

# Ställskruven

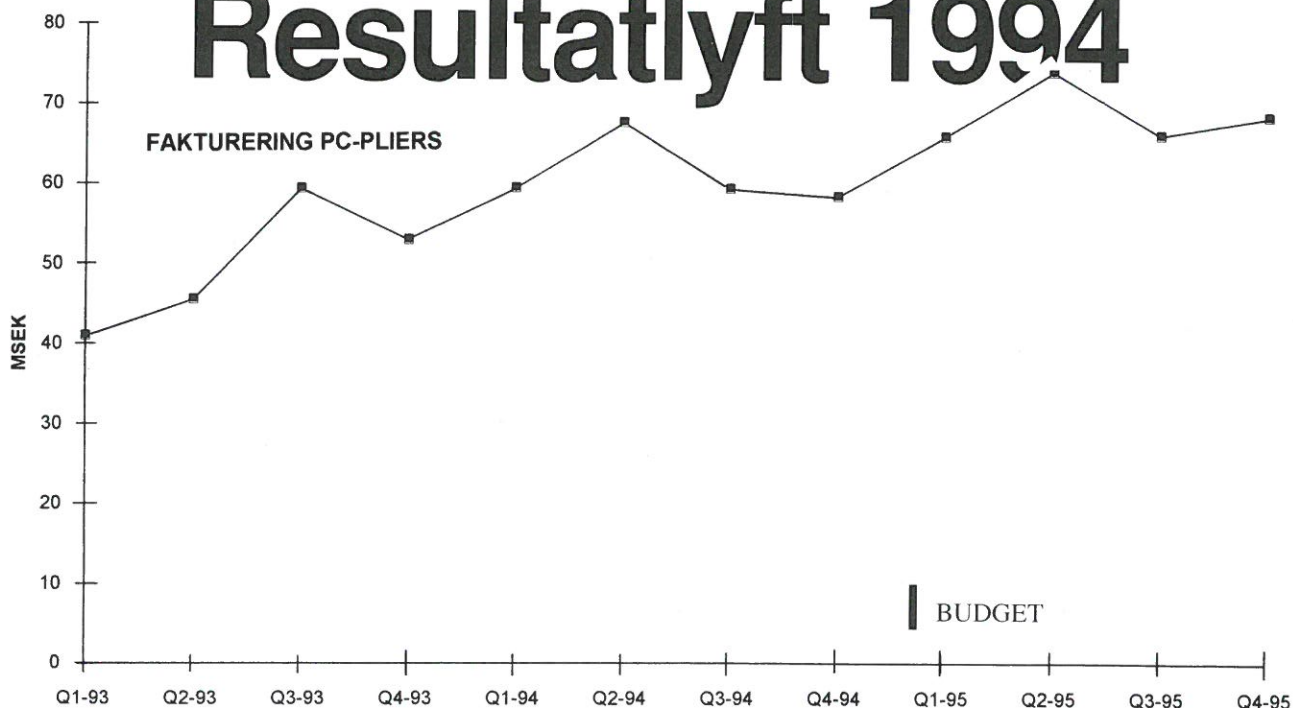
9 februari

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 1, 1995



Ansvarig utgivare: Anders Gemfors  
Redaktion: Martti Kaalikoski, Gunnel Lidberg

## Resultatlyft 1994



Det är med stor glädje som vi alla kan konstatera att 1994 varit ett resultatmässigt bättre år än 1993. Många av de ansträngningar som vidtagits under de senaste åren har påverkat resultatet positivt. Några av dessa ansträngningar är följande:

**Marknadsstruktur** - Hela Bahco

Verktogs gamla uppbyggda försäljningsnät har ersatts med Sandviks marknadsorganisation, vilket inneburit att vi nu når ut på marknader där vi inte varit representerade tidigare.

**"Tänk om"** - Stora delar av produktverkstad Skiftnycklar har byggts om samtidigt som flödesgrupper har införts.

På produktverkstad Smide har stora investeringar genomförts samtidigt som "Tänk om"-projektet pågår eller har genomförts inom alla verkstäder och tjänstemannagruppen. På PV Tänger har man infört flödesgrupper.

