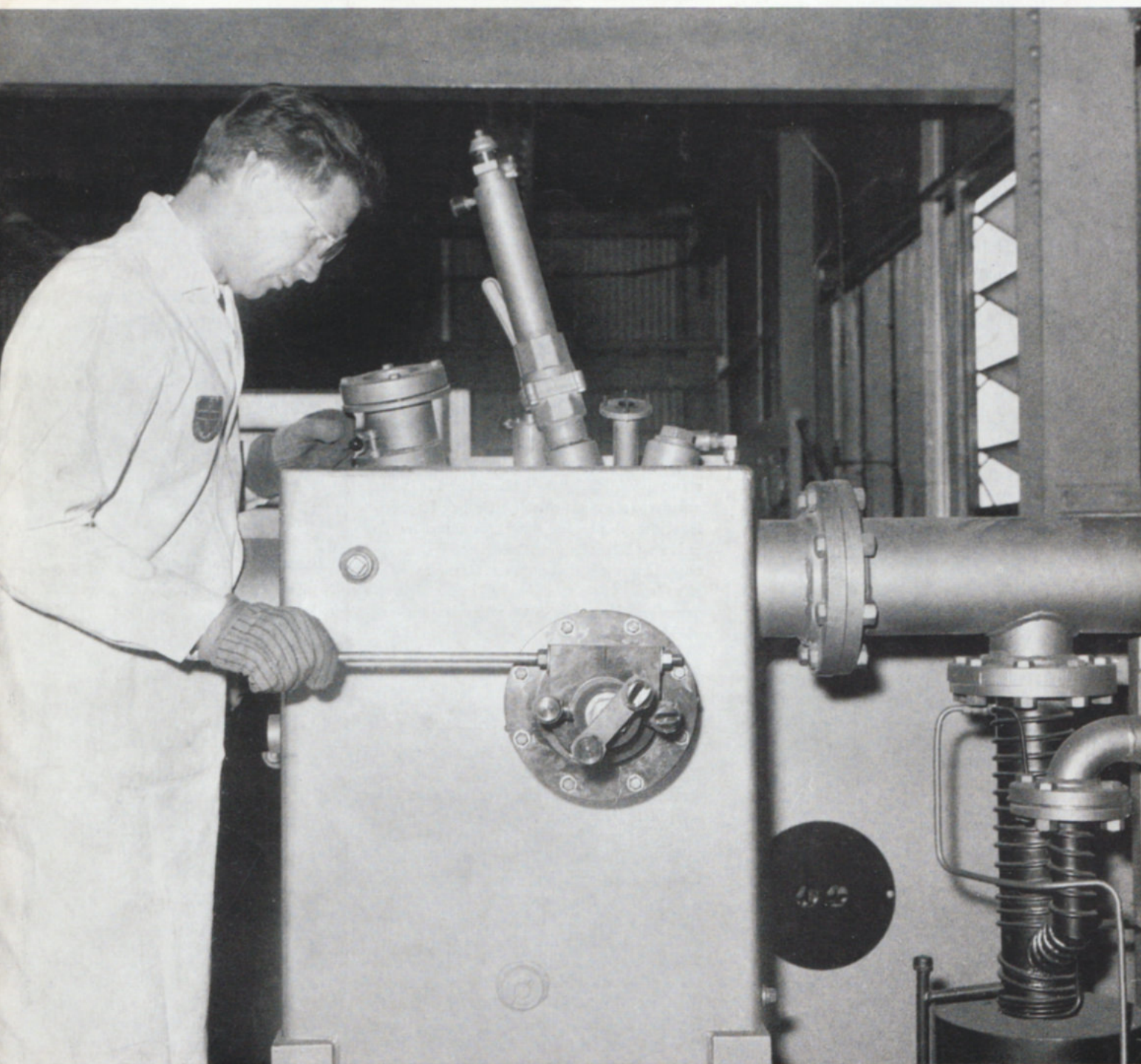


BRÄNNPUNKTEN





"Norrlänningar i Skåne

har svårt acklimatisera sig", läste vi häromsistens i en nordvästskånsk tidning som rubrik under bilden av en rar norrlandsfamilj.

— Inte trodde jag, att det fanns något som hette rashat i Sverige, men nu börjar jag faktiskt att tvivla, säger husefaderen, som bl.a. berättar, att barn på en skolgård börjat kasta gläpord efter en av familjens döttrar, därför att hon talade norrländska. Det hade t.o.m. gått så långt, att några kastade sten efter henne.

— En lärarinna såg det hela utan att röra ett finger för att hjälpa vår flicka, inskjuter modern. Jag är ganska förvånad över att människor kan bära sig åt så. Barnen blir behandlade som om de var utbölningar. Och ändå är vi svenskar. Från Norrland!

Denna lilla interiör

från ett hörn av vårt land ser ju inte så värst pyrdlig ut. Till saken hör emellertid också, att husefaderen säger sig trivas utmärkt med arbetsförhållandena i Skåne och med arbetskamraterna. Men, tillägger han, om familjen lider, så lider jag också.

Det här relaterade fallet

berör inte någon av Höganäs-koncernens arbetsplatser. Det behöver ju inte heller vara allmängiltigt, mamman och barnen i den familjen kan ha varit litet överkänsliga osv. Men ... ingen rök utan eld, och därför må det tillåtas oss några reflektioner i frågan.

Bakgrunden

utgöres, som alla förstår, av den "folkvandring" från huvudsakligen Norrland, som med myndigheternas aktiva medverkan pågår söderut, främst till vissa storstadsregioner men också till mindre industriorter. Med produktionsapparaters nuvarande utbyggnad råder det som bekant brist på arbetskraft i landets södra delar, medan det finns ett överskott i Norrland. Ingenting tyder på att detta tillstånd inte skall fortsätta långt in på 1970-talet, säger experterna. Arbetslösa norrlänningar tvingas bryta upp från sin hemort, sälja sina egna hem (till bl.a. staten) för att dirigeras söderöver. Här får de visserligen en sysselsättning, men samtidigt kan det hända, att de ställs inför problem, som kan bli påfrestande, i vissa fall övermäktiga.

För dem

som lyckats genomgå den svåra omställnings-

proceduren till nya arbetsförhållanden och ny social miljö, brukar det emellertid i regel gå bra. Sålunda är skåneföretagens erfarenheter av den norrländska arbetskraften genomgående goda, liksom norrlänningarna har funnit god livsluft, framför allt i norra Skåne. Värre tycks det vara att acklimatisera sig i Malmö—Lund-regionen, att byta ut den röda stugan mot några betongkuber i en "folksilo" ute på slätten. Dock räknar man med att t.ex. Malmö får behålla 67 % av ditflyttade norrlänningar.

Vad här ovan sagts

om norrlänningarnas anpassningssvårigheter äger naturligtvis ofta i ännu högre grad tillämpning på verklig "import" av arbetskraft, dvs. från utlandet. Här spelar ju bl.a. språkoligheterna en verkligt framträdande roll, varjämte social miljö etc. kan vara i grunden olika.

Vad gör man

i den situation, som skapas av dessa folkomflyttningar? Omflyttningar, som är nödvändiga, om framstegstakten i näringslivet skall kunna vidmakthållas och ökas. I det problemkomplex, det här gäller, skall vi helt bortse från sådana fundamentala ting som bostadsfrågor, introduktion på arbetsplatsen, information, utbildning och liknande, för vilka ansvaret faller på myndigheter och företagsledningar. Vad som måste förväntas av de redan anställda är en förståelse för den nyanställdes totala situation, en strävan att göra allt för att vederbörande skall känna sig välkommen, så att han snabbt kan bli hemma-stadd i den nya miljön. Hjärtat måste här få komma till tals minst lika mycket som huvudet.

Och den nyanställdes familj?

Ja, vad gör man t.ex. för att förhindra händelser sådana som de inledningsvis relaterade? Barn är obetänksamma, heter det. Men det heter också, att "som de gamla sjunga, kvittra de unga". Föräldrar kommer ju inte undan ett medansvar, om deras barn beter sig, som barnen gjorde på den där skolgården. Det synes därför nödvändigt, att *bela* den "inhemska" familjen får genomsyrras av insikten om att den "främmande" arbetskraften behövs. Kanske rentav för att familjen skall kunna fortsätta att åtnjuta den standard, som den blivit van vid. Därigenom bör man ha skapat den naturliga grogrund, varur andra aktiviteter kan växa fram.

Omslagsbilden: Ing. Sven B Brandstedt, Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton, vid en experimentlagn för utveckling av super-legerade pulver för gasturbiner och andra högltemperaturanvändningar. Se artikel på s. 3—5.

UR INNEHÄLLET

Ett "newsletter" om atomisering i Riverton

Ing. Sven B Brandstedt skriver 3

Utbildning, förslagsverksamhet och sociala anläggningar

diskussionsfrågor i Höganäs-bolagets företagsnämnd 6

Duktiga förslagställare inom Höganäs-koncernen

har hittills delat 150 000 kronor 10

Höganäs hamn förbättras

Bl.a. har 20 000 m³ skifferlera uppmuddrats 14

Effektivare introduktion och utbildning —

föredrag av ing. Sven Johansson, Västervik, för ledamöterna i Slip-Naxos' företagsnämnd 16

Kundservice — behövs det?

En läsvärd dialog mellan två säljare 18

Höganäs-bolaget satsar på korpidrott

Sportglimtar och propaganda för konditionsfrämjande arrangemang 24

BRÄNNPUNKTEN Höganäs-koncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

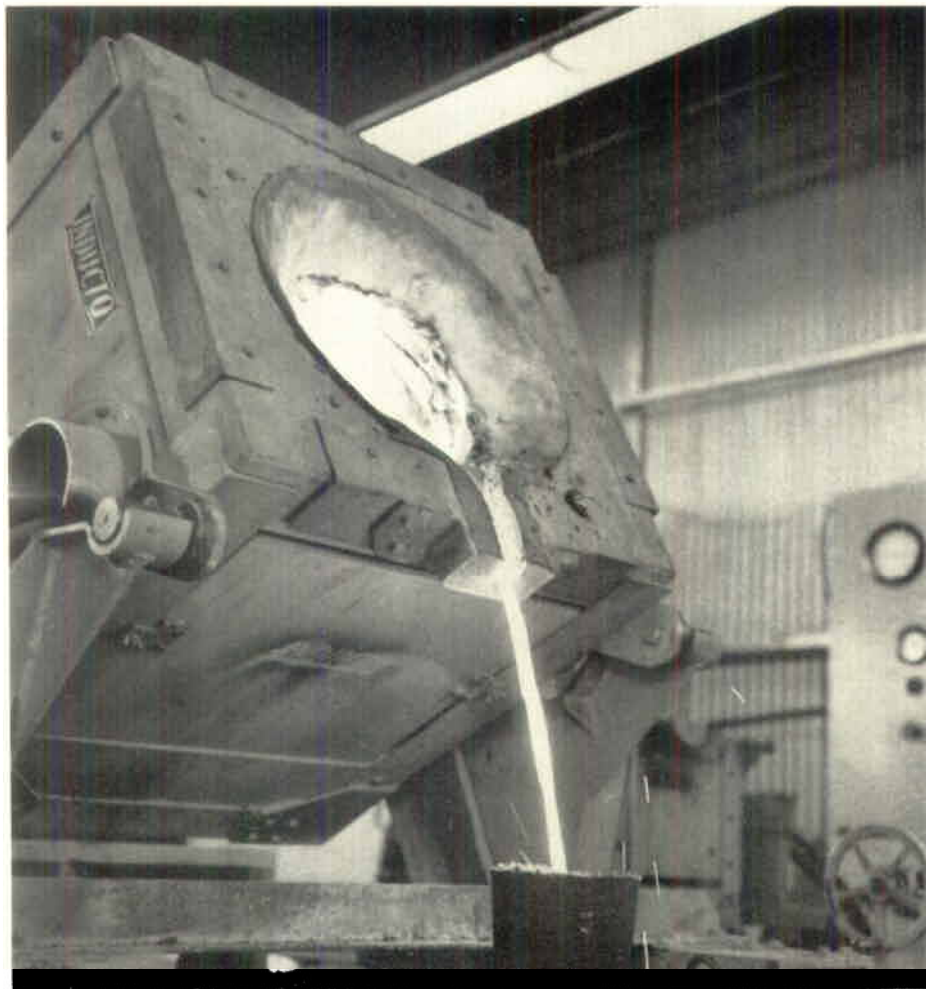
Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Ett "newsletter" om atomisering i Riverton



Som en komplettering till och ibland som ett slags ersättning för en personaltidning förekommer på sina håll i Amerika s.k. newsletters — nyhetsbrev —, vilka av företagsledningarna sändes till de anställda. Nyhetsbrevet är t.ex. stencilerat på företagets vanliga brevpapper, och innehållet utgöres, som namnet antyder, av nyheter, vilka företagsledningarna anser böra komma till de anställdas kännedom. Ett av de företag, som ibland sänder ut nyhetsbrev, är vårt amerikanska dotterbolag Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton. Vi återger här ett sådant brev, som nyligen kommit oss tillhanda och som närmare beskriver företagets atomiseringsanläggning, som nu är i full drift. Brevets avsändare är ing. Sven B Brandstedt, chef för Avd. för höglegerade material och 1957—1961 knuten till Försäljningsavdelningen för metallurgiska produkter, Höganäs.

En 350 kg smälta av rostfritt stål atomiseras



Kära Vänner!

Vår anläggning i Riverton för framställning av järnsvamp är en av de största i världen. För två år sedan gav denna jätte livet åt en baby, som tog sina första stapplande steg 1962 och som redan blivit en livlig och lovande ung grabb. Låt mig ta Er med på ett besök hos denne nye medlem i vår familj — atomiseringsanläggningen eller Avd. för höglegerade material, vilket är den nye telningens egentliga dopnamn!

Atomisering är en ny metod för framställning av höglegerade pulver, vari ingår olika slags metaller andra än järn, såsom nickel, krom, molybden, mangan, bor, kobolt, koppar, aluminium, titan, zirkon, volfram, vanadin och många, många flera. Låt oss nu starta vår rundtur!

Det första arbetsmomentet vid atomisering är smältningen. Vi går uppför trapporna till smältplattformen, och där möter vi Fredrick, just som han skall påföra mera material i smältugnen. Fred håller på med att trimma in en av de bästa smältugnar som finns. Utrustningen har tillverkats av Inductotherm här i New Jersey. Ugnen har varit i drift litet mer än en månad, och Fred och ugnen är redan på förtrolig fot med varandra. Till sammans åstadkommer de sex smältor eller bra nära två ton höglegerat material om dagen. Även om denna tillverkning är liten i ton räknat, jämförd med järnsvamp, så får man en annan syn på saken, om man betänker, att de höglegerade materialen kostar tio till trettio gånger så mycket som järnpulver.

Fred har varit anställd hos oss från första början och kan berätta allt om de spännande ögonblick, då den allra första smältan atomiserades i november 1962. Det första pulver, som kom fram, var oxiderat och felaktigt både i fråga om kornstorlek och kornform; men det var i alla fall ett atomiserat pulver! Några veckor och många smältor senare motsvarade pulvret helt de föreskrivna specifikationerna. De första leveranserna gjordes i jan. 1963.

Mannarna är just klara för att atomisera en smälta av rostfritt stål. Fred uppskattar temperaturen genom att ge akt på slagglinjen och smältans färg. Ibland ser Ni honom doppa ned ett termoelement i smältan, varvid temperaturen registreras på en instrumentpanel.

Innan tappningen börjar, skulle jag vilja presentera Er för Edvin. Ed har tillsammans med Fred kontrollerat schemat för tillverkningsförloppet och har rekvirerat dagsbehovet av ramaterial, valt ut de rätta munstyckena för atomiseringsstrålarna, monterat dem och därvid justerat vinklar och avstånd. Han har ordnat deglar och många andra detaljer

och har nu brätt med att hjälpa Fred med tappningen.

Metallen tappas i en degel med hål i botten. Från denna "tratt" rinner smältan i en noga kontrollerad ström ned i endera av de båda atomiseringskammarna, där den mötes av vattenstrålar under högt tryck, varvid den sönderdelas i fina droppar. Medan dessa faller

ned i kammaren, avkyles de och stelnar till ett fint pulver. Ibland ställer man in atomiseringsstrålarna eller trycket, så att nya kornformer och -storlekar uppstår.

Sedan hela smältan har tappats och atomiserats, chargeras ugnen för nästa smälta. Vi tycker det är ganska skönt att få lämna smältplattformen, där lufttemperaturen raskt när-

Varje ugn har sin atomiseringskammare och sitt uppsamlingskar, där pulvret uppsamlas och torkas efter atomiseringen.



Överst

Frihet från föroreningar är A och O för rostfria pulver. Det är salunda viktigt, att fabrik och utrustning hålles snygga och rena.

Nederst:

Med hjälp av vibrationssiktar uppdelas pulvret i olika kornklasser

mar sig den som rader på ett visst annat varmt ställe.

Det fuktiga pulvret samlas i kammarens botten, och här möter vi John och Leroy. John visar oss sin utrustning, som består av diverse pumpar, matare, siktar, behållare, torkar, blandare, truckar, vågar och provningsapparater. Lee kontrollerar skyddsatmosfären och vattennivån i atomiseringskammaren med hjälp av ventiler och tryckknappar. Ibland kan det hända, att Lee överraskar besökaren med en kalldusch från överskottsvattnet i behållarna. Mellan tappningarna avlägsnar Lee pulvret från uppsamlingskaret och torkar det i tråg i en elektrisk ugn.

