

BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 29 · NUMMER 2 · JUNI 1971



Redaktionen har ordet:

Sommaren har kommit

efter en mild vinter och en vacker vår. Naturen visar sig i sin mest generösa skönhet. Konjunkturen visar tyvärr inga motsvarande sommartecken. Den påminner fastmer om hösten med fallande löv och den dagen-efter-stämning, som man känner när man blickar tillbaka på en vacker sommar. Högkonjunkturen är som sommaren, den följs ofelbart av en höst då aktiviteten på olika områden sjunker ner till en slags vinterdvala, ur vilken lyckligtvis våren så småningom spirar på nytt. Vi upplever således konjunkturens höst just nu och i dess spår blir det minskad orderingång, lägre leveranser, kapacitetsöverskott och färre arbetstillfällen.

Outnyttjad produktionskapacitet

är en ovälkommen situation och föga omtyckt vare sig av företagsledning eller anställda. Höganäsbolaget har under en följd av år genom olika konstruktiva åtgärder försökt anpassa sysselsättningen vid företagets olika anläggningar efter de möjligheter som funnits att sälja de tillverkade produkterna. Det har varit en ledstjärna att göra denna anpassning med så få störande ingrepp för berörd personal som möjligt. Det har under årens lopp också utvecklats en mycket värdefull samförståndspraxis vid lösandet av dylika omställningsproblem. Det kärva konjunkturläget har i år tvingat oss till en ny sådan anpassning av verksamheten och än en gång har i stort sett överenskommelse kunnat nå utan bitterhet som följd.

När våren övergår i sommar

hålls traditionsenligt bolagsstämma i Helsingborg. Denna avslutas med en sällskaplig samvaro mellan företagets styrelse, ledning, anställda och aktieägare. Som gäster ses också representanter för de kommuner, där moderbolaget har huvuddelen av sin verksamhet förlagd. Antalet gäster är begränsat främst av lokaltekniska skäl. Ambitionen är att skapa en så allsidig representation som möjligt för de grupper inom vars intresseområde bolaget verkar. Årets möte följde i allt väsentligt den traditionella uppläggningsmen särskild uppmärksamhet hade ägnats möjligheterna att skapa förbättrade kontakter mellan de olika intressenterna. Stämningen brukar vara god vid stämmomiddagen. I år fick man intrycket att kontakterna har blivit än bredare, diskussionerna öppnare och friare och känslan av samförstånd mera påtaglig. Det är en källa till stor glädje för en företagsled-

ning att få uppleva att dess ambitioner att försöka skapa samförstånd på bred front möts av förståelse. Det bådär gott för framtiden och det kan nog behövas när avtalsförhandlingarna i år förs under trycket av mycket skiljaktliga uppfattningar om vad som bör ges och vad som kan ges.

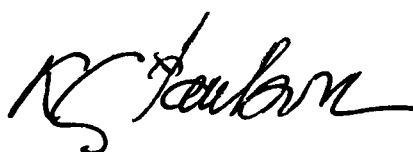
Semestern står för dörren

Efter de sista årens intensiva investeringsverksamhet kommer nu också en nödtvungen semesterperiod i fråga om investeringar. Om man ser tillbaka ett antal år, finner man såväl i vårt fall som i andra att investeringar tenderar att genomföras i en slags vågrörelse med toppar och dalar. Det skulle ur många synpunkter vara fördelaktigt om investeringsverksamheten kunde fördelas relativt jämnt över åren men det tycks möta oöverstigliga svårigheter att göra en sådan planering. Vi har under 1969—1971 haft en typisk investeringsstopp och kommer ner i semesterdalen under 1972 och sannolikt även 1973. Framför oss har vi nu uppgiften att trimma in de nya anläggningarna och snarast möjligt få dem att ge god avkastning. Det är nödvändigt att tjäna tillbaka de förbrukade medlen för fortsatt förnyelse. Det är emellertid en operation som blir svårare och svårare, eftersom konkurrensen för det första är hårdare, marginalerna mindre och förräntningen på investerat kapital relativt sett sjunker. Den eftersträvarvärda självfinansieringen från förr är många gånger tyvärr ett minne blott och vi blir alltmer beroende av kapitaltillskott utifrån antingen lånevägen eller genom tillskott från aktieägare.

Förändringens vind

kommer att blåsa något i moderbolagets organisation under hösten. Direktör K G Thafvelin lämnar Höganäs för Västervik i höst. Hans flyttning föranleder vissa förändringar i ledningen för de tekniska avdelningarna och för metallurgiska produktionen. Den tidigare personalunionen upphör således och ledningsansvaret blir med den nya ordningen mer renodlat för respektive funktioner. Vilka som kommer att utväljas till de nya befattningarna är inte klart, då detta skrivs utan vi får anledning närmare presentera de aktuella personerna när avgörandet en gång fallit.

Redaktionen vill gärna önska tidningens läsare en god och glad och säkerligen välbehövlig semester.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÅLLET:

Från Malmberget till Höganäs

Direktör B Appelqvist, AB Arafart,
och verkställare B Olsson,
Höganäs AB 3

Första spadtaget på SlipNaxos familjeklubbhus

..... 13

"Lika roligt att höra på Herneryd som på Sträng"

Referat av informationskvällar 14

Nya Murbruksfabriken

Bildreportage 16

Vilken uppgift har företags- hållsvården?

Nye företagsläkaren A Gullander
besvarar frågor 23

Hatte Wendler, specialtegelslagare

Intervju med en yrkesman 26

Bjuvs gruva mekaniseras

Övergruvfogde Harry Lindberg berättar om två resor 28

Adress till personaltidningen:

Brännpunkten, Höganäs AB, Fack,
263 01 Höganäs 1.

Sista dag för bidrag till nästa nr: 10/8.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

M/S Arabert stävar över Bottniska viken
på väg till Höganäs med slig från Malm-
berget.

(Foto: Stig Sjöstedt, Göteborg.)

Från Malmberget till Höganäs

Höganäs AB använder för tillverkning av järnsvamp något över 100 000 ton slig årligen. Sligen kommer huvudsakligen från LKAB:s förvaltning i Malmberget, Vitåfors industriområde. Slig produceras genom att mellanprodukter från malmsövringsprocessen mals ned och separeras, vilket ger en produkt med mycket liten kornstorlek och hög järnhalt.

Här beskrivs sligens väg från gruvan i Lapplands-fjällen till järnsvampverket vid Skåne-kusten. Avsnittet om AB Arafart är skrivet av dess direktör Bertil Appelqvist. Beskrivningen av hamnens arbete har gjorts av verkmästare Bertil Olsson, Höganäs AB. Fakta om LKAB är hämtade ur "LKAB — en introduktion".

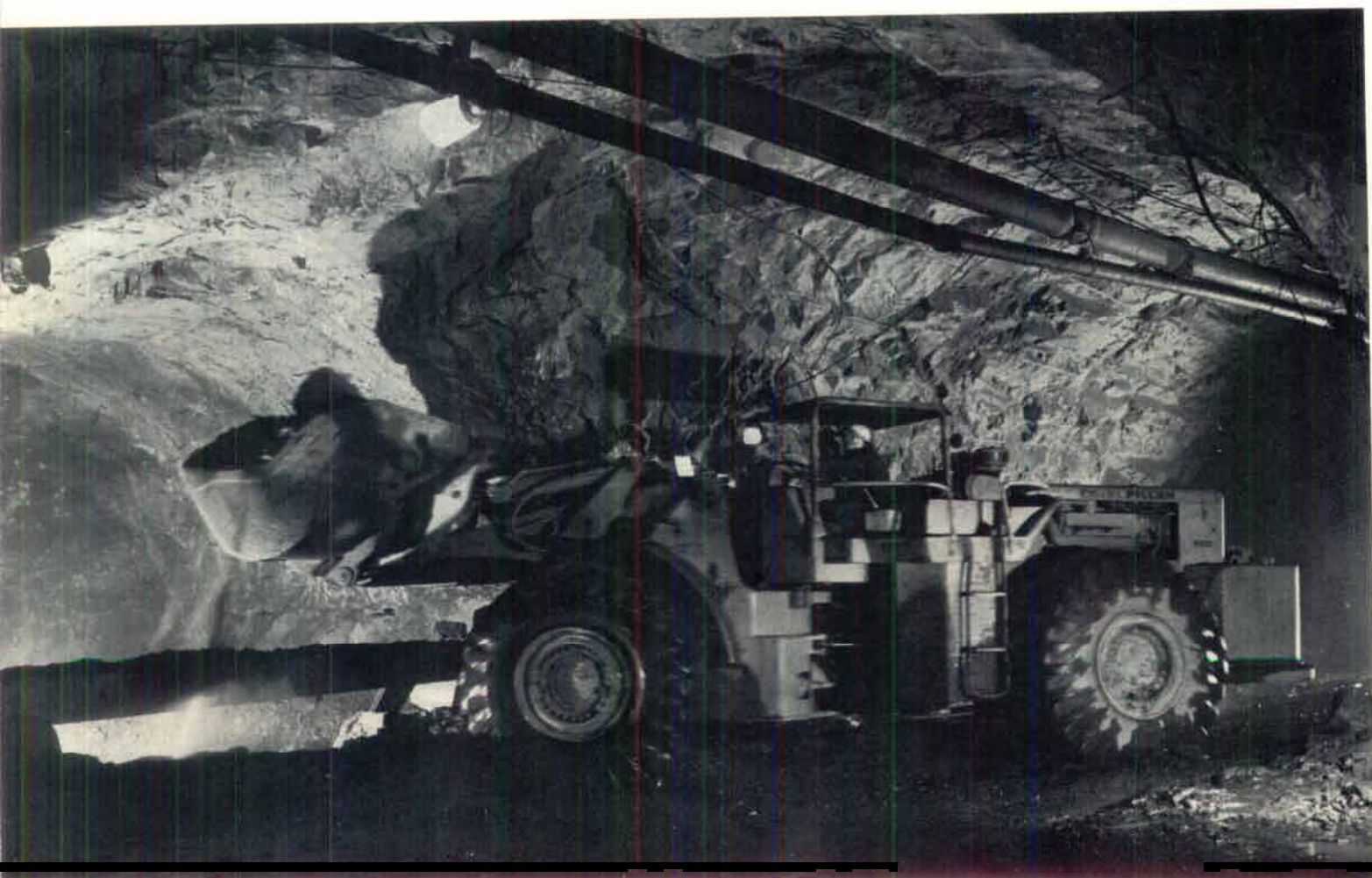
Från malmbangården i Vitåfors går sligen aret runt till hamnen i Luleå. Den hårda, långa vintern kan ibland förorsaka förseningar och stopp på järnvägen. Genom en ständig snö- och reparationsberedskap kan man dock förebygga alltför betydande avbrott i transporter. Malmbanan från Luleå till Narvik är 474 km lång och är enkelspårig. Delen Malmberget—Luleå är 206 km och antalet lastade malmtåg på denna är normalt omkring 10 per dygn.

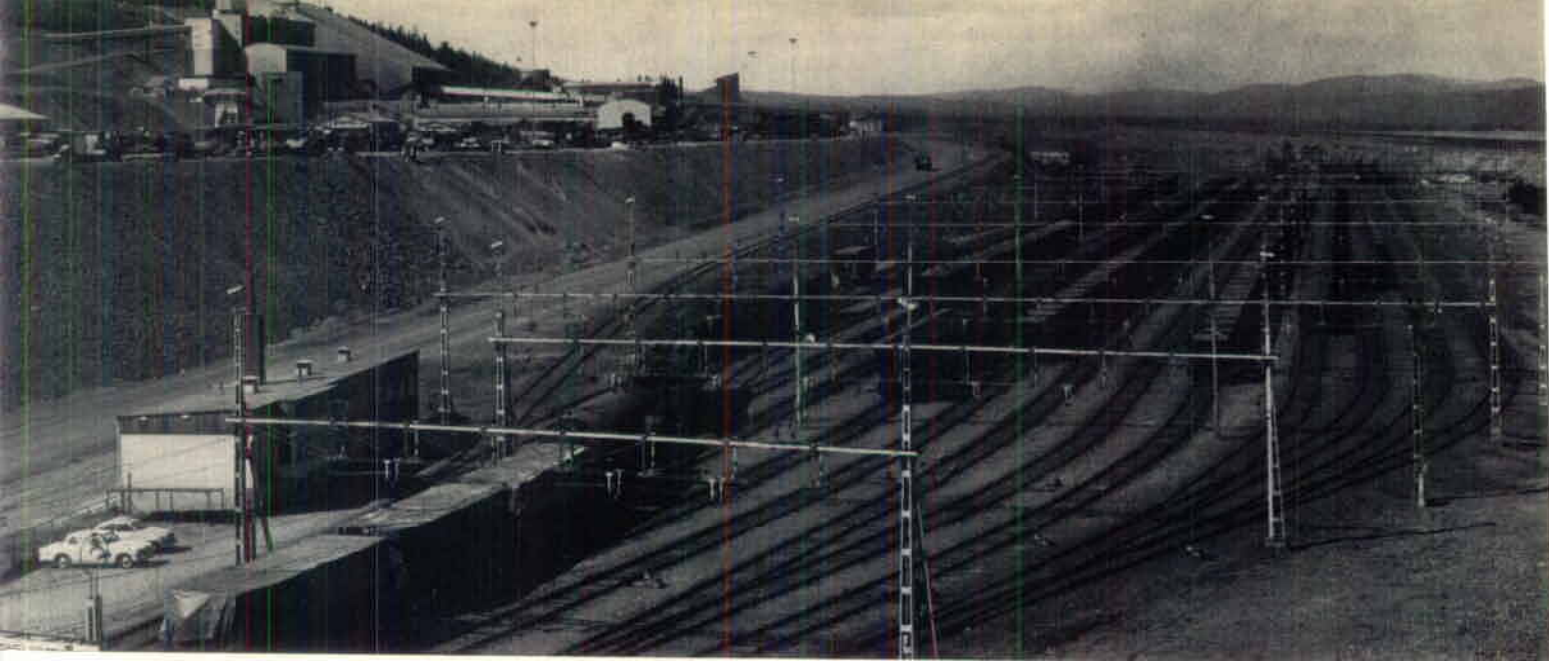
Den nya malmhamnen i Luleå stod färdig 1964. Skeppningskapaciteten är 9 miljoner ton beräknat på 150 effektiva skeppningsdagar om året. Hamnen är stängd på grund av ishinder ungefär fem månader om året. Vintertid går all malm till lager. Kylan skapar problem vid lossning av järnvägsvagnarna. Man använder vibratorer och upphettningssanordningar för att få ur den hopfrusna malmen. Lossningsstationen har dessutom siktar och valskrossar för vidare behandling. Sommartid beräknas en tredjedel av utlast-

ningen ske direkt från järnvägsvagnarna med transportband till kajen. Resten passerar över upplagen.