**Kostnader** - De administrativa omkostnaderna har minskat och ligger nu på en låg nivå i förhållande till tidigare.

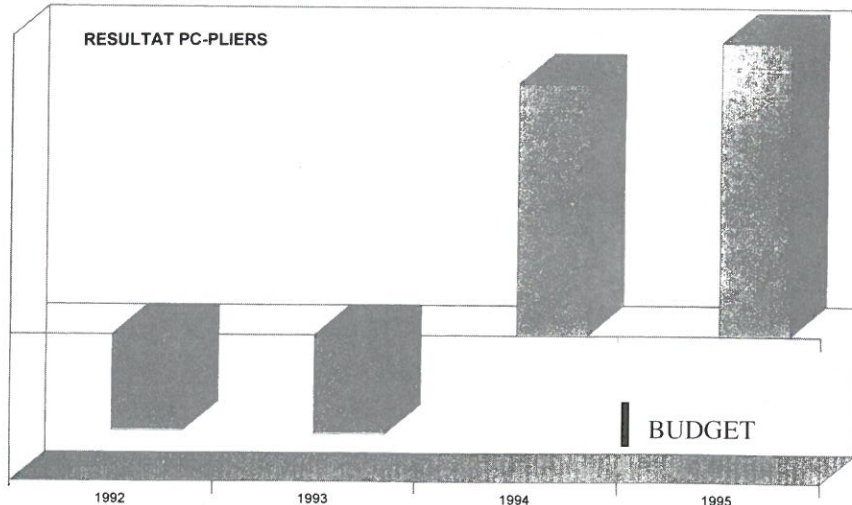
**Produktivitet** - Vi tillverkar flera produkter per timme än tidigare.

**Nogent** - Vår fabrik i Nogent har byggts om och har nu blivit effektivare.

Vi från bolagsledningen tycker att alla anställda ska känna sig delaktiga i den positiva utvecklingen och förhoppningsvis ska vi nå ett ännu bättre resultat för 1995.

På styrelsemötet den 30 januari '95 tackade ordföranden, Göran Gezelius, för 1994 års resultat.

*Gunnar Samuelsson, administrativ chef.*



# Bolagsbildning

När Sandvik övertog verksamheten 1991 valde man från deras sida att lägga in verksamheten i Enköping som en del av Sandvik AB istället för som enskilt dotterbolag.

Fr o m den första januari i år är inte verksamheten i Enköping längre kopplad till Sandvik AB på det sätt som tidigare har varit fallet. Företaget återgår istället till att vara ett fristående bolag inom Sandvik-koncer-

nen som vilket annat dotterbolag som helst. Detta medför för de flesta inom bolaget ingen som helst förändring, medan det för Ekonomiavdelningen innebär en del färre arbetsuppgifter. Att vara ett fristående bolag kan dock ha ett visst symbolvärde och har väckt en del uppmärksamhet inom andra delar av Sandvik AB.

*Gunnar Samuelsson*

# Tänk om

**Nu när våra flödesgrupper har kommit igång ordentligt och våra flödesgruppsledare har blivit varma i kläderna är det dags för en kortare uppföljning av den grupp-  
träning som genomfördes för ett år sedan.**

## Träning

Vid träning är det viktigt att man repeterar framför allt teknikmomenten för att bli säkrare i sitt "spel" i den egna gruppen. Träningen den här gången är en repetition av vad som genomgicks vid den senaste träffen och dessutom utvecklas teorierna vidare. För ett år sedan gjorde varje gruppmedlem en handlingsplan för vad man som enskild medlem i gruppen skulle jobba med.

Dessa handlingsplaner följdes nu upp med var och en av vår "tränare" Karin Weimer.

## Handlingsplaner

Varför handlingsplaner? För att nå ett visst mål med en träning är det viktigt att göra upp en plan för hur man ska nå det uppsatta målet. De handlingsplaner som var och en gjorde upp för ett år sedan diskuterades av PV Smides personal i små grupper.

Ställskruven var med på en av dessa träffar och kunde följa den intressanta diskussionen på nära håll mellan de olika gruppledarna. Man diskuterade vars och ens starka sidor, som kan förstärka gruppens totala resultat då det gäller att nå gruppens uppsatta mål.

## Föräldrajagttillstånd

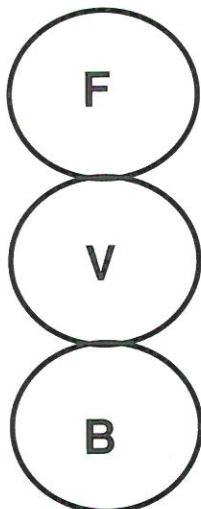
Beteenden, tankar och känslor som imiterats efter föräldrar eller pappa- och mammafigurer.