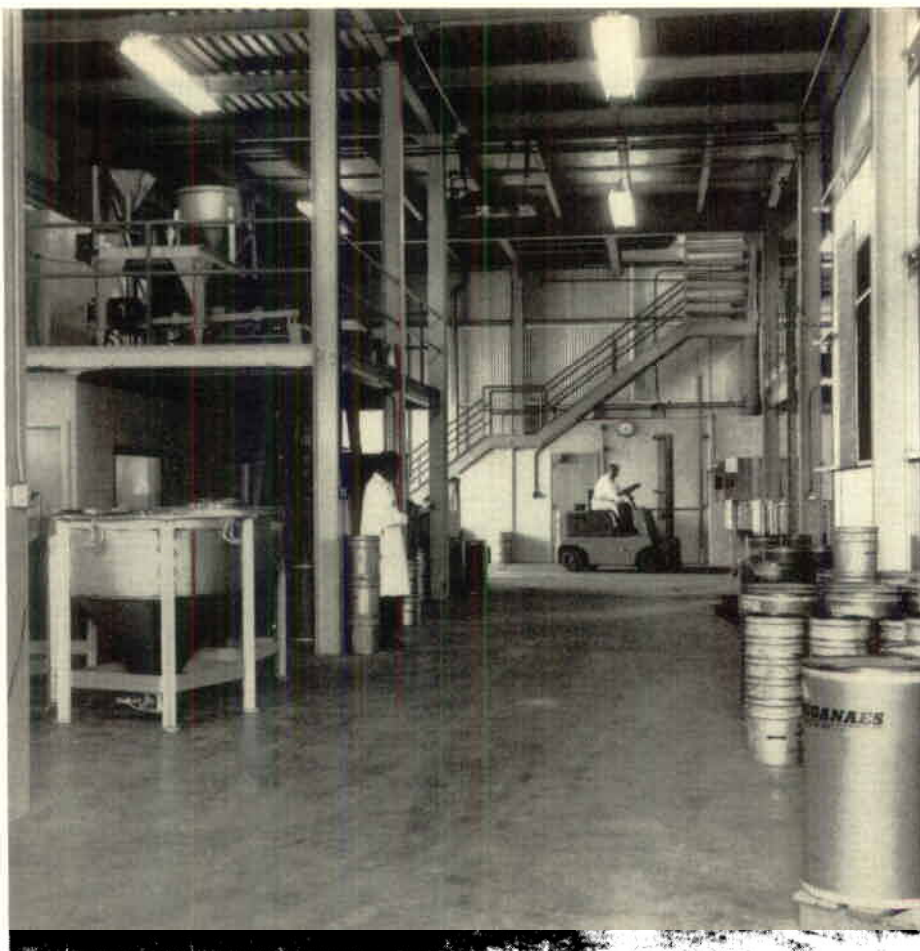
Det torra pulvret uppdelas genom siktar i olika kornstorlekar. Detta till synes enkla arbetsmoment är ett av de mest besvärliga i hela tillverkningsförloppet. Men om man betänker, att en smälta på 300 kg åstadkommer i runt tal 4 miljarder partiklar i olika former och storlekar, så förstår man lätt, hur svårt det är att sikta på rätt sätt. John och en annan av hans kompisar, Roy, talar om för oss, att de nu har lärt sig de flesta av hemligheterna med att hålla hundratals materialspecifikationer atskils, hur man ställer in sikthastighet, lutningsvinkel och matningshastighet, hur man väljer den rätta siktduken, hur man provar, märker och förpackar varan och — hur man använder en sopkvast. Efter 227 liter målarfärg och en kurs i golvsopning är de beredda anta en utmaning från vem det vara månde i konsten att hålla snyggt omkring sig.

Blandning, undersökning av kemiska och fysiska iska egenskaper, förnyad blandning, efterkontroll och förpackning betecknar slutstadierna i produktens behandling. Detta fordrar ett stort matt av omsorg och kunnande hos dem som sysslar med detta arbete. Varje kilo av den nu leveransfärdiga varan representerar salunda en god portion av dessa dygder.

Vår rundvandring är slut, men pulvret går vidare till kunder i hela USA och i utlandet. Ni kanske kommer att möta det igen — i Er bil, i Er kamera eller i Er automatiska tvättmaskin. Och en vacker dag får Ni kanske höra talas om dess framgångar i samband med den pågående rymdkapplöpningen!

Er tillgivne

Sven Brandstedt



Utbildning, förslagsverksamhet och sociala anläggningar diskuterades i Höganäsbolagets företagsnämnd

Årets första sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd på Bruksgården den 16 mars bjöd på intressanta diskussioner i flera frågor. Dessa berörde bl.a. utbildningen och förslagsverksamheten inom företaget samt anläggningar för badhus och matsalar. Vidare diskuterades åtgärder för att minska på arbetskraftens rörlighet. Ordföranden, dir. Olov Herneryd, kommenterade styrelsens beslut vid dennas senaste sammanträde och gav för övrigt ingående information från olika verksamhetsområden inom koncernen. Som vanligt lämnades marknads- och produktionsöversikter.

Efter dir. E. V. Olssons avgång med pension och sedan övering. M. Smedberg samt ing. H. Lundgren lämnat sina tjänster vid företaget, blir det ändrad representation i företagsnämnden för företagsledningen, som dessutom utökar sin representation med två leda-

möter enligt följande: direktörerna Olov Herneryd, ordförande, K. G. Thafvelin och Ernst Geijer, överingenjörerna Bengt Aggeryd, Walter Cronström, Rolf Näsström och Arne Gustafsson samt ing. Yngve Bohlin. Suppleanter är ingenjörerna Lennart Sjöberg, Valter Florin, Åke Schönhult, Bengt Andersson samt S. E. Jansson och/eller Z. Pilch.

På tjänstemannasidan ingår ing. K. E. Karlén för en tvåårsperiod som ersättare för ing. Åke Schönhult. Till suppleanter har utsetts kamrer Erik Andersson och ing. Knut Hansson.

Arbetsledarna har omvalt sina förutvarande representanter förman Arthur Thuveesson och övergruvfogde Eric Fridlund med verk-mästare Sven Croona respektive maskinmästare Knut Jensen som suppleanter.

Arbetsparten har omvalt sina i tur avgående ledamöter chaufför Allan Andersson, instruktör Jarl Bengtsson och kontrollant K. E. Green liksom samtliga förutvarande suppleanter. I och med att företagsledningen har

utökat sin representation, äger arbetsparten nominera ytterligare två representanter.

Sekreterare i nämnden är som förut redaktör Ragnar Engberg.

Omsättningen ökade 19 % under fjolåret

I den sedvanliga konjunktur- och marknadsrapporten redogjorde försäljningsdirektör V. Terling för 1964 års omsättning i jämförelse med föregående år. En omsättningsökning av 17,5 milj. kr. rapporterades, vilket utgjorde 19 % ökning. Denna fördelar sig ungefär jämnt på varugrupperna eldfast, byggmaterial och metallurgi.

Leveranserna har varit goda på allt eldfast material. Orderingen för specialtegel har ökat successivt och var 30 % högre i fjol än under 1963. Ökningen gäller särskilt ALUMO- och VICTOR-tegel.

För murbruk och massor noteras under de första månaderna i år en ökning i orderingen med nära 30 % jämfört med förra året. Massorna enligt Harbison-Walker-programmet beräknas kunna marknadsföras fr.o.m. andra kvartalet 1965.

Aktiviteten inom byggnadssektorn blir i stor utsträckning avgörande för den kommande utvecklingen av leveranserna av golv- och väggplattor. Statsmakternas åtgärder för att begränsa igångsättningstillstånd för vissa byggnadsprojekt kan komma att inverka menligt på plattleveranserna, sade dir. Terling.

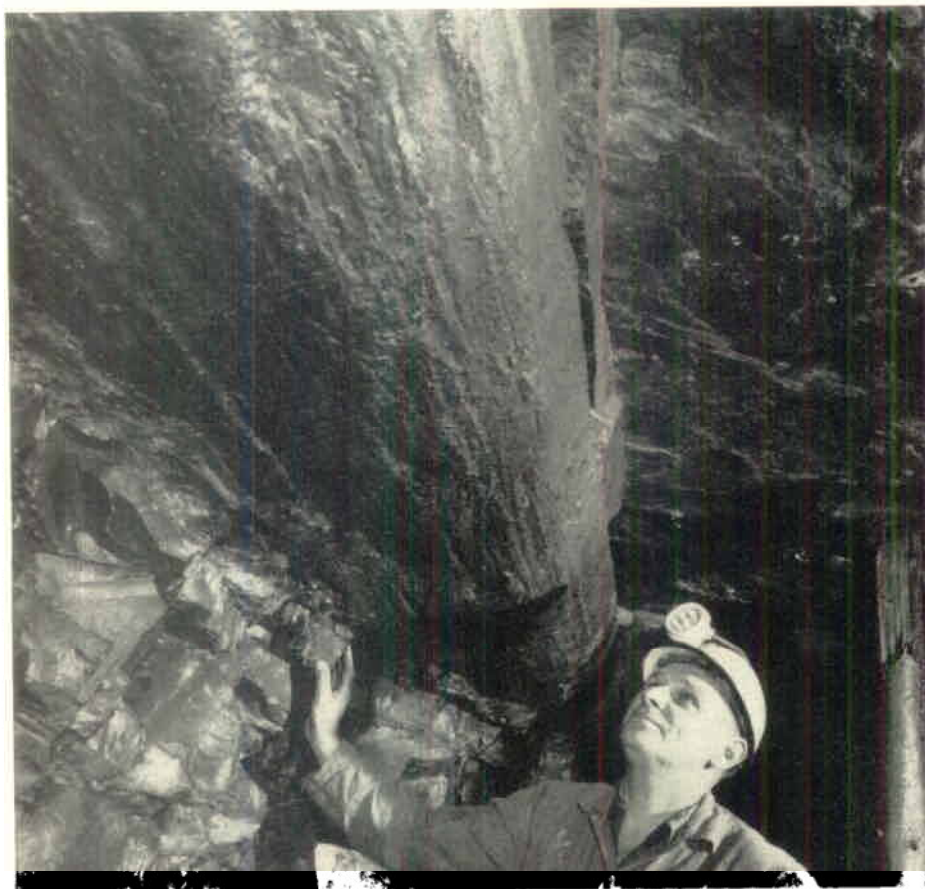
Leveranserna av skorstensfoder ökade under året med 120 % jämfört med 1963. Orderingen hittills i år ligger också betydligt högre än under samma tid 1964.

För ladugårdsmaterial noterades 50 % större leveranser i fjol jämfört med föregående år. Orderingen under innevarande års två första månader har också varit god.

Hyllinge Exteriörtegel har mottagits med intresse, och marknadsbearbetningen är i full gång. Vi undersöker möjligheten för avsättning på den norrländska marknaden.

Leveranserna av syrafast tegel och murbruk översteg i fjol 1963 års med 20 %.

HÄBI-Utefärger visade 1964 en leverans-



Övergruvfogde Harry Lindberg betraktar en förstenad trädsflam av stora dimensioner, som påträffats i Bjuvs gruva.

ökning med 15 %. Orderingången under de två första månaderna 1965 ligger betydligt över motsvarande period förra året.

Orderingången på lerrör januari-februari i år visar en ökning av 65 % jämfört med samma tid i fjol. Tillverkningen av längre och tätare rör i nya rörfabriken i Höganäs kan nu sägas ha kommit igång på allvar. HÅBEFLEX-kopplade rör tillverkas i allt större omfattning. Efterfrågan på dessa nya rör, som ger tätare avloppsledningar, stiger successivt med samhällets krav på förbättrad vattenvård, framhöll dir. Terling.

Leveranserna av glasfiberarmerade polyesterterror har varit av samma storleksordning under de två senaste åren. Marknadsläget för 1965 bedömes som gynnsammare. Den intressantaste ordern är en avloppsledning för Sör-Norge Aluminium A/S.

Anläggningsavdelningen har i dagarna fått en större order på en regenereringsanläggning för saltsyra enligt Ruthners system. Beställare är AB Stockholms Galvanfabrik. Anläggningen kommer att monteras under 1966.

I sin marknadsrapport för leverans av järnpulver berörde dir. Terling den alltmer ökande konkurrensen. Han avslutade sin rapport med en redogörelse för exportmarknaden.

I anslutning till försäljningsdirektörens rapport framhöll dir. Herneryd, att 1965 bör kunna bli ett bra år, under förutsättning att den uppgjorda budgeten kan hållas.

Det finns emellertid en hel del osäkerhetsmoment, sade han, och nämnde i sammanhanget krisen i England, där importavgifterna bl.a. försämrar konkurrensläget för våra keramiska plattor.

Dir. Herneryd redogjorde för verkningarna vid en ev. devalvering av pundet.

Nyemission av aktier

Dir. Herneryd kommenterade den kommuniké, som utsänts efter styrelsens sammanträde den 13 mars.

Därav framgick, att omsättningen för moderföretaget under 1964 har ökat till 111 milj. kr. från 94 milj. kr. föregående år. Motsvarande siffror för hela koncernen är en ökning från 186 till 213 milj. kr.

Dir. Herneryd redogjorde bl.a. för avskrivningarna, som han ansåg betryggande ur företagsekonomisk synpunkt. Det gäller att konsolidera företaget, sade han.

För finansiering av Bolagets växande rörelse föreslår styrelsen, att stamaktiekapitalet ökas med 12,5 milj. kr. till 50 milj. kr. genom utgivande av 125 000 nya aktier på nominellt 100 kr. till en kurs av 150 kr. Förslaget innebär, att innehavare av tre stamaktier äger rätt att teckna en ny. De nya aktierna föreslås bli utdelningsberättigade fr.o.m. verksamhetsåret 1965.

Dir. Herneryd omnämnde olika möjliga alternativ för att skaffa ökat rörelsekapital. En ingående redogörelse lämnades i detta sammanhang för utvecklingen på järnpulversidan.



Deffa jätterör av glasfiberarmerad polyester, som Gunnar Persson transporterar på trucken, är tillverkat vid Höganäsbolagets plastfabrik. Beställare är Superfosfaffabriken i Norrköping.

4,3 milj. kr. i nya anslag

Dir. Herneryd meddelade, att styrelsen hade beviljat 4,3 milj. kr. i nya anslag. Av detta belopp skall 2,55 milj. kr. disponeras för inköp av sex fullautomater till Skrombergaverken. Det närmast högsta anslaget, 1,2 milj. kr., är avsett för markinköp i Södra Vram för brytning av vissa leror.

Bland sociala investeringar kan nämnas medel för dammsugaraggregat i järnsvamps- och järnpulververken. Vidare skall sex satskollelgångar inkluderas för att minska dammbildning vid tillverkning av torrpessade tegel i Bjuv.

Från personalfronten meddelade dir. Herneryd, att intendent Olof Rinné utsetts till bitr. ekonomidirektör från den 1 april.

Minskad produktion

I Skromberga gruva

Produktionsledningen för de olika verksamhetsområdena lämnade följande rapporter, här återgivna i sammandrag.

Från Gruvdriften meddelade ing. S E Jansson, att årsproduktionen vid kvartsitbrottet i Änimskog i Dalsland är 10 000 ton med en arbetsstyrka av två man.

Produktionen inkl. lager vid Nyvångs gru-

va täcker behovet för 1965 av generatorkol för fabriksdriften i Bjuv och Skromberga.

Arbetskraftssituationen vid Nyvångsgruvan betecknades som tillfredsställande.

Ing. Z Pilch rapporterade, att brytningen i Bjuvs gruva pågår normalt. Tillgången på arbetskraft är i stort sett tillfredsställande.

I Skromberga gruva pågår underjordsbrytning i två fält, Siöcrona-fältet med huvudsakligen ljusbrännande lera och Konsul-fältet med mörkbrännande lera. I Siöcrona-fältet, där vi f.n. har tolv lerlastare, har en ytterligare försämring av flötsen skett. Tillgången på användbar lera beräknas ta slut under försommaren 1965.

I Konsul-fältet har vi f.n. fyra lerlastare. Då Skrombergaverkens behov av mörkbrännande lera är relativt begränsat, har vi inte sysselsättning för hela arbetsstyrkan från Siöcrona i Konsul-fältet. En viss minskning av personalen blir sålunda nödvändig. Vi tänker utöka den produktiva arbetsstyrkan i Konsul-fältet med tre lastare. Resten av personalen från Siöcrona, dvs. nio lastare och dessutom två dagsverkare, kommer att erbjudas arbete i Bjuvs gruva.

Dagbrotten har ännu inte kommit igång med undantag för Axelorp, Gantofta och Vallåkra. I Gantofta har dessutom påbörjats

ny avbaning, och i Södra Vallåkra kommer också ny avbaning att startas inom kort.

Det upplystes på kontrollant K E Greens förfrågan, att ev. persontransport från Skromberga till Bjuv kommer att ordnas på samma sätt som för de gruvarbetare från Höganäs och Nyvång, som arbetar i Bjuvs gruva.

"Ryska snuvan" härjar bland Bjuv-personalen

Från Bjuvsverken rapporterade övering. B Aggeryd ökad efterfrågan på formtegel, speciellt i vad det gäller handformade tegel. Leveranserna till järnverken går bra, och vi håller leveranstiderna. F.n. har vi större order på normaltegel från Finland och Norge.

Arbetskraftssituationen har förbättrats, men omsättningen är fortfarande mycket stor. Just nu har vi det emellertid besvärligt på grund av den "ryska snuvan", sade han, med 25—30 man sjukanmälda utöver det normala.

I detta sammanhang redogjorde dir. K G Thafvelin för sjukläget bland arbetarna inom företaget. Frånvaroprocen ten är i genomsnitt 18,6. Man diskuterade en utredning för att konstatera den frivilliga vaccineringsverknin gar mot "ryska snuvan".

Bra förbättringsförslag gav ny avskärningsmetod

Övering. W Cronström meddelade från Skrombergaverken, att man inte har några problem med tillgång på arbetskraft.