Det utgående godset från lagren går efter vägning och provtagning till två transportband längs kajen, som kan betjäna två 40 000-tonnare samtidigt. Utlastningen sker via två skeppslastare som kan användas antingen för ett och samma fartyg eller för var sitt. Den teoretiska, maximala utlastningskapaciteten är 4 000 ton per timme och skeppslastare.

Det hela tar sin början i underjorden med borrhning, skjutning och som på bilden lastning av malmen i störtchakt, varifrån berget går via skipar och transportband till malmbehandlingsverken.





Efter en mängd olika processer i malmbehandlingsverken tappas sedan produkten ut i järnvägsvagnar, f.v.b. hamnen. Som synes på bilden behövs det avsevärda ytor för malmbangården inom industriområdet i Vitåfors.

ARA-tonnage

Rederiet ARA-bolagen har under flera decennier verkställt Höganäsbolagets sligtransporter. Skeppningarna måste alltid anpassas efter den s.k. Luleå-säsongen och av vikt är, att framförallt de sista lasterna under året kommer till avhämtning i så god tid, att sligen ej hinner utsättas för kommande vinterkyla. Genom att kombinera sligtransporterna med laster av kalksten från Storugns eller Furillen på Gotland upp till Brahestad eller Luleå respektive Stockvik, Sundsvalls distrikt behöver fartygen inte gå tomma tillbaka till Luleå. Då och då förekommer även behov av koks- eller koksgrutransporter från polska

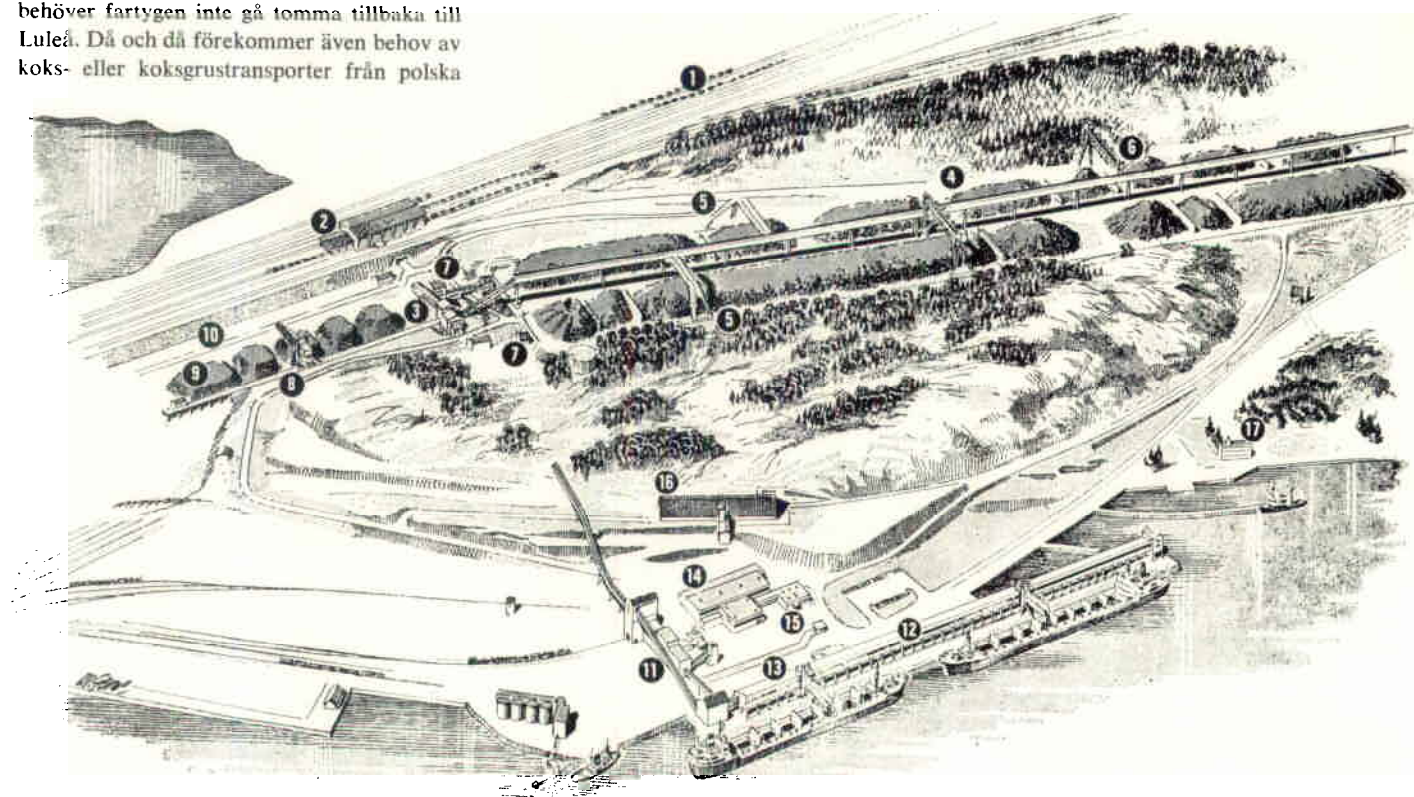
hamnar till Luleå eller Brahestad. Enligt Sjöfartsstyrelsens statistiska begrepp sysselsätts ARA-fartygen i kontrakt- och trampfart, vilket innebär följande: kontraktbundna fartyg seglar mellan fasta hamnar för lastning och lossning under en viss avtalad period, men vid trampfart tecknas endast certeparti (= kontrakt) per resa mellan en eller flera hamnar.

Det huvudsakliga sysselsättningsområdet är Nord-/Östersjö-traffic, speciellt under tiden maj—november/december. Under vintermån-

aderna brukar fartygen — om möjligt — tidsbefraktas eller sysselsättas i s.k. Medelhavsfart. Det kan innebära t.ex. kokslaster från kontinenten (Sluiskil/Emden/Weser till Algeriet/Tunisien). I anslutning härtil fraktas ofta uppgående laster av fosfat från Sfax alternativt kisbränder från spanska hamnar till Holland.

Förutom trafiken Luleå—Höganäs och sysselsättning i anslutning härtil såsom berörs ovan disponeras fartygen mot fraktkontrakt för kisbränder, svavelkis, krommalm, m.m.

Upplagen och kajen i Luleå i fågelperspektiv. 1. Malmbangård, 2. Lossningsstation, 3. Omlastningsstation, 4. Stora upplaget, 5. Malmutläggare, 6. Brokranar, 7. Sligutläggare, 8. Lilla upplaget, 9. Utgående band, 10. Fördelningsstation, 11. Vägning och provtagning, 12. Skeppslastare, 13. Kaj, 14. Verkstadsområde, 15. Manskapshus, 16. Kontor.





från svenska, finska och ryska hamnar till kontinenten, huvudsakligen Holland. I kombination härmed transporteras hemgående ganska betydande kvantiteter koks. Befraktarna för dessa laster är flera av de normgivande stalindustrierna, t.ex. Stora Kopparbergs Bergslags AB.

Som helhet kan sägas, att ARA-fartygen är s.k. mini-bulkers som sysslar med transporter av s.k. basförnödenheter för bl.a. vissa delar av den svenska industrins räkning.

Bertil Appelqvist

Ett skepp kommer lastat

Slig och koks är förutom vissa utlandsleror de stora importkvantiteterna i Höganäs hamn. — Sedan många år tillbaka brukar den första sligbatens ankomst till Höganäs vara ett tecken på sommarens början och bl.a. med att lokalpressen gärna åskådliggör detta med ett foto i tidningarna.

Ett sligfartygs ankomst till malmkajen utlöser genast en aktivitet på transportavdelningens olika sektioner. Kranförare och lämpare i hamnen, bilar på transportsidan samt skoplastare och personal till sliglagret. En sligbåt far som regel inte många minuter på sig att vara lossningsklar, ty oavsett när fartyget anländer under dagtid sättes lossningen igång. Och arbetstid för sliglossning är från 06.30 på morgonen till kl. 01.00 på natten. Varje fartygs liggetid är nämligen begränsad till vissa timmar per ton last. Det är ju så idag att tiderna för fartyg i hamn måste begränsas till minsta möjliga för att fraktkostnaderna skall hållas nere. — Vår hamn är väl som alla vet privatägd av Höganäs Hamnbyggnads AB, ett dotterbolag till Höganäs AB.

För lossning har vi den s.k. sligkranen, en bra kran, som inköptes 1939 och som fortfarande är "still going strong". De senaste åren har



Hamnen i Höganäs sedd längst utifrån. Sligbåtens ankomst utlöser stor aktivitet på hela transportavdelningen. Kranförare och lämpare i hamnen, bilförare, samt skoplastare och personal till sliglagret, skall igång med kort varsel.

Tore Olsson i kranen hämtar upp ca 3 ton åt gången i varje lyft. Sligen släpps ned i fickan som syns bakom hamnmästare Robert Persson och Araberts kapten. Upp till 250 t/tim orkar kranen med, så kapaciteten är inte att klaga på, även om kranen från 1969 sjunger på sista versen.

Sten Sjögren svarar för tappning från fickan till bilen. Varje lastbil rymmer ca 3 skopor. Fyra bilar går kontinuerligt fram och åter mellan båt och lager. De har full sysselsättning med att hinna med då kranens kapacitet är störst i början av varje lastrum på fartygen.

vi dock dragit en lättnadens suck då sista sligbåten för året är loss. Kapaciteten är inte att klaga på. Upp till 250 ton/tim. orkar den med då vi börjar på en sligbåt och genomsnittet för 1970 var ca 210 ton/tim.

Tidigare år har vi som regel lossat fartygen med egna bilar på dagtid och hyrt in åkare på kvällsskiftet. Vi gjorde försök de sista båtarna i fjol med egna fordon även på kvällsskiftet och vi räknar med att fortsätta under 1971 med detta.

Under de senaste åren har lossning skett på 2-skift samt även ett antal lördagar och vi far räkna med detta system även i framtiden. Vi är inte fria för sliglossning under semestern, men då kör vi enbart på dagtid. Vi slipper på detta sätt att ha fartyg alltför sent på hösten då det mörknar fortare och vindarna ökar. Fjölårets kvantitet var den största i företagets historia. Inte mindre än 136 000 ton lossades i vår hamn och transporterades ut till det nya slig- och koksupplaget, som vi tog i bruk vid semestertid i fjol. Denna anläggning ser idag ganska imponerande ut och vi hoppas väl alla att den skall uppfylla de krav man ställt på den ur miljövärdssynpunkt.

Genom det nya lagrets placering börjar vi väl lite till mans undra om inte en ny djuphamn strax utanför var avfallstipp vore bra att ha. Man är väl inte främmande för att tänka sig sligfartyg på omkring 20 000 ton liggande vid en ny kaj, där sligen kanske transporteras per linbana eller band till lagret. Men det är mycket som är avgörande de närmaste åren, inte minst pulverförsäljningen.

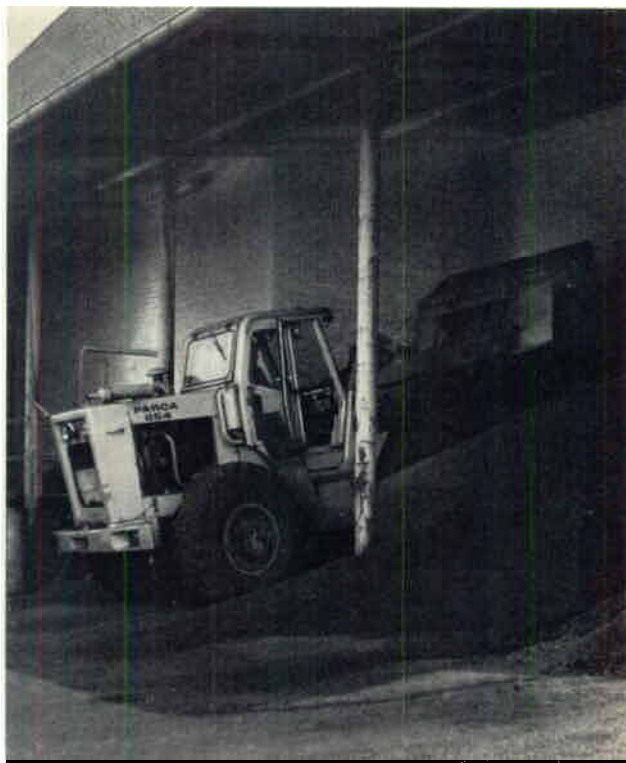
Da lossningen börjar använder vi fyra lastbilar som har full sysselsättning för att hinna med da kranens kapacitet är störst i början av varje lastrum på fartygen. Lämpare är på plats och far ganska snart börja använda sina skyfflar för att man inte skall behöva köra med halva skoplaster. På lagerplatsen finns dels en man, som dirigerar bilarna och dels en skoplastare, som föser ut de tippade lassen över kanten. Vi vill inte köra för nära kanten med bilarna da det förekommer sättningar och höjden är ca 7 meter. Det blir mellan 400—500 billass per fartyg beroende på storleken av dessa. De varierar mellan 4 100 och 4 500 ton. Om vi da under 1970 hade 32 fartyg att lossa sa förstar var och en att det var atskilliga gånger vara chaufförer fick använda tippspaken. Det är huvudsakligen fyra fartyg som transporterar slig idag. Arabritt och Arabert om ca 5 000 ton samt Bohus och Rudolf om ca 4 100 ton.

