



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

## Bahco till elitserien!

Så här strax före jul, är det dags att börja summera 1997, men också att blicka framåt mot 1998.

Sågar och Verktygs PC'n brukar, vad gäller ekonomiskt resultat, delas in i en elitserie med bl a Metallsågar (Lidköping) och Handsågar (Bollnäs) och en gårdgårdsserie med bl a PC Nycklar (Belzer) och PC Skog (Edsbyn) och fram till i år tyvärr även Bahco.

I år har vi för första gången sedan vi kom in i Sandvik-familjen en mycket god möjlighet att klara det resultatkrav som ställts upp och därmed - utan att ens behöva kvala - ta klivet upp i elitserien! Det känns som en delseger för oss alla som på olika sätt kämpat för att öka lönsamheten, genom att sälja mer, förbättra produktiviteten och minska kostnaderna i stort och smått.

Låt oss nu visa att vi kommit till elitserien för att stanna. Än så länge verkar serieledaren Lidköping och tvåan Bollnäs svårslagbara, men en bronsplats är ingen omöjlighet. Till syvende och sist är en god lönsamhet vår enda garanti för att långsiktigt finnas kvar.

### Stadigt ökande försäljning

Oberoende bedömare anser att totala handverktygsmarknaden i världen minskar med någon eller några procent per år. Därför är det extra roligt för oss på Bahco att vi under senare år stadigt kunnat öka vår försäljning med någon eller några procent varje år. **Under 1997 (t o m nov.) har vi ökat vår fakturering med hela 13% jämfört med samma period 1996.** En del av denna ökning beror på pris- och valutaeffekter. **Vad avser volym (antal verktyg) är vår ökning cirka 7-8% (Enkö-**



Anders Gemfors

pingstillverkade produkter), en mycket bra siffra, om vi jämför oss med övriga Sågar och Verktygs-enheter och sannolikt bland de absolut bästa i branschen. **Vårt tålmodiga gnetande med kvalitet och leveranssäkerhet, kombinerat med ett motiverat och "hungrigt" gäng på marknads-**

sidan och på våra säljbolag, verkar ge god utdelning.

### Vår produktion - som en jättetanker

Jag brukar ibland se vår produktion som en jättetanker. Det är lika svårt att snabbt öka som att minska takten. Bäst fungerar den vid en jämn och relativt hög takt, något som vi hela tiden eftersträvar (med mer eller mindre bra resultat). **A och O är förstas att vi lyckas bedöma produktionsbehovet för de närmaste månaderna så bra som möjligt.** Detta görs genom att vi analyserar försäljnings- och lagersituation, men också genom en titt i kristallkulan - något som inte alltid är helt enkelt. Ambitionen är att "gasa" och "bromsa" så mjukt som någonsin är möjligt.

När väl takten är beslutad gäller det för varje verkstad att verkligen

Forts. sid. 7

## PC Pliers blir PC Mechanics' Tools

Vid årsskiftet ändrar vi namn på fabriken i Enköping. Vi blir huvudort i en liten "minikoncern", i vilken Argentina och Tyskland ingår. Totalt blir vi cirka 750 anställda i den nya

