

Ställskruven

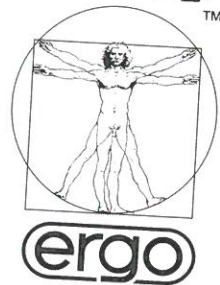
16 mars

PERSONALTIDNING FÖR AB SANDVIK BAHCO NR 2, 1995

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



Succé för Ergo!



Årets Köln-mässa gick i ergonomins tecken. För oss på Sandvik Bahco är ju Ergo inget nytt, men nu börjar andra PC:n lansera produkter som genomgått produktutveckling enligt 11-punktsprogrammet. I och med detta kan nu Sågar & Verktyg erbjuda ett attraktivt sortiment av Ergo-verktyg och kunderna var mycket imponerade. T.ex. presenterade stolt PC Wrenches (Belzer) ett nytt Ergo-spärrskaft, PC Filar ett Ergo-filhandtag och PC Hand Tools (Bollnäs) fler Ergo-handsågar. Vi själva kunde visa upp ett helt nytt sortiment av hållande Ergo-tänger från

fabriken i Frankrike, samt fler storlekar av 90-seriens Ergo-skiftnycklar.

Exponeringen i montern bestod av tre sektioner. Huvudattraktionen mitt i montern var en presentation av vad Ergo står för, hur vi utvecklar Ergo-verktyg tillsammans med användare, konsekvenser av att inte använda Ergo-produkter samt möjlighet att prova, känna och testa Ergo-verktyg. Till vår hjälp hade vi en professionell ergonom som på ett pedagogiskt sätt beskrev för besökarna bakgrunden till Ergo. Till sin hjälp hade han modeller av den mänskliga armen med alla dess muskler, instrument för mätning av handkraft och varianter av handtagsprototyper. Besökarna kunde därmed själva se och känna skillnaden mellan Ergo och icke Ergo.

Den andra sektionen var en uppvisning av hur det skall se ut i en "dröm"-järnhandel med bara Sandvik produkter. Allt var propert exponerat i snygga förpackningar, och PC Hand Tools presenterade ett nytt sätt att med hjälp av symboler förenkla för kunden att hitta rätt verktyg för rätt ändamål.

Den tredje sektionen var inriktad på hur vi vill att det skall se ut hos en butik som vänder sig mot industrin och professionella slutanvändare - en s.k. industridistributör. Där är förpackningar oftast onödiga och kunden köper kartonger med t.ex. 10 st produkter - I-pack. Således var allt upphängt "naket" utan förpackningar.

Även i år hade montern en andra våning med 20 små konferensrum. Där kunde representanter från våra säljbolag i lugn och ro prata med kunder och planera kampanjer med alla nyheter.

Med facit i hand måste jag trots min blygsamhet bedöma årets mässa som undersuccé. Ryktet sa' att flera konkurrenter bekymrat och med darr på rösten kommenterat vår 800 sidor tjocka katalog på 11 språk som kunde presenteras på mässan. Våra största och viktigaste marknader jublade över Sandvik Bahcos breddade Ergo-sortiment. Montern var mycket välbesökt av kunder alla dagar och vi har produkter på lager. Det här kommer att bli kul!

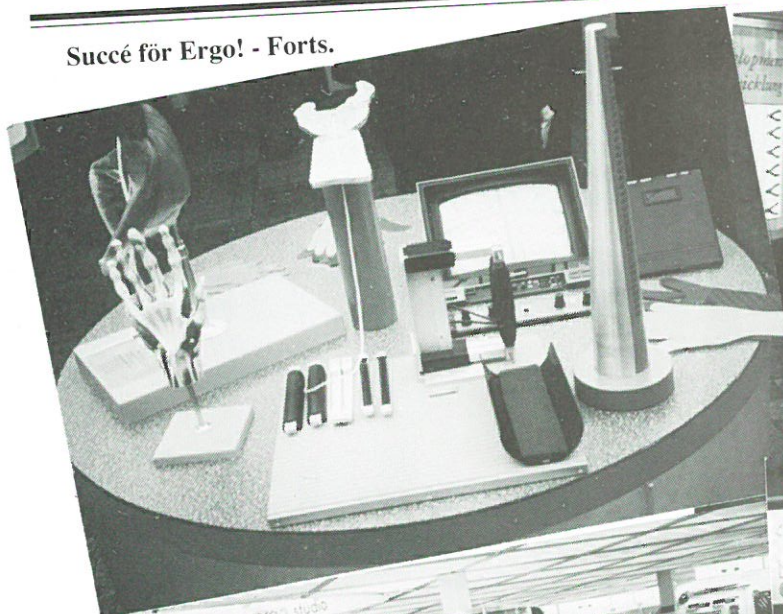
Resultat 1994

AB Sandvik Bahco har under 1994 markant ökat sin fakturering och gjort en betydande resultatförbättring jämfört med 1993. Faktureringen 1994 uppgick till 258 MSEK (196 MSEK 1993). Resultatet före dispositioner och skatter uppgår till 34 MSEK jämfört med ett negativt resultat för 1993.