Fartygspersonalen och vart eget folk har med åren lärt känna varandra och har ett gott samarbete. Detta underlättar många gånger arbetet da höststormarna tjuar och det ösregnar, ty väder och vind får inte stoppa en lossning.

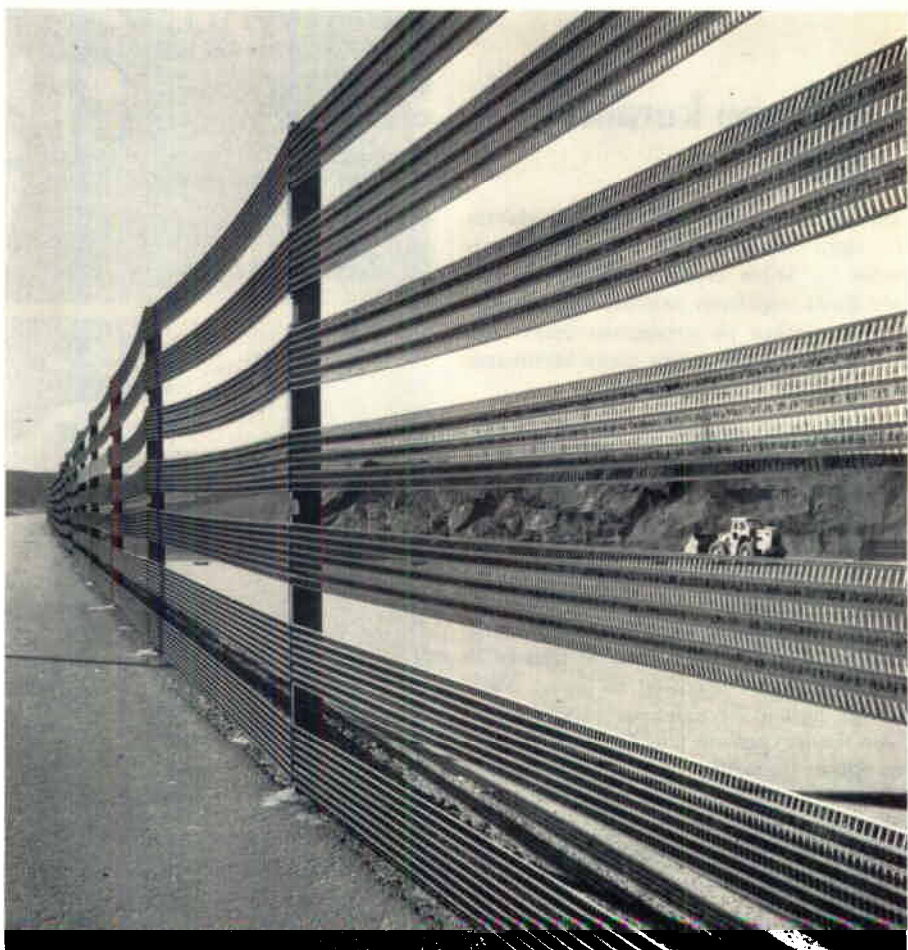
Bertil Olsson



Otto Gabrielsson svarar för all intransport av koks och slig från lager till fickor.



Gabrielsson och skoplastaren i full färd med att fylla på fickorna i nya svampverket.



Det nya stängslet, som vi räknar med skall hålla lagerhöjarna innanför bolagets område.



Nya miljöer - en film om Höganäs byggkeramik

Filmens fædre, fra venstre instruktør Per Larsen, direktør Poul Solbjerg, Teknisk Films Compagni og direktør Børge Possing, lykønsker hverandre i anledning af den gode modtagelse, som filmen fik ved premieren.

Manuskript: Børge Possing, Höganäs A/S, København
Paul Solbjerg

Fotografer: Willy Rodhe
Erik W Willumsen

Musik - ljud: Bent Fabricius-Bjerre

Producent: Teknisk Film Compagni i samarbejde med K Thyrning Reklambyrå, København.

Når filmen premiärvisades i Köpenhamn välkomnades publiken av dir. Børge Possing, Höganäs A S, Köpenhamn, som bl.a. yttrade: (Vi tar det på originalspraket så blir det samtidigt en liten övning i det danska spraket).

— Keramik har gennem artusinder i een eller anden form været med til at skabe bomiljø... hvad enten det har været som brugskeramik eller som bygningskeramik.

Begge former for keramik har altid været... og er stadig... et meget stærkt udtryksmiddel for menneskets elementære trang til at forme og skabe.

Der er næppe nogen tvivl om, ... at det oprindelige udgangspunkt for den første primitive keramik har været ønsket om at dække et elementært, funktionelt behov.

Men med de glasurer, vi har i dag, og med deres myriader af muligheder er det funktionelle oftest — mere eller mindre — en selvfølgelighed... medens det er ønsket om at give en flade eller et rum en bestemt æstetisk virkning, der primært behersker valget af bygningskeramik.

Höganäs bygningskeramik har dette klart for sig. De omgivelser som Höganäs Bygningskeramik er medvirkende til at skabe i de nye miljøer... virker gennem arkitektens ønsker

og udformning tilbage på Höganäs produktudvikling mod det æstetiske der ligger i glasurernes, farvernes og formaternes design, ... lige så meget som det virker tilbage mod det funktionelle og mod nye opsætningsmetoder, gulv- og vægkonstruktioner, klinkerelementer o.s.v. Mennesket i de nye miljøer sanser kun indtrykkene af de ydre overflader, og tager disses funktion og teknisk rigtige udformning for selvklaare egenskaber.

I filmen "Nye Miljøer" har vi søgt at vise Dem en række situationer fra dagliglivet med Höganäs bygningskeramik som baggrund... for derved at lede deres tanker i retning mod keramikens stærke traditioner som miljøskabende faktor gennem tiderne. —

Ur mängden av miljöer, där keramiken ingår, har filmskaparna gjort ett urval, ett representativt sådant med inslag av yttre och inre miljöer, både privata och offentliga. Filmen ger åskådaren många och starka impulser att skapa miljö med keramik, dels direkt i form av åskådningsexempel dels indirekt som stimulans av den fritt skapande fantasin. Premiärpubliken gav filmen varma applåder och ett och annat bevis för att det danska filmteamet lyckats bra är det faktum att filmen inköpts för visning även i övriga skandinaviska länder.

Överst: Direktör Børge Possing redegør i sin introduktion inden filmens premiere for filmens ide, at bringe mennesket og Höganäs bygningskeramik sammen i nye miljøer.

I mitten: Overlæge, dr. med. Errebo-Knudsen causerer om mennesket og indeklimaet.

Nederst: Direktøren for Byggecentrum i København arkitekt m.a.a. Ove Hove byder velkommen, og ser arrangementet som et led i den almindelige diskussion i miljø år 1971.





Ingenjör Stig Lodén, Bygghandelsavdelningen, i samtal med arkitekt Hans Lennström, Svensk Byggtjänst, i den utställning som utgjorde ram kring serien av arkitektträffar i Stockholm.

Arkitektträffar i Stockholm

Under tiden 26 april—19 maj pågick en serie informationsträffar om byggkeramiska nyheter i Stockholm för arkitekter och andra byggherrar.

I nyinredda lokaler, som för ändamålet hyrts av Svensk Byggtjänst hade en utställning byggts upp där produkter och metoder samt intressanta, aktuella byggnadsobjekt presenterades. I Byggtjänsts nya hörsal vägg i vägg med utställningen hölls muntlig information

beledsagad av diabolbilder.

Under perioden hölls tre träffar per dag med grupper om 15—25 personer. Intresset bland de inbjudna var stort och utbytet måste bedömas som mycket gott, vilket redan kort efter aktiviteten visade sig i form av förfrågningar och föreskrifter. Totalt nåddes över 800 personer, som under ca två timmar fick ta del av ett koncentrerat budskap.

Svenska Mässan valde PROFILIT-gläselement

Bönnelyche & Thurö ABs entreprenadavdelning har levererat och monterat cirka 1 500 m² PROFILIT-gläselement (dubbelglasning) och 1 200 lm natureloxerade aluminiumprofiler för glasens infästning. Cirka 5 000 lm fogar mellan glasen och aluminiumprofilerna har fogats med grå Silikon elastisk fogmassa.

Svenska Mässan i Göteborg, Skandinavien's största industrimässa, utökas kraftigt genom denna nybyggnad. Centrum i mässkomplexet blir den inre mässgården, som är helt överbyggd. Takhöjden är 12 meter och inga pelare stör disponeringen.

K R



Modern jordbruksdrift kräver effektiv dränering

Gruvavdelningen har, som ett led i markskadentredningarna, latit flygfotografera aktuella markområden, för att få en överskådlig bild av täckdikningarnas tillstånd. De täckdikade åkrarna torkar upp snabbast rakt över täckdikena och dessa kan därför under en kort tidrymd på varen lätt lokaliseras på obesadda fält, där de framträder som ljusa linjer.

L Olsson



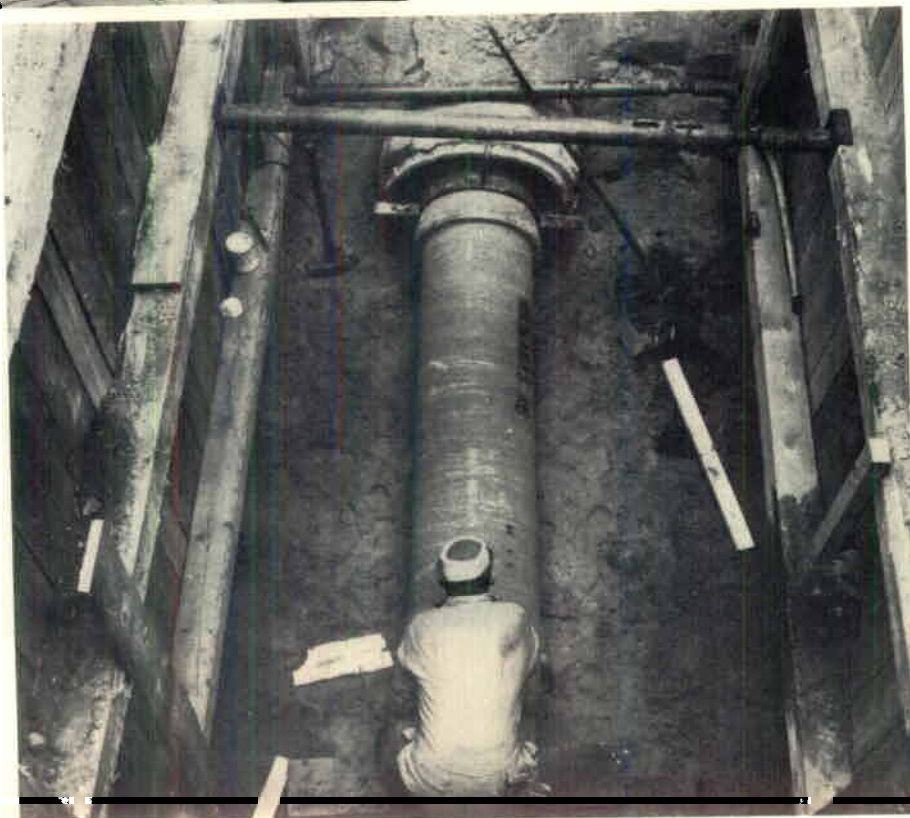
Rekordbassäng

I samband med inomhus-SM i simning invigdes det nya Sporthallsbadet i Sundsvall. Bassänger, golv, väggar i tvagningsrum m.m. är klädda med Höganäs bygggeramik. 25-metersbassängen har fått ny utformning. Vattenytan ligger i golvnivå och golvet avslutas med en 30 cm bred lutande kant. Under ett galler ligger en dubbel ränna av glasfiberarmerad polyester, som fördelar skvalp- och spolvatten. Den nya bassängkantutformningen är mycket omtyckt av simmarna. Vid SM slogs nio svenska rekord. Enligt mångas uppfattning har den nya utformningen av skvalpränna verksamt bidragit till att Sundsvallsbassängen idag är en av landets mest "snabbsumna".

Byggmaterialavdelningens säljchef på objektsektorn Stig Lodén resonerar om den nya bassängutformningen med svenske mästaren på 100 m ryggsim Hans Tegeback.

Plaströr räddar gammal avloppsledning

Det har under någon tid varit litet stökigt för trafiken på Furutorpsgatan i Helsingborg. En 800 mm avloppsledning rasade samman och vid en undersökning med hjälp av TV-kamera konstaterade gatukontoret att på en längre sträcka praktiskt taget varje rör var sprucket och att det erfordrades en helt ny ledning. I stället för att gräva upp den gamla ledningen och lägga en ny beslutade gatukontoret att föra in nya rör i den befintliga ledningen. De rör som kom till användning vid detta tillfälle var plaströr från Höganäsbolaget. Sammanlagt rör det sig om 200 meter av förstuvade polyesterrör. Genom detta förfaringsätt beräknar gatukontoret att man inbesparar ca 125 000 kr.