## Vuxenjagttillstånd

Beteenden, tankar och känslor som är direkta responser på förhållanden här och nu.

## Barnjagttillstånd

Beteenden, tankar och känslor från barndomen återupprepas.



*Snögubben som kan hjälpa oss att bli bättre på att kommunicera med varandra.*

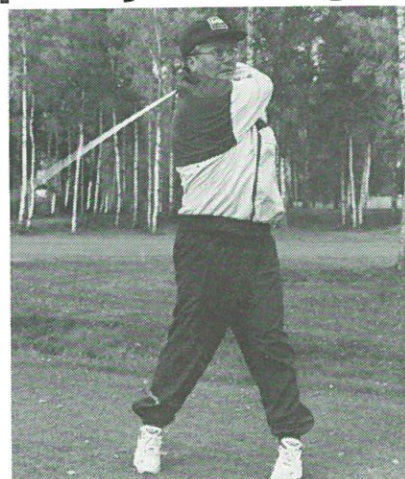
# Nyinvesteringar

På styrelsemötet i januari togs beslut om investeringar på både PV Smide och PV Skiftnycklar. Det är glädjande att det satsas här i Enköping, så att vi även i framtiden kommer att ha ett konkurrenskraftigt produktcenter.



På PV Skiftnycklar godkändes robotmatning till Kingsbury (se bilden ovan) och ny lasermärkningsutrustning. Till PV Smide godkändes en ny robotline för hålning och slipning. Dessutom kommer nytt innertak att byggas i smedjan med byggstart redan i början på mars. Totalt rör det sig om investeringar på drygt 7 Mkr.

# Sture satsar på nya svingar

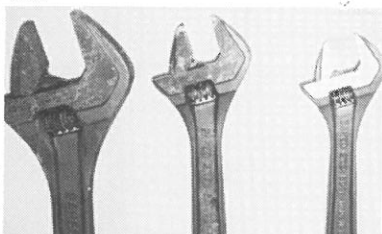


Redaktionen på Ställskruven tackar avgående ansvarig utgivare, *Sture Lestander*, för fint samarbete under de gångna åren och önskar lycka till med nya jobbet!

*Gunnel och Martti*

# ROST

Rostproblem har inte varit ett alltför stort problem genom åren, men sedan vi börjat sälja på den sydost-asiatiska marknaden har dessa problem aktualiserats ytterligare. Detta beror naturligtvis på det varma och fuktiga klimatet.



Efter två veckor i "klimatskåpet" hade verktygen stora rostangrepp.

## Ny olja

Eila Mustonen och Roland Bjurling, som har jobbat med detta projekt, berättar att man i mars -94 startade att söka efter en ny olja som man kan använda som rostskydd på våra skiftnycklar. Det visade sig att det fanns en nyutvecklade olja på marknaden som ger ett ytskikt som är 2 my tjockt och i laboratorietester har detta visat sig vara ett bra skydd. Med den nya oljan tog det två veckor innan man kunde se ett mycket litet angrepp, medan det med vår gamla olja blev rostangrepp redan efter två dagar.

## Kladdigt

Med den nya oljan blir det kladdigare att jobba med skiftnycklarna, framför allt i packningen, men efter diskussioner med berörd personal inser alla att vissa praktiska olägenheter måste accepteras, som t ex att det blir kladdigare på arbetsbänkar och maskiner. Det kräver ju att man måste torka bort oljan oftare, men när man vet att detta ger en nöjd kund någonstans, är alla beredda att göra den uppoffringen.

## Marknaden

Nu väntar vi på marknadens reaktion på oljan. Roland menar att det inte bör bli ett problem, eftersom den nya oljan har torkat innan den kommer ut till kund. Problemet med rost på våra skiftnycklar hoppas vi nu vara löst.

# Massiv presskampanj

## Skiftnyckeln med det nya greppet

Tillsammans med Sandvik Bahco Norden, säljbolaget, inleds i slutet av februari en kampanj för den nya Ergo -90 skiftnyckelserien - skiftnycklarna med det "varma skaftet" och sin vetenskapligt ergonomiska utformning.

De nya skiftnycklarna finns nu i alla de vanliga storlekarna - 6", 8", 10" och 12".

Aktiviteten är uppbyggd med bra leveransservice och först sker införsäljningen till återförsäljare för att därmed öka tillgång och uppmärksamhet ute i butikerna.

Stig Lundh, produktchef för skiftnycklar.