Inkörningen av den nya massaberedningen pågår. I den nya klinkerfabriken är samtliga tre fullautomater i drift. Torkavdelningen är också i drift fränsett ett tillsatsaggregat för varmluft, som är under montage. I glasyravdelningen pågår montaget, och man beräknar kunna köra ett band i början på april månad.

Det nya lerlagret är färdigbyggt. Vissa justeringar kommer dock att göras av asfaltbeläggningen, som utfördes så sent på året, att kylan redan inträtt.

Ny gaffelutformning på våtpressad klinker införes successivt på de olika standardformaten. Detta innebär en snabbare och bättre utbränning av godset och gör plattorna lättare klyvbara.

Skärning av formsten 443 L direkt på avskärningsbord är genomförd och innebär i förhållande till tidigare handformning en arbetskraftsbesparing i storleksordningen åtta årsarbetare. Det nya utförandet grundar sig på ett förbättringsförslag, som är under utredning, i vad det gäller belöningen.

Nya driftsprov med Lunnom-lera skall snarast genomföras. Utveckling med band-sortering pågår i samarbete med Arbetsbyrån och Konstruktionskontoret.

Från Metallurgiska avdelningen redogjorde övering. Y Wahlberg för produktionen av järnvamp och järnpulver. Han berörde bl.a. ändrade förhållanden för leverans av koks.

Med den i stort sett nya princip, som ut-

arbetats för egalisering av järnpulver, tror vi oss ha kommit till en tillfredsställande lösning av detta problem. Metoden för ny förpackning av järnpulver har nu avancerat så långt, att en pilot-utrustning för förslutning m.m. är klar i maj. Undersökning av efterreduktionsprocessen vid tillverkning av tunga svetspulver har högsta prioritet.

En ny smältningsskampanj av slipmedlet ALUMOH startar i slutet av mars. Slutligen redogjorde överingenjören för budgeten för Kemiska fabriken s olika produkter i jämförelse med förra årets produktion.

För verkstadsavdelningarna gäller rent allmänt, att beläggningen är liten, samtidigt som vissa svårigheter föreligger att tillgodose kundernas önskemål om korta leveranstider, meddelade ing. B Andersson.

I snickerifabriken är formtillverkningen fortfarande ansträngd trots hjälp från underleverantörer. För gjuteriet rapporterades mindre förfrågningar än vanligt och en ordergång under det normala.

I mekaniska verkstaden har en viss eftersläpning i offertarbetet inte kunnat undvikas. För jämn sysselsättning fordras ökad extern ordergång, sedan de interna arbetena minskat.

I anslutning till dir. E Geijers rapport från tillverkningen av fasadtegel vid Hyllinge verken diskuterades med inledning av övergruvfogde Eric Fridlund event. torkanläggning för lera vid verket.

Även middagsmål serveras nu i Bjuvsverkens matsal

I anslutning till sekreterarens rapport från kontaktkommittéernas verksamhet meddelades att personalen vid Bjuvsverken nu kan intaga även middagsmålet i företagets matsal. Sedan längre tid tillbaka omfattas servering av frukostmålet med stort intresse av de anställda.

Vidare antecknades, att ledamöterna i Bjuvskommittén deltagit i ett studiebesök vid Halmstads Jernverk, ett uppskattat arrangemang.

6 590 kr. i belöning för 14 förbättringsförslag

Sekreteraren meddelade, att Förslagskommittén fått följande nya sammansättning: dir. K G Thafvelin, ordförande, överingenjörerna Bengt Aggeryd och Walter Cronström, instruktör Harald Gustavsson och formkontrollant Ture Pettersson. Övering. Arne Gustafsson och ing. Bengt Andersson är suppleanter för företagsledningens representanter samt pressare Egon Jönsson och chaufför Allan Andersson för arbetarpartens.

Verkmästare Croona har utsetts till arbetsledarnas repr. med förman Ivar Holm som suppleant. På tjänstemannasidan skall utses ny representant i stället för ing. B Andersson.

Sedan sekreteraren redogjort för de olika förslag, som Förslagskommittén behandlat på sammanträdet den 10 mars, följde Företags-

nämnden kommitténs rekommendation till belöningar, sammanlagt 6 590 kronor för fjorton förslag.

Referensgrupper i utbildningsfrågor

I avsikt att ytterligare förankra utbildningstanken hos de anställda och erhålla bättre kontakt för diskussion i hithörande frågor förordade dir. K G Paulson tillsättandet av tre referensgrupper under företagsnämnden, en för vardera gruppen tjänstemän, arbetsledare och arbetare.

Olika synpunkter framkom i diskussionen, som utmynnade i att förslag på ledamöter i de tre olika grupperna skall framläggas på nästa sammanträde.

Äldre arbetskraft

Diskussionen kring denna punkt på föredragningslistan rörde sig huvudsakligen om möjligheten att i produktionen använda kollektivt anställd personal efter fyllda 67 år.

Kontrollant K E Green, som i Skrombergaverkens kontaktkommitté väckt frågan om deltidstjänst för nyblivna pensionärer, deklarerade nu den uppfattningen, att med dagens goda tillgång på arbetskraft vid Skrombergaverken och då deltidstjänst inte var eftertraktad, var den äldre arbetskraften f.n. svårplacerad vid detta verk. Det får väl avgöras från fall till fall, i vad mån en 67-åring skall beredas fortsatt arbetsmöjlighet, menade han.

Pressare Egon Jönsson framhöll, att rent principiellt bör man utnyttja all arbetskraft. Hur är arbetskraften sammansatt idag inom företaget? var hans fråga. Biologiska aspekter vid sysselsättning av den äldre arbetskraften kommer också in i bilden, sade han och framhöll, att problemet är stort.

Instruktör H Gustavsson lade också bioteknologiska synpunkter på frågan. Han uttryckte glädje över att företagsledningen kommit in på dessa frågor.

Många inlägg gjordes i diskussionen. Dir. Herneryd sammanfattade, att individuell prövning från fall till fall får avgöra, huruvida en anställd i pensionsåldern, som så önskar, skall beredas fortsatt sysselsättning.

Badhus och matsalar

Inom den Metallurgiska avdelningens kontaktkommitté hade reparatör F Brorsson vid sammanträdet den 30 oktober förra året tagit upp frågan om badhus och bastu gemensamt för TMS II och TMP II. Även frågan om matservering hade diskuterats.

Pressare Egon Jönsson ansåg, att det framförda önskemålet var ett mänskligt och berättigat krav. Påpekandet om tillgång till badmöjlighet i anslutning till s.k. Västra matsalen ansåg han med hänsyn till det långa avståndet dit inte vara en god lösning.

Dir. Herneryd framhöll, att företagsledningen får se på problemet i samband med nybyggnadsplaner inom den metallurgiska sektorn.

I vad det gäller matserveringen framhöll

dir. K G Paulson, att utgångsläget är olika vid Bolagets olika verk. För Höganäs del får vi ta ställning här till, när den nya skolstadgan träder i kraft med utspisning i skolan. Då inträder ändrade matvanor i familjen, vilket kommer att utgöra en stark press på företaget att ta upp frågan. Då får vi också avgöra, huruvida man skall gå in för en central anläggning eller tänka sig en östlig och en västlig matsal.

Dir. Herneryd konstaterade, att uppfattningen om centrala omklädningsrum kontra lokala växlat med tiden. Själv trodde han på den lokala linjen. Antalet matsalar fick bli beroende av vad som var ekonomiskt försvarbart med hänsyn till investerings- och driftskostnaderna.

Formkontrollant Ture Pettersson rapporterade, att vid Bjuvsverken var intresset för utspisning av frukostmålet mycket stort med 150 abonnenter. Han framhöll som önskvärt, att Bolaget subventionerade en 25-öring. Servering av middagsmålet har haft premiär så nyligen, att det är för tidigt att yttra sig om hur frekvensen blir, sade han.

Åtgärder att skapa en fast arbetarstam

Vid diskussion om arbetskraftsproblemet på kontaktkommitténs för Metallurgiska avdelningens fjärde sammanträde förra året ifrågasatte maskinpackare Gunnar Hansson, om inte företaget skulle vinna på att införa någon form av premie baserat på antalet anställningsår.

Om man började redan efter t.ex. 5 år med en mindre premie och sedan ökade på denna efter 10—15—20 år osv., skulle det kanske vara en form att hjälpa till att behålla arbetskraften, menade förslagsställaren.

Pressare Egon Jönsson framhöll, att medelåldern på arbetarna vid företaget är hög. Det gäller att skapa en ny fast arbetarstam. Problemet är, vilka medel som skall användas, sade han.

Formkontrollant Ture Pettersson trodde inte på att man skapade en fast arbetarstam genom premier. Han erinrade om det vid pensionärsträffen framförda önskemålet om högre pension.

Dir. Herneryd deklarerade, att det relativa löneläget är avgörande, om vi skall få behålla våra anställda. Vi har från tidigare underläge nu kommit upp i nivå med andra industrier, framhöll han. Hans uppfattning i denna fråga, som delades av nämndledamöterna, fick utgöra svar på diskussionen.

Biologiska kommittén

Dir. K G Thafvelin informerade om biologiska kommitténs arbete. Sammanfattningsvis kan sägas, att kontakt har tagits med personer, som har erfarenhet inom området. Dessa kontakter gav preliminärt underlaget till den modell för arbetet, som borde kunna tillämpas av Höganäsbolaget.

Litteratur inom området har studerats av



Kursverksamheten "Företagsekonomi lönar sig" bedrivs inom fyra studiecirkelar vid Höganäsbolaget. Här den "Schönhultska" cirkeln. Fr.v. reparatör Folke Brorsson, förman Börje Olofsson, ing. Paul Ekroth, förman Arthur Thuvesson, ing. Torbjörn Klittervall, ing. Åke Schönhult, cirkelledare, ing. Nils Holmberg, apparatskötare Inge Björklund, maskinpackare Helge Hansson och ing. Sigurd Larsson.

kommittéledamöterna, som därutöver har deltagit i en konferens i Hålsingborg över ämnet "Detta är bioteknologi-ergonomi".

Då verksamheten kräver utbildad personal, har ett preliminärt utbildningsprogram utarbetats. Sedan drygt ett år har regelbundna s.k. personaladministrativa konferenser ordnats med deltagande av de större NV-skånska företagen. Redan vid planläggningen av den bioteknologiska utbildningen nämndes ett samgående med övriga industrier i NV Skåne för att bättre utnyttja de fåtaliga experter, som står till förfogande. Detta har också varit en mycket starkt bidragande orsak till Arbetsledarinstitutets intresse för uppgiften. Industrigruppen har tacksamt accepterat Höganäsbolagets initiativ, och överenskommelse har träffats om gemensam utbildning, som beräknas börja hösten 1965. Höganäsbolaget har tagit ansvaret för kursen.

För att sammanställa de olika industriernas önskemål beträffande kursen men även för att undersöka möjligheterna till ett utökat organiserat samgående runt bioteknologin har tillsatts en referensgrupp med deltagande från de NV-skånska företagen Findus, Klippans Pappersbruk, Skånska Attikfabriken, ASEA, Reymerholm, Gummifabriken, Arnbergs och Höganäsbolaget. Gruppens ordförande är dir. K G Thafvelin. Det var visat sig, att inget av företagen ännu introducerat organiserad bioteknologisk verksamhet men att samtliga vidtagit någon form av förberedelse.

Tjänstemännens förslagsverksamhet

Av sekreterarens rapport från förslagsverksamheten framgick, att bordlagda förslag från arbetsledare väntar på sin slutbehandling i

avvakten på tillämpbara normer för bedömning av tjänstemans rätt till belöning för förslag till förbättring.

Dir. K G Paulson anknöt här till och framhöll, att vi inte bör fortsätta den passivitet, som råder på detta område. Han förordade ett forum, som studerar frågan för att finna en samarbetsform och diskutera på vilka sätt man skall angripa problemet för att finna framkomliga vägar.

Förman A Thuvesson ansåg det inte rätt, att arbetsledarna skall stå utanför möjligheterna till belöning för förbättringsförslag.

Dir. Herneryd framhöll, att gränsdragningen är mycket svår. Principiellt hade han den uppfattningen, att det ingår i tjänstemannens skyldigheter att göra förbättringar.

Instruktör Harald Gustavsson var intresserad av att veta utgångspunkterna i denna sak, när avtalet gjordes upp.

Pressare Egon Jönsson var emot tanken på en särskild förslagskommitté för behandling av förslag från tjänstemännen.

Dir. Herneryd hade intet att erinra emot att problemet angreps enligt dir. Paulsons förslag. Några utfästelser fick dock inte göras. Rapport lämnas på nästa nämndsammanträde.

"Samarbetet i framtidens företag"

SAF:s referensgrupp för arbetslivets demokratisering, som tillsattes 1961 med uppdrag att utforma förslag till arbetsgivaransvar ställningstagande i aktuella frågor om arbetslivets demokratisering, har avgivit sitt huvudbetänkande — "Samarbetet i framtidens företag" — som nu föreligger i tryckt form. Leda-möterna i företagsnämnden kommer att er-hålla var sitt exemplar.

R.E.



Duktiga förslagsställare

inom Höganäskoncernen har delat 150 000 kronor



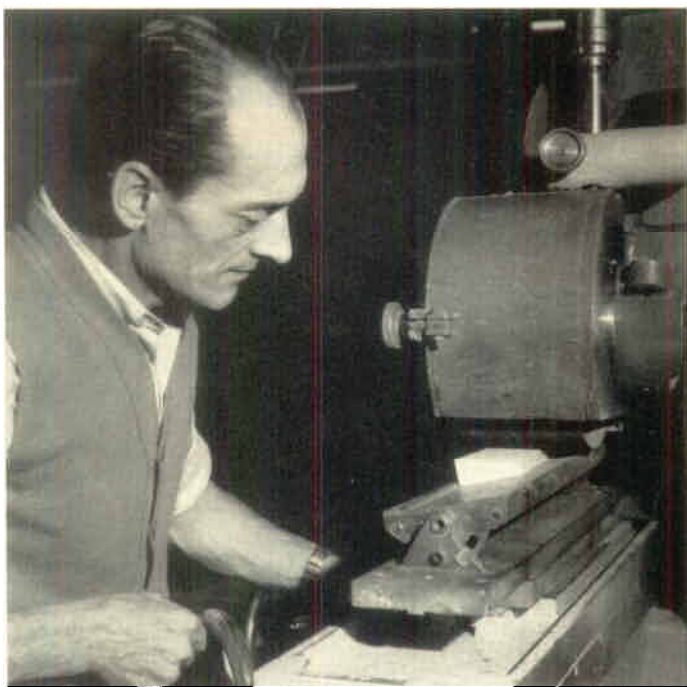
Förra året reviderades bedömningsnormerna för Höganäsbolagets förslagsverksamhet med retroaktiv verkan från den 1 januari 1963. De nya normerna innebär förutom högre belöningar även extra premier till flitiga förslagsställare. Under 1964 kunde konstateras ökat intresse för denna verksamhet inom Höganäskoncernen. Detta gäller speciellt dotterföretaget Slipmaterial-Naxos. I sammanlagda belöningar för hela koncernen passerades siffran 150 000 kr.

Belöningssumman är exakt 158 167 kr fördelade på 1 360 förslag. Av dessa kommer 768 på moderföretaget med tillsammans 118 107 kr i belöning.

Inom Höganäsbolaget belönades förra året sammanlagt 38 förslag — 30 på Höganäs-, 6 på Bjuvs- och 2 på Skrombergaverken. För dessa förslag utgick sammanlagt 9 700 kr, vartill kommer retroaktiv belöning för 1963 med 4 490 kr och extra premier med 1 562 kr, tillsammans 15 752 kr. Tio under året inlämnade förslag är ännu inte slutbehandlade.

Six förslagsställare kom i åtnjutande av extra premier för förslag, som belönats under 1960—1964. De flitiga förslagsställarna var montör Sture Ljung, filare Carl-Axel Olsson och plåtslagare Bertil Johansson, Centralverkstaden, samt reparatör Sven Engström, ugn-

Reparatörerna Gösta Hillman och John Roos, Västervik, vid en presskolv, som nu är tåt tack vare deras förslag till ändring av packningskonstruktionen.



T.v. Beskickare Karl Hruza, Västervik, använder en vinkelhylla, som han givit idén till. T.h. Reparatörerna Allan Dahlgren, t.v., och Werner Gustavsson vid Centralverkstaden i Höganäs belönades för ett bra förslag. Detta berör massaberedningen i nya rörfabriken och innebär, att transportröret för generatoraska infodras med klinker, vilket ger röret en fyra gånger större livslängd.

skötare Sante Andreasson och packare Helge Hansson, järnverket.

Sedan förutvarande rekordmannen, reparatör Karl-Erik Johansson, lämnat sin anställning vid företaget — han hade 27 belönade förslag —, toppar nu filare Carl-Axel Olsson listan över flitigaste förslagsställare med 22 förslag. Närmast kommer montör Sture Ljung med 19, plåtslagare Bertil Johansson och reparatör Bertil Svensson med vardera 12, samt reparatör Gustav Danielsson med 10 förslag.

Följande förslagsställare belönades i första förslagsronden:

Centralverkstaden: instruktör Hans Jönsson — läsanordning till påfyllningstratt; plåtslagarna Ivar Erlandsson och H Conradson — pressverktyg för Cu-skene till smältugn; reparatörerna Werner Gustavsson och Allan Dahlberg — löstagbar låda med klinkerinfodring; rensarna Stig Lind och Erik Lindberg — kombinationshylla.

Järnpulververket: brännare Carl Örum — säkerhetsanordning för stegar; ugnsskötare Sante Andreasson — inoljning på muffelugnarnas stålband; maskinsköterna Ragnar Nilsson och Torsten Svensson — ljudisolering i krosshall.