Plattor på prov

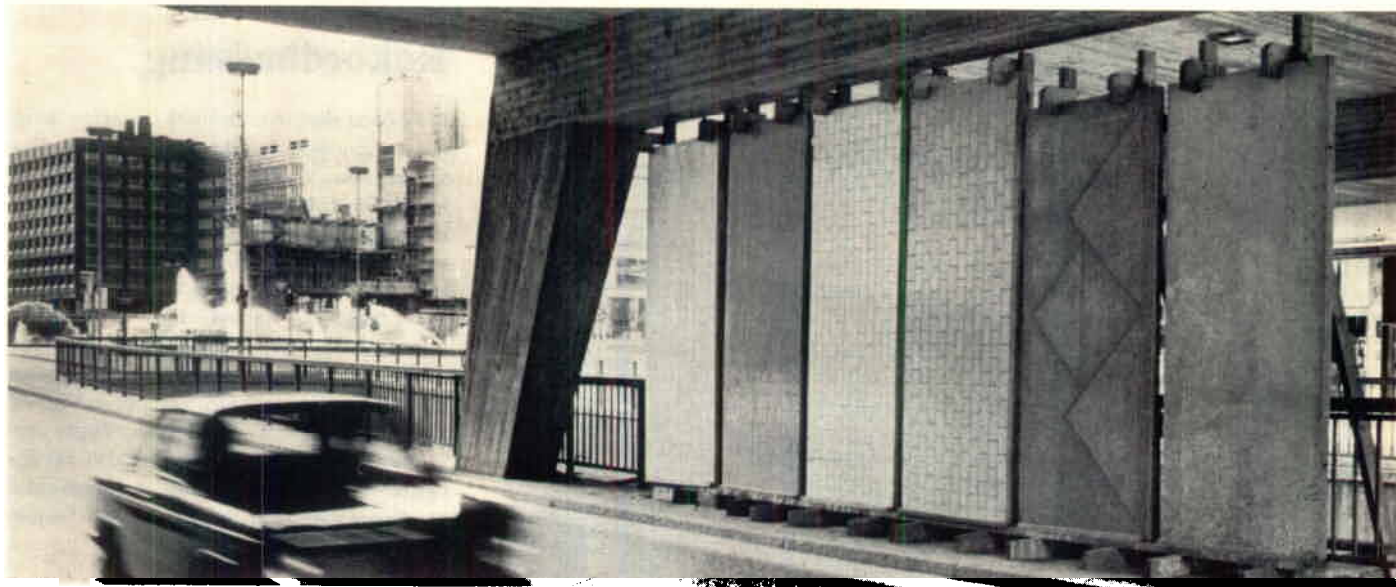
Våra kunder på byggmaterialsidan ställer allt högre krav på saklig och fullständig information om produkterna innan beslut om inköp eller föreskrift fattas. Byggmaterialavdelningens säljingenjörer måste förutom kunskaper om våra egna produkter ha god kännedom om konstruktions- och byggnadsmetoder i allmänhet samt om andra byggmaterials egenskaper och användningsteknik för att kunna informera och vägleda byggherrar-

na och deras konsulter till rätt materialval och rätt applikationsmetod.

Ibland nöjer sig inte kunden med de fakta vi kan överbringa i form av sådan information kompletterad med tekniska data, trycksaker, prover m.m. Ibland vill man göra funktionsprov i full skala för att prova olika egenskaper och olika konstruktionsteknik.

Text och bilder
Stig Lodén

Under de gamla Klarakvarteren i Stockholm skall två biltunnlar byggas. De invändiga tunnelväggarna (över 10 000 m²) utsätts för nedsmutsning genom stänk och avgaser. Väggmaterialet måste vara lätt att hålla rent. Det får inte vara för mörkt, det får heller inte ge för skarpa reflexer från bilstrålkastarna. Våra kontakter med stadens gatukontor har resulterat i att några platttyper nu provas under realistiska former. På ett hårt trafikbelastat ställe (Sveavägen, under Mäster Samuelsgatans viadukt, i bakgrunden nya Riksdagshuset) har man ställt upp sex element för att prova egenskaperna. Två av elementen är klädda med HB-plattor, två är av ren betong gjuten mot profilerad form, de andra två är klädda med keramiska plattor från en konkurrent . . .



På tunnelbanestationen Hötorget i Stockholm provas golvmaterial för ett trettiotal nya stationer, som idag befinner sig på ritbordet. Det rör sig om stora ytor utsatta för intensiv gångtrafik och med stora krav på städbarhet. Materialvalet föregås av synnerligen ingående utredningar och provningar. Här provas klinkerbruna plattor tillsammans med benvita för ändamålet specialtillverkade, refflade plattor. De senare är avsedda att utgöra en smal kant med extra halkskydd och i avvikande färg längst ut på perrongerna närmast tågen.



Ytligt sett verkar det bra, hoppas nu att det fungerar lika bra!

Det som asyftas med uttalandet är den nya personalbyggnaden för järnsvamps- och järnpulververkets personal och den som gjorde uttalandet är Egon Jönsson, ordförande i Avd. 66. Byggnaden ligger på västra fabriksområdet intill järnpulververket men på bekvämt gangavstånd från järnsvampsverket. Det var när byggnaden överlämnades till personalen av direktör K G Thafvelin, som Egon Jönsson tackade med det i ingressen återgivna uttalandet.

Byggnadsytan är ca 600 m² med 1 000 m² Höganäs-plattor på väggar och golv. Anläggningen är avsedd att betjäna 180 personer och har separata omklädningsrum för gångkläder respektive arbetskläder. Där finns bl.a. 17 duschar i tvagningsrummen. Den västra delen av byggnaden är en samlingslokal som även kan användas som matsal.

Badmästare Verner Öhman ser till att ordningen blir den bästa i nya fina badhuset.



**Förbättra!
Förenkla!
Föreslå!**

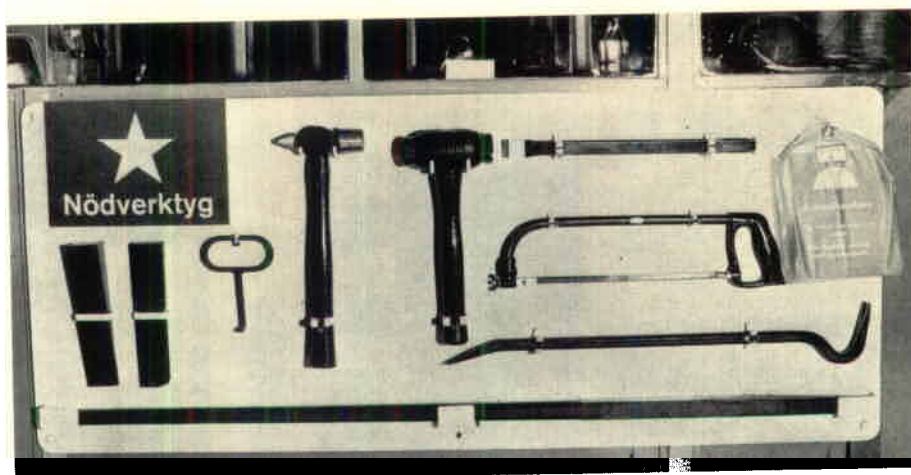
Det tjänar Du på.

Döp manskapshuset!

Finn ett fyndigt namn som är lättare att säga än "manskapshus" eller "personalbyggnad". Sänd svar till Brännpunkten, Höganäs AB, Fack, 263 01 Höganäs 1, innan den 18 juli. Bästa förslag belönas med en saltglaserad kruka.

Verktyg till hands

Vid Bjuvsverken har fem tavlor med nödverktyg placerats i anslutning till förmanskontor. Det är ett arrangemang att användas i sådana situationer då snabb tillgång till ett enkelt verktyg är av betydelse, t.ex. vid olycksfall. Atgärden är en påbyggnad av ett förbättringsförslag av reparatör Hardy Borg, som föreslagit central placering av spett för lyftning.



Hur gör Du?

Är jag inte ändå rätt så bra nonchalant
när jag sätter min bil, som jag själv tror, rätt grant
invid stapel av tegel och pulver och rör.
Men jag står ju i vägen för andra som kör.
Om jag så har respekt för båd' ordning och takt
så behöver ju bolaget inte nå'n vakt.

Är jag inte ändå rätt så korkad och trång
när jag plankar mig in, annan väg, gång på gång.
Här finns huvudentré att gå in och gå ut,
så vi låter väl plankning och så'nt vara slut.
Om jag så har respekt för båd' ordning och takt
så behöver ju bolaget inte nå'n vakt.

Är jag inte ändå uppå väg att bli bus
när jag cyklar i mörker omkring utan ljus.
Nej då låter jag hellre min trampcykel stå,
om jag så skulle råka bli tvungen att gå.
Om jag så har respekt för båd' ordning och takt
så behöver ju bolaget inte nå'n vakt.

Är jag inte ändå rätt så troget lojal
när jag rättar mig efter — och ej illegal —
när jag ordnar min bilpark', och cyklar med ljus.
När jag kör genom huvudentrén jämt, utan krus.
Om jag så har respekt för båd' ordning och takt
så behöver ju bolaget inte nå'n vakt.

Helge Leonardsson

Tavlan i gräsmattan

I dag kan du kläcka din idé.
Tänk först. Det kan föda idén som kan ge
en bra arbetsmetod som du litar uppå.
"Det tjänar du på."

Idén med en tavla, en goder idé,
som sätts upp på en plats där den får stå ifrån.
Men att se den i gräs, i en härlig miljö.
"Det är som att dö."

Helge Leonardsson



Lennart Ivarsson läser 91:an Karlsson. För sina barn, säger han. I ett nummer av tidningen upptäckte Lennart denna fina reklam för B&T:s Cuprinol. Den måste vi visa för alla er som inte har barn i serieåldern.

VI ÖNSKAR YTTRELLIGARE EXEMPLAR

☐ ex. Katalog: Högsta Litter, R 1111

☐ ex. Katalog: Högsta Litter, R 1112

☐ ex. Katalog: Högsta Litter, R 1113

Företagsnamn STORA AB

Avdelning STORA AB

Gatuadress STORA AB

Postadress STORA AB

Köp lerrör, säger Carla Lundh och skickar in beviset för att dom börjar bli intresserade på riksantikvarieämbetet till och med. Vem vet, en vacker dag kanske våra barn grälar på oss för att vi inte sparade antikviteterna!

— Det var väl en tavla, tycker vakten Harald Simonsen, att sätta något så fult på en vacker gräsmatta! —

Ja men, sa vi bekymrat, tänk på det goda syftet att stimulera förslagsverksamheten. — Det har ju stått om den flera gånger i Brännpunkten, det räcker väl, sa Harald. — Ja men dom som inte läser Brännpunkten, sa vi och tyckte det var ett bra argument. — Läser dom inte Brännpunkten, sa Harald indignerat — ja, då är dom så ointresserade av jobbet så det lönar sig inte att sätta upp tavlor! — Nej, det tycker inte jag heller, sa Leonardsson och diktade en nidvisa i förbifarten. Enda trösten var Folke Brorsson som tyckte att det var nog bra med tavlorna om dom kunde få dom unga att tänka till.



Första spadtaget på SlipNaxos familjeklubbhus

Verkställande direktören på AB Slipmaterial-Naxos, N Malte Nilsson, idégivaren till det familjeklubbhus, som företaget sedan ett år haft planer på att uppföra, kunde i början av maj ta det första spadtaget till anläggningen.

Inom företaget har intresset för familjeklubbhuset varit stort alltsedan direktör Nilsson berättade om sina idéer på ett företagsnämndssammanträde i juni förra året. Speciellt har man varit intresserad av idén att kombinera barndaghem, fritidshem för barn i skolaldern med familjens övriga fritidsaktiviteter. Denna idé torde vara ganska unik och kommer säkert att med intresse följas upp vid andra företag. Ett omfattande planeringsarbete har utförts innan man nu kunde ta första spadtaget.

Personalkonsulent Anders Jervehed har gjort grundliga undersökningar bland samtliga anställda för att kartlägga och dimensionera anläggningen. Barndaghemmet har planerats tillsammans med stadens barnavårdsnämnd och med socialvårdsstyrelsen. Intresset bland de anställda har varit speciellt stort då det gäller barndaghemmet. Man kommer att ta emot cirka 50 barn. Barn över 2 år kommer att placeras i syskongrupper i stället för i åldersgrupper. Personalkonsulent Jervehed har



På bilden ser vi vid spaden direktör N Malte Nilsson, som just vänt första spadtaget, tillsammans med närmast berörda av Familjeklubbhuset. Från vänster ingenjör Lars-Erik Rosengren, direktör N Malte Nilsson, Lars-Erik Bladström (Slips IF), Lloyd Svensson (SALF), Stig Jons-son (Slips IF), Bertil Carlson (Fabriks), Karl Karlsson (SIF), Hampus Bergström och personal-konsulent Anders Jervehed.

tagit del av den försöksverksamhet som gjorts på området och därvid kunnat konstatera, att man med ett sådant system både ökar barnens välbefinnande och resursutnyttjandet. — Ett annat mer ovanligt grepp personal-konsulent Jervehed kan berätta om är, att man mellan SlipNaxos' familjeklubbhus och stadens barndaghem kommer att i viss utsträckning samordna placeringen av barnen för att få bästa totala fördelningen.