Forts. sid 2

Succé för Ergo! - Forts.



Text och bild: Hans Svensson,
Marknadskommunikation.

Varmsvärtning eller kallsvärtning?

Varmsvärtning

Nuvarande varmsvärtningsprocess sker vid hög temperatur, 140°, i ett starkt alkaliskt bad, som innehåller ett svärtningssalt där natriumhydroxid ingår till en stor del. Natriumhydroxid är starkt frätande och mycket svårt för att inte säga omöjligt att skölja bort från produkterna, speciellt om hålrum eller inneslutningar finns.

Svärtningssaltet har förmågan att tränga ut från tängernas ledförband efter en viss lagringstid, vilket medför att tängernas gång försämrats samt vid hudkontakt finns risk för att frätskador kan uppstå. På grund av kvarvarande saltrester i tängernas ledförband måste ca 80 % omjusteras beträffande tängernas gång.

Kallsvärtning

För att eliminera problemen med kvarvarande saltrester i tängernas led-

förband har en testkörning med en ny process kallad kallsvärtning påbörjats. Testkörningen kommer med Länsstyrelsens godkännande att pågå fram till den 30 april, varefter en utvärdering av resultatet sker.

Hittills, efter att ca 8.000 st tänger kallsvärtats, har resultatet enbart varit positivt, inga kvarvarande rester finns som påverkar tängernas gång. Tidigare efterjustering på 80% har sjunkit till 20%, vilket får betecknas som en stor framgång. Själva kallsvärtningsprocessen utförs i rumstempererad badlösning i befintlig svartoxideringsline, parallellt med ordinarie varmsvärtning. Försök kommer under testperioden även att utföras på övriga produkter. Den nya metoden innebär även miljöfördelar genom att operatörerna slipper den besvärliga hanteringen då de gamla svärtningsbaderna blandades.

Rolf Appelqvist, PV Tänger.



Esko Tanskanen: -Vi har just fått in de första tängerna ur den stora provserien. Det är verkligen glädjande om kallsvärtningen får fortsätta. Vi som jobbar med färdigställningen slipper att banka och slå på tängerna för att få dem att gå lättare. Med den gamla metoden fick vi slå i stort sett samtliga tänger i ett parti. Jag hoppas innerligt att den här nya metoden blir godkänd av berörda instanser.

Internationell produktionskonferens

En historisk konferens ägde rum vid Sandvik Bahco under vecka 7. Det var första gången en internationell produktionskonferens arrangerades med Sandvik Saws and Tools som värd.

Temat för konferensen var "Kvalitet i produktionen" och med detta avsågs mer än enbart produktkvalitet. Det handlade om kvalitet ur alla aspekter (Ett snäpp bättre). Deltagarna, ca 60 st, kom från Saws and Tools samtliga PC:n och DC:n i hela världen. Avsikten var bl a att utbyta erfarenheter och tankar, lära känna varandra, att förstå behovet av att genomföra nödvändiga förändringar och att känna delaktighet i förändringsprocessen.

Gästföreläsare från IBM, Chalmers Tekniska Högskola och Sandvik Coromant redovisade erfarenheter om total kvalitet, motivation och totalt produktivt underhåll.

Egna föreläsare redovisade bl a erfarenheter från integreringen av

flödesgrupper, produktverkstäder, lönesystem, ISO 9000 samt kontinuerliga förbättringar, nollfelsproduktion, den nya produktionsutmaningen och visuell kommunikation.

För att utbyta erfarenheter och jämföra mellan olika PC:n var grupparbeten inlagda som sedan redovisades inför alla deltagare.

Fabriksbesök gjordes i Enköpingsfabriken och hos ABB Robotics i Västerås, där även en redovisning av T 50 gjordes. (T 50 är ABB:s motsvarighet till Saws and Tools "Tänk om"-projekt.)