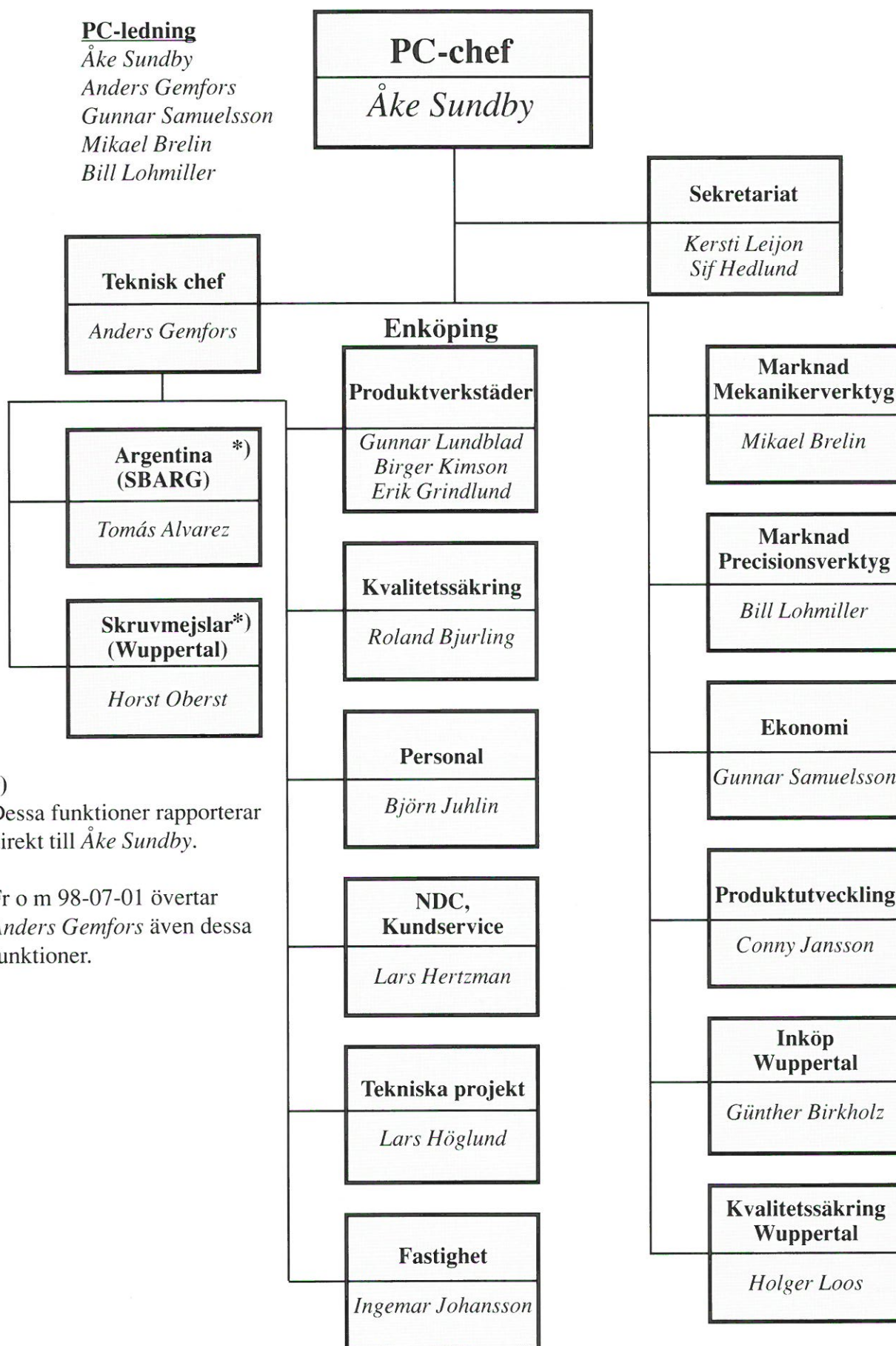
gruppen, som ska heta **PC Mekanikerverktyg** eller på engelska **PC Mechanics' Tools**. Som visas i organisationsschemat på nästa sida, blir Åke Sundby PC-chef.

## På gång ...

- 1/1 1998 Ny organisation - Se sidan 2!
- 2/1, 5/1 Lediga dagar genom inarbetning
- 12-13/1 MAG-möte (Marketing Advisory Group) i Enköping
- 15/1 Datakurser i Word och Excell startar
- Vecka 3 Besök från Slovenien, Ungern och Tjeckien
- 28/1 Besök från Tekniska Högskolan
- 28/1 Presskonferens om nya Ergo-rörtången
- 5/2 Maskintekniker från Uppsala Universitet här på studiebesök

# PC Mekanikerverktyg

Organisation fr o m 98-01-01





# Möte med Göran

Inför årets slut har Ställskruven ställt några frågor till Göran Gezelius. Hans svar finner Ni här nedan.

*Resultatet -97 kommer troligen att bli det bästa på länge både för Sandvik Bahco och Sågar och Verktyg. Varför?*

**Göran:** – Det finns fyra skäl (gäller för såväl Sandvik Bahco som Sågar och Verktyg som helhet).

A. Efter flera års nedtrimning av lager kan vi nu öka produktionen (dock utan att öka lagren), så att vi nästan producerar så mycket som vi säljer. Dessutom säljer vi mer. Ökad produktion och försäljning ger nästan alltid högre vinst för ett industriföretag, så också för Sandvik Bahco och resten av Sandvik Sågar och Verktyg.

B. Mindre kostnader för att strukturera om, dvs att stuva om i produktionen (internt) eller att flytta/lägga ner tillverkningsenheter. Dessutom får vi i år positiva resultat av tidigare års omstruktureringar.

C. Resultat av medarbetarnas kvalitetsansträngningar i form av högre produktkvalitet, bättre lagertillgänglighet, bättre interneffektivitet och därmed nöjdare kunder. (Tack förresten för alla fina föredömen vid Sandvik Bahco!)