En annan grupp inom företaget, som intresserat följt förberedelsearbetena är företagets korpidsrottsförening Slips IF. Ordföranden sedan ett år tillbaka, Lars-Erik Bladström, har många planer på aktiviteter i det nya

familjeklubbhuset. Motionshall, bordtennisrum, badanläggning, terrängbana och skidspår kommer inte att sakna intresserade från SlipNaxos, det är Bladström övertygad om. — Från fackföreningshåll har man också med intresse följt förberedelserna. De kollektivanställdas fackföreningsordförande Bertil Carlsson har speciellt intresserat sig för barndaghemmet, vilket han tror kommer att lösa många problem hos anställd personal.

Det är alltså på många håll i SlipNaxos som förväntningarna är stora inför den dag då företagets 75-årsgåva till de anställda skall tagas i bruk.

Hampus

Helsingborgs Tekniska förening

Hundratalet medlemmar i Helsingborgs Tekniska Förening gjorde i mars månad studiebesök hos Höganäsbolaget. Det var företags anläggningar i Höganäs för tillverkning av eldfasta specialtegel samt järnsvamp och järnpulver som studerades.

Efter genomgång av fabriksanläggningarna samlades man på Folkparken i Höganäs med föredrag av direktör K G Paulson om Höganäsbolagets olika tillverkningsgrenar och om de olika dotterbolag som ingår i koncernen. Studiebesöket avslutades med filmvisning och gemensam måltid.

Formtegelstagare Knut Jönssons arbete studeras här av medlemmar i Helsingborgs Tekniska förening, fr.o. Börje Andersson, Sten Thuberg, K A Nyberg och Gun Werin.



"Lika roligt att höra på Herneryd som på Sträng, dom har samma sätt att göra siffror levande"

Så kommenterade en av åhörarna VD, Olov Herneryds företagsinformation vid Fabriks Avd. 66:s möte i Folkparken den 5 maj. Kvällen före, den 4 maj, hade arbetsledarna mangrant slutit upp till samma information och slutligen, den 11 maj, var det SIF:s medlemmars tur att lyssna och ställa frågor. Vid arbetsledarträffen medverkade även direktör K G Paulson med ett anförande betitlat "Arbetsledaren — Arbetsgivarens representant på arbetsplatsen".

Koncernchefen började sin 1-timmes redogörelse för Höganäsbolagets verksamhet med att konstatera att bokslutet tyvärr blivit sämre än väntat. Som orsaker angavs bl.a. det forcerade tunnelugnsbygget, pappmaskinen som haft en oväntat besvärlig intrimningstid samt problem med tillverkningen av de nya plaströren. Därtill kommer kostnadsinflationen i löner och material m.m. i en omfattning som inte kunnat förutses. Glädjande är dock att exportförsäljningen i stort sett behållit samma nivå som under 1969 och byggmaterialförsäljningen har ökat med i genomsnitt 5 % varje år under 1960-talet. Eldfast material ökade med 7 %, slipmaterial stadigt med 6 % samt järnpulver med 15 %.

Direktör Herneryd fortsatte med att mycket ingående kommentera bokslutet för år 1970 och avslutade med en redogörelse för investeringsprogrammet 1970—71. Investeringarna

1970 uppgick till 67,9 mkr. I år skall redan beslutade investeringar på 18,5 mkr genomföras, men det är stopp för ytterligare nyanläggningar. Under en 10-årsperiod har Höganäsbolaget legat över genomsnittet när det gäller investeringar i svensk storindustri. År 1972 måste investeringsverksamheten börja ge återbärning. För närvarande är marginalen för expansion mindre tillfredsställande.

Direktör K G Paulson berörde i sitt anförande arbetsledarens roll i en föränderlig värld. Från att sedan gammalt ha betraktats som företagets representant gentemot arbetaren strävar man numera efter en samverkan. Företagsledaren samlar åsikter från många håll och sätter samman dem till ett integrerat system. Vi kan inte längre själva bestämma vad vi vill utan att ta hänsyn till politiska beslut. Inte heller utan att lyssna på alla nivåer i företagen. Arbetsledaren befinner sig i samma situation. Nya problem för arbetsledaren ger utbildningsexplosionen i samhället. Det kommer att finnas ett stort antal ungdomar med högre utbildning än någon av oss fått. Ungdomar som vants vid att inte längre ha tvånget att tjäna pengar till sitt uppehälle, vana vid bidrag sedan barnsben. Alla nya former för samarbete försvårar till en början och förseñar också i vissa fall arbetet. Till detta kommer att nya vägar uppstår med direktkontakt på olika sätt mellan olika grupper och företagsledningen. Detta kan försvåra upprätthållandet av disciplinen och prestigen. Men utvecklingen är sannolikt

nödvändig och vi måste anpassa oss därefter. Vi får också processtekniska anordningar som är mycket komplicerade och kan ge anledning till svårigheter för den som inte ständigt vidareutbildar sig.

Hur ska då arbetsledaren fullfölja arbetsgivarens intentioner inför de anställda? Ja, vi får ge kännedom om de nya situationer som uppstått. Det är till syvende og sist människan som programmerar maskinerna och som skall sättas i centrum.

Livlig diskussion alla kvällarna

Bertil Olsson, TT: De pojkar som kommer rejält utbildade, och har förstånd att ta en tid på fabriksgolvet, kan bli en fin tillgång för företagen. Hur det nu är så är det arbetsledaren som har ansvaret för produktionen.

K G Thafvelin: Utvecklingen går nog inte så fort som man ofta tillspetsat säger. Vi är nu på väg att försöka genomföra företagsdemokrati. Vad vi är ute efter är ett samarbete på alla nivåer och där kommer arbetsledarens uppgift ofta in. Kanske inte nödvändigtvis mycket tekniskt kunnig utan snarare psykologiskt, så att samarbetsgrupperna fungerar bra.

Artur Thuveesson, TMP: Psykologer bör vi vara till mycket stor del. Maskinerna hinner jag numera aldrig läsa beskrivningen till för telefonen ringer i ett.

K G Paulson: Vi utbildar ca 30 000 akademiker om året och bara 10 000 får traditionellt arbete. Vi kommer att möta återstoden på nya jobb bl.a. på fabriksgolvet. Ett annat problem på arbetsledarsidan är att hålla produktiviteten på samma höjd även om ackordsystem i en framtid blir omarbetade eller helt försvinner.

Vid mötet med avd. 66 sade *Folke Emanuelsen, TGVS*, bl.a.: Eldfasta försäljningskurvan pekar uppåt, men för 15 år sedan hade företaget många fler formsnickare än idag. Jag tror att vi kommer i en svår situation



Från Fabriksarbetarförbundets avdelning 66:s möte i Folkparken är denna bild. Något roligt att tala om har VD Olov Herneryd, ordförande i 66:an Egon Jönsson och ombudsman Yngve Sörensen.

snart. Vem ska göra nya formar? Vi har försökt med utomstående, men de klarar inte våra invecklade formar. Företaget måste slå vakt om den lilla klick formmakare som är kvar.

Frågor och inlägg gjordes också av Per Kronkvist, PETV, Jan Gunnarsson, KPDU, Bengt Paulsson, TMPS II, Sven Ljunggren, KPD, samt Laszlo Aranyos, KPD. De rörde sig bl.a. om investeringskalkylerna, damning över bostadsområden, inmatningen till tunneln, bristen på matplats i tegellagret och plastfabrikens mindre väl fungerande kontaktkommitté. Jan Gunnarsson och Sven Ljunggren betonade särskilt att påpekandena inte fick uppfattas som kverulans, utan att de var verkliga problem som man hade att kämpa med. Denna kvälls direktkontakt med direktionen ansågs vara enda möjligheten att få dessa frågor belysta och besvarade.

Vid SIF:s sammankomst frågade *Bengt Silfverstrand*, XB, hur framtiden kommer att gestalta sig för Skrombergaverken.

K G Paulson: Skromberga är inrättat för plattor med mycket hög kvalitet. Vi har gjort oss kända för att ha den bästa och dyraste produkten. Vi har analyserat marknaden och kommit fram till att den bör räcka till. Ökade löner måste kompenseras och vi kommer att lösa det problemet under de närmaste åren. Konkurrenten från Italien och Tyskland är mycket stark, på grund av den överproduktion som råder där. Kraven på oss när det gäller förnyelse är mycket stor. Vi måste anstränga oss att finna nya modeller som kunderna vill ha. När det gäller elementtillverkning har vi ett försprång framför konkurrenterna, men ännu blir plattelementen dyra, åtminstone i länder med billigare arbetskraft än här. Ju snabbare vi löser dessa problem ju säkrare kan vi trygga Skrombergas framtid.

Ake Schönhult, TMP, passade på att ge VD en eloge för den klara och lättfattliga informationen och framhöll sedan vikten av att planer på framtida investeringar får gå på remiss till berörda parter mer ingående än senast varit fallet.

VD Olov Herneryd: Medveten om att vi kanske satsat väl hårt. Överbelastningen på alla avdelningar har varit kostsam. Men vi ville utnyttja högkonjunkturen som kom snabbare än väntat.

En skriftligt framställd fråga om serviceverksamhetens framtid besvarades med att exempelvis verkstaden inte bör vara dimensionerad för topparna i investeringsverksamheten. Andra frågor som besvarades rörde bl.a. konkurrensen på järnpulvermarknaden, representation i styrelsen, samt frågan om byggandet av atomiseringsverk i Höganäs. Detta sista är ställt på framtiden, eftersom marknadens behov av atomiserat pulver ännu inte är tillräckligt stort och Bohusverkens kapacitet för närvarande inte helt utnyttjad. ■

Projektgrupp, vad är det?

Det är ett försök att på ett praktiskt sätt få medverkan från alla parter när det gäller nya investerings- och organisationsprojekt. Tidigare handlades alla projekt av specialister och kanske någon representant för beställaren. Nu deltar både specialisterna samt representanter för de som är berörda av arbetet eller organisationen som planeras. Alla medverkar med information från sitt område och kan på så sätt till slut ge en lösning som kan accepteras av alla intressenter.

De tre intervjuade deltagarna nedan representerar byggnadsprojektgrupper. *Stig Andersson*, Specialtegel, och *Bengt Åke Nilsson*, Murbruksfabriken, har varit med från nybyggnadernas början. *Folke Brorsson*, Pulververket, kom in i slutskedet.

Stig Andersson

1. Är det här en form av insyn som kan göra arbetsförhållandena bättre i framtiden?

— Ja.

2. Hur håller Du kontakt med arbetskamraterna i dessa frågor?

— Jag talar om för dom vad vi gör på våra projektsammanträden, vad vi beslutar för varje gång och hur det kommer att se ut.

3. Har Du själv haft möjlighet att förebygga mindre lyckade beslut i projektgruppen?

— Nej.

Folke Brorsson

1. Är det här en form av insyn som kan göra arbetsförhållandena bättre i framtiden?

— Teoretiskt sett skulle det vara så, men i praktiken ställs man bara inför fakta. Jag har

varit med 4—5 gånger, men det behövs yngre deltagare med bättre skolning. Det är bra om det kommer med klarsynt folk. Det är bra för hela bolaget.

2. Hur håller Du kontakt med arbetskamraterna i dessa frågor?

— Jag fick reda på en hel del där på sammanträdena och diskuterade det med dom som var berörda av det.

3. Har Du själv haft möjlighet att förebygga mindre lyckade beslut i projektgruppen?

— Det är möjligt att jag medverkat till det vid något enstaka tillfälle. Men det är svårt att komma med ett bättre förslag. Det måste man ju ha tid på sig att tänka ut innan. Kritisera och se fel är inte svårt, men man ska ju kunna säga hur det ska göras bättre också.

Bengt Åke Nilsson

1. Är det här en form av insyn som kan göra arbetsförhållandena bättre i framtiden?

— Ja. Absolut. Att vi redan från början, av ett sådant stort projekt får insyn, tycker jag är viktigt. Dom informationsträffar som driftsledningen har anordnat är också utav största betydelse i detta sammanhang.

2. Hur håller Du kontakt med arbetskamraterna i dessa frågor?

— Genom information direkt efter projekteringsmöten. Genomgång av protokoll. Och vi har också studerat ritningarna i ett tidigt skede.

3. Har Du själv haft möjlighet att förebygga mindre lyckade beslut i projektgruppen?

— Vid några tillfällen.



Bengt Åke Nilsson.



Stig Andersson.

Nya Murbruksfabriken mot sin fullbordan

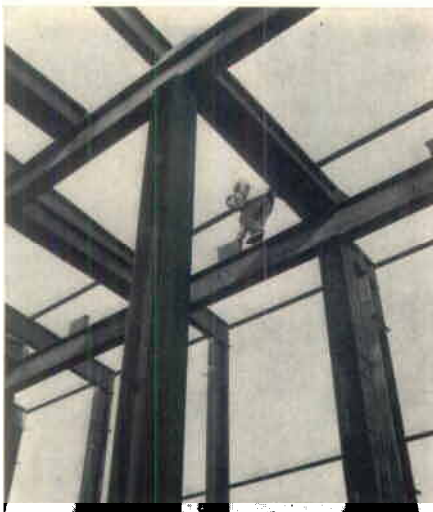
I höst star den nya Murbruksfabriken färdig att tagas i bruk. Hösten 1970 var projekteringsarbetet avslutat och anbud på bygge och utrustning infordrade. Vid årsskiftet startade vi bygget och nu 5 månader senare är detta färdigt. Bildmaterialet visar några olika faser i byggandet.

Ur kostnadssynpunkt är det viktigt att ett bygge av detta slag drives fram så fort som möjligt. Detta är möjligt endast genom en minutiös planering. Varje enskild del måste vara på plats i absolut rätt tid. För att åstadkomma detta arbetar var anläggningsavdelning efter ett s.k. nätverk, vilket visat sig vara ett mycket bra hjälpmedel för att samordna en mängd aktiviteter.