## HÅRDA TAG KRÄVER MJUKA GREPP.

Vår skiftnyckelserie består av ergonomiskt utformade skiftnycklar som ger ett mjukt grepp och minskar risken för skador. Detta är en revolutionerande utveckling som gör att du kan jobba längre och hårdare utan att bli utslött. Nya skiftnycklarna är tillgängliga i alla storlekar och material. Detta är en revolutionerande utveckling som gör att du kan jobba längre och hårdare utan att bli utslött.



### NYA ERGO-SKIFTNYCKELN:

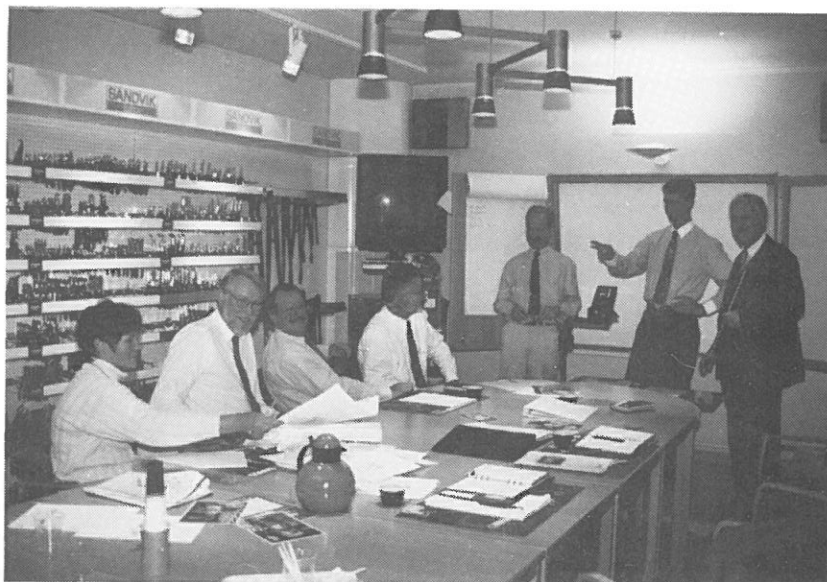
Den nya skiftnyckeln har en ergonomiskt utformad handtag som ger ett mjukt grepp och minskar risken för skador. Detta är en revolutionerande utveckling som gör att du kan jobba längre och hårdare utan att bli utslött.

Den nya skiftnyckeln har en ergonomiskt utformad handtag som ger ett mjukt grepp och minskar risken för skador. Detta är en revolutionerande utveckling som gör att du kan jobba längre och hårdare utan att bli utslött.

SANDVIK  
ERGONOMISKA VERKTYG PÅ VETENSKAPLIG GRUND.

Mer än 3 miljoner tidningsläsare kommer att se annonsen, som går ut som en helsida i Aftonbladet, Expressen, Dagens Industri, tidningen Idag, Metallarbetaren och Arbetsmiljö.

# Köln, igen!



I projektgruppen ingår från vänster i bild: Brigitte Schwanz, Lars Sjöstedt, Sture Alm, Staffan Söderman, Phil Burtenshaw, Hans Svensson och Jürgen Giesen.

Det är nu cirka en månad kvar till Kölnmässan -95 och planeringsarbetet är i full gång. Redan i början av oktober hölls det första planeringsmötet. I mitten av november var projektgruppen i Enköping för att dra upp riktlinjerna

för hur montern skall se ut, och hur -95 års tema "Ergo" skall presenteras.

Ställskruven återkommer med en rapport efter mässan.

Hans Svensson, Marknadskommunikation.

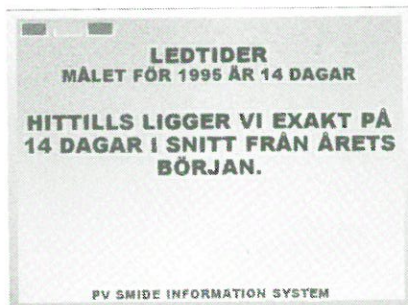
# Visualisering

## Mot målet

I den nya organisationen som är "plattare" och där besluten har flyttat närmare produktionen, är det allt viktigare att så många som möjligt är medvetna om de mål som är uppsatta för respektive flödesgrupp. Det innebär att kommunikationen i organisationen måste vara snabb och nå ut på ett överskådligt och okomplicerat sätt.

## Anslagstavla eller TV?

Våra Produktverkstäder har löst kommunikationsproblemen på olika sätt. Det senaste tillskottet är smedjans sätt att informera.