Järnsvampsverket: traverskörare Ture Ibsonius — överfall till sättram; förman Kjell Olsson, sligmatäre Burni Nordberg och reparatör Thure Malmberg — ränna från koks-kross till elevator; förman Kjell Olsson och reparatör Thure Malmberg — ändring av ränna från askficka till sikt; förman Kjell Olsson och ugnsskötare Ture Andersson — signallampa och tryckknapp till filter.

Specialteglfabriken: maskinpackare Gun-

nar Hansson — ställbara backar till avplockkardon i Bucherpressarna; pressare Gunnar Wallgren — monteringsdon för underklotisar i Bucherpressarna.

Skrombergaverken: förman Niald Persson, kontrollant Emil Nilsson och arbetsbas Agne Fogelberg — maskinputs av 440 A.

Slip-Naxos belönade 40 förslag i fjol

"Sliparna" i Västervik visade förra året en glädjande aktivitet inom förslagsverksamheten. 1954 var det bästa året vid Slip-Naxos med 44 belönade förslag, och 1964 kom man upp till den sedan dess närmaste siffran 40 förslag.

Sedan montör Axel Dahlkvist pensionerades i fjol — han hade 30 belönade förslag — har reparatör Karl Pärsson en isolerad position som toppman med 33 förslag. Närmast ligger hyvlare Åke Josefsson med 15 förslag, och sedan följer arborrare Olof Pettersson med 13 samt montör Otto Svensson och pressare Emil Thellman med vardera 10 förslag.

Maskinförare Edvin Björnell innehar ställningen som Baskarps-fabrikens framgångsrikaste förslagsställare.

Vid Slip-Naxos belönades följande förslagsställare i årets första förslagsrond:

Slipskivefabriken: beskickare Arvid Karlsson — anordning vid beskickning; bandpressare Tore Gustavsson och Bengt Johansson — anordning vid bandpress.

Mekaniska Verkstaden: arborrare Olof Pettersson — fixtur för arborring; reparatör John Roos — ändring av styrgejder.

R.E.

En kvartett förslagsställare

En väsentlig del av rationaliseringsarbetet består i den s.k. vardagsrationaliseringen, som i huvudsak avser att förbättra arbetsmetoder och maskiner men även att förändra produkten, så att man vinner ökad kvalitet och lägre framställningskostnad. Här har förslagsverksamheten stora möjligheter att ge resultat.

Vid Slip-Naxos noterades förra året stigande intresse för denna verksamhet. I Brännpunkten har vid flera tillfällen omnämnts Höganäs-koncernens rekordman, i vad det gäller antalet belönade förslag — Slip-reparatören Karl Pärsson. Här presenteras nu tre andra förslagsställare värda att ta kontakt med, nämligen de båda reparatörerna John Roos och Gösta Hillman samt beskickare Karl Hruza.

John Roos och Gösta Hillman har varit knutna till företaget sedan början av 40-talet och har ett flertal belönade förslag. Deras arbete med förbättringar har ofta gällt att öka driftsäkerheten av anläggningar, där stopp i driften förorsakats av svagheter i olika komponenter. De har speciellt varit intresserade av de hydrauliska presssystemen.

Karl Hruza, som är född i Österrike, anställdes vid företaget 1961 och har funnit trivsel och glädje av sitt arbete i beskickningsavdelningen. Han har med stort intresse sökt efter bättre arbetsmetoder, och detta har lyckats så väl, att Hruza fått en rad förbättringsförslag belönade.

Vi hoppas, att Roos, Hillman och Hruza fortsätter sin verksamhet och att denna även kan sporra andra till att komma med förslag till förbättringar inom sina arbetsområden.

L E Rosengren



Höganäsbolagets arbetsledare på givande INFORMATIONSMÖTE

Arbetsledarna vid Höganäsbolagets olika verk i nordvästra Skåne var den 12 februari inbjudna till ett numera årligen återkommande informationsmöte i början av året. Man strålade först samman på Bruksgården, där dir. Olov Herneryd inledde informationen med företagsorientering. Därefter flyttade man över till Stadshotellet mitt emot med välsmakande middag som angenämt avbrott. Efter denna följde diskussion med dir. K. G. Thafvelin och kapten Rolf Julin som inledare.

Dir. Herneryd konstaterade inledningsvis i sitt anförande, att 1963 varit ett prövningens år. Även om 1964 av olika anledningar kanske inte till fullo hade motsvarat förväntningarna, kunde koncernchefen redovisa glädjande siffror i sin redogörelse över fjolårets verksamhet.

Dir. Thafvelin var förste inledare och framförde synpunkter på arbetsledarens roll, när det gäller minskad arbetskraftens överskottslöshet. Behöver arbetsledarna ytterligare utbildning? var frågeställningen i kapten Julins inledning.

Diskussionen blev mycket livlig med värdefulla synpunkter även på en rad andra frågor. När klockan började närma sig 24-slaget, tvingades koncernchefen sätta streck på talarlistan. Man skildes åt i den övertygelsen, att informationsmötena för arbetsledarna är av mycket stort värde för såväl denna kategori anställda som för företaget.



Arbetsledarna vid Höganäsbolaget har varit inbjudna till traditionellt informationsmöte på nyåret. Här kommenterar dir. Olov Herneryd, i mitten, en produktionstabell för förman Kurt Persson, Bjuv, l.v., och verkställare Gösta Lindquist, Höganäs.

Utbildning i gruppidsackord

Vid Höganäsbolaget har inletts utbildning i gruppidsackord med ett 20-tal deltagare från företagets olika verk i nordvästra Skåne. Det är i första hand arbetsledare, som deltagit i undervisningen.

Under en veckoslutskurs i internat ägnade man sig först åt de teoretiska ämnena. De nyinhämtade kunskaperna tillämpades sedan med praktikfall i Höganäsbolagets olika fabriksanläggningar, där de förelagda uppgifterna löstes gruppvis. Utbildningen pågick in i april månad, då man internatläste över ett veckoslut och sammanfattade samt finputsade kunskaperna.

Ledare för utbildningen har varit kapten Rolf Julin, och som lärare har tjänstgjort ingenjör B. Månsson, Rationaliseringstekniska Institutet vid Svenska Arbetsgivareföreningen, samt arbetsstudiechefen vid Höganäsbolaget, ing. K. A. Nilsson.

Praktikfallen vid Höganäsbolagets kurs i gruppidsackord diskuteras av fr.v. verkställarna Henry Svensson, Bjuv, och John Lindqvist, Skromberga, kursläraren, ingenjör B. Månsson, RATI, och verkställare Bertil Olsson, Höganäs.



KERAMISKA ARBETSLEDARESKOLAN har fullbordat 3:e årskursen

Keramiska Arbetsledarskolan avslutade den 19 februari sin tredje årskurs, liksom de två föregående förlagd till Höganäsbolaget. Avslutningen ägde rum i Bruksgården, Höganäs. Direktör Ernst Geijer välkomsttalade, och rektor Nils Gerward delade ut betygen.

Vid den avslutande gemensamma måltiden hölls flera tal. Överingenjör Verner Ny, Iföverken, framförde Svenska Keramiska Sällskapets tack till Höganäsbolaget för det framgångsrika sätt på vilket företaget löst frågan om utbildning av arbetsledare inom den keramiska industrin. Rektor Gerward lyckönskade eleverna till uppnådda resultat och tackade kapten Rolf Julin i dennes egenskap av skolchef. Kursdeltagarnas tack framfördes av förman Knut Persson, Höganäs.

Följande 17 elever utexaminerades: Hel-mudh Olsen, Fredriksholm, Danmark, Axel Jönsson, Eric Nicklasson, Yngve Ringberg, Stig Svärd, Ifö, Hans Magnusson, Minnesberg, Birger Eriksson, Olsson & Rosenlund, Stig Hallin, Anders Håkansson, Bengt-Olov Lindström, Uppsala-Ekeby, Gunnar Hansson, Knut Jönsson, Rune Kronström, Bertil Magnusson, Hilbert Månsson, Knut Persson och Bo Wernberg, Höganäsbolaget.

Experter från Höganäsbolaget, Iföverken, Uppsala-Ekeby, Karlskrona, och Tegelindustrins Centrallaboratorium, Stockholm, har fungerat som lärare.



Keramiska Arbetsledarskolan i Höganäs har avslutat sin tredje årskurs. Skolans lärare i keramisk massaberedning, ingenjör Lennart Sjöberg, Bjuv, andre man t.h., ses här tillsammans med eleverna Hans Magnusson, Minnesberg, samt Bo Wernberg och Hilbert Månsson, Bjuvsverken.

Handelsgymnasister fick god Höganäsinformation

Ett 70-tal elever på språk- och studentlinjerna vid Hälsingborgs Handelsgymnasium gjorde i slutet av januari ett studiebesök vid Höganäsbolaget. Organisationschef Lars Rosen inledde informationen med en redogörelse för Höganäskoncernens verksamhet och moderbolagets organisatoriska uppbyggnad. Korrespondent Odd Lundberg berättade om arbetet på företagets exportavdelning, och fröken Ulla Stenow intervjuades om sitt arbete som sekreterare till en av företagets direktörer. Slutligen informerade ing. Sigvard Andheden om Höganäsbolagets bibliotek.



Sekreterare Ulla Stenow och korrespondent Odd Lundberg, som bl.a. lämnade Hälsingborgs-gymnasisterna information om sina respektive verksamhetsområden, flankerar här studiegruppens ledare, fru Margot Fredriksson och fröken Runa Nilsson.

HÖGANÄS HAMN FÖRBÄTTRAS

Bättre svängrum i färjeläget

För att den nya färjeförbindelsen över Öresund mellan Höganäs och Gilleleje skulle kunna löpa så friktionsfritt som möjligt, har olika problem måst lösas. Ett av dessa berörde tilläggningsmanövern vid färjeläget i Höganäs hamn. Det gällde bortsprängning av ett stort stenblock.

Detta låg ett femtiotal meter från färjeläget och stack upp ca 80 cm över den i övrigt jämna havsbotten. En sprängladdning anbringades av två grodmän från Hälsingborg, och Höganäs hemvärnschef Gunnar Nilsson utlöste sprängskottet. Och så var detta hinder undanröjt. Samtidigt drog man med traktor och wire upp ett större järnankare, som låg ett stycke från stenblocket.

Ankaret, som troligen legat åtskilliga decennier på havsbotten, saknade ett "fly" med "pynt", dvs. en av de armar, som griper fast i botten. I övrigt var det väl bibehållet. Med ankaret följde några meter grov kätting. Förmodligen har det tillhört någon av de segelskutor, som förr var så vanliga i Höganäs hamn, och sedermera fått tjäna som bottenfäste för någon hamnboj.

Genom att avlägsna dessa sjöfartshinder blev ett irritationsmoment för färjetrafiken eliminerat. Nu kunde färjan svänga obehindrat även i det inre av hamnen, varigenom tilläggningsmanöver gick snabbare.

20 000 m³ skifferlera uppmuddrades

En tid senare påbörjades uppmuddring i Höganäs hamn. I denna första etapp var det huvudsakligen ca 20 000 m³ skifferlera, som muddrades upp. Hamnens djup vid

medelvattennivå ökades därigenom till 5 m. Skifferleran lastades på pråmar, som rymde 100 m³. De bogserades ut och tömdes en sjömil norr om Höganäs angränsboj, där vattendjupet är drygt 20 m.

Sedan muddarfartyget Oden från Skellefteå muddrat upp ca 20 000 m³ huvudsakligen skifferlera i Höganäs hamn, får denna vid medelvattennivå ett djup av 5 m. I bakgrunden billfärjan m/s Gilleleje.



Höganästjänstemän fick nyttig högertrafiklektion i Danmark

Ett bra initiativ tog Höganäsbolagets Tjänstemannaförening i mitten av februari. Då ordnades en träningskur i bilkörning i Danmark. Under överfarten med m/s Gilleleje orienterade den danske bilskolechefen

Chris Wonsbek om den danska trafiklagstiftningen. På rundturen i Danmark besöktes Hornbæk och Hillerød, innan det var dags att återvända till Höganäs via Gilleleje. Ett uppskattat arrangemang.

Ökad fritidsverksamhet för höganästjänstemännen

Friskt blod pumpades in i Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings ledning förra året. Resultatet blev också en intensifierad verksamhet under 1964. Därvid har man bl.a. medverkat till introduktionen av nyanställda kolleger.

Vid föreningens årsmöte den 12 mars fick presidiet förnyat förtroende. Några nyval blev det dock bland funktionärerna, dels beroende på avflyttning, dels på grund av avsägelser med bristande tid som motivering.

Till ordförande för 1965 omvaldes med

acklamation redaktör Arne Sæby-Olsson. Omvalda blev också intendent Johan Curman, civilekonom Bertil Hansson och ing. Bengt Andersson. Till nya representanter i styrelsen utsågs övering. G von Hofsten, ing. Nils Arne Johansson och fröken Margaretha Johnsson. Kvarstående i styrelsen var ing. Kjell Björklund och kapten Rolf Julin.

Till revisorer omvaldes kamrer Ture Sandberg och kassör Sven Lundgren med ing. Hans Högestam och bokförare Ingvar Ericsson som suppleanter. Det blev tre nya ledamöter i konstsektionen, nämligen övering. G von Hof-

sten, ordförande, ing. Gösta Gimbergsson och ing. Erik Sjödin.

En årsavgift av tio kronor, lika för alla medlemmar, fastställdes. Förra årsmötets beslut om antagandet av nya stadgar konfirmerades.

Efter förhandlingarna höll bergsingenjör Per Lindskog ett med bilder beledsagat föredrag betitlat "Amerikanska intryck". Föredragshållaren berättade medryckande om de intryck han samlat från skilda områden under ett tvåårigt uppdrag i USA.

Brandmännen vid Nyvångsverkens industribrandkår har förtidspensionerats, om man så vill uttrycka sig. Den 1 januari har nämligen brandkåren uppbörjt att existera. I fortsättningen kommer borgarbrandkåren i Åstors köping att bevaka "den röde hanen" även inom gruvområdet och i Nyvångs samhälle för övrigt. Maskinmästare Tage Nilsson, brandchef de senaste tolv åren, gör här en kort återblick på industribrandskyddet vid Nyvångsverken.

— I början av 1930-talet hade man vid Ormatorpsverken, som det hette på den tiden, endast en äldre motorspruta för brandskyddet, berättar Tage Nilsson. Den betjänades av tillgänglig personal från verkstaden, ovanjordsarbetarna och Kraftcentralen. Någon fast organisation fanns inte.

I samband med organiseringen av verkskyddet på hösten 1940 uppsattes en industribrandkår. Denna skulle täcka även samhällets behov av brandskydd. Personalstyrkan, 16 man, rekryterades från verkstaden, ovanjordsarbetarna och Kraftcentralen. En lastbil ombyggdes till brandbil och försågs med nödig utrustning av slangar, strålrör o.d. En ny modern brandspruta, som kunde kopplas efter bilen, inköptes. På vintern var allt så klart, att brandövningar kunde mera metodiskt igångsättas under ledning av dåvarande brandchefen, maskinmästare Sture Svensson. Självt fick jag uppgiften som vice brandchef.

Efter hand kompletterades utrustningen, och till slut förfogade brandkåren över en brandbil för material- och personaltransporter, en motorspruta med 1090 m slang, en slangkärra med 200 m slang och en 12-meters utskjutbar stege. Inom gruvområdet finns

"Vårt första STORA ELDDOP fick vi, då Hyllinge tegelfabrik ödelades..."



Några av brandmännen vid Nyvångsverkens industribrandkår, som "lämnat in". Fr.v. på bilden: vågmästare Yngve Thörnkvist, spelstyrare Sigvard Svensson, elektriker Gunnar Reinhold, reparatör Edvin Andersson och maskinmästare Tage Nilsson, brandchef. På bilen: propsskärare Helmer Nilsson, chaufför Åke Johansson och Valter Engström, Askofabriken.

dessutom ett stort antal handsläckningsapparater av skilda slag.

Brandkåren har haft tolv övningar per år, och samövningar med Åstors och Ji-Tes brandkårer har varit förlagda till Åstorp och Nyvång. Vårt första stora elddop fick vi, då Hyllinge tegelfabrik ödelades av den röde hanen den 14 december 1944. I Nyvångs samhälle har vi bekämpat följande eldsvådor:

Magnussons affärsfastighet 1947, Nordins affärsfastighet 1950 och V. Broby kommungård samt Västergård 1956. Därtill kommer ett antal mindre bränder, bl.a. i lagerhögar av stenkol.

När vi nu "lämnat in" som brandmän, vill jag gärna här begagna tillfället att tacka mina kamrater inom brandkåren för det intresse de har visat i denna uppgift.

Rättelse

I texten till denna bild i "Brännpunktens" extranummer 1965 hade ett fel insmugit sig: roterugnen har en dygnskapacitet av 1 000 ton, inte som angavs 100 ton/dygn.



Effektivare introduktion och utbildning

*Föredrag av ingenjör Sven Johansson
vid Företagsnämndens sammanträde
den 29 jan. 1965 vid Slip-Naxos i
Västervik.*

Produktivitet, insats, utbyte.

Att ett företag måste vara produktivt, har väl alla förståelse för. Men har alla klart för sig, vad detta innebär? Och i så fall, handlar och uppträder vi därefter, så att ett produktivt företag, eller en produktiv verksamhet överhuvud taget, ger ett tillräckligt stort utbyte i förhållande till de samlade insatserna?

