har flexibel arbetstid införts för dagtidsarbetande personal på Sandvik Bahco. Avsikten med detta är naturligtvis att befrämja trivsel och därmed effektiviteten genom att var och en kan påverka förläggningen av arbetstiden.

## Förutsättningar

Flexibel arbetstid förutsätter naturligtvis att servicenivån på avdelningen inte försämras och att det inte är obemannat då dina "kunder" från någon annan avdelning eller utanför företaget söker kontakt.

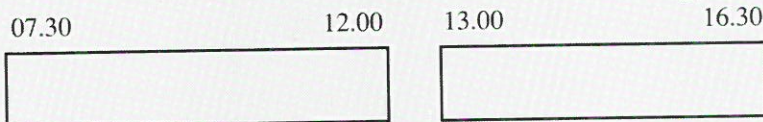
Det är därför viktigt att respektive avdelningschef ser till att inte servicen blir lidande genom att alla på en avdelning flexar samtidigt.

Det är därför viktigt att respektive avdelningschef ser till att inte servicen blir lidande genom att alla på en avdelning flexar samtidigt.

## Ordinarie arbetstid

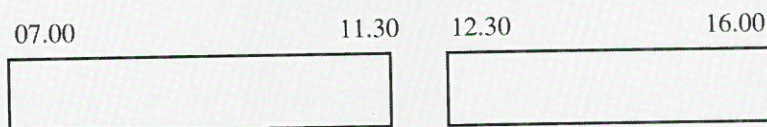
### Tjänstemän

(Tillkommer ev. kollektiv inarbetning.)

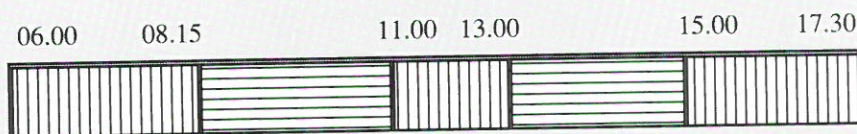


### Verkstadspersonal

Gäller endast dagtidsarbete enligt nedan. Ej skift och andra arbetstidsscheman som är förlagda under morgontid före 06.00 eller kvällstid efter 17.30.



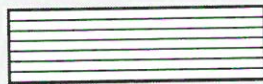
### Flexibel arbetstid



(Minimitid för lunch 30 minuter)



Flextid



Fast tid

### Flexsaldo

Flexsaldo är skillnaden i tid mellan ordinarie arbetstid och verkligt arbetad tid.

Flexsaldo stäms av den sista varje månad automatiskt i det nya tidredovisningssystemet.

Flexsaldo får aldrig vara större än +600 minuter eller mindre än -300 minuter för personal med minst 30 timmars ordinarie arbetstid per vecka. För personal med kortare ordinarie arbetstid gäller +300 och -150 minuter.

# Ny förpackning

Under Köln-mässan i år introducerade vi bl a nya verktygssatser i en ny snygg, öppen, säljande och miljövänlig förpackning.

Sats 9873 "VVS-montör-sats" som innehåller:

Ergo Rörskiftnyckel 9072 P  
Ergo Multifixtång 8224



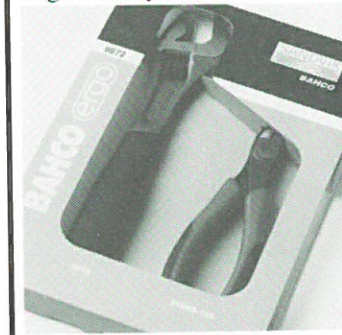
Sats 9874 "Service-sats" som innehåller:

Ergo Skiftnyckel 9072  
Ergo Kombitång 2628 G-180



Sats 9872 "Elektriker-sats" som innehåller:

Ergo Sidavbitare 2128 G-160  
Ergo Skiftnyckel 9072



Orderingången hittills har varit över förväntan, cirka 10.000 satser, och flera marknader planerar säljkampanjer där dessa verktygssatser ska ingå.

Stig Lundh



# Studieresor

Inom Sandvik AB finns sedan tidigare en tradition som ger anställda möjlighet att åka på studieresor till andra produktionsorter i Västeuropa. Några studieresor har inte genomförts under -93 och -94. Det har nu beslutats att man inom varje affärsområde själva får bestämma hur dessa pengar ska disponeras, så nu får även Sandvik Bahco ta del av den här möjligheten.