*Olle Westberg, supply manager på PV Smide:*

- Då vi började titta på det här med informationsgivning, tyckte vi att vi borde hitta ett annat alternativ än anslagstavlor. Eftersom vi idag har den mesta informationen i persondator, var



*Olle Westberg under info-TV'n.*

det ganska naturligt att använda just PC:n som informationsmedium. Vi lägger in olika bilder och texter i ett särskilt program, som sedan sänder text och bild till en TV ute i fabriken. Bilderna växlas sedan automatiskt och det är mycket lätt att lägga in nytt material.

- Informationen går att göra mycket åskådlig och det lättar alltid upp, om man har trevliga bilder som kan åskådliggöra ett tråkigt siffermaterial. Dessutom tror jag att man lättare gör ändringar i detta system. På en anslagstavla är det lätt att gammal info blir "hängande".



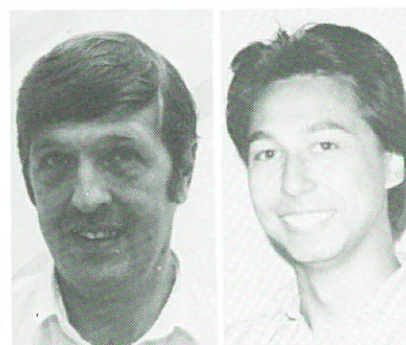
*På produktverkstad Tänger har man valt anslagstavlor som informationsmedium. Varje flödesgrupp har en egen anslagstavla, där man följer de viktigaste resultatmätarna.*

*Från vänster i bild ser vi Gunilla Hübner, Eeva Leskisenoja, Kerstin Häggblom, Ritva Huotari, Suzanne Anderstedt och Carina Welin.*

# Materialproblem

Den uppmärksamme Ställskruvs-läsaren kommer säkert ihåg att det i tidigare nummer har berättats om de materialproblem som vi haft med bl a sprickor i våra 8071-skiftnycklar. Materialet har analyserats på en mängd olika sätt, men någon förklaring har inte kunnat presenteras.

## Kartläggning



*Olle Westberg och Birger Kimson* har tillsammans gjort en egen studie av vad som kan vara orsakerna. Olle och Birger har kontinuerligt följt sprickbildning och även charge-tillhörighet, dvs vilken smälta stålet kommer ifrån, till olika partier av skiftnycklar. Man har även tittat bakåt på gamla partier för att försöka hitta en förklaring till sprickbildningarna. Anledningen till att man gjort en uppföljning är att chargerna (smältorna) från stålverken inte är helt identiska, utan lite variation finns alltid för de olika ämnen som ingår i stålet.

## Upptäckten

Olle och Birger upptäckte att kiselhalten varierade. Detta har konstaterats tidigare, men man kunde nu påvisa ett samband mellan sprickbildning och låg kiselhalt. Detta ska, enligt alla "experter", inte påverka stålet på det här sättet, men det har visat sig att så är fallet. Idag har kiselhalten ökat i vår materialspecifikation. Eftersom inte nycklarna spricker, innebär det att vi inte behöver skicka nycklarna på specialhårdning utanför huset, utan vi kan härda i vår egen anläggning, vilket i sin tur medför att vi slipper extra kostnader för den externa hårdningen.

# EUP

## Vad är det?

EUP är en förkortning av "End User Programme" (slutanvändarprogram). Det skall dock inte förväxlas med en välkänd europeisk union. Det är ett projekt inom Sågar & Verktyg som har till syfte att förbättra vetenskapen hos vissa yrkesgrupper - slutanvändare - om att Sandvik idag med sitt stora sortiment kan tillgodose de flesta behov som finns när det gäller handverktyg. Men idag läggs mycket energi från respektive PC (produktcentra) ner på att marknadsföra "sina" produkter via våra säljbolag. Säljbolaget i sin tur erbjuder återförsäljarna - tex järnhandlarna - specifika kampanjer för tex skiftnycklar med displayer, skyltar osv. Men vilka yrkesmän är det då som köper skiftnycklar? Kanske en bilmekaniker, men han kanske också köper fasta nycklar (PC Belzer), roterande filar (PC Metal Saws) eller vanliga filar (PC Öbergs) osv. Därför skall EUP-projektet försöka ta fram en försäljningsstrategi för hur man bäst skall kunna sälja delar - koncept - av vårt stora sortiment som passar vissa yrkesgrupper bäst, oavsett vilket PC som tillverkat produkterna. Det är ju ganska ointressant för kunden.