Företaget satsar kapital och vill som utbyte se verksamheten växa och konsolideras. Utbytet skall ge företagsledningen möjlighet att genom ökad forskning, anskaffning av modern utrustning och nybyggnader förbättra produktens kvalitet samt att öka den direkta servicen hos kunderna. Eller med andra ord, öka företagets konkurrenskraft, öka kundernas antal och även skapa nya avsettningsområden för produkterna.

Anställdas insatser och utbyte

De anställda gör sin insats i företaget i form av arbete. Insatsen mätes i timmar eller arbetsmoment, och med ledning härav beräknas utbytet av insatsen — lönen.

Detta låter enkelt. Men vid närmare eftertanke kompliceras begreppen av att varje arbetsuppgift kräver personlig omsorg, omsorg, hänsyn etc. till produkten, produk-

tionsmedlet och omgivningen, vilket måste iaktas i varierande grad beroende på vilken uppgiften är. Ett arbete kan dessutom vara smutsigt, tungt, utföras på obehaglig tid etc. Det sagda är några exempel på faktorer, som i hög grad påverkar begreppet produktivitet.

MTM

Vilken betydelse man inom företaget tillmätt dessa faktorer avspeglas i arbetsstudietekniken, i de moderna MTM-systemen, i avtal och i behandlingen av arbetets psykologi.

På goda grunder tror jag därför, att den måttstock, med vilken insatsen mätes, är tämligen färdig.

Är lönen enda utbytet av arbetet?

Å andra sidan frågar vi oss: Är lönen det enda utbytet av vårt arbete? Att arbetet en gång i tidernas begynnelse med orden "Du skall äta ditt bröd i ditt anletes svett" utmättes som ett straff får inte tolkas bokstavligen, vilket väl inte heller var meningen. Det är väl snarare så, att om en normal person i våra dagar drabbas av total sysslöshet, är detta för honom eller henne ett hårt personligt öde och den största olycka, som kan drabba en människa.

Människans behov

Människan har många behov, av vilka arbete är ett av de viktigaste. Man har behov av erkännande, tillfredsställelsen att uträtta någonting positivt, av status, prestige etc. Vidare är gemenskapen och kamratskapet, som man får genom sitt arbete, av stor betydelse, och detta utgör en inte oväsentlig dragningskraft till arbetet.

Min mening med detta resonemang är inte att tillmätta den personliga behållningen av arbetet så stor betydelse, att man skulle avstå från lön. Jag har endast velat framhålla, att i arbetet även finns andra värden än de rent ekonomiska. Men å andra sidan också, att det inte bara är antal, meter och kilon etc. att ta i beaktande, då jag söker bedöma insats — utbyte — produktivitet.

Stöd åt icke-produktivt arbete

Ett icke-produktivt arbete ger inte det mått av utbyte, att någon i längden vill upprätthålla det.

Vi tänker oss, att ett sådant arbete blir föremål för stödåtgärder. På ett artificiellt sätt ökas utbytet av arbetet, så att det blir acceptabelt. Detta kan ske genom att man antingen sänker kraven på det utförda arbetet eller ökar det ekonomiska utbytet, eller båda. På detta sätt kan man manövrera rakt igenom problemet men inte lösa det. Ändock är detta en mycket vanlig företeelse i dagens samhälle: syftet är ofta vällovt men medlen överdoserade och resultaten ofta horribla.

Effekter på arbetsmarknaden

Jag tänker naturligtvis härvid endast på de effekter, vi upplever på arbetsmarknaden: den överfulla sysselsättningen, omplacering av arbetskraft från en landsända till en annan, omskolning till andra yrken, arbetslöshetsunderstöd osv.

Allt detta är bra och i grund och botten överensstämmande med den allmänna uppfattningen om samhällsordningen.

Det är utomordentligt, att ingen behöver gå arbetslös. Det är tryggt att veta, att skulle någon oförskyllt bli utan arbete, får han



Ingenjör Sven Johansson, Västervik, håller en första genomgång med premiärgruppen av instruktörer.

hjälp, till dess han fått ett nytt jobb. Skulle sjukdom eller andra olyckliga omständigheter medföra, att någon inte kan klara sitt yrke, ordnas med omskolning för placering i ett annat lämpligare arbete.

Resultatet av åtgärderna

Ser vi nu till resultatet av dessa åtgärder, finner vi exempelvis följande:

Samtidigt som nästan alla företag har behov av personal och mer eller mindre svårt att fylla sina behov därav, går folk arbetslösa. Dessutom finns reservarbeten igång för s.k. svarplacerad arbetskraft.

Omskolningen har tagit sådan omfattning, att de flesta arbetssökande numera är omskolade till ett eller annat yrke, vanligen svetsare. Säkert vet ingen, hur många utbildade svetsare det finns. Detta är svårt att beräkna, då många av dem har helt andra jobb, ofta samma eller närbesläktat med det de hade före omskolningen.

Ofta tar omskolningen vid ett par år efter avslutad skolgång. Ibland säger en frisk person upp sin fasta anställning med hygglig lön för att omskolas. Det sista kan rubriceras som undantagsfall men förekommer dock.

Det är naturligt, att ett sådant system medför, att svaga individer utnyttjar dessa möjligheter till att minska sina insatser. Man blir oberoende av ett ordnat arbete, man söker omväxling och drömmer om idealjobbet på samhällets bekostnad.

Hoppjerka, ökad frånvaro

På arbetsplatsen ser vi alla effekten härav i ett ökande antal av dessa "handelsresande i industriarbete", som med fria resor och bidrag av många slag kuskas runt hela landsändar för att, om de någonsin slår sig till ro, göra det där de en gång började.

Vi ser, hur frånvaron ökar, och det är många, särskilt unga, friska krafter, som sällan har full arbetsvecka.

En försämrad attityd mot arbetet och vad därtill hör är märkbar.

På detta sätt nedsättes verkningsgraden av våra insatser i företaget, och därmed minskar också utbytet för alla.

Åtgärder

Vad kan nu göras för att motverka dessa företeelser? Någon, kanske många, skulle vilja svara: Höj lönen! Med den press, som rått på lönesidan och som uttryckt sig i väsentliga, avtalsenliga lönehöjningar samt dessutom ungefär lika mycket i löneglidning varje år, är denna möjlighet uttömd med hänsyn till utländsk konkurrens och företagets sunda vidareutveckling och fortbestånd.

Varje kostnadsökning måste mötas med högre produktivitet. Men att öka produktiviteten i takt med kostnadsstegringen är ju egentligen det som är problemet och ett allt svårare sådant.

Ökade insatser måste till på rationalise-



Instruktör Erik Ströberg, Västervik, f.v., instruerar eleven Karl Axel Ljungholm i dynamisk balansering och olika principer för måttagning.

ringens område. Verkningsgraden måste ökas på de personliga insatserna.

Vi förlorar för mycket genom hög omsättning på arbetskraft och hög frånvarofrekvens.

Vi måste radikalt angripa problemet med nyanställda, så att dessa effektiva och snabba anpassas till sina uppgifter och fastare knyts till företaget.

En nyanställd genomgår alltid en svår omställningsprocedur. Nytt arbete, ny arbetsledning, nya krav, nya kamrater, ja allting är nytt. Kanske störd inkomst beroende på ovana i arbetet. Allt detta måste beaktas och omställningstiden göras så kort som möjligt.

Men även redan anställd personal kan råka i situationer liknande den som en nyanställd ställs inför. Bl.a. kan ändrade driftsförhållanden medföra detta.

Vi står här inför ett utbildningsproblem.

Utbildningsbehov

Genom utbildning, introduktion och information kan säkert en del av dessa svårigheter överbryggas. Gjorda utredningar om indu-

striens utbildningsbehov ger vid handen, att varje anställd en gång vartannat eller vart tredje år bör komma i kontakt med utbildning av ett eller annat slag. Hänsyn har härvid tagits till normal omsättning av folk beroende på hög ålder, sjukdom, överflyttning till andra yrken. Den tekniska utvecklingen i form av nya metoder och nya maskiner innebär också ett utbildningskrav.

Här finns ett fält, där säkert stora insatser kan göras, vilka på lite sikt bör medföra ett bättre utbyte av individens arbetsinsats och som även skapar trivsel i arbetet genom att individen bättre förstår vad han gör.

Vårt utbildningsprogram

Vi har utarbetat ett konkret utbildningsprogram, där introduktion, utbildning och information är hopbakade i ett enda paket.

Tidigare har vi gjort försök med information i små grupper, där tyngdpunkten lagts kring gruppens eget arbete. Vi har goda erfarenheter av detta, och vi har ofta haft anledning lägga märke till att det funnits in-

KUNDSERVICE

— behövs det? —

I sitt anförande vid arbetsledarträffen i Höganäs den 12 febr. i år betonade direktör Olov Herneryd kraftigt vikten av god kundservice. Försäljningsavdelningens i Höganäs synpunkt på frågan framkommer i följande för alla och envar läsvärda dialog mellan en säljare med stor kunderfarenhet och hans kollega.

— Det är väl självklart, att man måste ge kundservice.

— Ja, är det egentligen så självklart. Tänk bara efter! Hur många gånger blir vi inte irriterade på kunderna? De ställer till extra besvär i planeringsarbetet och förorsakar ändringar i tillverkningsprocesserna. De är många gånger en börda i utlastningssammanhang. De tigger och tjatar om snabbare leveranser, bättre priser, de förstör ju vår lönsamhet, och till råga på allt skall vi ändå ge dem god kundservice.

— Du har då verkligen spetsat till frågan!

— Jag gjorde det med flit. Begreppet kundservice har, som Du säkert lagt märke till, vuxit fram inom de flesta branscher. Till och med bankerna, postverket och de statliga förvaltningarna försöker idag ge god kundservice. Låt oss först se lite på hur denna utveckling har kommit till stånd!

— Ja, det kunde ju vara intressant.

— Som Du vet, hade vi under och efter kriget brist på råvaror, maskiner och förnödenheter, brist på bilar och andra kapitalvaror, och det hängde ju i många år efter kriget. Kommer Du ihåg den tid, då man fick

vänta i flera år på att få en bil levererad? På den tiden var det verkligen en lätt uppgift att vara producent och försäljare.

— Jo, det minns jag verkligen!

— Men förhållandena har ju faktiskt förändrats. Idag lägger bilfabrikanterna ner stora ansträngningar på att öka sin försäljning och sin marknadsandel. Idag måste försäljningsavdelningarna verkligen arbeta metodiskt och planmässigt för att få sina varor sålda. Marknadsproblemen har blivit alltmer dominerande. Det har blivit nödvändigt att ta hänsyn till marknadens behov, att anpassa sina produkter efter marknaden, att välja rätt återförsäljare, att utbilda dessa och att på rätt sätt informera marknaden om produkterna. Framför allt har det blivit viktigt att söka skapa produkter, som anpassar sig till marknadens behov idag och i morgon. Inget företag kan undgå att beröras av denna utveckling. Det företag, som idag inte har ögonen öppna för detta faktum, kommer oundvikligen på efterkälken. Därmed har jag inte velat säga, att det inte finns produktionstekniska problem.

— Ja, men vad har allt det här med kundservice att göra?

— Jo, jag skall återkomma till det, men först kan vi väl vara överens om att vi så långt möjligt skall ta hänsyn till marknadens krav på oss och våra produkter.

— Jo, det har Du alldeles rätt i.

— När vi nu är överens på den punkten, kan vi gå vidare. Marknaden utgörs ju enkelt uttryckt utav summan av alla kunder eller konsumenter. Eftersom vi är beroende av ett gott förhållande till marknaden, är vi så-

lunda även beroende av att ha ett gott anseende i kundernas ögon.

— Jo, det kan ju vara riktigt. Men det där med kundservice?

— Det är faktiskt så, att kunden inte enbart köper varan som sådan. Han köper någonting som skall tillfredsställa ett behov hos honom. Inte minst viktigt är att kunden måste känna förtroende för varan och leverantören. Förtroendet kan delvis grundas på skriftliga garantier — i andra fall kan förtroendet bygga på mångårig erfarenhet av en viss leverantör. I vissa fall behöver kunden teknisk service, råd och anvisningar. Och ovanpå alltsammans skall kunden ha kundservice.

— Det där lät ju lite invecklat.

— Tänk Dig själv, om Du skall handla exempelvis ett par skor. Vart brukar Du då vända Dig?

— Jag brukar gå till Sko-City. Där finns det mycket att välja på, och så blir man trevligt bemött.

— I det här fallet har Du tydligen en leverantör, som Du kan lita på. Sen finns det ju också fall, då man inte vet vart man skall vända sig, utan där man i stället följer goda vännerns råd om att gå dit och dit.

— Ja det stämmer.

— Att ha ett gott anseende på marknaden brukar kallas för goodwill. Dels kan man skapa sig en goodwill genom att ge kunderna goda varor och gott tekniskt kunnande. Dessutom kan man vara känd för att ge god kundservice.

— Ja, nu har vi talat om kundservice så många gånger, så jag tycker det är på tiden

Forts. fr. föreg. sida

tesse för denna verksamhet. Dessa föreläsningar, instruktioner eller vad de skall kallas, har givits en fastare organisation, och programmet har utökats att omfatta även praktiska demonstrationer av våra produkter samt visning av företagets egen film. Vi har även tagit våra laboratorier i anspråk i större utsträckning än tidigare.

Alla skall beröras

På så sätt skall ingen efter en viss tid behöva stå frågande inför hur produkten användes och de olika krav, som kunden ställer. Vi skall tillse, att en nyanställd inom en viss tid efter anställandet kommer i kontakt med denna information.

Den praktiska utbildningen av nyanställda skall forceras. Det är ofta svårt för en arbets-

ledare att hinna ägna denna sak tillräcklig tid. Ofta tillsättes närmaste man som instruktör och fadder åt en nyanställd. Detta göres, utan att man kanske har någon närmare vetenskap om "instruktörens" förmåga. Det är ju inte endast det aktuella arbetet, som skall inläras. Den nyanställda har speciellt de första dagarna massor av funderingar kring både det ena och det andra, och det är viktigt, att han får objektiva besked. Han är även denna tid föremål för mycket stor påverkan, propaganda kanske rent av, från sin närmaste omgivning. Man kan räkna med att denna kanske inte alltid syftar till en rättvis uppfattning om arbetsförhållandena.

Instruktörer

En kår av instruktörer skall tillsättas. Vid

behov skall arbetsledarna använda sig av dessa. Deras uppgift blir då att ta hand om en nyanställd eller omplacerad person, lära honom arbetet, följa upp resultatet, såväl kvalitet som mängd, och på alla sätt animera honom att så fort som möjligt men ändå på ett säkert sätt nå stipulerad produktion. De skall berätta om företag, arbetsledning, kamrater, regler på arbetsplatsen m.m. Instruktören tas de första dagarna helt bort från sin ordinarie uppgift för att så småningom successivt släppa sin "elev".

Uttagning av dessa instruktörer har redan börjat. Vid fullt utbyggt system räknar vi med att instruktörernas antal blir 20 à 25, kanske 30 st. De kommer själva att bli föremål för utbildning både inom och utom arbetsplatsen.

att Du närmare förklarar, vad Du egentligen menar.

— Först kan vi ju bestämma oss för vad vi menar med kund. Du förstår, kund är inte bara det namn som står på fakturan. När vi talar om kundservice, får vi med kund mena kund i dess vidaste bemärkelse. Dit kan man då räkna exempelvis arkitekter och konsulter, byggmästare, plattsättningsfirmor, ombud och underombud. Vidare har vi industriernas inköpsavdelningar och deras driftsavdelningar. För vissa produkter är de kommunala myndigheterna särskilt betydelsefulla.

— Det var en väldig massa.

— Ja, egentligen kan man dit räkna även åkare, speditörer, ja, alla som vi kommer i kontakt med, när det gäller att distribuera våra produkter till de slutliga förbrukarna. Jag kan faktiskt berätta fall för Dig, där åkarna varit de som bestämt, var vissa produkter skall inköpas. Men det hör nog förstås till undantagen.

— Ja, det var kunderna. Men vad menas då med god kundservice?

— Enkelt uttryckt. Med god kundservice menas alla de åtgärder man vidtar för att kunden skall vara nöjd. En nöjd kund återkommer gärna till sin gamla leverantör utan att vara tvingad därtill på grund av att han inte kan få produkterna på annat håll.

— Nej, det är väl självklart, att man i det långa loppet aldrig kan tvinga en kund att handla hos en.

— Det har Du rätt i. Även om alltså en kund just för tillfället är beroende av att få en produkt, så finns det knappast något fall, där man inte på lite sikt kan byta ut denna mot en annan produkt eller en ny leverantör.

psykologer, som försöker utröna kundens personliga egenheter.

— Ja, men är det inte ganska svårt?

— Man gör det enklast genom att fråga och lyssna. Som Du vet, tycker de flesta människor om att delge andra sina problem. Försök med att fråga, så ska Du se att Du får svar! Inte minst viktigt för Din egen del är att Du kommer att märka, att Ditt eget arbete blir roligare och mera innehållsrikt.

— På det sättet blir ju intresset för kundkretsen dubbelverkande.

— Ja, och sedan följer med vänligheten en naturlig betjäning och tjänstvillighet. Dessutom brukar kunderna pruta ner på sina krav, när de fått tala ut.

— Ja, där kommer Du in på ett annat problem. Har kunden alltid rätt?

— Nej, det har han naturligtvis inte. Men, genom att man låter kunden tala ut om problemen, lugnar han ofta ner sig, och hans krav blir inte så långtgående, som han först vill göra gällande. Och framför allt blir han bättre sinnad, när han märker, att den han talar med har intresse för hans problem.

— Ja, på det sättet borde ju resultatet bli ökad trivsel — eller hur?

— Det har Du alldeles rätt i. Den ökade trivselen betyder oerhört mycket både för oss som skall hantera och sälja produkterna och inte minst för kunderna. Vi vill ju, att de skall trivas hos oss. Men det ställs fler krav på god kundservice. Orkar Du höra?