*Göran Gezelius, chef för affärsområdet Sågar och Verktyg.*

D. Amerikanska dollarn och engelska pundet har stärkts kraftigt mot svenska kronan, dvs vi tjänar mer på produkter vi tillverkar i Sverige och säljer i England och USA. En inte oväsentlig effekt för Sandvik Bahco. Hjälper också övriga Sågar och Verktyg, men eftersom vi också exporterar många produkter gjorda i USA och England, är nettoeffekten inte så stor för hela Sågar och Verktyg.

*Många affärstidningar har spekulerat i om Sandvik ska sälja affärsområdet Sågar och Verktyg, bl a på grund av dålig lönsamhet.*

*Är den faran över med -97 års goda resultat?*

**Göran:** – Nej, det tror jag inte. Vi måste bli ännu mycket bättre för att ha en säker plats i Sandvik-koncernen.

*Vad ser Du som det viktigaste att ta tag i inför -98?*

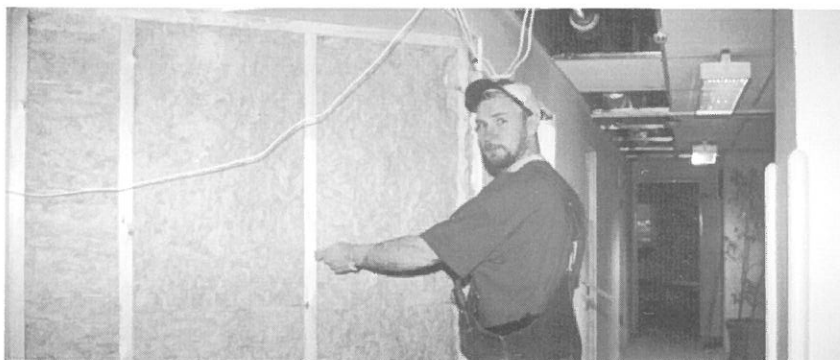
**Göran:**

1. **Kvalitet** och åter **kvalitet**, särskilt produktkvalitet, men egentligen alla aspekter på kvalitet. Kvalitet är en företagsfilosofi, ett förhållningssätt och en personlig övertygelse som grundas på insikten att enda anledningen till att man har ett jobb är att någon annan behöver det man utför. Denna någon är kunden. Kvalitet är kul och det bästa som kan "drabba" ett företag. Missionerandet liksom att stimulera till praktiskt kvalitetsarbete är min viktigaste uppgift 1998.

2. **Produktutveckling** måste intensifieras överallt inom Sågar och Verktyg inklusive Sandvik Bahco. Produktutveckling är egentligen en aspekt på kvalitet, men ska ändå drivas under särskild rubrik.

*Vad önskar Du Dig mest inför 1998 som privatpersonen Göran?*

**Göran:** – Hälsa och välgång i familjen, bättre skola för barnen, en lika fin sommar som 1997 och nya insikter.



*Kerry Eriksson, ovan, mäter så att de nya väggarna kommer på rätt plats.*

*Stig Eriksson, längst till vänster på bilden här intill, berättar att man troligen kommer att gjuta igen golvet på brotschningen, där det finns stora tomrum under plåtar vid maskinerna. Här samlas oljerester, som så småningom börjar lukta illa.*



## Ombyggnad

Våning två i gamla kontorsdelen kommer att byggas om under december och januari. Detta görs för att de nya medarbetarna från Tyskland och USA ska få plats. Hela Marknadsavdelningen ska sedan sitta på andra våningen. Lektionssalen kommer att bli kontor. Det gamla ritkontoret ska senare bli ny lektionssal.



## Rapport från "Läktaren"

Kvalitetsutbildningen där alla anställda deltog hade följande målsättning för 1997:

\* Att förbättra produktkvaliteten.

\* Att åtgärda punkterna "fungerar dåligt" inom företaget.

När det nu är dags att summera detta "projekt" blev resultatet följande:

\* Produktkvaliteten har avsevärt förbättrats under året. När vi startade hade vi endast 85% felfria produkter mot dagslägets 95%. (OBS! Släpp inte taget för vi skall till 100%!)

\* Av de 60 punkter som noteras under "fungerar dåligt" är 56 avnoterade. De 4 som återstår har med verkstadsgolv och ventilation att göra och kan därför tas upp i de lokala skyddsgrupperna.