En av många intressanta jämförelser gjordes mellan övertidsuttag och lönsamhet på de olika PC:na. Det visade sig att PC:n med litet övertidsuttag/anställd var lönsammast. En lönejämförelse gjordes också och den visade att Wuppertal-fabriken hade den högsta lönekostnaden/timme, 148 kr, och Portugal-fabriken den lägsta med 33 kr/timme. I de redovisade lönekostnaderna ingår ev. löneförmåner såsom

fria arbetskläder, skor, transporter, fri mat m m.

En icke oväsentlig del i konferensrandet är den sociala samvaron som dels skedde under organiserade former och dels mer informellt. Bl a hade en Enköpings-trubadur engagerats som underhållare en kväll.

Enköping har en slogan - "Sveriges närmaste stad". Vi skall kanske utöka begreppet till "Saws and Tools närmaste stad", då Enköping ligger geografiskt rätt samtidigt som Sandvik Bahco har bra konferensfaciliteter och erfarenhet av att arrangera dylika konferenser.

Många deltagare tackade för en välorganiserad konferens med en mängd intressanta ämnen, dock önskade en del av dem fler grupparbeten. Slutsummering av konferensen gjordes av Saws and Tools VD, Göran Gezelius och kan sammanfattas enligt följande:

- Kunden är det viktigaste vi har och han skall erhålla leveranser i rätt tid och utan fel.

- För att bli ännu bättre skall kompetensen ökas hos alla medarbetare.

Gunnar Lundblad, PV Smide.



PC Pliers i täten

Tävlingsdeltagarna delades in i tre geografiska regioner - Sverige, övriga Europa och Nordamerika. Juryn (Göran Gezelius och Dieter Uhlman) har utsett en vinnare per region och Ställskruven kan gratulera PV Smide till utnämningen som 1994 års "Excellence price"-vinnare i Sverige. Priset som delas ut för tredje året i rad har under tidigare år resulterat i en andra plats för Smedjan. Smedjan jobbar som synes målmedvetet med arbetsorganisationen och med att hålla ordning och reda.

"Excellence price"

("Arbetsplatsorganisation/Ordning och reda"-pris)



Guld-vinnarna i Smedjan.

Guld

En "guldplakett" delades ut till PV Smide - Sverige-vinnaren. Gunnar Lundblad, PV-chef, fick dessutom ta emot en lagerkrans och ett diplom som bekräftelse på gott arbete. Smedjan har inte bara lyckats med organisationen och ordningen och redan, utan man har också lyckats öka produktiviteten med 25%. För ordningens skull kan nämnas att 1:a priset delas med PV Elektronstrålsvetsning vid PC Metal Saws i Lidköping.

Även Europa-tävlingen vanns av PC Tänger - Grattis alla på PV Hållande Tänger i Frankrike!

Silver

Här i Enköping kunde vi även stoltsera med silverpristagarna - PV Skiftnycklar. Således har både guld och silver i den svenska tävlingen gått till PC Pliers i Enköping. 2:a priset delar vi med PV Sandplate/Färgskrapor, PC Handverktyg i Bollnäs och Distributionscenter (SDC) i Sandviken.

Materialproblem?

Vi har på Kvalitetsavdelningen och Laboratoriet lagt ned stor del av vår tid att hjälpa till vid olika problem som uppstår i tillverkningen. Det är ju vårt arbete att ge bra service åt tillverkningen. Genom årens lopp har vi samlat på oss erfarenheter och kunskaper framförallt inom material- och värmebehandlingsområdet. Under de senaste åren har mycket tid ägnats åt problemen på Skiftnyckelavdelningen.

I förra numret av Ställskruven framgick av en artikel att materialproblemen lösts på grund av en liten justering av Si-halten. Vi håller inte med om den beskrivningen och vill därför nu berätta hela sanningen om skiftnyckelmaterialalet, även sett i ett historiskt perspektiv.

Skiftnyckelmaterial

Vi använde under 60-70-80-talen ett material i våra skiftnycklar, som var lättbearbetat, men som på grund av låga legeringshalter var svårt att få hårt vid härdningen. Vi tvingades kyla i vatten, vilket förde med sig stora formförändringar och även sprickbildning.

När det investerades i Kingsbury-maskinerna i slutet av 70-talet konstruerades dessa för att kunna bearbeta materialet, som vi kallade 1593, på ett bra sätt.

Under 1989 köptes en ny genommatningsugn för härdning och anlöpning av skiftnyckelskaft och löpare. Bl a på grund av att leverantören inte fick ett bra värmebehandlingsresultat kunde ugnen inte godkännas och fick demonteras.