Han/hon söker ju främst bra verktyg. Genom att utnyttja vårt distributionssystem NDC, vår 700 sidor tjocka katalog samt våra säljbolag på rätt sätt finns enorma möjligheter.

Tre projektgrupper med medarbetare från flera produktcentra (PC:n), säljbolag (SU:n) och distributionscentra (DC:n) är tillsatta. Målgrupperna är rörmokare, elektriker samt bilmekaniker. En fjärde "snickargrupp" kommer att dra igång sitt projekt till våren. Sandvik Bahco har en medarbetare i varje grupp för att "bevaka våra intressen". Tanken är sedan att detta sätt att sälja skall gå att föra över till andra yrkesgrupper.

*Hans Svensson*

# Nyanställningar -94

1994 var året då det vände för oss här i Enköping. Försäljningen ökade stadigt varje kvartal och detta har naturligtvis inneburit en högre takt i våra produktverkstäder. Man upptäckte ganska snabbt under våren -94 att vi kommer att behöva många yt-

terligare medarbetare för att klara produktionsmålen under året. Totalt har 27 personer anställts, nio personer till PV Smide, sex till PV Skiftnycklar och elva personer till PV Tänger. I februari -95 är vi totalt 300 anställda i tillverkningen och 61 tjänstemän.

## J.P. Johansson

### En av Sveriges främsta uppfinnare



*Interiörbild av J.P. Johansson Museet. En skalenlig modell av den smedja som J.P. Johansson etablerade sig i 1886 är uppbyggd. Smedjan låg vid nuvarande Gustav Adolfs Plan i Enköping.*

Innan J.P. Johansson i slutet av 1800-talet uppfann de ställbara verktygen var alla verktyg fasta. Det innebar att då han skulle reparera jordbruksmaskiner på landsbygden måste han ha en mängd verktyg med sig, som han transporterade på en dragkärra. Då det bara fanns en sats verktyg i smedjan, låg under tiden en del av verksamheten nere. Detta var givetvis en påtaglig olägenhet som han delade med många andra smedjor.

J.P. Johansson var emellertid medveten om problemet och löste det mycket elegant med sina patenterade uppfinningar av rörtången (1888) och skiftnyckeln (1892). De var båda epokgörande inom svenskt näringsliv och låg absolut rätt i tiden. Genom industrialismens utbredning och motorismens intåg på marknaden fick J.P.

Johansson erfar en mycket stor efterfrågan på verktygen. Han byggde ut verkstäderna och ökade produktionen i snabb takt samtidigt som han gjorde nya uppfinningar.

Genom att tillverka de patenterade verktygen och många andra produkter i egna verkstäder bidrog han starkt till att Enköping förvandlades från en utpräglad "pepparrottsort" till en industrialiserad stad.

Fortfarande, mer än 100 år efter J.P. Johanssons revolutionerande uppfinningar, utgör rörtången och skiftnyckeln basen i verksamheten på Sandvik Bahco. Dessutom tillverkas över hela världen årligen cirka 40 miljoner skiftnycklar - alla enligt J.P. Johanssons modell.

*Hans E Söder*

*J.P. Johansson-Sällskapet*

Vi presenterar  
(forts.)

## Flödesgrupp Supreme 2

### Elektroniktänger på PV Tänger

Vi fortsätter här att presentera supreme-tångtillverkningen. Efter den flödesgrupp som presenterades i föregående nummer av Ställskruven, tar supreme 2-gruppen hand om den vidare framställningen av elektroniktången som kallas för supreme. Gruppen har hand om smärgling och justering av supreme-tänger.



*Andras Kazai*

I augusti 1966 började jag på Lindströms i Eskilstuna. Först var jag tångjusterare, sedan fick jag börja som uppsättare och därefter var jag tillbaka som bänkarbetare. Jag flyttade till Enköping i samband med att Lindströms flyttade hit från Eskilstuna och jag trivs bra här. Som flödesgruppsledare trivs jag bra. Hela "Tänk om"-projektet tycker jag förresten är bra. Det ger oss mer frihet här på golvet.



*Vesa Pietikäinen*

I början av 60-talet började jag arbeta på Bahco Verktyg. Det första jobbet var på de manuella bearbetningslinerna. Efter omkring tio år kom jag över på tångtillverkningen och sedan dess har det varit smärgling som har varit min huvuduppgift. Trots att jag hade smärglat tidigare var det svårt att lära sig dessa elektroniktänger. "Tänk om"-projektet är bra, men flexibilitetsträningen har inte berört mig så mycket, men det kommer väl längre fram i tiden.