Detta tycker jag är ett bra resultat. **Tack alla som medverkat!!**

De info-skärmar där vi redovisat kvalitetsutbildningen, kommer nu att användas till annan viktig info, t ex policyn, kvalitet, utbildning, åtaganden m m, så jag hoppas att Ni alla kontinuerligt kollar tavlorna och tar del av denna information.

### Gruppleddarutbildning

Samtliga gruppleddare har också genomgått en två-dagars utbildning med bl a följande kursinnehåll: Gruppleddarens ansvar och befogenheter, gruppsamverkan, självkännedom och sätta mål/vinnande lag. Denna utbildning blev mycket uppskattad och som en följd av denna utbildning, kommer vi under 1998 att genomföra en breddutbildning i gruppsamverkan för samtliga medarbetare inom produktverkstäderna.

I väntan på ett spännande 1998 - **En God Jul och Ett Gott Nytt År!**

*Björn Juhlin*

Om någon skulle ha glömt ...

### Vår kvalitetspolicy

Våra produkter och tjänster skall motsvara kundernas förväntningar och upplevas vara bättre än våra huvudkonkurrenters.

# Kvalitetsutbildning



*Kurs för gruppleddare i Internrevision.*

Syftet med utbildningen är att deltagarna ska få en större/bättre kännedom om kraven i ISO 9000 och vårt kvalitetssystem och sedan sprida kunskaperna vidare i företaget.

Deltagarna ska också delta i interna revisioner under 1998 och framåt. Denna utbildning är en förbättring på den bredare kvalitetssatsning som gjordes i början av 1997.

### Kvalitetsförbättringar/Mål

Kvalitetsarbetet på Sandvik Bahco under senaste åren har resulterat i stora förbättringar.

\* Allvarliga fel funna vid produktrevisioner har halverats.

\* Kvalitetsbristkostnaderna har också halverats.

\* Anmärkningar vid SIS-revisionerna har halverats.

Det är roligt att se att ett målmedvetet arbete ger resultat. **Tack alla Ni som hjälpt till att förbättra kvaliteten!**

Fortfarande har vi dock allvarliga fel på cirka 5% av de produkter vi tillverkar. Vi kan inte slå oss till ro förrän vi är nere i 0% eller helt felfria produkter. Jag är övertygad om att vi med gemensamma ansträngningar kan nå dit under 1998.

Vårt nystartade damlag i fotboll har redan vunnit en turnering. Ställskruven träffade Marie, Monika, Anita och Carina. På grund av sjukdom och barnpassningsproblem fick tjejerna inte ihop ett helt lag till turneringen den 5-6/12, utan man fick ta hjälp av intresserade kompisar utanför företaget.

Turneringen som är en riktig maratonturnering spelades på S:t Iliansskolan. Första matchen spelades kl 20.20 och sedan kl 1 och 4 på natten. Finalen spelades dagen efter vid 12-tiden.

Tjejerna var mycket nöjda och som Carina uttryckte det: - "Nu tar vi för givet att företaget sponsrar med nya tröjor och bra träningstider i någon hall".

**Om vi alla är överens om att inga produkter med allvarliga fel får levereras till kund, då klarar vi det, Låt detta bli vårt nyårslofte till varandra!**

### Nytt certifieringsorgan

Vi har sedan vårt kvalitetssystem blev godkänt haft SIS som "övervakat" oss.

På grund av samordningsfördelar inom Sandvik Sågar och Verktyg har det bestämts att alla företagsenheter ska använda *Det Norske Veritas* som certifieringsorgan. De kommer därför i början av 1998 att göra en omfattande revision av hela vårt kvalitetssystem. Om vi godkänns får vi ett nytt certifikat som ser något annorlunda ut.

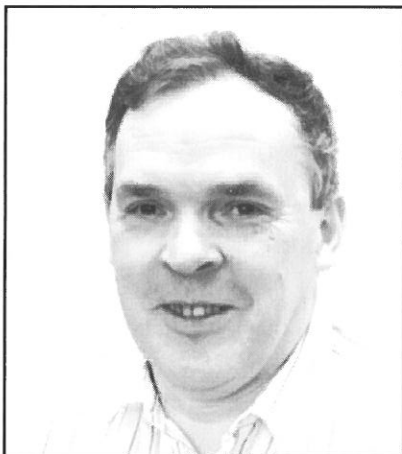
*Roland Bjurling*

## Natt-cupen -97



# Från verksta'n - Hur går det?

## PV Smide



*Gunnar Lundblad*

– Det har gått mycket bra och med det menar jag att produktiviteten har varit mycket bra. Håller vi sedan de volymer som vi kör idag, så blir även lönsamheten mycket bra. Tyvärr har kassationerna ökat lite för mycket, men vi följer upp detta hela tiden och ska komma till rätta även med det. Det har faktiskt gått så bra att vi bjuder oss själva på kaffe med tårta.