— Gärna det. Det här var ju faktiskt mer intressant än jag trodde.

— Det är viktigt, att man inte lovar mer än vad man kan hålla. Det händer lätt, att de som i första hand kommer i kontakt med kunderna ger sådana utfästelser, som produktionssidan sedan har svårt att uppfylla. Ofta gör man det i ren välmening, men resultatet kan bli en negativ reaktion från kundens sida, om det man har lovat inte kan uppfyllas.

— Ja, det är ju självklart.

— Men det syndas faktiskt mycket mot den enkla regeln i många företag, och sedan kastar man ofta skulden på produktionssidan, som inte kan tillmötesgå kunden.

— Ja, men om nu en sådan situation uppstått?

— Ja, då bör givetvis produktionssidan så vitt möjligt försöka uppfylla de löften, som de säljande organen givit. Det viktigaste är ju, att kunden hålls utanför interna missförstånd.

— Jag förstår vad Du menar.

— Det ger ju en otäck smak i munnen, när man märker, att folk försöker skylla på varandra. Kunden får ju ett mycket egendomligt intryck av företaget, och dess anseende på marknaden sjunker.

— Du menar alltså, att varje anställd får ta sin del av ansvaret, även om det inte är hans personliga fel.

— Du hänger verkligen med i galoppen! Sen finns det ett annat problem, som sammanhänger med stora företag. Som Du vet, är det ofta mycket svårt att komma till rätt person

med en gång, när Du ringer eller besöker ett sådant företag.

— Jo, det vet jag.

— Till god kundservice hör alltså att varje anställd efter bästa förmåga skall försöka slussa kunden till rätt person eller avdelning. Det ger ett mycket gott intryck, om alla anställda hjälper till att visa kunder, åkare och andra besökare till rätta, när de står villrådig och inte vet vart de skall vända sig.



— Det här med kundservice är faktiskt ganska självklart. Det Du har sagt är ju sådant som man själv gått och funderat på.

— Ja, mycket mer är kanske inte att tillägga. Kundservice är något vi måste ge även i sådana tider, då vi har lätt för att sälja våra produkter. Tiderna kan ju försämrats, och då kan det betyda mycket att ha en goodwill i form av att kunderna sedan många år känner till, att det företaget lämnar ju god kundservice. Även mindre kunder bör få samma goda service som större. Som Du vet, kan ju små kunder bli stora — små kunder idag kan i morgon ha stort inflytande.

— Är det kanske så, att stora företag lämnar sämre service än små?

— Jag vet faktiskt inte. Men det borde ju inte behöva vara så. Även i stora företag är det ju människor som arbetar, och det är ju människor vi har att göra med, när vi kommer i kontakt med kunder. Med tanke på vad vi har kommit fram till, så är ju god kundservice inte någonting som bara kommer kunden tillgodo, den betyder ju också ökad trivsel för oss själva i vårt arbete, och det är ju inte minst viktigt.

— Vad anser Du nu om frågan i rubriken?

— Det som speciellt har slagit mig under vår lilla diskussion har varit, att kundservice är något som berör oss alla anställda i högre grad än jag tidigare trodde. Det är tydligen så, att var och en inom sitt arbetsområde kan bidra till en god kundservice och därmed ett gott anseende för företaget på marknaden.

— Det gläder mig verkligen att höra, att vi är så väl överens. Tack skall Du ha för den här pratstunden.

— Tack själv.



— Jag är helt överens med Dig om att vi skall söka ge kundservice, så att antalet nöjda kunder kan bli större, men hur skall vi bära oss åt?

— Det första kravet är intresse. Är vi inte intresserade av människan bakom kunden, så har vi mycket svårt att vara vänliga och visa oss tjänstvilliga.

— Ja, det är nog riktigt resonerat.

— Det är faktiskt viktigare än Du tror. Man kan naturligtvis för en kort tid upp- mobilisera tjänstvillighet, men om det verkliga intresset saknas, står man inte ut så länge. Vi måste sålunda bli något av amatör-



Snickeri som hobby



Hugo Nilsson
Bjuv

Född i Sireköpinge började Hugo Nilsson, 67, i unga år sitt förvärvsarbete inom lantbruket. Han hade sedan anställning vid Makadamfabriken i Åstorp fram till 1937. Då började N. vid Bjuvsverkens fabriker. Under sina 27 år vid Bolaget har han gjutit bottnar till tunnelgolvsvagnar och trivts med detta arbete. Snickeri har varit hans hobby.

Gruvarbetet gick i arv



Nils Wennerström
Nyvång

— Jämfört med våra dagars kolbrytning med förskrämningsmaskin var kolhuggarens yrke mera ett hantverk på den tiden, då vi högg kol med hacka. Det var en konst att vara kolhuggare, som man inte lärde sig utan lång praktik, mera omväxlande än dagens brytning. Nu kastar man in vem som helst vid förskrämningsmaskinen. Förr i tiden gick gruvarbetarens yrke i arv från far till son, vilket otvivelaktigt medverkade till gångna tiders goda gruvarbetarstam.

Denna syn på gruvarbetareyrket har Nils Wennerström, 67. Han är född i Rössjöholm och tjänade sina första slantar inom jordbruket. 1916 började han som dragare i Gunnarstorpens gruva och passerade graderna till kolhuggare. Det var under första världskrigets besvärliga år med knapp tillgång till livsmedel. Broderlandet Danmark var bättre lottat i detta avseende, och W. begav sig som många andra svenskar "derovre". Som rallare var han med om att bygga den dubbelspåriga järnvägen längs kusten Köpenhamn—Helsingör.

Han kom så upp i värnpliktsåldern och kallades hem att tjäna Kung och fosterland

vid I 24. Efter militärtjänsten tog han sysselsättning vid Makadamfabriken i Åstorp och sedan inom byggnadsbranschen. 1924 återgick W. till gruvsdriften vid Nyvångs gruva, där han stannade under fyra decennier fram till pensionsåldern.

Blomsterälskaren Wennerström har man på fritiden oftast träffat i trädgården.

Runt hela jordklotet



Erik Jönsson
Lerberget

I yngre år var jag till sjöss i 17 år och for då runt hela jordklotet, berättar Erik Jönsson, 67, som är född i fiskeläget Lerberget söder om Höganäs.

Den släktforskning som jag gjort visar, att mina förfäder bodde i Lerberget så långt tillbaka i tiden som 1765, fortsätter han. Om jag skulle forska vidare, fick jag väl söka i Danmark.

Min far var fiskare och seglade också till sjöss. Själv började jag som byggnadssnickare 1913. Jag var anställd hos byggmästare Gustav Johansson, som bland annat har uppfört Stattenhuset på Sundstorget, gjort tillbyggnad till Arnbergs fabriker och ombyggnad av Steglingegården efter branden 1917.

Vid det sistnämnda bygget hade jag en gång änglavakt. Jag störtade sålunda med huvudet före ner från taket på åtta meters höjd. På vägen ner slog jag tursamt axeln i en steg och snurrade runt, så att jag tog mark med fötterna före. Jag tappade andan en stund men var oskadd och fortsatte omedelbart mitt arbete på taket. Men nog kändes det i korsryggen långa tider efter.

1922 lockade sjön, och jag fortsatte till sjöss som timmerman fram till andra världskriget. Mitt första haveri inträffade med ångfartyget Oden från Hälsingborg. Utanför Hävringe vid inloppet till Norrköping gick vi på en bergknalle en mörk vinterkväll. Jag hade min koj i skansen förut, och efter kollisionen gick dörren inte att öppna. Det var spännande minuter, innan jag lyckades slå in dörrspegeln och krypa ut. Vi hann i livbåtarna, innan fartyget sjönk rätt upp och ner med aktern före.

Ett annat missöde inträffade, då vi med motorfartyget Korsholm var på väg till Canad. Under en svår storm väster om England

sprang fartyget läck, och vi hade ett svårt arbete att klara oss helskinnade den gången.

När jag gick i land för gott, hade jag någon tid anställning vid Höganäs Båtvarv, där vi bl.a. byggde fem livbåtar. Efter beredskapsåren i början av 1940-talet började jag vid Höganäsbolaget på Diverseavdelningen. En tid arbetade jag i s.k. NATROLITH-fabriken med framställning av vattenavhärdningsmassa. Ett tiotal år var jag sedan sysselsatt vid ugnarna i Silikafabriken. I min sista sysselsättning vid Bolaget fick jag vid olika reparationsarbeten användning för min händighet som snickare.

Jönssons stuga ligger nere vid sjön i det lilla pittoreska samhället med en underbar utsikt över Sundet. Helt naturligt har fiske varit en mycket utnyttjad fritidssysselsättning. På stranden ligger en snipa och en eka, som den gamle timmermannen givetvis har tip-top. Numera fiskar jag bara för husbehov, säger han, och jag väntar nog till längre fram på våren, innan jag sätter mina båtar i sjön.

Så avslöjar J., att makarna har var sin fiol, som i yngre dagar trakterades flitigt. Fru Astrid, hälsingborgstös, har musiken i blodet, och hon var i ungdomsåren en entusiastisk folkdansare i "Sundets Pärla".

Medaljerad brandman



Sture Ljungberg
Väsby

Sture Ljungberg, 67, är allerumspojke och tjänade sina första slantar inom modernäringen. 1924 tog han tjänst vid Höganäsbolagets gruvsdrift som dragare. Den sista strejken vid Bolaget året därpå avbröt hans anställning, men han återkom sedan med sysselsättning i lergraven vid Margreteberg. Så kom arbetslösheten i början av 1930-talet, och L. återgick till lantbruket. 1947 kom han tillbaka till Bolaget, där han haft olika sysselsättningar i lokstallet, badhusen och som vakt. De sista av sina 24 år vid företaget var han sysselsatt som kontrollant vid tillverkningen av sicro-rör i fabrik III.

Under 30 år var L. intresserad medlem i Väsby brandkår och har tilldelats guldmedalj som brandman. Skötseln av den egna fastigheten med trädgård har tagit sin del av fritiden. Denna har han dessutom fyllt ut med att knyta ryor och snickra.

Bra befäl och kamrater



Sture Emanuelsson
Bjuv

Sture Emanuelsson, 67, född i Bjuv, valde inte faderns yrke som gruvarbetare. Efter några år inom modernäringen tog han sysselsättning som byggnadsarbetare fram till 1926. Då började E. som murare vid Bjuvsverkens fabriker och gjorde bl.a. ugnreparationer. Några år reste han som ugnsmurare för AB Höganäsarbeten med flera uppdrag i Mellan-Sverige. Ett självständigt arbete i förening med bra arbetsbefäl och arbetskamrater har skapat trivsel. Man kan dock inte komma ifrån, att den stora omsättningen på arbetskraft inte befrämjar god anda på arbetsplatsen, menar Emanuelsson, som emellertid med tillfredsställelse ser tillbaka på sina 39 år vid Höganäsbolaget.

Siffror hela livet



Sigurd Ohlsson
Åstorp

— Jag började mitt förvärvsarbete som affärsbiträde, berättar Sigurd Ohlsson, 66, född bjuvsing. 1917 tog jag anställning vid Höganäsbolagets verk i Bjuv. Min sysselsättning på kontoret omfattade först expeditionsgöromål. Sedan placerades jag på avlöningskontoret. Uträkning av arbetaravlönningar med därtill hörande statistik och rapporter av olika slag har varit min huvudsakliga sysselsättning under 47 års tjänst vid företaget. Jag har sålunda sysslat med siffror i hela mitt liv.

1928 flyttade jag till Nyvångsverkens avlöningskontor. Under några år hade jag även hand om löneuträkningen m.m. för Kraftcentralen. Jag svarade också för maskinrepartiseringen för löneuträkning och statistikföring etc. vid vissa gruvor och fabriker vid verken. Jag har trivts med jobbet, även då jag varit till bristningsgränsen belastad. Man har inte fått vara rädd för övertid, vilket var vardagsmat, innan jag fick en kontorsflicka till hjälp. Självständighet i arbetet har medverkat till trivseln.

Trots ofta pressande arbetsdag har Ohlsson

ägnat sig åt kommunala uppdrag i Åstorps Köping. Han har tillhört kommunal- och kyrkofullmäktige och är fortfarande revisor i kyrkokassan. Han har också varit ledamot av valnämnden.

En vacker fastighet med stor välkött trädgård ger den sällsynt vänlige och behaglige pensionären omtyckt sysselsättning. Han kopplar gärna av med en bok i handen och väljer då helst rese- eller folklivsskildringar.

Största frivseln i gruvan



Axel Pålsson
Ekeby

— Fram till värnpliktsåldern arbetade jag i lantbruket, berättar Axel Pålsson, 67. Min vagga stod i Simmelsberga, som nu ingår i Kågeröds storkommun. 1918 kom jag första gången till Höganäsbolaget som dragare i Schakt Konsul i Skromberga. Fram till de dåliga åren i början av 1920-talet hade jag arbetat kortare perioder även i Billesholms och Gunnarstorps gruvor. Så blev det lantbruket igen något år och därefter anställning vid rörfabriken i Skromberga som ugnssättare halvannat år. Efter ett par månader vid gruvsdriften på nytt blev det närmare ett års sysselsättning vid lastningen i Höganäs. På våren 1928 upphörde åter min anställning vid Bolaget.

Jag övergick då som egen till modernäringen och drev ett litet jordbruk på 24 tunnland i Bjärnarp under åtta år. Det blev emellertid i längden inte ekonomiskt lönande, och så sökte jag åter arbete vid Höganäsbolaget 1936. Jag kom till lerlastningen vid rörfabrikerna för tio år framåt. Sedan blev det ännu en gång gruvsdriften, där jag huvudsakligen var stämpare återstoden av mina 33 tjänsteår vid företaget. Där har jag känt den största trivseln som gruvarbetare.

Frihet i arbetet



Rudolf Karlsson
Bjuv

Hemma hos Rudolf Karlsson, 67, fick intervjuaren vid välsmakande kaffe med dopp en trevlig pratstund med den gemytliga vetera-

nen. Hans vagga stod i Eringsboda i Blekinge. Trots ett halvsekel i Skåne hade han kvar mycket av sin blekingska dialekt, då han berättade om sin strävan att hålla den dåliga ekonomin från dörren. Det gällde att inte vara lat, sade han.

— Efter första världskrigets utbrott flyttade jag till Skåne, berättar Karlsson. Det började med olika anställningar inom byggnadsbranschen, innan jag tog tjänst vid gruvsdriften i Bjuv, som jag varit trogen i 44 år.

Det är skillnad som natt och dag mellan gruvarbetet av idag och den tiden, då vi högg kolen med hacka. Vi högg i liggande ställning. Hade man ogynnats av lottningen och fått en s.k. vårtort, var det inte så trevligt. Ibland låg man delvis i vatten. Men man skydde ingenting i yngre dagar och var inte rädd om sig. Så växte man in i jobbet och trivdes tack vare friheten i arbetet.

Fritiden? Jag har 2 000 m² trädgård kring min stuga med femtiotalet fruktträd och många bärbuskar. Jordgubbsplantorna trivs utmärkt på sluttningen ned mot Boserupsbäcken, som bildar gräns mot tomtens ena långsida. Jag har inte behövt gå sysslös på fritiden. Avkoppling har litteraturen gett mig, och därvid tjuvar fortfarande indianromantiken. Skildringar från u-länderna är också ett område, som intresserar mig.

Tryggt att arbeta vid Slip-Naxos



Sölve Johansson
Västervik

Sölve Johansson var med redan 1913 och byggde om den lokal, som skulle inrymma AB Slipmaterials första skivfabrik. Karriären inom företaget avbröts efter en kort tid men återupptogs 33 år senare, då han började som ugnssättare. Under mellantiden hade han drivit ett glasmästeri.

Johansson arbetade vid rundugnarna, ett arbete som krävde gott tekniskt förstånd. Ibland var det rätt varmt, när några bråds-kande leveranser tömdes ur ugnarna mycket tidigt. Sammanlagt har han varit anställd 22 år vid Slip-Naxos.

Johansson beklagar mycket att behöva sluta, men med hänsyn till den svaga hälsan är det nödvändigt. Det händer och sker så mycket inom företaget, och det skulle ha varit roligt att få vara med och taga del i den fortsatta utvecklingen, men tyvärr...

— Det har känts tryggt att arbeta vid Slip-Naxos, för man har hela tiden vetat, att företaget har tillverkat bra produkter, som kunderna efterfrågat, säger Johansson. Därigenom har man sluppit att oroa sig över avsätt-

ningssvårigheter och driftsinskränkningar, som annars fördyrar tillvaron för många industriorter. Nu skall jag ägna mig åt fisket och min sommarstuga, som jag byggt vid Bråtviken på Hornslandet.

Hemmet i centrum



Albin Rosenkvist
Gunnarstorp

Fågeltofta i sydost-Skåne är födelseort för Albin Rosenkvist, 65. Då han var fem år gammal, flyttade föräldrarna till Skromberga, och vid Bolagets klinkerfabrik fick han sin första anställning vid 15 års ålder.

— Jag började som upppassare till slagarna, berättar R. Efter ett par år sökte jag till gruvdriften i Nyvång som dragare, och där stannade jag till 1919. Under en fyraårsperiod var jag sedan anställd inom mejeribranschen. Jag återgick därefter till gruvan, nu i Billesholm i schakten Ivar och Albert. 1927 blev det Gunnarstorpets gruva, men efter ett olycksfall måste jag välja sysselsättning vid fabriksdriften i Bjuv 1943. Där har jag arbetat återstoden av mina 40 tjänsteår vid Höganäsbolaget. I min fritidssysselsättning har hemmet varit centrum.