I början av 1990 började vi förändra sammansättningen av 1593. Bl a ökades Mn-halten för att höja hårdbarheten, dvs lättare få rätt och jämn hårdhet på nycklarna och minimera krokighet och formförändringar i löparspåret. Samtidigt höjdes S-halten för att förbättra skärbarheten. Efter en del experiment kom vi 1993 fram till att vi kunde använda samma material som vi hade i rörtänger, skiftgafflar och vipparmar (1659).

Det material vi använder idag är fortfarande låglegerat vid en jämförelse med konkurrenterna. Den dag vi kommer att byta ut Kingsbury-maskinen bör vi också undersöka möjlighe-



Stig Johansson

ten till ett materialbyte, för att få ännu jämnare härdresultat och starkare nycklar.

Skärbarhet i material

Förändringarna av materialanalysen från 1593 till 1659 gjorde att vi fick ett material som hade bättre hårdbarhet, men vissa bearbetningsproblem uppstod i Kingsbury-maskinerna. Samma typ av material gick dock bra och går fortfarande bra att bearbeta i alla andra maskiner!

Ojämnheter i materialet bestående av C- och Mn-segringar med talrika stråk av mangansulfidslagger förorsakade problem vid kallklippning av ämnen samt enorma verktygsslitage i Kingsbury-maskinerna under hösten -91 och fram till våren -92, varför vi bytte stålleverantör.

I början tyckte Skiftnyckelavdelningen att det gick ganska bra att bearbeta stålet från den nya leverantören, givetvis gick det inte att jämföra med det gamla 1593.

Problemen ökade dock och på grund av stora kostnader för skärande verktyg startades under våren och sommaren -93 ett examensarbete av Annika Larsson angående orsaken till bearbetningsproblemen som då upplevdes som mycket stora. I den rapporten konstaterades att det förekom kraftiga ferritstråk och hårda ogynnsamma slagger i materialet. Några större problem med sprickbildningar mellan löparhål och ställskruvshål hade vi inte. Materialleverantören hade ej möjlighet att i sin process modifiera slaggerna, varför vi återigen tog upp en dis-

kussion med den tidigare materialleverantören som arbetat mycket med att förbättra skärbarheten i materialet.

Si Ca-behandling

Slagger, eller som man också säger, icke metalliska inneslutningar, förekommer alltid i stål i större eller mindre mängd och i olika form och storlek. Slaggerna kan liknas vid "hålrum" i stålet och vid ogynnsamma koncentrationer kan hållfastheten påverkas drastiskt.

Vi har i vår specifikation för stålet beställt kiselkalciumbehandling (Si Ca-) i syfte att förändra inneslutningarnas (slaggersnas) form, mängd, sammansättning och struktur. Utfallet från stålleverantörerna har dock varierat mycket kraftigt under senare år.

Si Ca-behandling sker genom injektion av kalciumföreningar (Ca Si, Ca C₂) med hjälp av en bärgas (vanligen argon), i en stålmälta som täcks av en basisk reducerande slagg tillsatt med aluminium.

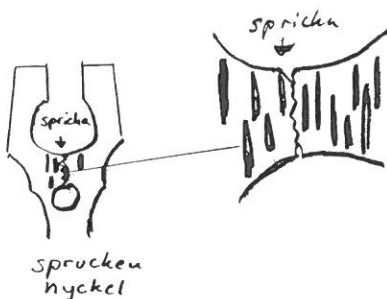
Injektionen sker under 5-10 minuter med 1,5 kg pulver/ton, varigenom stålmältan rörs om kraftigt och de kemiska reaktionerna sker snabbt.

Det vi eftersträvat i fråga om ändringar i slaggersnas form och sammansättning kan enklast förklaras som en ändring av långsmala till en mera mjuk och rund form av slaggerna. Syftet har i huvudsak också varit att förbättra skärbarheten i stålet. Slaggersnas sammansättning efter en väl utförd Si Ca-behandling lämnas därhän.

Forts. sid 5

Sprickbildning i en storlek av skiftnyckel

Vad som observerats vid studier av hela och spruckna nycklar kan enklast beskrivas med skiss.



Spruckna nycklar har alltid haft långsmala mangansulfider (slagger). Hela nycklar små runda partiklar.

Slutsatser

- * Långsträckta mangansulfider nedsätter klart stålets mekaniska egenskaper speciellt i tvärriktningen gentemot valsningsriktningen.
- * En rätt utförd Si-Ca-behandling ger slagger som klart förbättrar stålets skärbarhet och höjer hållfastheten speciellt i tvärriktningen.
- * En sänkt C-halt bidrar till minskad risk för sprickbildning.
- * Segringar är ogynnsamma och försämrar skärbarheten.
- * Små ändringar av Si-halten påverkar ej hållfastheten.