*Mikael Larsson*

Jag kom hit från Torshälla i februari -87. Den första tiden fram till att Lindströms flyttade hit jobbade jag som tångjusterare. I supreme-gruppen har jag ungefär samma jobb. Här på företaget har jag arbetat i åtta år och jag tycker att om man har bra arbetskamrater, då trivs man. "Tänk om" är jättebra. Vi sköter oss själva i gruppen och det känns bra.



*Sturle Gerhardsen*

1971 kom jag till Eskilstuna ifrån Saab i Trollhättan. Jag började som justerare och sedan jobbade jag en tid som kontrollant innan jag återigen kom tillbaka till bänkarbetet. I början var det inget vidare när tillverkningen flyttade hit till Enköping, men idag känns det enbart positivt. Man får flexa runt lite på olika jobb här och det tycker jag är bra.



*Sven Aho*

I februari har jag jobbat på företaget i 30 år. Då jag kom hit började jag som smed och det höll jag på med i 10 år. Efter det kom jag över på kontrollavdelningen och sedan hit till elektroniktångtillverkningen. Har man stannat på företaget i 30 år måste det innebära att man har trivts. "Tänk om" tycker jag är bra. Det ger oss större möjligheter att cirkulera på flera jobb.



*Heinrich Wildt*

1965 började jag på Lindströms tångfabrik som fräsare och därefter jobbade jag som bänkarbetare och då framför allt som tångjusterare. Jag måste väl ha trivts eftersom jag har stannat så här länge på samma företag. Det här nya med "Tänk om" tycker jag är mycket bra. Det ger oss möjlighet att lära oss andra arbetsuppgifter.

# Bonuslön

Ställskruven har pejlat stämningen angående det nya lönesystemet som nu har varit igång en tid på hela företaget. I Smedjan har man hållit på i ungefär ett år.

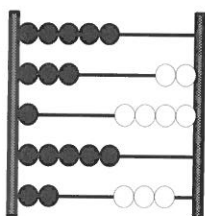
## Arbetsvärdering

Överlag verkar alla vara nöjda med det nya lönesystemet. När systemet skulle införas var det många som tyckte att den arbetsvärdering som låg till grund för lönegrupperingen inte gav en rättvisande bild av hur arbetena är i förhållande till varandra vad gäller svårighetsgraden. Arbetsvärderingen är trots allt ett system som tillämpats i verkstadsindustrin tidigare (Ställskruvens anm.).

## Kompetens

I systemet finns även en lönedel som bygger på vilken kompetens Du har. Det finns en poängtrappa som ger mer poäng om man kan flera jobb. Poängen översätts sedan till pengar. Den kritik som framkommit är att man inte får cirkulera mer för att lära sig flera jobb och på det sättet

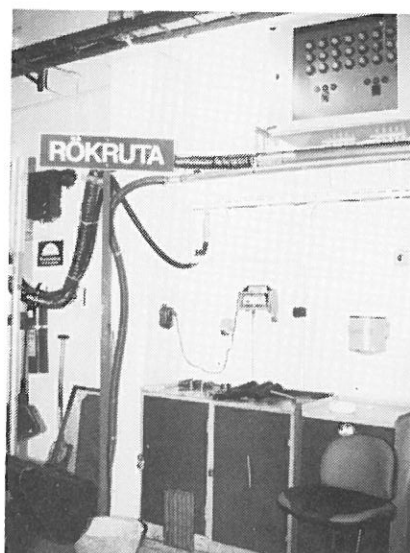
öka sin kompetens. Men det har visat sig att det måste finnas ett system i att cirkulera för att det ska fungera. Det går inte att alla bara flyttar runt, utan det måste ske planerat för att inte produktionen ska bli lidande.



Bonus

Det som diskuteras mest ute i fabriken numera är hur stor bonusen ska bli. Den följs med spänning varje vecka. Det är viktigt att ett lönesystem skapar engagemang. Vi måste alla lära oss att bonus utfaller om vi jobbar effektivt och ökar produktiviteten, dvs ökar antalet producerade enheter per totalt arbetad tid på avdelningen. Glädjande nog kan Ställskruven rapportera att produktivitetshöjningen på fabriken i Enköping varit över förväntan på vissa håll.

# Rökrutor



Skyddskommittén beslutade vid sitt senaste sammanträde att rökrutor ska inrättas och att respektive produktverkstad i samråd med den egna personalen bestämmer var rökrutorna ska placeras.