## Resmål

Tillsammans med facken har man på Sandvik Bahco bestämt att genomföra en studieresa till vår produktverkstad i Nogent (PV Hållande Tängar), som ligger i östra Frankrike. Där kan deltagarna studera vad som har gjorts i



"Tänk om"-arbetet och då framför allt vad gäller information, eller visualisering, som det även kallas. PV Hållande Tängar har kommit långt i dessa frågor.

Resan kommer att gå via Paris med alla dess sevärdheter.

## Lottning

Resan kommer att lottas ut bland anställda på Sandvik Bahco i Enköping. Totalt lottas det fram 10 deltagare, två från PV Smide, tre från PV Skiftnycklar, tre från PV Klippande Tängar och två från Kvalitet, Service och Fastighet samt tjänstemännen.

Kraven för att få vara med i lottningen är:

1. Att man har varit anställd på företaget i minst fem år.
2. Att man inte har besökt Frankrike-fabriken tidigare.

Resan kommer att genomföras i månadskiftet oktober - november.

## Nytt konferensrum

Ett nytt konferensrum har byggts vid det nya labbet. Rummet har döpts till **Ergo** och det ska ersätta "Prismasalen" som låg i vårt gamla testcenter.

**Ergo** kommer i huvudsak att användas för Marknadsavdelningens produktutbildningar.



Stig Lundh visar våra produkter för några tjeckiska besökare.

## Sandviken-Enköping 1 - 4



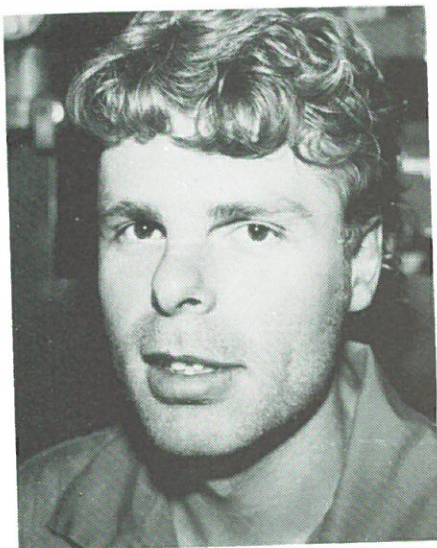
Här ser vi Hans Svensson nicka in 5 - 0-målet. Hasse svarade för hela tre mål.

Fotbollslagen från Sandviken och Enköping möttes den 4 september på Enavallen. Samtliga anställda med familjer var inbjudna för att heja fram hemmalaget. Tyvärr var vädret inte det bästa, vilket bidrog till den lite låga publiksiffran. Ställskruven kan ändå rapportera att stämningen var god.

Innan seriematchen startade, spelade Sandvik Bahco en förmatch mot Enköpings-Posten. Ställskruven har förgäves letat efter någon notis i vår konkurrerande tidning om detta fotbollsmöte.

Ställskruven kan dock rapportera att Sandvik Bahco vann en utklassningsseger mot EP med hela 8 - 1.





*Johan Lindgren*

- Jag har jobbat här i nio år. Till Bahco kom jag efter yrkesskola och lumpen. Då började jag med att smärgla tänger. Därefter började jag på Verktygsavdelningen som fräsare, men där minskade beläggningen och jag flyttade över till Elektroniktångtillverkningen.

Flödesgruppsystemet tycker jag är bra och på Lindströms-tängerna hade man kommit långt på det området när jag kom hit. Här har jag fungerat som planerare och det är klart att jobbet blir intressantare nu när man får vara med lite mer.

**På avdelningen finns även:**

*Sveta Kovacec*

Han började på Bahco 1968.

*Jouni Piirainen*

Jouni har jobbat på Bahco sedan -85.