30 belönade förbättringsförslag



Axel Dahlkvist
Västervik

Axel Dahlkvist har varit anställd som montör och reparatör vid mekaniska verkstaden. Under 18 år har han ägnat sig åt montering av slipmaskiner för försäljning samt åt reparationer av slipskivefabrikens specialmaskiner.

— Jag har tyckt, att det varit mycket roligt att ha kontakt med Bolagets kunder, säger han. De maskiner, som jag monterat, har huvudsakligen varit avsedda för stenindustriområdet, och jag har där fått många trevliga kontakter. Ibland har det gällt snabba utryckningar, och ibland har det varit fråga om montage av nya maskiner, då jag fått stanna borta någon tid och lära känna andra förhållanden.

Slipskivefabriken, som huvudsakligen har specialmaskiner, som tillverkas av oss själva, har även varit ett rikt fält för uppfinningsrikedom. Jag har varit mycket intresserad av att försöka förbättra och förenkla, och ibland har det även lyckats mig att kanske göra någon maskindetalj säkrare ur skyddssynpunkt.

Axel Dahlkvist har varit en av de flitigaste förslagsställarna och kan vid sin avgång räkna ihop inte mindre än 30 belönade förslag.

Det kan också tilläggas, att Axel Dahlkvist, innan han vid krigsslutet kom till mekaniska verkstaden vid Slip-Naxos, varit mekaniker vid SJ:s vagnverkstad, eldare på Göta Kanal och gevärsantverkare vid Svea Ingenjörskår.

Nu, säger han, skall jag ägna mig åt familjelivet, pyssla med bilen och åka omkring och träffa gamla vänner.

Företaget har månat om personalen

Den 3 juli 1964 slutade Verner Eriksson, Västervik, sin 36-åriga gärning som uppvägare i slipskivefabriken. Av dem som utför detta arbete fordras stor noggrannhet och plikttröhet, varför Verner Erikssons placering på denna post vittnar om den gedigna personlighet han är.

Under hans tid har "orgelverket" kommit till liksom även den minutiösa kontrollen vid vågarna, där registrering sker för varje uppvägning som en yttersta kontroll. Tillkomsten av dessa anordningar har Eriksson även bidragit med.

Jag har trivts bra på företaget under alla dessa år, säger Eriksson. Man har känt, att företagsledningen har månat om personalen och att den aktivt bidragit till trivseln.

När Västerviks Allmänna Idrottsällskap, VAIS, bildades 1919, kunde den räkna in Verner Eriksson bland de första medlemmarna. Som domare i fotboll och bandy har han gjort en mångårig insats — och sympatierna för gamla VAIS går aldrig ur.

Som en enda stor familj på skivfabriken

— Jag har varit blygjutare i skivfabriken sedan 1942, berättar Axel Karlsson, Västervik. Även på detta område har utvecklingen varit sådan, att arbetet blivit mer och mer rationaliserat. Dessutom har på grund av de högre kraven blygjutningen alltmer försvunnit, och den kommer väl inom en tid att vara helt borta. Denna utveckling fick jag emellertid inte själv vara med om utan ägnade alla mina år vid Slip-Naxos åt blybussning av slipskivor, en sysselsättning som var både intressant och gav mig tillfredsställelse i arbetet.

På skivfabriken har alla varit som en enda stor familj. Alla har gjort sitt bästa för att produktionen skall löpa lätt och utan irritation, och kamratskapet och förhållandet till arbetsledningen har varit det bästa tänkbara.

Före min anställning vid Slip-Naxos var jag chaufför vid olika företag i Västervik. Motorintresset släpper jag inte, och jag skulle inte vilja byta min sidvagnsmotorcykel mot en bil.

En främlingslegion?

Jag har gått i ett tegelbruk hela mitt liv och sett kompisar gå in och ut.

Jag har känt folk som slutat, men fått recidiv.

De har kommit tillbaks resolut.

I väl hundrade år har vårt företag ägt en gedigen, fast arbetarstam med ett livsverk som, ärligt uppskattat och vägt, sannerligen ej alls är fy skam.

Tegelbruket är nu helt internationellt; det märks tydligt på språk och på färg. Ty av utländska gäster det länge har drällt och allt brukessnack just nu är ett snärj.

Det är inte tidsenligt med fast personal. Bara rörligt folk anställs i dag. Årsomsättningen är närapå kolossal, men blott fåtalet stannar ett tag.

På en arbetsplats, där jag var hemtam en gång, är jag främling och okänd i dag mitt bland dagsfärska kullar med killar på språng, som ej ens har tid med ett "Goddag".

Varje dag kommer nya. De tas väl emot och sätts genast i stenproduktion. Ingen stannar så länge, så att han slår rot. Och vi gamla — vi får snart pension.

Så nu krymper vår trotjänargrupp för vart år.

Måne det är bekant i regin? Det är lätt räknat ut, när den siste avgår, för det finns välan datamaskin.

Medan vi ändå räknar, så märker vi strax, att sen finns blott utlänningar kvar. Fast kanhända det blir, om vi råkar ha flax, någon enstaka svensk löskekarl.

Evald Johansson

Stor naturvän

Henrik Köhler, Västervik, 69, har varit sysselsatt vid byggnadsavdelningen under ett 10-tal år och slutade i juli 1964.

Efter den plikttrögne "Murare-Pelles" avgång övertog Köhler hans arbete, och han har på ett mycket förtjänstfullt sätt fullgjort detta.

— Någon murare blev jag inte, säger han, men tack vare min föregångares goda instruktioner klarade jag jobbet riktigt bra.

Köhler är en stor naturvän, och han får nu riklig tid att ägna sig åt detta intresse.

PERSONALNYTT



Agne Andersson



Bengt Andersson



P G Arbstedt



Curt Boström



Sten Deurell



Eric Fridlund



Gösta Gimbergsson



Arne Gustafsson



Gerhard v. Hofsten



Lennart Holm



Nils Holmberg



Sven Hulthén



Yngve Norén



Åke Nyborg



Rolf Näsström



Olof Rinné



Jan Wägerud



Clifford Yngrén

Agne Andersson har utsetts till föreståndare för Kontorsavdelningens driftssektion och ställföreträdare för avdelningschefen.

Bengt Andersson, ingenjör, är efter omorganisation av mekaniska verkstaden på två sektioner — en mekanisk och en gjuterisektion — chef för verkstadssektionen från den 1 april.

P G Arbstedt, tekn. lic., har med titeln överingenjör utnämnts till biträdande försäljningschef för Försäljningsavd. för pulvermetallurgiska produkter, Höganäs.

Curt Boström har utsetts till chef för Kontrollsektionen, Orderserviceavd., Höganäs.

Sten Deurell har anställts som chef för Marknads- och Reklamavdelningens industrisektion, Försäljningsavd., Höganäs.

Eric Fridlund har utsetts till chef för Skeppn.-sekt., Orderserviceavd., Höganäs.

Gösta Gimbergsson, ingenjör, har utsetts till chef för byggnadsavdelningen. Han har sedan 1961 varit knuten till denna avdelning som bitr. byggnadschef.

Arne Gustafsson, bergsingenjör, är med titeln överingenjör från den 1 maj anställd som chef för gruvavdelningen. Har tidigare varit platschef vid Idkerbergets Gruv AB.

Gerhard von Hofsten, bergsingenjör, har med titeln överingenjör utsetts till chef för pulvermetallurgiska forskningsavdelningen, Centrallaboratoriet, Höganäs.

Lennart Holm har anställts som befraktare, Skeppn.-sekt., Orderserviceavd., Höganäs.

Nils Holmberg, ing., har utsetts till chef för Utredn.-sekt., Orderserv.-avd., Höganäs.

Sven Hulthén, ingenjör, har utnämnts till bitr. försäljningsdirektör och chef för Försäljningsavd. för pulvermetallurgiska produkter, Höganäs.

Yngve Norén har utsetts till chef för Planeringssektionen, Orderserviceavd., Höganäs.

Åke Nyborg, civilekonom, har utsetts till exportchef för keramiska prod., utomnordiska marknader, Försäljningsavd., Höganäs.

Rolf Näsström, civilingenjör, tillträdde den 1 mars med titeln överingenjör befattningen som chef för en nybildad intern anläggningsavdelning omfattande konstruktionskontor, mek. verkstad och byggnadsavd. Tidigare anställd vid ASEA, Ludvika.

Olof Rinné, intendent, har utnämnts till bitr. ekonomidirektör vid Höganäsbolaget från den 1 april. Han har senast varit chef för företagets utredningsavdelning.

Jan Wägerud, ingenjör, har utsetts till yrkeshygieniker på Skyddskontorets avdelning för yrkeshygien. Tidigare forskningsingenjör på Centrallaboratoriet.

Clifford Yngrén har utsetts till chef för Ordersektionen, Orderserviceavd., Höganäs.

I fäders spår



Höganäs hade två deltagare i årets Vasalopp, Jan Wägnerud och Stig Ebbesson. Det var för båda en upplevelse, som de inte vill ha ogjord.

Årets Vasalopp räknade som bekant rekordtagande. Till de allt flera skåningar, som försöker sig på detta kraftprov, sällade sig i år två höganäsare, anställda vid Höganäsbolaget. Det var ingenjör Jan Wägnerud, yrkeshygieniker på Skyddskontoret, och svarvare Stig Ebbesson, Instrumentverkstaden. Den förra är förvisso inte skåning utan född i Bäckebo i Älvsborgs län. Han har emellertid inte åkt skidor i större omfattning, sedan han var junior för ett tiotal år sedan. Båda grundlade sin kondition i motionskampanjen HB-spänst 64, men ing. Wägnerud, som här berättar om sitt första Vasalopp, har sedan långt tillbaka i tiden närt en önskan "att följa i fäders spår".

— Ett par dagar efter årets Vasalopp läste jag i en tidning: "Minst ett Vasalopp, annars ingen ATP!" berättar ing. Wägnerud. Det är väl att ta i lite för hårt, men artikeln var naturligtvis inte så allvarligt menad. Skribenten gav i alla fall uttryck för vad alla, tror jag, som åkt loppet känner. Själv skulle jag inte vilja ha det ogjort, alla borde göra det en gång. Det var en folkfest mer än dryga 8 mil på skidor. Starkaste minnet från "Dagen" är den gemytliga stämningen i och vid sidan av spåren.

I år var det rekordtagande — 4 926 anmälda. Något hundratal uteblev. Det var ett både brett och djupt fält av skidåkare, som stod uppställda för start i drygt 20° kyla.

Först stod de stora grabbarna, sedan var det ett avstånd på 50 m. Därefter stod vi "blåbär av olika kulörer".

Det var trångt vid starten. Hela kopplet rusade iväg med sprinterfart för att ha ett gott utgångsläge efter det första breda fältet. En 3 km lång backe började. Det var så trångt, att man stundtals stod nästan stilla. Man hade tid att prata med kompisarna. "Är det första gången du åker?" "Har du tränat mycket?" osv. Det är kul. Man trivs. Det var faktiskt inte långt till Mångsbodarna, 23 km, den första matkontrollen.

Färden går vidare genom en vacker dal. Upp på en ås, där man kan se långt bort över "ändlös" skog, ned i en dal, över en sjö. Det är en växlande terräng. Rätt vad det är, dyker en skylt upp: "Färlig backe"! Man drar åt sig öronen. Hepp, det gick bra!

Det gick mil efter mil. Ännu kändes varken trötthet eller ömhet. Blåbärssoppan och sockervattnet hade smakat bra. Det var ca 15 km kvar, då det plötsligt började strama i ljumskarna. Benen vill inte riktigt hänga med. Det känns, att ordentlig skidträning saknas. Latmasken säger "lägg av", men man ger den "en spark där bak" och fortsätter.

4, 3, 2 och 1 km kvar till Mora! Klockstapeln! Fastän klockan är långt liden på dagen, står det mycket folk kvar. Man spurtar och försöker se oberörd ut. Målet är nått!

Höganäsbolaget satsar på korpidoth inom företaget

Den traditionella årsavslutningen i samband med prisutdelning för Höganäsbolagets korpidoth 1964 hölls på Stadshotellet i Höganäs i december förra året. Prisutdelningen förrättades av dir. K G Paulson, och ett 80-tal "korporer" inklusive damer hade en trevlig

pristräff i gemytets och kamratskapets tecken.

Företagets "idrottsgeneral" redaktör Ragnar Engberg hälsade välkommen till bords, och efter en välsmakande måltid redogjorde han i stort för årets idrottsverksamhet. Denna har omfattats med stigande intresse. Härtill

har kanske medverkat den motionskampanj kallad HB-spänst 64, som genomförts med gott resultat vid företaget under mars—september. Två nya grenar, bordtennis och badminton, har upptagits på programmet.

De individuella pristagarna i motionskampanjen hade inbjudits för att mottaga sina belöningar för fina prestationer. Det var för övrigt en vacker prissamling, som utdelades. Nämnas kan att Bolagets skyttar i olika tävlingar med andra industrier och korporationer under 1964 erövrat inte mindre än sex vandringspriser.

I den inbördes tävlan mellan de anställda vid företagets olika verk i nordv. Skåne har Höganäsverken varit särskilt framgångsrikt. Gruvspelens vandringspris och statyeten för fotbollsserien har efter fem segrar erövrats som ständig egendom. Vidare har inteckningar tagits i "Koncernskjutningens" vpr. och "Tennstänkan".

"Silverpokalen" gick till skrombergaveteranen Karl Pålsson. I varpa har Skrombergaverken dominerat för tionde året i följd, och det segrande laget bestod av Gösta Hillman, Hugo Rosberg och Rune Nilsson. Gösta Hillman hyllades som "varpamästare" för fjärde året i följd, tillika för nytt mästerskapsrekord.

Ett av redaktör Ragnar Engberg nyuppsatt vandringspris jämte hederspris i skytte mellan de anställda vid samtliga verk gick till

Dir. K G Paulson, t.h., överlämnar på pristräffen vandringspriset i Höganäsbolagets fotbollsserie till Bengt Hellgren, målvakt i Höganäsverkens segrande lag I.



Vi siktar på UTÖKAD korpidsportsverksamhet!

Kontaktmännen för Höganäsbolagets korpidsportsverksamhet har strålat samman för att diskutera årets verksamhet. Sammanträdet var förlagt till Gilleleje i Danmark, och efter färjeturen "derovre" i strålende väder planerades på Strand Hotel programmet för 1965. Vi siktar på utökad korpidsportsverksamhet, framhåller idrottsledaren Ragnar Engberg.

Tolfta Gruvspelen

Gruvspelen, omfattande trekampstävling i fotboll, skytte och varpa, startar för tolfte året. Sedan Höganäsverken i fjol erövrade vandringspriset som ständig egendom, blir det ett nytt pris att kämpa om.

Man räknar med att öka omfattningen av grenen fotboll, och bl.a. har en cupturnering premiär i år. Seriekommittén består av Åke Johansson, Höganäs, serieledare, Einar Norlin, Bjuv, och en ännu inte nominerad representant från Skromberga.

Propaganda för varpa

I varpaserien hoppas man på tre lag från vardera Höganäs, Bjuv och Skromberga. Seriekommittén Gösta Hillman, Skromberga, serieledare, Bertil Rosenqvist, Bjuv, och Rolf Nilsson, Höganäs, har som första uppgift att ordna propaganda för denna sport i Höganäs. "Höganäsbolagets varpamästare" skall koralas för femte gången.

Livligt skytteprogram

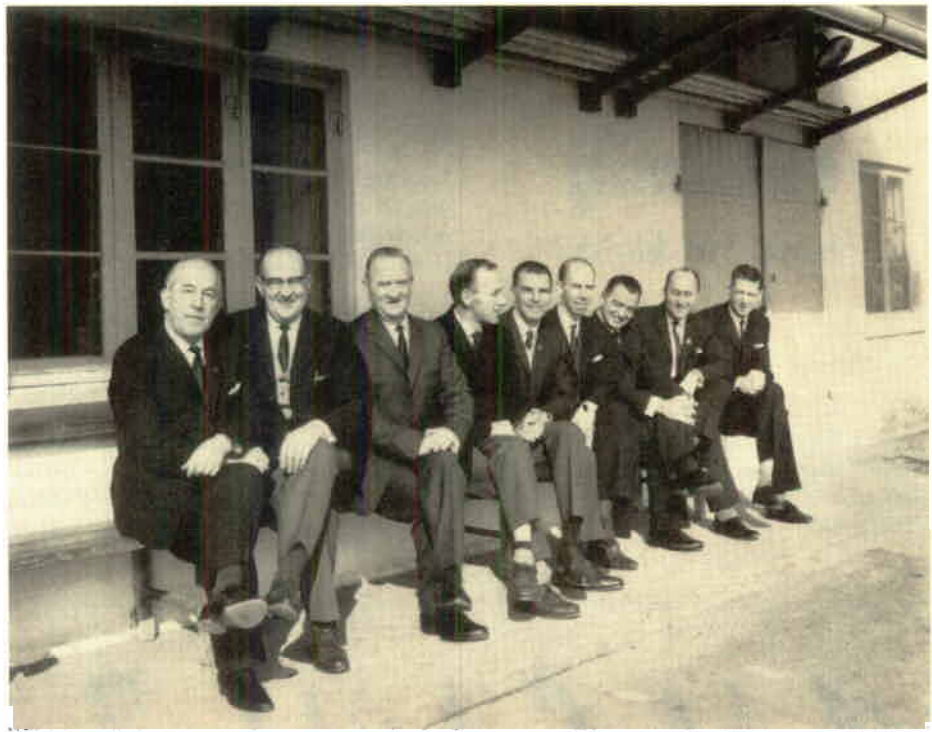
Skytte bedrivs med största intresse, och höganässkyttarna har redan med ett lag i vardera av tre divisioner avverkat korpskjutning med standardgevär inomhus i Hälsingborg under januari—mars.