Sammanfattning

Det är inte **bara en** orsak till att det nu går bra att bearbeta och härda alla skiftnyckelstorlekar. Det är många olika faktorer som gjort att resultatet blivit positivt.

Sammanställningen av materialet har diskuterats ingående av materialexperter från Sandvik Steel, stålleverantören och Sandvik Bahco och förändringar har gjorts av C- och Si-halterna.

Om stålleverantören kan hålla jämnhet i sin process, undvika segringar och få full effekt av slaggomvandling och fördelning vid Si-Ca-behandlingen även i fortsättningen borde vi inte behöva uppleva de störningar vi haft på skiftnyckelavdelningen under 90-talet. Vi tror på mindre störningar på grund av materialproblem och att detta kan bidra till en ökad produktivitet.

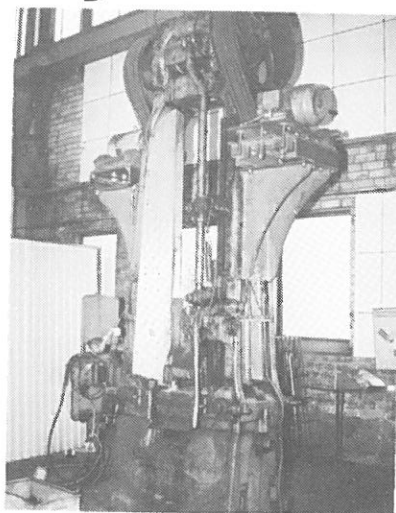
*Stig Johansson/Roland Bjurling,
Laboratoriechef/Kvalitetschef.*

Hej till hejaren!

En epok går i graven. Den sista plankhejaren som använts i produktionen i Smedjan är nu under nedmontering. Hejaren anskaffades år 1920 och har det senaste decenniet använts för kallriktning av löpare.

Plankhejare var den vanligaste maskinen för produktion av sänksmide ända fram till 1970-talet, men har nu ersatts av smidespressar. I mitten av 1960-talet fanns ett 30-tal hejare med oljeeldade ugnar i Smedjan. Riktning av löpare utföres i fortsättningen i en skruvpress, som är lättare att betjäna och att ställa om samt bullrar mindre.

Gunnar Lundblad, Smideschef.



Tidredovisning

Äntligen kommer vi igång med att stämpla på de nya tidsterminalerna utan att också behöva ha det gamla papperskortet till hands.



Gör rätt från början

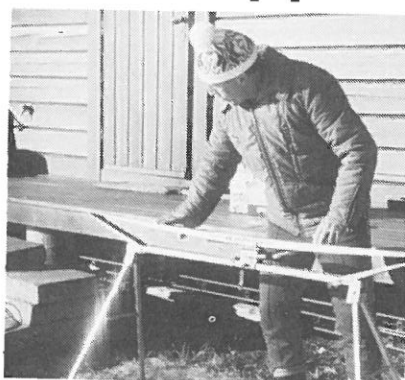
Det är mycket viktigt att alla lär sig att använda systemets alla finesser och hur man ska göra. Det är framför allt viktigt att Du stämplar vid någon förändring utöver din ordinarie tid. Din ordinarie tid är ett styrande begrepp och därför måste systemet få

veta om Du gör någon ändring. Allt det som avviker är viktigt att Du redovisar ordentligt på terminalen. All **övertid** och **ledighet** ska rapporteras. Lär Dig göra det! Du kan prata med *Rolf Smedberg* eller med *Christer Johansson* om Du tycker det är svårt.

Start

Den 13 mars startar verkstadspersonalen att enbart stämpla på de nya terminalerna. Det innebär att vi inte kommer att ha de gamla tidkortet kvar. En fördel med det nya systemet är att Du inte behöver hålla reda på Ditt flexsaldo. Det sköts automatiskt. Tjänstemännen startar senare, vilket innebär att de kastar tidkortet den 3 april.

Vasaloppet



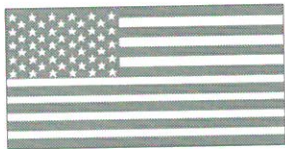
Stig Eriksson förbereder sig inför Vasaloppets Öppet Spår.

Som vanligt har våra Vasaloppsåkare varit i farten i Fädrens Spår. Från början var åtta åkare anmälda, men i

Mora fanns bara fyra på startlinjen. Några hade hoppat av för att de var dåligt tränade och en insjuknade tyvärr samma helg.