Vi har kommit igång med en ny (begagnad) fleroperationsmaskin för fräsning av skäggutrymme i matrisona. Detta för att spara på axlar och armar, eftersom vi tidigare har fräst för hand.

Vi ska bygga en bastu i tjejnarnas omklädningsrum, vilket säkert kommer att uppskattas.

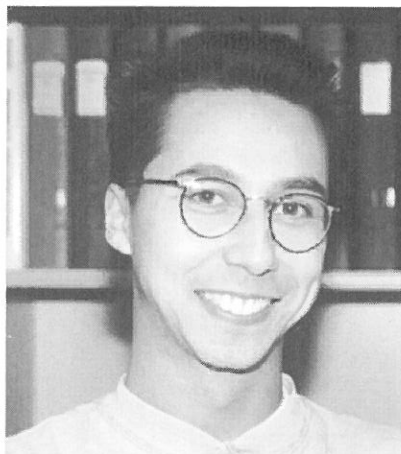
---

*Ingemar Johansson, Fastighetsavdelningen:*

– Visst är det synd att behöva såga ner trädet, men det är mycket gammalt och har efter en noggrann undersökning av stadsträdgårdsmästaren till vissa delar visat sig vara rötskadat. Det finns alltså risk att grenar kan gå av och falla ner. Innan någon blir skadad har vi därför valt att såga ner hela trädet.

– På försommaren sätts dessutom våra takbrunnar igen av de båda almarnas frön med den påföljden att vi får takläckage.

## PV Skiftnycklar



*Birger Kimson*

– Produktionen har rullat på kanonbra. Vi har inte tagit beslut om några nya investeringar sedan sist.

Vi har under den senaste månaden kört CNC-utbildning för ett antal på verkstaden och för några tekniker.

Provet med att låsa stiftet som håller ställskruven har funkad bra och det blir troligen den lösning vi har idag som vi kommer att tillämpa.

## PV Tänger



*Erik Grindlund*

– Efter semestern har det gått mycket bra. På standardtänger har man de senaste två månaderna överträffat målet för produktiviteten. Även ledtiderna har förkortats avsevärt. Genomsnittstiden för en tång att komma igenom har varit 35 dagar. Idag är vi nere på 27 dagar.

Målet för produktiviteten i år har varit 11,5 tänger. Sedan semestern har vi ett genomsnitt på 11,8 och i november klarade vi 12,9. Alla har totalt jobbat mycket bra för att nå våra målsättningar.

---

## Varför fäller man den gamla almen, Ingemar??





## 90 år gammalt J.P. Johansson- patent

Den 11 oktober 1907 fick Johan Petter Johansson patent i Sverige på sin uppfinning "Anordning för skydd mot hetta från ugnshärddar". Patentet har nr 24860 och offentliggjordes av Kungl. Patent- och Registreringsverket. Uppfinningen beskrivs nedan.



Teckenbeskrivning: a) ugnshärden. b) Långsgående blästerrör. c) Öfverliggande rökfång.

### Patentspråk

Anordning för skydd mot hettan från ugnshärddar, kännetecknad af ett eller flera utanför händöppningen anbragta blästerrör, genom hvilka aflopp en luftström kan pressas mot de ur händöppningen utströmmande gaserna och tvinga dessa att stiga uppåt genast efter utträdet ur ugnen, så att de icke kunna slå fram så mycket som eljest.

*Hans E Söder*

*J.P. Johansson-Sällskapet*



*Rolf Rönngren, Produktionsekonom*

## Vi presenterar Ekonomi- avdelningen

I nästa nummer av Ställskruven presenterar vi resten av styrkan på Ekonomiavdelningen - Gunnar Samuelsson, Britt Norén och Ulrika Johansson.



*Hans Nyman, Datasamordning*

- Jag började den 20 augusti 1962 på Bahco Ventilation och har varit på Bahco sedan dess. Jag var 15 år då jag började bära ut internpost. Tre år senare började jag på dataavdelningen med att stansa hålkort. Sedan har det varit data på olika jobb och på olika nivåer.

Eftersom jag var ansvarig för Bahco Verktygs datakörningar när jag arbetade på Ventilation, föll det sig naturligt att jag flyttade över till Verktyg då man skulle bygga upp egna system på 80-talet.