Uppföljningen av de olika beslutade aktiviteterna, det kan vara själva byggnaden, värme och sanitet, maskinutrustning m.m., göres på de s.k. projektmötena, vilka beskrivs på annan plats i tidningen. Här kollationeras att inga förseningar ägt rum och om så skett vilka åtgärder som har vidtagits för att om möjligt inhämta den tappade tiden. Genom att driften hela tiden skall pågå i den gamla fabriken kan alldeles speciella problem uppkomma, vilka ställer stora krav på samarbetet mellan berörda parter. En noggrann planering underlättar härvidlag och minskar påfrestningarna.

Vi hoppas att i varnumret fa återkomma med bilder från intrimning och igångkörning av den färdiga fabriken.

B Liljegren



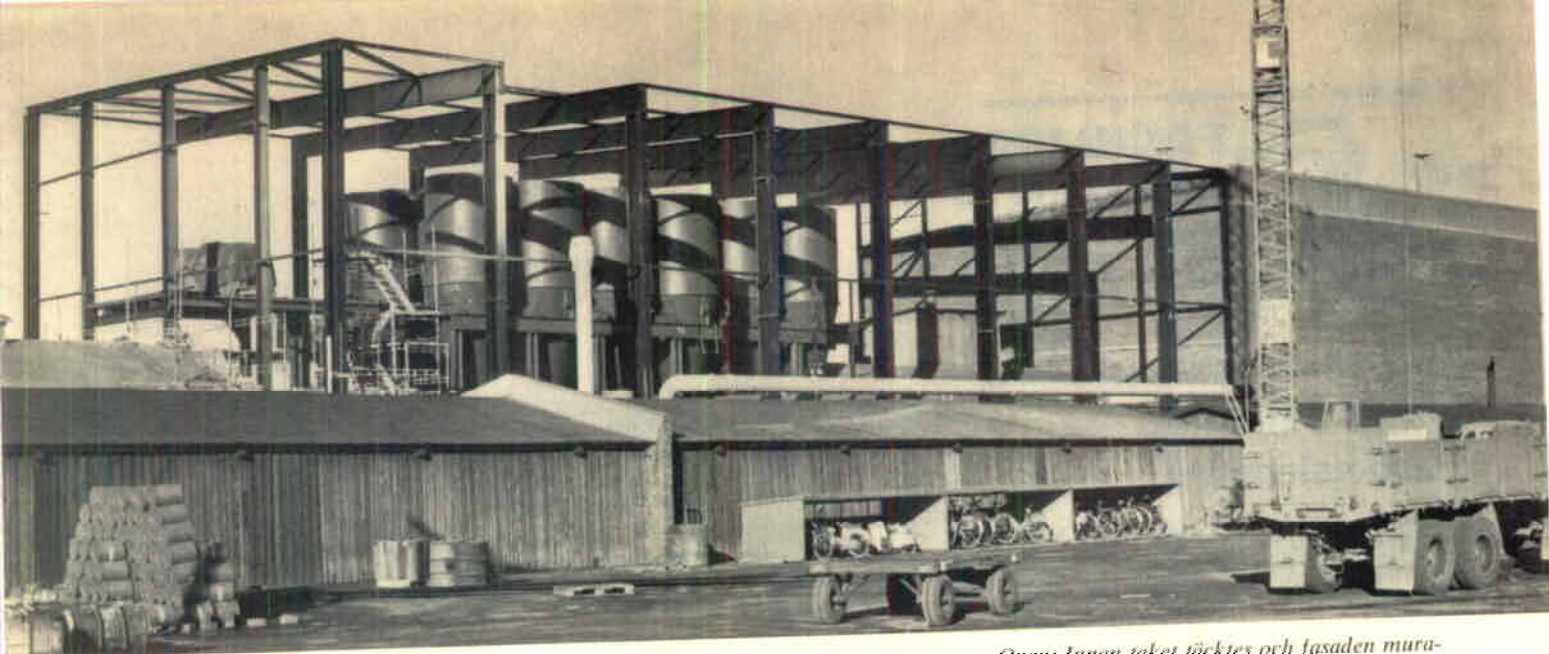
Under monteringen visades prov på många halsbrytande scener. I vanliga fall användes dock livlina.



Rivningen av den gamla fabriken är här påbörjad. Det äldre utsugningssystemet, baserat på en torreyklon, har sett sina sista da'r. (Bilderna ovan.)



Ännu innan den gamla fabriken är helt riven, delar av den syns i bakgrunden, reses stommen till det nya blandningshuset. Silorna ligger och väntar på att lyftas på plats innan taket täckes. Fasaden i bakgrunden tillhör nya kulkvarnshuset, färdigställt 1967. Blandningshuset bygges som en direkt fortsättning på detta hus.

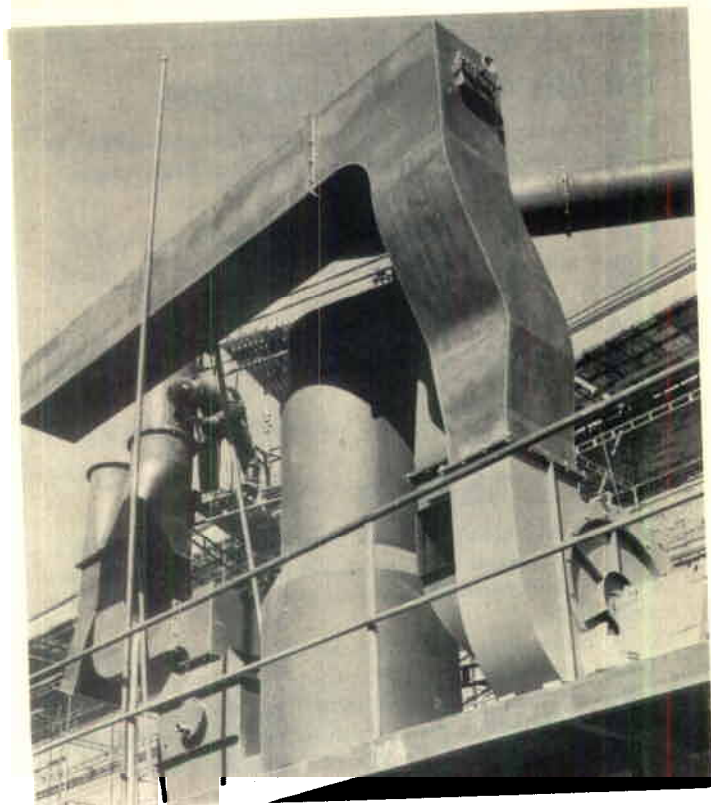
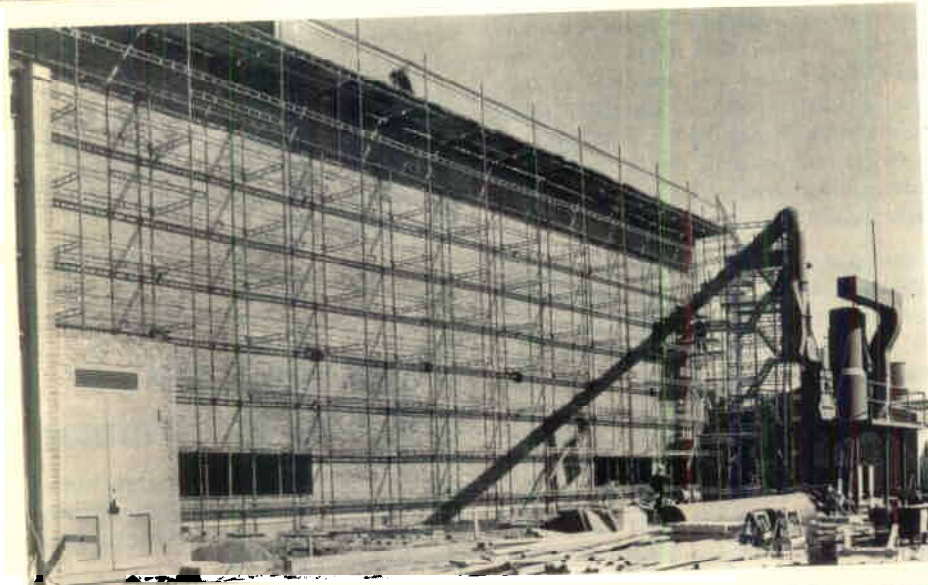


Ovan: Innan taket täcktes och fasaden mura-
des upp hade samtliga silor och den största
blandaren (gömd under en presenning) place-
rats på avsett ställe med hjälp av en byg-
nadskran.

T.v.: Fasaden är nu uppmurad och man läg-
ger sista handen vid fönsterraden högst upp.
Konstverket till höger är embryot till det nya
dammsugningssystemet.

Nedan t.v.: Monteringsarbete vid det nya
dammsugningssystemet. Efter avskiljning i
torreykloner av större delen av dammet,
tvättas här all luft innan den släppes ut ge-
nom skorstenen. Återstoden av dammet blir
kvar i vattnet och får sedimentera i en slam-
bassäng.

Nedan t.h.: Genomgång av kopplingsschemat
till en packningsmaskin. Från vänster Bengt
Åke Nilsson, kontrollrumsoperatör, Berne
Liljegren, drifting., och Åke Frizén, eling.



Rolf Julin hos arbetsledarna

Arbetsledarna i Höganäs har vid sitt senaste möte satt utbildningen i centrum. Ordf. Bertil Olsson angav redan vid mötesförhandlingarna riktpunkten för facklig utbildning, dels genom Arbetsledareförbundets sommarkurs, till vilken inbjudan förelåg och dels en intern kurs om Förbundets verksamhet och som inte bara riktar sig till nya arbetsledare utan även till sådana med tidigare erfarenhet som vill mer ingående lära känna alla de regler och förhållanden som idag finns på arbetsmarknaden.

Den nya arbetstidslagen, som hittills inte accepterats av tjänstemannaorganisationerna kommer, om inget oförutsett inträffar, att tillämpas fr.o.m. den 5 juni i år, då de 150 övertidstimarna även gäller för arbetsledarna.

Pensionsfrågan kom också upp till behandling och mötet uttalade sig för att försöka ordna en studiekurs i ämnet.

Personalintendent Rolf Julin vid Höganäs AB hade varit vänlig nog att ställa upp vid mötet, och redovisade för den utbildning som

arbetsledarna vid Höganäs AB fått taga del av under de senaste åren.

Det är inga småpengar företaget lägger ner på utbildning men man var också överens om att det är väl investerade medel inte minst med tanke på den tekniska utveckling industrin f.n. genomgår.

Vid den livliga diskussion som följde efter informationen, efterlyste arbetsledarna såväl teknisk utbildning som allmän information om alla de förändringar som sker dagligen. Man diskuterade också internutbildning, där man eventuellt med TBV kunde lägga upp kurser i konferensteknik o.d. för att få arbetsledarna mera aktiva vid företagets ofta återkommande lokala sammanträden.

Förutom den grundläggande arbetsledareutbildningen om 3 veckor vid Arbetsledareinstitutet och 3 dagars uppföljningskonferenser, får nu arbetsledarna också förmånen att genomgå en "Produktionsteknisk grundkurs" för att kunna följa med i utvecklingen. Men man kom också fram till att den enskilde individen får satsa något själv. Det gäller ju för oss alla idag att hänga med i utvecklingen i dagens samhälle och inte sätta sig med armarna i kors och bli förbigången på arbetsmarknaden. Och man får inte glömma bort

att utvecklingen går så snabbt att man gärna vill påstå att framtiden redan är mitt ibland oss idag.

Vi ser dagligen exempel på att företag, som inte satsar på sina anställdas fortbildning helt enkelt får slå igen, och detta bör vara en sporre för dem som vill överleva.

Sen såg man gärna att olika chefer tog med sina arbetsledare på studiebesök och mässor i större utsträckning än vad som sker.

Diskussionen var saklig och intressant, och när ordföranden tackade Rolf Julin för hans medverkan och avslutade mötet hade deltagarna fått en inblick i företagets sätt att utbilda arbetsledarna.

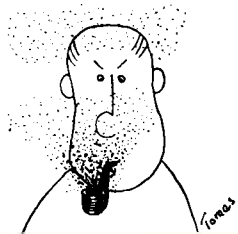
Bertil Olsson

Meddelande till avd. 66:s medlemmar

Göran Nilsson har slutat på egen begäran som ombudsman i Avd. 66. Han efterträdes av Yngve Sörensen, som vikarierat för Göran Nilsson sedan 1 juli 1970.

Egon Jönsson

Många skäl sluta röka



- JAG TYCKER ATT MYNDIGHETERNA BORDE GÖRA NÅGOT AT LUFTFÖRORENINGARNA.

- att sluta röka ger bättre hälsa och kondition
- att inte röka är bra för hjärtat i längden (alla hjärtinfarkter som kom till Sahlgrenska sjukhuset i Göteborg under ett år var samtliga rökare)
- att inte röka minskar belastningen på samhällsekonomin. (700 miljoner kr per år kostar rökningen samhället enligt utredning vid handelshögskolan i Stockholm)
- att inte röka minskar produktionsbortfall genom lägre sjukfrånvarofrekvens
- att inte röka ger mindre risk för svårartade sjukdomar
- att sluta röka är först och främst en viljesak

Så här skyddar vi hjärtat

- Nuvarande trend tyder på att varannan svensk drabbas av hjärtdöden. Här några levnadsregler som är hjärtvänliga:
- att inte sitta still för mycket
- att inte äta kost som innehåller för mycket fett och socker
- att inte stressas (t.ex. av för stort ansvar eller för mycket jobb)
- att inte röka
- att inte låta arbetet eller omgivningen oroa och pressa ned en
- att inte ständigt gå upp i varv genom ilska eller dåligt humör

Undvik blodfett

Kolesterol eller blodfett som kan avlagra sig i blodkärlen och i sämsta fall orsaka en infarkt, dvs. stänga av blodförsörjningen till en del av hjärtmuskeln går i viss mån att reglera genom bestämda åtgärder.