# Lagret



Nu har det sista av packningen flyttat upp en våning till produktverkstad Klippande Tänger, där packningen kommer att ingå i tångflödet. Här kommer nu standardtänger, stämjärn och yrkessaxar att packas.

Nere på lagret finns fortfarande fem personer kvar som dels jobbar med satspackning av tänger och skiftnycklar och dels med ankomstkontroll, godsmottagning och hantering av förpackningsmaterial.

# SABAMU



Det har nu snart gått ett år sedan AMU hyst in sig i vårt kök och började bedriva köksutbildning. Ställskruven undrar naturligtvis över framtiden?

## Inga beslut

Något definitivt beslut har ännu inte fattats vad gäller framtiden för Sabamu. Ställskruven erfar att Ar-

betsförmedlingen ska göra en analys av arbetsmarknaden för de elever som nu slutar här efter genomgången utbildning. Det verkar ändå som det kan bli ett positivt beslut med fortsatt AMU-utbildning i våra lokaler, men Arbetsförmedlingen kan inte placera några elever här förrän tidigast i mars, då det först ska fattas beslut om anslag för nya utbildningar.

## Bra mat

Vi som har ätit på Sabamu under det gångna året har verkligen uppskattat den mat som eleverna "har lärt sig" att laga. Det har alltid (nästan alltid) varit mycket hög kvalitet på maten som har serverats. En och annan gång har potatisen inte varit helt kokt, men det glömmar man så gärna med tanke på allt annat gott som serverats.

## Insändare

Tack!



Ett hjärtligt tack till alla arbetskamrater för de fina presenterna som kom mig till del i samband med min pensionering.

Lycka till!

Hans-Lennart Jansson

## Vad är det som luktar?

I fabriken och i delar av kontoret sprider sig en obehaglig lukt (källarmögel?)

Många går också omkring med stinkande kläder och handskar.

Från en NÄS-vis

## Svar

Kan idag inte svara på frågan då vi inte säkert vet vad som luktar, men jag har satt igång en undersökning.

Gösth Johanson, Skyddsingenjör.

## Apropå rökavvänjning!



Det har blivit stort intresse angående erbjudandet om fri utdelning av plåster och tuggummi för dem som vill ha hjälp med att sluta röka. Vi har nu hållit på i cirka två månader.

Omkring 25 personer har från början anmält sitt intresse. Visst har några hoppat av och det får man ju alltid räkna med, men dessa är välkomna tillbaka igen. Några har efter kort tid beslut

att vara rökfria utan plåster och de tycks lyckas med det. Andra fortsätter med plåster eller tuggummi. Detta är exempel på att det finns många olika vägar att gå för att bli rökfri. Fortfarande finns chansen att få hjälp, så hör av Dig om Du tagit beslutet att sluta röka. Missa inte den chansen!

Ella Borg, Företagshälsovården.

## Vinnare

Tävlingen i Ställskruven 9/94

### Vilken fågel?

- |                          |           |
|--------------------------|-----------|
| 1. Vispad Cuba-läckerhet | Rördrom   |
| 2. Koppling              | Skarv     |
| 3. Besvärlig situation   | Knipa     |
| 4. Nyponblomsman         | Roskarl   |
| 5. Avestaljudskille      | Brushane  |
| 6. Snyting               | Orre      |
| 7. Mineraljulgodis       | Stenknäck |
| 8. Brudparsföljeslagare  | Tärna     |
| 9. Kovråla               | Nötskrika |

### Vilken insekt?

- |                       |       |
|-----------------------|-------|
| 10. Stoppar tåget     | Broms |
| 11. Innegrej          | Fluga |
| 12. Sparbanksträdsnöt | Ekoxe |

Nedanstående fem vinnare får varsin Bellman-lott.

Johan Pettersson, Leif Jansson, Lennart Karlsson, Conny Plahn och Bengt Pettersson.

Lotterna hämtas på Personalavdelningen.

Grattis och lycka till i dragningen!

Rätt bild



Bild med fem fel



## Finn fem fel!

Ringa in de fem "felen" på den högra bilden och skicka eller lämna in Din lösning till Gunnel på Personalavdelningen senast den 8 mars.

De fem först öppnade rätta lösningarna får en Bellman-lott som pris.

Namn:

.....

Nästa nummer av Ställskruven utkommer den 16 mars.  
Material ska vara inlämnat till redaktionen senast den 8 mars.