Jag har sett hela utvecklingen av datorer sedan hålkortens tid. Den stora skillnaden är minneskapacitetens utveckling. Vår första stordator var utrustad med ett internminne på 64 kb. Den första PC'n som kom hade 640 kb. Det gick åt massor med program för att köra ett jobb. Det gick inte att mata in allt på en gång. Datorn vi byter ut i år har 2 giga byte i diskminne plus 2 Mb i internminne.

Det som händer närmast på datasidan är att starta det nya MPS-systemet. Sedan kommer vi att byta till en NT-server, vilket innebär ganska mycket jobb i varje enskild PC.

- Jag kommer från byggbranschen och en anställning på DIÖS som inköpare och kalkylator. Jag gjorde inköp till byggerna och följde sedan upp hur ekonomin hade gott ihop. I en annons såg jag att Bahco Verktyg sökte en kalkylator, dvs en som skulle följa upp de olika jobben som gick igenom fabriken. I början låg arbetet på Ekonomiavdelningen, men det har även legat på produktionssidan. Det har inte inneburit så stora skillnader, eftersom jag hela tiden jobbat med ekonomi.



*Delia Grönlund,  
Leverantörsreskontra*

- 1960 kom jag till Stockholm från Åland och fick jobb på varuhuset PUB. Jag sålde herrkläder och trivdes bra med det, förutom med arbetstiderna.

1964 sökte jag därför ett ledigt jobb på Bahcos huvudkontor, som då låg i Stockholm. Kontoret flyttade till Enköping 1966 och jag följde med. Jag började på dataavdelningen, men på den tiden jobbade vi med hålkort och det var många som var anställda på den avdelningen.



*Suoma Köngäs, Kundreskontra*

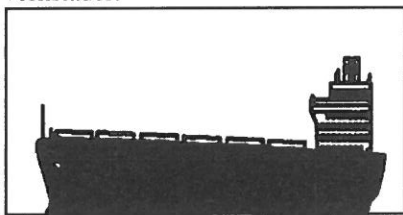
- Efter handelsskola i Finland kom jag till Enköping och mitt första jobb som sömmerska 1972.

Tre år senare började jag i smedjan på Bahco Verktyg. I början körde jag truck. Efter det fick jag jobb i vaktmästeriet och senare kom jag över som sekreterare på Personalavdelningen. Där efter sökte jag mig till Ekonomiavdelningen och här trivs jag väldigt bra.



## Forts. från sid. 1

tillverka enligt beslutat takt - varken mer eller mindre. Under hösten har såväl smedjan som skiftnycklar, rörtänger, standardtänger och stämjärn lyckats över förväntan. En imponerande insats! Elektroniktänger har fortfarande, trots personalökningar och införande av ett tredje skift, svårt att klara beslutad takt. Jag är övertygad om att även "elektroniktäng-gänget" är på god väg och trots att vi nu även börjat köra en del slipade sidavbitare kommer att klara av beslutade takter under 1998 lika bra som övriga verkstäder.



Produktiviteten kan liknas vid bränsleförbrukningen i jättetankern. Vid ideliga gaspådrag och inbromsningar blir bränsleförbrukningen betydligt större än vid jämn och mjuk takt.

I samtliga verkstäder har produktiviteten ökat rejält och ligger nu på eller över målet för 1997. Något som självfallet sänker våra PK'n och bidrar till vår ökande lönsamhet.

### "Tänk om" - ständigt lika aktuellt

Jag tror att grundläggande för all produktivitet utveckling är att vi hela tiden ifrågasätter det vi gör.

- Behöver det göras överhuvudtaget?

- Kan vi göra det smartare och enklare?

- Kan vi göra det bättre (rätt från början)?

Under året har vi bl a åtgärdat alla de förändrings- och förbättringsförslag som kom fram under kvalitetsutbildningen i slutet av 1996. Björn Juhlin berättar på annan plats i Ställskruven om allt som gjorts och som säkert bidragit till vår positiva utveckling. Under hösten har samtliga gruppleddare deltagit i en tvådagarskurs för att bli ännu bättre ledare i sina respektive grupper och för att också få grupperna att fungera bättre. Man har bl a diskuterat och lagt fast gruppernas och gruppleddarnas ansvar och befogenheter. Under 1998 planerar vi att gå vidare genom att samtliga medarbetare ska få

## Bahco till elitserien

tillfälle till en utbildning i att arbeta och fungera i grupp.

Målet med "Tänk om" är att ständigt förbättra produktiviteten, minska genomloppstiderna och förbättra kvaliteten.