Om vi lämnar kvar smöret från två smörgåsar om dagen på tallriken motsvarar detta efter ett år 36 000 kalorier — dvs. kroppen besparas 5,6 kg fettväv (prof. P O Åstrand).

Kolesterolvärdet stiger med för mycket mat — och i synnerhet med fettillförsel, bristande motion och stresspåfrestningar.

Nytt från Företagsnämnderna

I syfte att vinna några dagars utgivningstid för Brännpunkten häftas nämndreferaten från koncernen i tidningens mittuppslag från och med detta nummer.

Höganäs AB, Höganäs

Senaste nämndsammanträdet i Höganäs hölls den 24 maj på Bruksgården. Byggnadskonjunkturen medför att produktionskapaciteten i Skromberga tillfälligt är för hög. Bot för detta blir att stoppa en ugn efter semestern. Den för låga utlastningen i Bjuv av eldfast tegel har samma konsekvens. Anläggningsverksamheten är fortfarande ganska hög. Ändrad planering av reparationer medför att endast halva insatsen behöver utföras under semestertid.

Marknaden kommer igen i höst?

Vid förra sammanträdet gick konjunktur- och marknadsöversikten i pessimismens tecken, sade direktör K G Paulson i sin rapport från den keramiska avdelningen. Konjunkturerne hade påtagligt vänt i samband med årsskiftet, vi hade haft ett antal konflikter samt andra problem ute i världen. Sedan dess har läget egentligen inte förändrats men väl klarnat i olika avseenden. Utvecklingen i leveranser stiger sakta. Detta gäller den totala leveransvolymen. Leveranser av keramiska material är fortfarande på sakta uppgång mot budgeterat värde. Den eldfasta sektorn hade en kraftig stegring i mars med en återgång till lugnare tempo i april. Det sammanhänger med att vi på eldfasta sektorn har en minskad utlastning av chamotte från Bjuv, vilket beror på den osäkra konjunktur järnverken har framför sig. Detta medför i sin tur att de, i likhet med oss, försöker att nedbringa sina lager. Vi räknar med en ovanligt låg utlastning i Bjuv under maj månad. Normala kvantiteter väntar vi inte att uppnå förrän under augusti. De kvantiteter vi förlorat under första halvåret får vi räkna med att inte kunna taga igen, om ingenting exceptionellt inträffar. Marknadsläget för specialtegel och murbruk är för närvarande gynnammare än för chamotte. Produktionen i Bjuv anpassas under resten av året till läget. Lagren skall om möjligt minskas. Vi kommer därför i samband med semesterstoppet att reparera och eventuellt bygga om 5:ans ugn på ordinarie arbetstid. Den skall därefter inte köras igång förrän vi ser hur konjunkturen för järnbruket yttrar sig. Personalläget i Bjuv

påverkas inte nämnvärt av dessa förhållanden.

Leveranserna av keramiska byggmaterial ligger nu relativt konstanta och har hamnat på en nivå som är något för låg för produktionskapaciteten i Skromberga. Orsakerna är framförallt de ytterst vanskliga byggkonjunkturerne. Det är en klar minskning över hela fältet byggmaterial. Alla tillverkare har skurit ned sin produktion. Framför allt är det bristen på kapital inom den kommunala sektorn som gör att bl.a. byggandet av många badanläggningar får ställas på framtiden. Vi har tagit konsekvenserna av detta och kommer att stoppa en ugn i Skromberga efter semestern. Den får stå tills läget förbättras. Storleken av personalstyrkan har anpassats efter situationen på ett så smidigt sätt som möjligt.

Beträffande exportmarknaden för plattor har vi samma problem med byggandet på den nordiska marknaden som i Sverige.

Syrafast material har haft en relativt god konjunktur både på material- och entreprenadsidan. Cellulosaindustrin har haft en viss reparations- och nyanläggningsverksamhet och vi har fått några värdefulla leveranser dit. Konjunkturuppgången för cellulosa-industrin avmattas dock nu.

Försäljningen av rör pågår i oförminskad takt men vi har en del negativa faktorer i bilden som följd av att strejken i vintras i stort sett förlamade projekterings- och beställningsmöjligheter hos statliga och kommunala sektorer. Vidare byggs huvuddelen av vatten- och avloppsledningarna med hjälp av AMS-bidrag och dessa är uttömda tills nya budgetåret 1 juli.

Vi intensifierar nu vår försäljning till industrin och den nordiska marknaden, där vi räknar med att utnyttja redan etablerade marknadsföringsorganisationer.

Intäktskurvan för pulver går åt rätt håll

Det har varit en dämpning på den tidigare goda marknaden som pekade starkt uppåt. De två första månaderna var dåliga ur försäljningssynpunkt, men mars-april har inneburit förbättringar över budget. Summan av detta är att vi hittills i år ligger ganska nära den reducerade budgeten, meddelade direktör K G Thafvelin i sin rapport från den metallurgiska avdelningen.

Intäktskurvan visar en ökning som följd av de höjda priserna i slutet av förra året. Vad som då påverkade försäljningsvolymen var den kraftiga uppgången på den japanska marknaden. Svetspulvermarknaden har gått upp mycket starkt i år. Svetspulver går ju i huvudsak till varvsindustrin, som nu har goda konjunkturer, medan presspulver går till bilindustrin som befinner sig i ett sämre läge.

När det gäller anläggningsverksamheten pågår den fortfarande med ganska hög takt, framför allt då specialtegel- och murbruksfabrikerna som är i slutskedet. Vi väntar en lättnad på anläggningssidan efter semestern.

Vi har i år ändrat planeringen för semesterarbeten. Det har tidigare varit så att en stor mängd reparationsarbeten utförts under semestern, med hjälp av inlånad personal. Det kostar pengar och även om det är duktig personal blir effekten sämre genom deras brist på lokal- och detaljkännedom. I år skall vi planera så att semesterarbetena i princip lägges före och efter semestern. Vissa saker måste repareras när fabriken står stilla, t.ex. fläktar och maskiner, men vi räknar med att endast hälften av reparationsinsatsen behövs under semestern genom denna planering. Vi gör också upp planer på att frigöra kapital genom en lagerminskning både på keramiska och metallurgiska avdelningarna.

Nämnden, exklusiv klubb?

Hamnarbetare Sten Sjögren undrade om han fått rätt uppfattning av tidningsreferat av direktör K G Paulsons tal vid Arbetsledarförbundets träff i Helsingborg, vari det sades att företagsnämnderna var klubbar för likasinnade.

Direktör Paulson svarade att citatet lösryckts ur sitt sammanhang. Han hade berört svårigheterna som kan uppstå när ledamöterna känner varandra väl. Man måste komma ihåg att diskussioner av den typen kan utbildas till en exklusiv klubb där människor som känner varandra kommer till samförstånd och kanske skiljs åt i tron att alla problem lösts. Vi får inte som nämndledamöter slå oss till ro med att information om beslut stannar i nämnden utan var och en måste på sin plats se till att andan och innebörden av besluten blir bringad till uppdragsgivarnas kännedom på det riktiga sättet så att även de upplever något av den samförståndsvilja som ofta präglar företagsnämnden. Uttrycket "exklusiv klubb" var avsett som en varning och inte som kritik.

Pressare Egon Jönsson: Vidareinformationen är ett väsentligt problem som ingen lyckats lösa, varken organisationer eller samhälle. Det beror också på vilken information man vill mottaga.

Hamnarbetare Sten Sjögren: Är informationen av den karaktären att den kan tagas emot? På transportavdelningen lancerades en träff med gott resultat. Kan man sätta tid till att ordna sådana oftare? Där skulle man kunna nå flera. Men ett problem är att folk vill inte gärna efter arbetstiden sätta sig ner och vänta på ett sammanträde.

Tekn. lic. Tommy Bergdahl: Vi hade en information efter arbetstidens slut. 7 var särskilt ombedda att komma, 2 kom av sig själva av en personalstyrka på ungefär 200 man. Det finns många former för information från stencilerade blad till stormöten. Jag tror inget av dessa är bättre än det andra, för vill man inte lyssna, hör man inte.

Plåtslagare Egon Nilsson: Kontaktkommitéerna är ett bra medel för vidareinformation. Där sitter många intresserade personer som kan föra vidare till de som vill höra.

20 nya förbättringsförslag

Företagsnämnden godkände belöning för 20 förslag med sammanlagt 9 415 kronor. Laboratoriebiträde Fredrik Emilsson och laborant Olle Lind: Avskärare i Chambersbråka i Experimenthallen; förman Nils Nilsson: Ändring av slagnäsa till Desintegrator för att nedbringa kostnaderna; svetsare Lennart

Kort frågat och svarat

Egon Jönsson: En ljuspunkt är att vi har en differentierad tillverkning, när man ser hur konjunkturerna slår olika hårt på olika sektorer. Finns det planering för nya investeringsprogram?

Olov Herneryd: Vi räknar med att få fram en ny 5-årsbudget till hösten. Det är aktuellt med flera projekt. Bl.a. effektivisering av Bjuvs gruva och en ugn till på järnpulversidan. När, beror på hur utvecklingen blir. Detsamma gäller atomiseringsverket. Sedan kommer frågan om räntabiliteten. Hur mycket pengar får vi över varje år för investeringar? Hur mycket pengar måste vi låna upp om vi alltså ska göra större investeringar än vad som motsvarar det överskott vi får efter varje års verksamhet? Hur är lånemarknaden?

Sten Sjögren: Är det konkurrensen från Kanada som gjort att pulverförsäljningen minskat?

Olov Herneryd: Det är aldrig helt klart hur mycket en konkurrent säljer. Det hör ju till affärshemligheterna. Vi tror emellertid inte att kanadensarna säljer i någon större utsträckning. Däremot är det nog klart att tyska tillverkare med mycket stor tillverkning gjort inbrytningar på marknaden på flera ställen i Europa.

Karl-Erik Karlén: Kan man vänta sig att de franska och italienska bilstrejkerna kommer att påverka vår pulverförsäljning? Tillhör de våra kunder?

Olov Herneryd: Både i Frankrike och Italien har vi firmor som levererar till bilindustrin. Det är klart att i den mån strejkerna medför produktionsbortfall har det betydelse för försäljningen av presspulver.

Sten Sjögren: Hur har det gått med planerna på att använda presspulver för nya ändamål? Vi såg t.ex. här i nämnden förra året en vevstake.

Olov Herneryd: Det har gjorts ett antal vevstakar som testats med gott resultat. Men med själva tekniken, sintersmide, har man vissa svårigheter att övervinna. Forskning pågår på många håll. Nu har emellertid amerikanska bilindustrin senaste åren fått andra problem att sätta in sin forskning på. Säkerheten och avgasreningen är områden som ger konstruktörerna mycket arbete. Man tror dock att sintersmide skall komma inom några år. Pulverutvecklingen inom detta område är heller inte ännu helt färdig när det gäller olika legeringar. Beträffande bromspulver hade vi stora förhoppningar för några år sedan, men den tekniska utvecklingen har gått ifrån trumbromsar, där pulver användes, till skivbromsar.

Sten Sjögren: Det är bra att miljön omkring oss blir bättre, men det finns en orsak till förgelse för våra grannar och det är den gamla omoderna lagerladan för leror. Den ger mycket spill som dammar in över bostadsområdet. Det är också en risk för våra bilar.

Tommy Bergdahl: Detta är en sak som är medtagen i 5-årsplanen. Ladan ligger fel i och med inflyttningen i nya specialtegel fabriken. På sikt skall råmaterialet förvaras i en tillbyggnad till fabriken.

Karl-Erik Green: Intrycket i Skromberga är att städningen allmänt försämrats på senare tid.

Knut Arne Nilsson: Vi har samma städstandard över alla fabriker och kontor, men där liksom på andra ställen försöker vi hålla kostnaderna nere.

Gösta Green: Städningen i Bjuv, särskilt av hygienutrymmen, är under kritik.

Knut Arne Nilsson: Som regel har vi en god städstandard på våra fabriker. Jag tror inte vi får bättre städning med egen personal. Framför allt varnar jag för att ha egen personal vid sanitära anläggningar därför att som regel vill ingen göra i ordning sanitära utrymmen, utan det blir sämre och sämre. Det har erfarenheten utvisat. Trots kritiken tror jag att vi har den bästa lösningen.

Ask: 30 mm bredare stödplatta på slipmaskin; mekaniker Leif Lindahl: Fixtur för riktning av länk till elevatorkedja; filare Carl-Axel Olsson: Avdragare för kil till presskåp och ändring av kil, Bjuv torrpressavdelningen, HKP-8U och Provbock och dämpningsskydd till stampmaskiner; verktygsslipare Kristian Pedersen: Förslag till transportvagn för supportslipmaskin från uppställningsplats i M till svarv; tegelslipare Roy Johnson och reparatör Marion Pukmeister: Förbättring av pallstopp vid frammatning av klytpallar till stora sågen; tegelslipare Roy Johnson: Förenkling av skyddshuvar till såg I, II, III (stora sågen) och Clippersåg, underlag på bord; plastarbetare Karl Henriksson: Fixtur för uppmärkning av fason; plastarbetare Folke

Bengtsson och plastarbetare Lennart Magnusson: Impregneringsbord för väv vid läggning av FSP-70 muffar; reparatör Hasse Kvist: Automatiskt luftstyrd återställare för plattor efter knäckning, Knäckhuvud; reparatör Tage Kvist och reparatör Hasse Kvist: Justeringsanordning för inmatningscylinder, Knäckhuvud; reparatör Hasse Kvist: Matar-kedjor mellan brättransportör och rullbana till brätmagasin vid avplockningshiss K 6; förman Ingvar Steen: Skydd för lastpallar vid sumpanläggningens utlastningsplatser; reparatör Karl Hansson: Fäste för lastskydd på gaffeltruck; reparatör Bertil Rosenkvist: Verktyg för skarvning av rullkedja och liknande; formkontrollant Erik Ljung: Beläggning av ämnesframförare och handsklappar

med nylonfiber; maskinist Johan Pålsson: Anordning för styrning av ämnessträng på avskärbord.