Skyttekommittén Gunnar Thornblad, Höganäs, skytteledare, Magnus Håkansson, Skromberga, och Ture Larsson, Bjuv, har att organisera deltagandet i följande tävlingar: Koncernskjutningen, Tennstånkan, Silverpokalen, Ragnar Engbergs vpr., Industriskyttet, HSS:s och HD:s korpskolskjutning, HSS:s och Nyheternas korpfältskjutning samt som avslutning korandet av "Höganäsbolagets mästarskytt".

Forts. fr. föreg. sida

den lovande höganäsynglingen Tommy Thornblad. Denne har under fjolåret toppat de flesta tävlingarna. I mästerskapsskyttet lyckades han dock inte sätta pappa Gunnar på plats. Denne tog sålunda sin fjärde mästar-titel.

Som representant för Höganäs Korpidsportsförbund närvar herr Sture Karlsson, som överlämnade vandringspris, diplom och segernålar till Höganäsbolagets sjuåriga såsom segrare i Höganäskorpens cupfotboll. Herr Karlsson gav i anslutning här till en orientering om korpidsportens omfattning i landet



Några av Höganäsbolagets kontaktmän för korpidsporten inom företaget har tagit plats på en av "slädbänkarna" vid Gilleleje hamn. Man hade sålunda förlagt det för årets verksamhet förberedande sammanträdet "derovre". Avsikten är att knyta idrottsliga förbindelser med Gilleleje Boldklub. Fr.v. Ragnar Engberg, Ture Larsson, Sigfrid Eriksson, Gunnar Thornblad, Åke Johansson, Gösta Hillman, Einar Norlin, Sven Lundgren och Rolf Nilsson.

Skånekorpsens cupfotboll

För tredje året deltagar Höganäsbolaget i Skånekorpsens cupfotboll för 7-mannalag med ett lag från vardera Höganäs och Bjuv. Vidare planeras utökad deltagande i Höganäskorpens fotbollsserie och i dess cupfotboll för 7-mannalag.

Badminton och bordtennis

Höganästjänstemännen har under vintersäsongen med stort intresse spelat badminton. Tyvärr är endast en speltimme per vecka disponibel i Samrealskolans gymnastiksal. Lokalfrågan lägger sålunda hinder i vägen för ökad verksamhet inom denna konditionsfrämjande sport.

Bjuvsverken fortsätter med bordtennis, och

i Höganäs söker man lokal för att kunna sätta gång.

Den vita sporten

Ökad aktivitet kan förväntas i år inom tennissporten att döma av det på Tjänstemannaföreningens årsmöte deklarerade intresset. Till förfogande står tennisbanorna på Tallbacken och i Viken.

Golfintresset ökar

Golfsektionen har tillgång till förnämlig bana på Kullaberg. Årets klubbmatch med Trelleborgs Gummifabrik går på bortabana. I klubbmästerskapen har Clifford Yngren och Lennart Ivarsson att försvara fjolårets inteckningar i respektive vandringspris.

och dess betydelse i fysisk fostrans tjänst, inte minst i samarbetet med industrierna. Detta betecknade han som gott, i vad det gäller Höganäsbolaget, men hoppades samtidigt på ett vidgat samarbete.

Som avslutning på prisutdelningen framhöll dir. Paulson värdet ur olika synpunkter av den idrottsliga verksamheten inom företaget. Företagsledningen är beredd att stödja denna på alla sätt, sade han, och personligen önskade talaren, att flera idrottsgrenar togs upp på programmet. Han nämnde exempelvis bowling, en sport som lämpar sig för medelålders utövare. När Höganäs får sitt idrottshus fär-

digt, hoppades han att möjlighet skulle ges för denna sport.

Dir. Paulson harangerade slutligen redaktör Engberg för dennes intresserade arbete för idrottsverksamheten inom företaget och utbringade till sist ett trefaldigt leve för pristagarna.

Korpidsportsmännens tack till red. Engberg frambars av Gösta Hillman, som överlämnade en vacker keramikpjäs, signerad John Andersson. Och sedan trädde dansen med liv och lust till tonerna av Kaijles förnämliga orkester, tills det var tid att skiljas efter en genomlyckad pristräff.

Bli en solfamilj bilda FM-klubb!

"Ut i solen i naturen — in med solen i familjen!" manar Svenska Korporationsidrottsförbundet i sin appell att bilda Familje-Motionsklubbar — FM.

Vad är då en FM-klubb?

FM är en klubb, som Er familj själv bildar för trevlig, regelbunden motion av olika slag särskilt med tanke på söndagsutflykter, semester och annan fritid. Genom att fullgöra ett visst antal motionsprov kan Ni erövrar märken och diplom. Genom FM-bladet får Ni nya tips och nyheter från andra FM-klubbar, inbjudningar till tävlingar etc. Alla som Ni räknar till "familjen" — även mor- och farföräldrar eller någon ensam släkting — kan vara med i FM-klubben.

Vilka motionsprov är det fråga om?

Det hela siktar först och främst till att alla i familjen skall få vettig och trevlig motion. Tider och resultat är inte utslagsgivande.

Familjen väljer själv de former av motionsidrott som passar. Med ledning av de allmänna anvisningar, som lämnas FM-klubben, sätter Ni upp provens omfång. Som exempel

kan nämnas, att en simtur skall vara minst 100 m, en cykeltur en mil, en promenad 3 km i rask takt, en skidtur ca 5 km i terräng etc. Varje anmäld FM-klubb får en klubbmapp, som innehåller medlemskort, startkort, bild av märkena och diplom, ett ex. av FM-bladet med tips på motionsprogram och roliga familjeutflykter. Anmälan är portofri, och allt som ligger i klubbmappen erhålles gratis.

Hur sätter man igång FM-klubben?

Är Ni pigg på en FM-klubb, kontakta då lokalt Korpidrottsförbund. Finns inte sådant, kan FM-mapp rekvireras hos Svenska Korporationsidrottsförbundet, Hovslagareg. 2, Stockholm C. Anställda vid Höganäsbolaget rekommenderas att ta kontakt med redaktör Ragnar Engberg, Informationsavdelningen, Höganäs.

Vi upprepar: Bli en solfamilj — bilda familjemotionsklubb!

Cykla Er frisk!



Docent Sten Otto Liljedahl har varit "livmedikus" för vårt stolta fotbollslandslag under den senaste 5-årsperioden. Docent Liljedahl har genom många försök kunnat påvisa, att cykling är ett av de allra bästa sätten att bygga upp och bibehålla en god grundkondition. Och receptet gäller inte endast för aktiva idrottsmän. Här nedan ger landslagsdoktorn oss alla, unga och gamla, råd som utan större ansträngning hjälper oss till avsevärt bättre kondition, psykisk balans och ökad motståndskraft mot sjukdomar.

Ungdomar får allt sämre kondition!

Bekvämligheten håller på att bli ett av våra största samhällsproblem. Skulden får till stor del läggas på bilismens lavinartade utveckling. Det är fastslaget, att kroppen mycket lätt anpassar sig till ett bekvämt liv. Detta orsakar fetma, som leder till hjärt- och kärlsjukdomar. Vidare är fysisk inaktivitet direkt skadlig för muskulaturen. Smärtsamma belastningssjukdomar i rygg och leder är ofta följden av bristande rörlighet.

Vår kondition håller på att bli allt sämre, och omfattande undersökningar bland värnpliktiga och elever vid yrkesskolor visar, att ungdomar är värst utsatta. De är sedan skolåldern vana att färdas i föräldrarnas bil och

öppnar redan tidigt dörren för kommande sjukdomstillstånd. Konditionen hos dagens 20-åringar är avsevärt sämre än för bara 5 år sedan, och tyvärr måste vi räkna med fortsatt nedgång ända tills bilsittandet kompletteras med en lämplig dos motion.

Äldre och medelålders människor, som vuxit upp innan bilarna blev var mans egendom, har i allmänhet bättre kondition. De har inte gjort bilen till ett andra hem utan bibehållit en viss rörlighet, som i viss mån kompenserar dagens bekväma tillvaro. Därmed inte sagt att de inte skulle må ännu bättre av måttlig men målmedveten motion.

Stress kan cyklas bort!

Det moderna samhället frestar hårt på vår fysiska och framför allt psykiska spänst. Vi jäktar mer och mer, och var och varannan av oss får ibland kännning av vad som populärt kallas för stress — psykisk överansträngning. Vi blir trötta och håglösa och kan inte längre arbeta effektivt.

Nu är det så att fysisk aktivitet alltid förbättrar den psykiska aktiviteten. Genom ökad motion får man inte endast bättre kondition utan kommer dessutom i bättre själslig balans.

Tar man för vana att på kortare sträckor använda cykel i stället för bil, så får man snabbt resultat. Några kilometer till och från arbetet varje dag är precis lagom, när man vill bygga upp sin gamla spänst. Den motio-

nen får man strängt taget gratis, eftersom man ändå måste till arbetet på något sätt. Man får stimulans och träning under den tid, som annars går åt till ingen nytta i bussträngsel eller bilkö.

Bekväm träning för hela kroppen

Cykling sätter stora muskelgrupper i arbete — rygg, armar, ben — och kan i effekt närmast jämföras med skidåkning eller hård löpning. Fördelen med cykling är att man kan få motion varje dag och inte behöver köra sig blå för att få resultat. Man kan välja precis den takt som passar — huvudsaken är att man cyklar regelbundet. Efter en tid märker man, att man kan hålla högre fart och ta brantare backar utan ansträngning.

Cykling minskar sjukdagarna!

Genom att cykla stärker man muskulatur och leder, som får bättre motståndskraft mot skador, t.ex. sträckningar, vrickade fötter m.m. Vårt stillasittande liv har gjort oss synnerligen ömtåliga i detta avseende. Cykling ger oss dessutom skydd mot andra sjukdomar, som håller oss i sängen alldeles för många dagar om året — t.ex. förkylningssjukdomar. Vi vädrar lungorna med frisk luft och slipper utsätta oss för smittorisk i kommunala fortskaffningsmedel, samtidigt som kroppen får sin välbehövliga motion.

SUMMARY

AS A COMPLEMENT to, and sometimes as a substitute for an internal publication, you will often find in the U.S.A. so-called newsletters published by management and sent to employees. We here quote such a letter written by Mr. Sven B. Brandstedt, Engineer, who tells about atomizing of stainless steel at the Höganäs Group's subsidiary company in America, Hoeganaes Sponge Iron Corp. in Riverton.

THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE had a fruitful meeting in the middle of March with many interesting questions on the agenda. Among other things training courses, suggestions activity and common facilities within the Höganäs Group were discussed. With a view to further strengthening the idea of education among the employees and to achieving better contact for discussions on these subjects, three committees, that are to handle these questions and discuss them with representatives from the various personnel groups, will be established. The possibility of providing opportunities for the older employees, who have reached pension age, for further occupation, were also discussed.

MR. OLOV HERNERYD, president, and chairman of the meeting, commented on the balance result of the last year. The turnover had increased by 19 %. The Board suggests that to finance the company's expanding activities, the ordinary shares shall be increased by 12,5 million kronor (\$ 2 500 000) through the issue of 125 new shares at a nominal value of 100 kronor (\$ 20), at a rate of 150 kronor (\$ 30). The suggestion implies that owners of 3 ordinary shares shall be entitled to subscribe one new share. It was further suggested that the new shares shall entitle to dividend with effect from 1965.

THE WORKS COMMITTEE at AB Slipmaterial-Naxos in Västervik held its first meeting for the year 1965, and Mr. Sven Johansson, Engineer, gave a talk on more effective introduction and training. A specific training program has been worked out, including introduction, training and information in one "package".

THE TOTAL AMOUNT PAID OUT for suggestions to improvements within the Höganäs Group has now passed 150 000 kronor (\$ 30 000). Many valuable suggestions have been rewarded during the years. Just now a most qualified and valuable suggestion is being handled.

THE BIOTECHNOLOGICAL COMMITTEE which was formed at Höganäs last year has drawn up a program for its activities. In view of the fact that qualified instructors will be needed, training programs will be set

up in co-operation with some other northwest Scanian industries.

THE HÖGANÄS COMPANY'S SUPERVISING STAFF has recently attended the information meeting that now takes place at the beginning of each year. Valuable points of view were given in a number of questions in which the part played by supervising staff members rates great importance.

THE CERAMIC SCHOOL FOR SUPERVISORS that is open to participants from works in the whole of Scandinavia, has concluded its third year of activity. The training takes place at our company in Höganäs, and as instructors we have experts from various firms. 17 learners passed their exams with good marks.

THE HÖGANÄS COMPANY supports in many ways the sports movement among the employees. Different kinds of sports are practiced, including those promoting fitness. As an example can be mentioned the appeal to the employees to form so-called FM clubs — or family exercising clubs — for pleasant, regular exercise of various kinds, particularly bearing in mind Sunday excursions, vacation, and other spare time. The activity aims at a reasonable and agreeable exercise to all family members, where everybody makes his own choice among the forms that suit him best.

ZUSAMMENFASSUNG

ALS ERGÄNZUNG und zuweilen auch als eine Art Ersatz für eine Personalzeitung kommen in Amerika sogen. „Newsletters“ vor, die von der Leitung der Unternehmen an die Angestellten geschickt werden. Ein Newsletter, in dem Herr Ing. Sven B Brandstedt über die Verdüsung des von unserer amerikanischen Tochtergesellschaft, Hoeganaes Sponge Iron Corp., hergestellten Stahlpulvers berichtet, wird in dieser Nummer des „Brännpunkten“ wiedergegeben.

BEI EINER BETRIEBSRATSVERSAMMLUNG der Höganäs-Gesellschaft Mitte März wurden viele interessante Fragen behandelt. Man diskutierte u.a. Ausbildungsfragen, Verbesserungsvorschläge und soziale Anlagen innerhalb der Höganäs-Gesellschaft. Um den Ausbildungseifer der Angestellten weiter zu fördern und eine bessere Verbindung mit den Angestellten in diesbezüglichen Fragen herzustellen, sollen drei Gruppen für Ausbildungsfragen aus Mitgliedern verschiedener Angestelltengruppen gebildet werden. Man besprach außerdem die Möglichkeit, Angestellten, die in das pensionsberechtigten Alter kommen, weiterhin Beschäftigung zu bereiten.

DER BÜCHERABSCHLUSS DES VORIGEN JAHRES wurde vom Vorsitzenden, Herrn Dir. Herneryd, erläutert. Der Ab-

schluß der Bücher hatte ergeben, daß der Umsatz mit 19 % gestiegen war. Um den wachsenden Betrieb zu finanzieren, schlägt der Aufsichtsrat vor, das Stammkapital mit 12 1/2 Millionen Kronen (DM 9.000.000) zu erhöhen, und zwar durch Ausgabe 125 000 neuer Aktien im Nennwert von je Kr. 100,- (DM 72) zum Kurs von Kr. 150,- (DM 110). Gemäß diesem Vorschlag hat ein Inhaber von drei Stammaktien das Recht, eine neue Aktie zu erwerben. Man schlägt vor, daß die neuen Aktien vom Betriebsjahr 1965 an dividendenberechtigt sind.

BEI DER ERSTEN BETRIEBSRATSVERSAMMLUNG DES JAHRES bei der Tochtergesellschaft, AB Slipmaterial-Naxos in Västervik, sprach Herr Ing. Sven Johansson über effektivere Einführung neuer Belegschaftsmitglieder und deren Ausbildung. Man hat ein konkretes Ausbildungsprogramm ausgearbeitet, in dem man Einführung, Ausbildung und Information zusammengeführt hat.

DIE GESAMTEN BELOHNUNGEN für Verbesserungsvorschläge innerhalb des Höganäs-Konzerns übersteigen jetzt Kr. 150 000:— (DM 115 000,-). Viele wertvolle Vorschläge sind im Laufe der Jahre belohnt worden. Man ist gerade dabei, einen sehr vielversprechenden Vorschlag zu bearbeiten.

DER BIOTECHNOLOGISCHE AUSSCHUSS, der voriges Jahr bei der Höganäs-Gesellschaft gebildet wurde, hat Richtlinien für seine Tätigkeit ausgearbeitet. Da diese Tätigkeit ausgebildetes Personal erfordert, richtet man sich in erster Linie auf Ausbildung zusammen mit einigen anderen Industrien in Nordwestschonen ein.

DIE VORARBEITER waren zu der nunmehr jährlich stattfindenden Informationsversammlung Anfang des Jahres eingeladen worden. Man diskutierte Arbeitsgebiete, auf denen der Einsatz der Vorarbeiter eine bedeutende Rolle spielt.

DIE KERAMISCHE VORARBEITER-SCHULE, die Teilnehmern aus Industrien in ganz Skandinavien offensteht, hat ihr drittes Schuljahr hinter sich. Der Unterricht wird bei der Höganäs-Gesellschaft abgehalten, und als Lehrer werden Fachleute von verschiedenen Unternehmen hinzugezogen. 17 Schüler legten ihre Prüfung mit gutem Erfolg ab.

DIE HÖGANÄS-GESELLSCHAFT unterstützt in vieler Hinsicht den Sport unter den Angestellten. Das Programm ist sehr reichhaltig. Als Beispiel kann die Mahnung erwähnt werden, die an die Angestellten gerichtet wurde, sog. FM-Klubs — Familien-Bewegungs-Klubs — zu bilden, die dazu dienen sollen, eine angenehme, regelmäßige Bewegung verschiedener Art wie z.B. bei Sonntagsausflügen, Ferien und andrer Freizeit zu fördern. Die Aktivität hat somit den Zweck, allen Familienmitgliedern eine vernünftige und angenehme Bewegung zu bereiten, wobei man selbst die passenden Formen wählt.



HÖGANÄS