De fyra tappre som åkte var: **Bernt Berglund, Stig Eriksson, Roger Lundin och Lennart Lindbäck** (Sandvik Bahco Norden). Som vanligt var det Stig Eriksson som körde på den bästa tiden, lite drygt sex timmar. **Sonja Hagelin**, enda kvinnliga deltagare, körde Tjej-Vasan. Som ledare och serviceman deltog Sandvik Bahco IF's ordförande **Rolf Smedberg**, vars bestående minne av Vasaloppet är en bilkö som stod stilla i 2,5 timmar.

Ställskruven hoppas på mer snö nästa år så att flera kan delta i detta klassiska skidlopp.



Med Ergo i USA

Min premiärresa till USA blev av, tack vare Ergo-verktygen - framtidens produkter. Sandvik Sågar och Verktyg har tagit beslutet att Ergo-konceptet skall fokuseras i marknadsföringen av Ergo-verktygen.

Conny Jansson, som är projektledare för Ergo-konceptet och Ergo-projektgruppen, har arbetat fram riktlinjer, informationsmaterial och hjälpmedel för att kraftfullt lansera vårt Ergo-koncept, som ska möjliggöra ökad försäljning och ökade marknadsandelar.

USA blev den första marknaden där Ergo-konceptet skulle lanseras i sin helhet. Platsen blev Dallas, geografiskt bra för deltagarna från USA, Mexiko och Kanada. Från PC Pliers deltog Mikael Brelin, Conny Jansson, Gunnar Larsson, Stig Lundh samt från PC Wrenches Georg Jordt. Vi var väl preparerade och tungt lastade. Vi flög till New York och det första jag såg i ankomsthallen var en serviceteknikers verktygslåda och en Knipex multi-fixtång - en tysk konkurrent.

I Scranton har Sandvik Sågar och Verktyg ett kontor och lager. Tillsammans med en del av kontorspersonalen gjorde vi en test av vårt material som innebar en del finjusteringar.



Stig Lundh

På måndagen var vi väl preparerade och konferensen kunde starta. Vi var totalt 40 deltagare och samtliga fick börja med att prova en skiftnyckel - "Crescent" - den mest populära i USA. Alla kände smärtan i handen som därmed var inledningen av Ergo-lanseringen.



Provnings av verktyg.

Ergonomen Roberta Carson informerade mycket ingående om betydelsen av rätt ergonomiskt utformade verktyg och arbetsplatser samt vilka enorma kostnader företag och samhälle har, beroende bl a på felaktiga verktyg.

Conny informerade om bakgrunden till vårt Ergo-koncept och Bob Rozzi gjorde en ingående information om nuläget på den amerikanska marknaden. Bill Lohmiller informerade om sin erfarenhet av Lindström elektroniktänger och möjligheter med rätta ergonomiska produkter.

På tisdagen började produktträningen enligt SPIN-metoden. Deltagarna delades in i fyra grupper och träningen omfattade skiftnycklar, tänger, skruvmejslar, spärrhandtag och filar. Efter genomförd träning fick varje deltagare produktprover att lägga i sin Ergo demonstrationsväska, som blev en succé. Övrigt informationsmaterial är overhead, flipover, broschyrer och video. Konferensen avslutades med säljträning i olika tänkbara situationer. Efteråt var vi alla överens om att det blev en lyckad information och träning inför Ergo-lanseringen.

Nästa dag flög jag med Ed Mac Doueld till Cleveland. Vi besökte Fords bilfabrik Lovaia tillsammans med Jim från Mac Sherwood, som är vår distributör. Vi presenterade Ergo-konceptet för servicechefen som var positiv och vi fick ett flertal namn och avdelningar att besöka. Det blev ett maratonlopp mellan fyra olika serviceavdelningar. Armarna kändes som två meter efter allt väskbärande. Resultatet blev över förväntan. Både Jim och

användarna var övertygade om Ergo-konceptets och Ergo-verktygens bra egenskaper. Snabbt iväg till nästa Ford-fabrik, där vi först samtalade med företagets ergonomist, Janice Goegan, som bekräftade problemen med ökade sjukdomar i handleden. Vårt infomaterial och våra produkter blev godkända till 100 % och vi gjorde samma procedur här som i den tidigare fabriken. I den här fabriken har företagsledningen godkänt inköp för 500 USD/inköpstillefälle av Ergo-verktyg utanför gällande rutiner, vilka gäller för inköp av standardverktyg.