Metoden är att varje medarbetare ska känna sig motiverad att hela tiden leta och peka ut förbättringsmöjligheter och framförallt få möjligheter (befogenheter) att verkligen få se sina förbättringar genomförda. Jag tror vi har kommit en bra bit på väg, men vi måste hela tiden sträva efter att bli ännu lite bättre.

### Vår administration

- Ett bra exempel på "Tänk om"!

Under de senaste två åren har vi drivit ett intensivt arbete för att i grunden förändra vår ekonomistyrning, framför allt vad gäller produktion. Resultatet har blivit att vi bl a kunnat slopa en hel del av tidigare återrapportering från olika operationer i produktionen och framför allt att vi fått avsevärt enklare och bättre ekonomirapporter. Nu går arbetet vidare i projekt "DUVA" för att med hjälp av ett nytt datasystem ytterligare förenkla och förbättra vår ekonomistyrning.

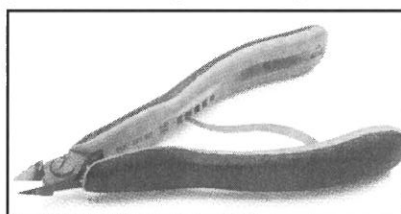
Även vår produktionsplanering kommer att förenklas och förbättras med hjälp av ett nytt datasystem.

Under hösten har en grupp i detalj gått igenom alla produktionsflöden, mellanlager m m i första hand för att minska "PIA" (produkter i arbete) och förenkla planeringen.

Ett sista exempel på administrativ förenkling är övergången till månadslön för alla anställda. Genom denna förändring har såväl ekonomiarbetet som vår löneadministration blivit betydligt enklare och bättre.

### Många nya produkter "i röret"

Trots att verktygsbranschen är en minst sagt mogen bransch - dessutom med ofta mycket konservativa kunder - är en ständig ström av nyutvecklade produkter av avgörande betydelse.



Vår senaste produkt, Rx-tången, fortsätter sitt segertåg över världen. Målsättningen med vår produktutveckling är att utveckla produkter som är bättre (prestanda, ergonomi, ...), men också - och allt viktigare - billigare att tillverka. "10% bättre, 5% billigare" kan vara en lämplig slogan.

Under senare tid har vi väsentligt ökat antalet tekniker, bl a för att kunna öka tempot i produktutveckling (hela sex tekniker mer än för två år sedan). Resultatet har inte låtit vänta på sig. Från att vi under senare år lanserat en ny produkt, säg vartannat år, kommer vi nästa år att lansera hela tre väsentliga produkttyper, nämligen Ergo-rörtången, en helt ny bulstax och - äntligen - den slipade sidavbitaren. Jag är övertygad om att alla tre kommer att ge oss såväl merförsäljning som ökad lönsamhet.

### 1998 - PC Mekanikerverktyg

Som Ni alla vet kommer vi den 1/1-98 att "giftas" ihop med PC Nycklar (Belzer) och bilda PC Mekanikerverktyg. Vad detta innebär i detalj är allt för tidigt att säga. För Enköpings del gäller det att fortsätta på den inslagna vägen, fokus på kvalitet och leveranssäkerhet, fortsatt satsning på produktutveckling och marknadsföring för att ännu snabbare öka vår försäljning. För Wuppertal är den högst prioriterade uppgiften att klara utvecklingen - inte minst produktions-tekniskt - av den nya skruvmejseln.

För fabriken i Santo Tomé som nu övertagit all produktion från Hasborn av fasta nycklar och hylsor finns två avgörande uppgifter, nämligen att snabbt få upp leveranssäkerheten till en anständig nivå, men också att snabbt vända det negativa resultatet för dessa produktgrupper till ett plus. Jag är övertygad om att vi alla kan förvänta oss ett händelserikt och spännande år 1998.

Till sist ett stort tack till alla och envar för ett bra år - det första året i "elitserien". Ett speciellt tack för de fina insatser som gjordes strax före och strax efter semestern för att rädda vår leveranssäkerhet. Tack vare dessa insatser lyckades vi i stort klara en acceptabel leveranssäkerhet.

God Jul och Gott Nytt År!

Anders Gemfors, VD

# Vinnare

Korsordet i Ställskruven 7/97

Vi har fått in väldigt många korsordslösningar, men endast 3 st som var helt rätt. Vinnare blev:

**Kenneth Ohlsson, Sigvard Oskarsson och Tage Rosén (pensionär).**

Vinnarna får hämta varsin Penninglott som pris hos Gunnel på Personalavdelningen. Tage, Du får Din lott med posten.