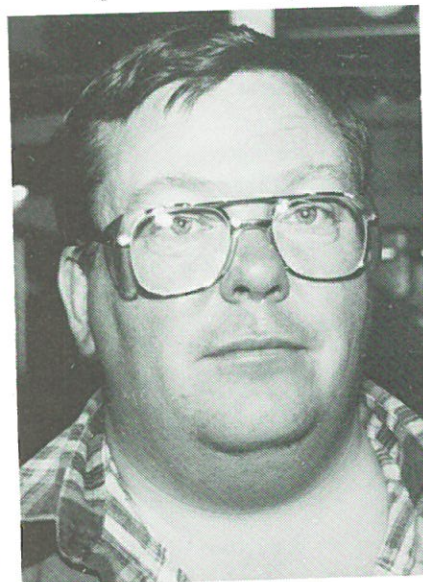
## Vi presenterar Betagrupp 1- Elektroniktänger på PV Tänger (forts.)



*Sonja Enqvist*

Efter att ha jobbat 38 år i en affär började jag på Bahco 1987. Det var verkligen spännande att komma till Skruvmejseltillverkningen som då låg här i Enköping. Till skillnad mot att arbeta i affär fick jag både bättre arbetstider och bättre betalt.

Jag trivs bra och jag har fått lära mig mycket, speciellt här på Elektroniktångtillverkningen. Nu kan jag sätta upp i maskinerna trots att jag inte är tekniker. Jag vill även framhålla den goda kamratskapen på avdelningen.



*Kenneth Ohlsson*

Jag började den 25 maj 1975 på Lindströms i Eskilstuna, där elektroniktångtillverkningen låg tidigare. Det första jobbet där var i smedjan. Därefter har jag haft många olika jobb inom företaget, bl a som smärglare, men numera jobbar jag mest med induktionshårdning.

Pendlingen från Eskilstuna är naturligtvis lite jobbig. Det tar nästan två timmar om da'n att resa, men annars är jobbet detsamma som det var i Eskilstuna.

## Fotbollsturnering



*Glada vinnare från Lidköping.*

En fotbollsturnering för Sandvik Saws and Tools i Sverige gick av stapeln lördagen den 3 september på idrottsfältet bakom Idrottshuset i Enköping.

Fem lag deltog - ett från Veddige, två från Lidköping och två från Enköping. Alla mötte alla i en serie och hur det gick kan Ni se nedan.

1. Lidköping, lag 1
2. Enköping, lag 1
3. Enköping, lag 2
4. Lidköping, lag 2
5. Veddige

**Lidköping, lag 1, tog alltså hem segern - Grattis!**

Nästa år får vi i Enköping en ny chans. Då är det Lidköping som står som arrangör.

*Rolf Smedberg, Sandvik Bahco IF.*



# Din rygg är guld värd

Fyra av fem svenskar drabbas någon gång i livet av ont i ryggen. Vart tredje fall av sjukskrivning hänförs till ont i ryggen med åtföljande produktionsbortfall till en kostnad av 20 - 30 miljarder kronor per år. Denna summa motsvarar 1/4 av den totala sjukvårdskostnaden under ett år.

## Vad kan man då göra för att förebygga ryggsbesvär?

Givetvis är träning viktig, men av vilken anledning? Liksom övriga leder i kroppen mår ryggen bäst vid medelläge. Det är därför viktigt att det råder balans mellan olika muskelgrupper. Man skiljer mellan två olika typer av muskler: hållningsmuskler och rörelsemuskler.



Aj, aj, aj .....

## Hållningsmuskler är:

1. Nacksträckare
2. Ryggsträckare
3. Höftböjare
4. Höftsträckare
5. Vadmuskler

## Rörelsemuskler är:

1. Halsmuskler
2. Skulderbladsmuskler
3. Bukmuskler
4. Skinkmuskler
5. Knämuskler

Hållningsmusklerna har en tendens att förkortas och därför ska de töjas.

Rörelsemusklerna tenderar att försvagas, särskilt vid smärttillstånd, och därför ska de styrketränas.

Vi ska alltså både töja och styrketräna för att träna kroppens muskler så att jämvikt, balans och styrka bibehålls.

1. Rätt typ av motion och bra kost är viktigt! En trevlig motion är t ex skogs promenader. Då har man ett mjukt underlag att gå på och det ger balans åt skelett och muskler.

2. Lär Dig att skona ryggen genom att lyfta rätt! Om Du lyfter bördor från golvet, böj knäna, ha rak rygg och bär bördan nära kroppen. Då har Du ett mindre tryck på kotpelaren.