Nästa dag var det Ergo-möten tillsammans med distributören Precision Machinery och Mac Sherwoods samtliga säljare. Båda företagen kommer att lagerlägga Ergo-verktygen. Därefter flög jag till Portland på Västkusten. Säljaren som jag reste med där var Rod Potter.

I USA tror alla att "Crescent"-skiftnyckeln var först, men nu har historien om J.P. Johansson börjat spridas runt om i USA via våra säljare. Besök gjordes hos Manufacturers Tool Service, distributör i detta distrikt. Vi åkte på vårt första kundbesök med Rick Jackson till Freigh Liner, ett stort företag som tillverkar truckar. Rod presenterade Ergo-konceptet och verktygen blev mycket väl mottagna. Ett nytt möte skall ske med företagets säkerhetskommitté.

Nästa besök var en av Boeings fabriker. Information lämnades bl a till ergonomisten Linda Novery. Vi gick ut i produktionen och det var chockrande dåliga elektroniktänger som användes. Alla ville behålla proverna på Ergo elektroniktänger. Övriga företag vi besökte var Cascade, som tillverkar truckutrustning och specialmaskiner för pappersmasseindustrin, och sambesök med MTS personal hos Ken Worth, som är ett lastbilsföretag att jämföras med Scania-Vabis.

Resan hem tog ca 20 timmar, jobbigt, men alla nya kontakter och positiva erfarenheter under resan var mycket stimulerande.

Vårt Ergo-koncept kommer i USA exakt vid rätt tillfälle och den här gången kommer vi att lyckas! Ergo-verktygen har stora möjligheter på en stor och betydelsefull marknad med 280 miljoner människor.

Stig Lundh, produktchef för Skiftnycklar och Rörtänger.

Vi presenterar - På PV Tänger Färdigställning Elektroniktänger

Avdelningen lägger den sista handen vid tängerna innan de lämnar företaget för att lagras i Holland eller i Sandviken. Här skaffar man tängerna med olika varianter av skaff beroende på vad kunden vill ha och dessutom görs en noggrann kontroll av tängerna. Kontrollen innebär dels att man provklipper tängen med den tråd som den är avsedd att klara och dels gör en utseendekontroll. Man gör även smärre justeringar. Avdelningen består av 12 personer som jobbar i grupp och roterar på de olika jobben. 6 av gruppledarna presenteras här nedan.



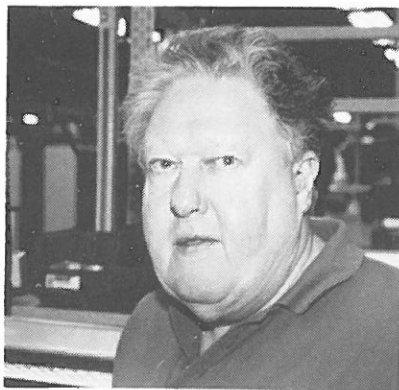
Marie Thörnlund

Jag kom hit till Bahco 1984 och började med avsyningsjobb i smedjan. Det var ett jobb med rakt ackord, vilket innebar att man kunde arbeta upp en bra inkomst. Här på Lindströms är miljön mycket bättre. Dessutom är det bra att man får prova på andra arbetsuppgifter. Den nya arbetsorganisationen är bra, eftersom man har ett större ansvar.



Kerstin Häggblom

Jag kom ifrån Skellefteå -70 och började här på Bahco direkt i april det året. Det fanns inga jobb däruppe, så det var bara att flytta söderut. Jag började på brotschningen. Sedan har jag haft olika arbeten, men det bästa var nog plastdopning av skruvmejslar. Jag skötte en maskin som doppade skruvmejselklingans spets i plast. Det som är bra här är att man får rotera på olika jobb.



Birger Lindkvist

I april -69 kom jag hit och började på ytbehandlingen. Innan dess jobbade jag på Selfa här i Enköping. Jag trivs jättebra på den här avdelningen. Jobbet är inte tungt och det är dessutom rent. Arbetskamraterna är bra och det ökar ju trivseln. (Birger är Enköpings "meste" dragspelare och han spelar för oss då vi har julbord här på företaget - Ställskruvens anmärkning.)



Gunilla Hübner

När jag anställdes här på Bahco 1980 började jag på skruvmejseltillverkningen. Den har nu flyttat till Tyskland. Sedan kom jag till brotschningen för att jag ville jobba skift. Jag trivs bra här. Det är inte så tungt och vi jobbar självständigt. Dessutom är det bra att vi roterar, även om jag inte jobbar med allt ännu.