**Grattis!**

Rätt lösning av korsordet i den förra tidningen

Max kan undra om det skulle bli något nytt år om våra störsmax .... uppmanade klök av att ....

TORR TRÄD-TOPP	S	STILJE ROVAN	B	AKROBATERNA	B
→	K	U	L	L	E
VILDRÄ VÄRDERA	A	R	E	A	L
SKJUTS TILL KVAL	S	T	E	K	L
KAN VI SKOGLIG SVÄVA	R	A	K	E	T
SKÄRJA RÄVEN INOM TÄLLMÄR	F	I	R	A	S
ÖNSKAR VI ALLA VÄRMAN	N	I	T	T	O
→	G	O	T	T	N
→	F	A	N	A	P

# Ställskruven

## Utgivningsdagar Våren -98

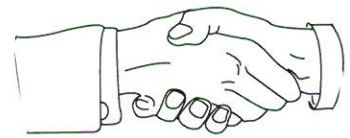
Nr	Manusstopp	Utgivning
1/98	18/2	26/2
2/98	25/3	2/4
3/98	6/5	14/5
4/98	10/6	18/6



Vi önskar våra läsare  
En God Jul och Ett Gott Nytt år  
Martti och Gunnel

# Julkryss

# Tack!



## Pensionärsuppvaktning


Den 4/12 åkte vi tillsammans med hustrur/män med buss till Sandviken. Vi bjöds på en härlig jullunch på Bruksmässen och därefter fick vi en guidad visning av stälverket. Det var mycket intressant.

På kvällen var det dags för middag med dans på Folkets Hus. Det blev en trevlig kväll med god mat, underhållning av Svenne Rubins orkester, dans på ett härligt dansgolv och en högtidlig uppvaktning av oss pensionärer.

Vi övernattade på hotell Princess och efter en sen frukost hämtades vi med buss för återfärd till Enköping.

1997 års pensionärer med respektive tackar för en jättetrevlig resa till Sandviken.

Gm Göstha J.

	BRUNNEN SÖNDAG SÖNDAG	DUAN DIN VINTAG SÖNDAG SÖNDAG	GRÖDE GURBE	ÖCKSA EN TITEL	KRAFT- ORD	→	TON
INGVAR STIFT	DRICK	FÖRNUM NÄSSE BÄRMÅSA	BLAD	PLAN	APRIL EFTER	SPRIT SÖNDAG IN FORT- SEKÄNDE	LUGGER DU VÄL
REVV- GURBE	FROKEN SOM VET TIDEN	EN PLATS- FRÅGA	TAP SIG TON	SJAL	BRUKAR DEN MISS- NÖLDE	UTSLUT- NING	TA
SIDEN WILGARDI	STIF TAR I FEN BÄRGEN PÄRGER	FÄLLE I FEN KISLIS PEZELT	BOANG FÖR TENNIS- SPELARE	GAV UT SÖND- TÖRK- HUS	TVF OCH LUL SÖNDAG- FILM	UNITED PRESS FÖR SÖNDAG- SÖNDAG	SÖNDAG FRÖSTAM- MIGT
LADA VR	KAMMAR HEKRE PENSAR	USA GITT VACKRA JAG	FRANSK O MED SÖNDAG SÖNDAG	EN MED SÖNDAG	VILL VÄL BET FAST	HUR VAR NAMNET ?	TILLHÖR DEN GAMLA SKOLAN FRÅN DEN TIDEN DÅ POLITIKERFÖRÄKT VAR NÅGOT OTÄNKBART. EN FOLKETS MAN. AUTODIPIKT. KAN MÅNGA FRÄMMANDE ORD. EN AV ARBETARRÖRELSENS VETERANER. SÄR HÄNGLEN OCH SVÄNGREM.
VIKTIGT FÖR BARN	FRÄMME INTE PAPPAN	SÄLITE FÖRKLAR TIGT PÅ TILLBÄRAN	EN FRÖKTIG KÄNDIS	SIK TAR TIDRÖTS- MAN FR	RAPUM	KÄNNER ALLA VOLVO BELEVAD	SKILL TON SOM POAR
TIDEN UT GALLRA	BAD- PLATS	FRÄMME INTE PAPPAN	FRÄMME INTE PAPPAN	SIK TAR TIDRÖTS- MAN FR	PIVT NING	FRÄMME INTE PAPPAN	VÄR- DÄGLIG

Senast den 18 februari -98 vill vi ha Din lösning. Skicka eller lämna in den till Gunnel på Personalavdelningen. Som vanligt delar vi ut fem Penninglotter till de Namn ..... först öppnade rätta lösningarna.