3. Använd de tekniska hjälpmedel som finns på arbetsplatsen!

4. Chansen att växla arbetsuppgifter finns ju idag och bör utnyttjas så långt det är möjligt.

Om Du får ryggvärk av mer okomplicerad natur bör sängläge inskränkas till ett par dygn, annars finns det risk för skadlig inverkan, dvs att musklerna minskar i styrka ju mer passiv man är. Då är man inne i en ond cirkel.

**Vill Du ha mera råd angående ryggt träning eller diskutera ryggsproblem, vänd Dig gärna till Företagshälsovården!**

*Stina Åslund, Sjukgymnast,  
Ella Borg, Företagssköterska*



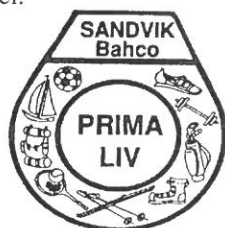
## Dags igen för "PRIMA LIV"

- PRIMA LIV - motion pågår under oktober månad
- PRIMA LIV - är till för Dig och Din hälsa
- PRIMA LIV - motion minst 30 minuter ger poäng
- PRIMA LIV - motionera när, var och hur Du vill
- PRIMA LIV - deltagande ger max 1 poäng per dag
- PRIMA LIV - aktiviteter noteras på särskilt motionskort
- PRIMA LIV - kort hämtas på verkstadskontoren, personalavdelningen eller i receptionen
- PRIMA LIV - deltagande ger vinster:

➔ Bättre hälsa och ökat välbefinnande

➔ Minst 7 PRIMA LIV - poäng = deltagande i utlottning av Bellman-lotter

➔ Minst 12 PRIMA LIV - poäng = deltagande i utlottning av cykel.



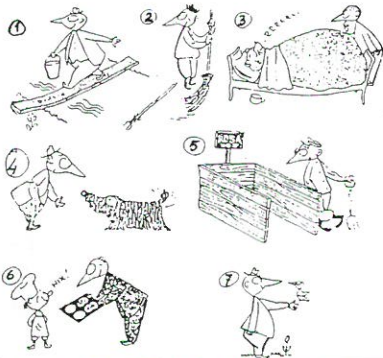
*Om jag bara hade vetat att jag skulle leva så här länge - då hade jag skött om mig mycket bättre!*

# Vinnare

## Ordspråkstävlingen i Ställskruven 6/94

Mats Eriksson, Jan Malmén, Gun Karnefjäll,  
Pär Wirdby och Sigvard Oskarsson.

Grattis! Ni får varsin Bellman-lott som pris. Hämtas på Personalavdelningen.  
Lycka till i dragningen!



### Rätt svar

1. Gå inte över ån efter vatten.
2. Nya kvastar sopar bäst.
3. Väck inte den björn som sover.
4. Man kan inte lära gamla hundar sitta.
5. Man saknar inte kon förrän båset är tomt.
6. Ge inte bagarbröd.
7. Bättre en fågel i handen än 10 i skogen.

# J.P. Johans- son Museet

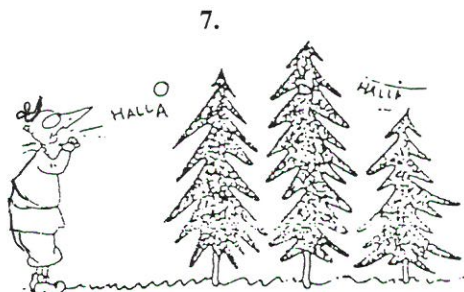
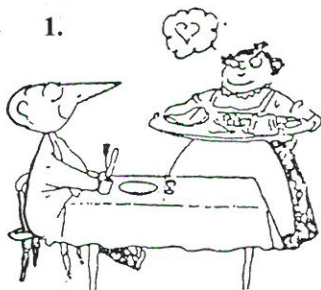
I museet presenteras J.P. Johanssons patent, industriella verksamhet, kommunala engagemang och privata liv.

**Museet är öppet  
första tisdagen varje månad  
kl 15.00 - 18.00.**



# Ordspråkstävling

Bilderna nedan till vänster  
illustrerar olika ordspråk. Vilka?



1. ....

2. ....

3. ....

4. ....

5. ....

6. ....

7. ....

8. ....

Namn: .....

Skicka in Din lösning till Gunnel på Personalavdelningen senast den 2 november.  
Bellman-lott som pris till de fem först öppnade rätta lösningarna.