Carina Welin

1985 började jag här på Bahco med att paketera hylsnyckelsatser. Sedan jobbade jag bl a som planerare och tidsskrivare innan jag flyttade över till Lindströms. Däremellan fick jag barn, så jag var hemma en tid. Alla säger ju här i tidningen att jobbet man har är bra, men jag tycker att det var bättre på vårt gamla lager. Men det är inget direkt fel här. "Tänk om"-arbetet är bra - det gör att man trivs. Jag är gruppledare och det innebär att man har en massa andra saker att pyssla med.



Eva Leskisenoja

Jag började här på Bahco -85. Innan jobbade jag som sömmerska på Hettemarks här i sta'n. Jag började med att märka skalarna på skiftnycklarna. Om man jämför med konfektionsbranschen, så är produkterna naturligtvis tyngre - då menar jag skiftnycklar - men här på Lindströms är det mycket bra. Det är inte lika tungt och det är förhållandevis rent om man bortser från limmet som vi använder. Det här med grupparbete funkar bra och det ger en viss frihet i arbetet.

Insändare

De nya stämpelklockorna

Måste det vara så invecklat att jobba över eller ta ledigt nu för tiden?

Att stämpla in och ut på ordinarie tider går ju bra, men ska man försöka koda in övertid, ledighet, tjänsteresa eller något annat - då blir det problem. Instruktionshäftet som sitter vid varje klocka är svårläst, svårbegripligt och också felaktigt!

Jag (och kanske fler?) efterlyser en bättre och enklare instruktion.

Slut på övertid och ledighet

Svar

Först kan vi konstatera att allt kan te sig svårt i början, men med lite träning tror vi att det kommer att gå bra i framtiden.

Vi håller med om att instruktionshäftet är onödigt krångligt och kommer därför att omarbetas. För att det ska bli så bra som möjligt är vi tack samma för förslag.

Kända fel i instruktionen kommer att rättas snarast, men även där vill vi ha synpunkter på felaktigheter.

Du som känner Dig osäker är välkommen att kontakta någon i arbetsgruppen: **Rolf Smedberg, Christer Johansson, Gurli Blomberg, Lillemor Ericsson, Hans Nyman.**

Hans Nyman, Projektledare

Engelska

Det ordnas engelsk språkutbildning på företaget, där man får gå halva tiden på arbetstid. Det måste sägas vara mycket generöst. Men ändå, när man sedan tittar på närvaron är det 2-3 närvarande. Detta gäller den svårare kursen. Det är dåligt av dem som inte närvarar, men ändå har anmält sig.

Närvarande som försöker lära sig engelska.

Svar till "Näs-vis" - Insändare i förra numret av Ställskruven Vad är det som luktar?

Undersökningen har visat att det inte är mögel som luktar, utan de skinnhandskar som används. Det är någon typ av impregneringsmedel. Vi kan tyvärr inte ge något svar än, då leverantören undersöker saken.

*Gösta Johanson,
Skyddsingenjör.*

Ställskruven är öppen för insändare, bidrag i form av frågor, synpunkter etc. Insändare får gärna publiceras med signatur, men insändarens rätta namn ska lämnas till redaktionen.

Årets förslagsställare

Mats Eriksson har utsetts till årets förslagsställare med sitt förslag att förse svärtningsbadet med omrörare och därmed förlängt livslängden på svärtningsbadet med över 100 %.

Resestipendier

Bland 1994 års belönade förslag har utlottats ett antal studieresor. Resorna vanns av **Mats Eriksson, Göran Johansson, Sven Fischer och Lennart Lindström.** Årets resmål blir Sandvik Coromant i Gimo.

Gratulerar!!!

Vinnare

"Finn fem fel" - Tävlning i förra numret av Ställskruven

Av rekordmånga inlämnade svar har nedanstående fem vinnare vartsin Bellman-lott att hämta på Personalavdelningen.

Nada Racki, Roine Alexandersson, Anita Forsberg, Sigvard Oskarsson och Ritva Huotari.

Grattis!

Lycka till i dragningen!

Dags igen för



Finn fem fel

Rätt bild



Bild med fem "fel"



Ringa in de fem "felen" på den högra bilden ovan och skicka eller lämna in Din lösning till Gunnel på Personalavdelningen senast den 19 april. Bellman-lotter som priser till de fem först öppnade rätta lösningarna.

Namn.....

"PRIMA LIV"

- PRIMA LIV - motion pågår under mars 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.