Avgående ledamot

Direktör K G Thafvelin, som bevistade sitt sista nämndsammanträde i Höganäs, tackade för åren som gått och lyckönskade nämnden till den konstruktiva och förtroendefyllda andan som är rådande.

Han fick i sin tur mottaga ett tack från pressare Egon Jönsson för att ha berikat företagsnämndens arbete samt en önskan om att direktör Thafvelin skulle taga med sig erfarenheterna från Höganäs till Västervik.

Bönnelyche & Thuröe AB, Malmö

Direktör Helge Rickman konstaterade vid Företagsnämndens sammanträde hos Bönnelyche & Thuröe att det varit en god försäljningsökning på alla fronter för årets två första månader; det är emellertid försäljningen i mars, april och maj, som blir avgörande för årsresultatet, varför man får hoppas, att denna goda försäljningsökning fortsätter. Reklamkampanjen för året blir som vanligt mycket stark. Direktör Rickman informerade vidare om de nya produkter, som upptagits inom B&T. CUPRINOL-programmet har kompletterats dels med en plåtskyddsfärg och dels med lackfärger för inomhusprogrammet. Vidare har vid sidan av den traditionella glasgrossiströrelsen upptagits egna produktioner, såsom Nettelberg-profiler, fönsterband etc.

Herr Malte Pahlén meddelade att utleveranserna från Lodgatan ökar successivt vecka för vecka och att mars månad försäljningsmässigt sett kommer att visa en god ökning för CUPRINOL-programmet jämfört med mars föregående år.

Från överingenjör Göran Prawitz' rapport noteras följande:

Utleveranserna under januari—mars var betydligt större än under samma tid föregående år. Detta har medfört hårt tryck på fabrikationen, där man haft och har problem med maskinhaverier och avfallsvattenfrågan. Kemiska avdelningen har gått i spetsen för framställandet av miljövänliga produkter. Två nya sådana har upptagits på det kemiska

programmet, nämligen ersättningsmedel för DDT och Blåskyddsmedel, som ersätter pentaklorfenol. Överingenjör Prawitz avslutade sin rapport med att redogöra för vad Gift-nämndens temporära förbud mot användande av 2,4,5-T innebär för B&T. Årsresultatet kommer att påverkas, eftersom denna produkt hört till de mycket lönsamma.

För övrigt meddelades att man genom anslag på anslagstavlorna uppmanat alla som har synpunkter på skyddsarbetet att höra av sig till skyddsombudet Gunnar Larsson; att en ny skyddskommitté skulle bildas på Lodgatan; att personalen på Lodgatan är missnöjd med städningen samt att postgången skall bli föremål för en noggrann undersökning.

AB Slipmaterial-Naxos, Västervik

Vid AB Slipmaterial-Naxos' Företagsnämnds vårsammanträde meddelade direktör N Malte Nilsson att konjunkturtoppen nåddes under försommaren i fjor och konjunkturen sedan har försvagats genom dämpande åtgärder. Konjunkturdämpningen väntas fortsätta under detta år. Faktureringen har varit högre under de två första månaderna under året men orderingången lägre.

Vidare diskuterades fördelningen på olika produktgrupper och konkurrensläget för dessa. Direktör Nilsson underströk kraftigt betydelsen av att innehålla kvalitetskrav och leveranstider för att kunna möta den stora importen. Härefter lämnades en redogörelse för kommande maskininvesteringar under året.

Personalkonsulent Jervehed rapporterade om personalstatistiken. Företagets nyanställningsbehov är för närvarande ringa. För kollektivanställd personal har personalomsättningen under tiden 1 januari—25 mars sjunkit i jämförelse med föregående år liksom också sjukfrånvaron. Antalet olycksfall har däremot ökat och förorsakat en ökning av antalet förlorade arbetsdagar. För de månadsavlönade har liksom siffrorna för personalomsättning och sjukfrånvaro sjunkit.

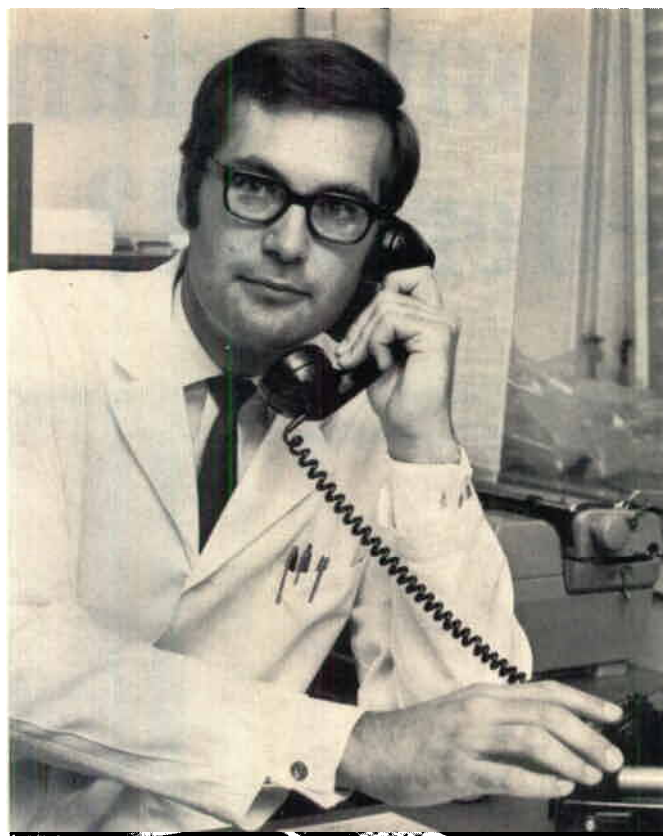
Med anledning av att många av olycksfallen är fotskador, ansåg Bertil Carlsson att företagsnämnden bör rekommendera nyanställda att anskaffa skyddsskor. Företagsnämnden uttalar att personalkontoret bör intensifiera kampanjen för användande av skyddsskor.

Belönade förslag till förbättringar

Reparatör John Roos: Omloppsventil; reparatör Seth Ohlsén: Tryckväxel; reparatör John Roos och reparatör Seth Ohlsén: Skrapring; reparatör Rolf Jakobsson: Backskydd; reparatör Ulf Andersson: Upphängningsanordning; reparatör Willy Karlsson och reparatör Bengt Hansson: Infästning av tryckringar; reparatör Nils Dahl: Anordning vid lödning och Anordning vid blandare; pressare Bernt Karlsson: Anordning vid våg; truckförare Holger Kanth: Skydd på gripare.

Vilken uppgift har företags-hälsovården?

Doktor Anders Gullander, vår nye företagsläkare, har mottagning på Brukskliniken varje helgfri förmiddag. Eftermiddagarna ägnas åt förebyggande hälsovård. Det innebär att doktorn skall arbeta fram förslag till åtgärder i syfte att förbättra arbetsmiljön. Anders Gullander kommer därför att aktivt delta i ergonomiska kommitténs arbete.



— Denna fråga är viktig anser jag och stor, varför jag här endast skall ta med de, som det ter sig för mig, viktigaste faktorerna. Företagshälsovård skall uppdelas i två skilda delar, den första är den medicinskt kurativa delen, den andra den hälsovårdande, den förebyggande delen. I en mängd situationer väver sig dessa delar samman, varför det är bra att en och samma person sköter bägge som här i Höganäs är fallet.

Den förebyggande vården är den som mest kommer att diskuteras här eftersom det är ett nytt fält delvis.

Ergonomi är människans anpassning till arbetsmiljön eller omvänt, innefattar ett utvecklingsarbete där många representanter från olika miljöer, även läkare, kommer in i bilden.

Skyddshälsovård riktade hälsoundersökningar mot grupper som har varit utsatt för skadlig exponering.

Företagshälsovård är också ett mycket viktigt led i den successiva utvidgningen av öppen vård som samhället satsar på. Kostnader för slutna vård (lasarettsvård) har stigit oerhört de sista 20 åren, ja, i en takt som kan få även en lekman att förstå att vi måste dämpa den takten men utan att för den skull försämrade sjukvården för patienten. Mycket kan skötas och utredas av öppen vård.

Andra viktiga uppgifter är medverkan till "Rätt man på rätt plats" samt sammanbindande länk mellan Företagets och Samhällets sjuk- och hälsovård.

Äter vi för mycket medicin?

— På den frågan skulle jag vilja svara att jag

personligen, utan att ha några siffror, anser att en liten grupp äter alldeles för mycket medicin. Det är samma grupp som besöker läkare ofta även för de minsta, helt banala, saker.

De som röker brukar ju säga att även om de slutade skulle de i alla fall få i sig en mängd gifter, åtminstone de som bor i större tätorter. Är det så?

— Ett märkligt resonemang $1 + 1$ blir ändå 2 fortfarande, det kan väl inte ens den nya mängdläran ändra på. Räcker det inte med att inandas de redan befintliga föroreningarna utan att tillföra mer genom rökning. De senare föroreningarna har en mera skadlig effekt på hjärt-kärl-funktionen samt är, en del av dem, klart cancerframkallande.

Röker Du själv?

— Har själv varit måttlighetsrökare ett par år men har nu slutat.

Hur är det med vår psykiska hälsa?

— Psykiska kliniker får en allt hårdare belastning av patienter med skiftande besvär. Alkoholism, psykisk insufficiens (otillräcklighet), missbruk av medicin och narkotika är de stora grupperna. I en intressant artikel i Göteborgs H&S-tidning refereras doc. Skog på Lillhagens sjukhus i Göteborg. I artikeln redogörs bl.a. för det faktum att när många människor som bott mer individuellt i gamla bostäder i känd miljö med eller mot sin vilja flyttas till sovstadsmiljö, blir kontaktlösheten, ensamheten, ofta den utlösande faktorn för det psykiska insufficiensstillståndet eller något annat avvikande beteende. Den grå vardagen blir så påträngande att individen

börjar ägna sig åt eskapism, verklighetsflykt. *Astenisk neuros* är en av de vanligaste beteenderubbningarna. Till en början märks den som trötthet, ångest, spänning, för att när förhållandet kvarstår en tid ofta ger sig tillkänna i form av huvudvärk, sömnlöshet, vegetativ oro, magbesvär m.m. Dessa symptom uppträder vanligast hos en grupp människor som kan sägas vara ambitiösa, lätt uttröttbara och vanebundna. När de utsätts för större krav, till exempel i någon beslutsfunktion eller hårdare krav på arbetsplatsen, när de uppnått sin inkompetensnivå, brister den fasta marken under deras fötter och symptom av de mest varierande typer visar sig.

Mången psykiater och samhällsforskare har ställt sig frågan: Är en ökad neurostendens ett pris som vi får betala för välfärdsökning? Är det värt det?

Sjukfrånvaron ökar betänkligt. Vad kan företagshälsovården göra för att hejda den utvecklingen?

— Detta förhållande att sjukfrånvaron ständigt ökar trots ökad levnadsstandard är ett oroande tecken. Vi borde ju rimligen bli friskare nu när vår ekonomi förbättras, vår fritid ökar och riskerna på arbetsplatserna minskar.

Undersökningar visar dock att faktorn kondition snarare sjunker än stiger, vilket ju får hänföras till individen själv.

Företagshälsovården kommer in som en del i den stora satsning på öppen vård, förebyggande vård och hälsokontroller som samhället har satt igång sedan några år. Försök att kartlägga orsakerna till frånvaron pågår.

Kontorslandskap, eller vad?

*Elavdelningen och verkstadskontoret
har byggts om till öppenhet.*



*Fotografierna på denna sida är tagna från
samma punkt på verkstadens kontor. Öppen-
heten i den nedre bilden är påfallande.*





Kraft- och värmeavdelningen

Mellanväggarna är rivna och arbetsplatserna tillåter fri kommunikation kors och tvärs. Vi frågar Heinz Drewitz vad han tycker om det nya. "Vi satt mycket trångt förut och nu är det luftigare när mellanväggarna tagits bort." — Ljudnivån? "Den är störande ibland. Särskilt när samtliga är inne och det kommer verkstadsfolk och diskuterar olika problem. Då stör vi varandra. Men det får man acceptera, man vänjer sig vid bakgrundsljudet. Det är betydligt trivsammare nu, och vi har tillgång till frisk luft genom fönstret, vi som förut satt inne i hörnan." — Andra röster tyckte att allt var bra utom ventilationen. Alla värmeelement var avstängda men ändå var värmen alltför hög och ventilationen alltför ojämn.

"En annan brist är avsaknaden av ett rum där man kan tala ostört", sade Bertil Braun, "men i jämförelse med hur vi hade det förr, är det ett himmelrike nu". Marianne Quist instämde, men kände ljudet från skrivmaskinen störande för den som talar i telefon och för samtalen i besöksdelen.

Andra framhöll det positiva i att avdelningen själv fått planera efter egna önsksningar. Trevnaden och arbetsglädjen har ökat i ett redan tidigare sammansvetsat gäng arbetskamrater.

Verkstadens kontor

Verkstadens kontor ger inte samma positiva intryck. Det verkar inte färdigt. — Björn Pettersson, vad tycker du om landskapet? — "Om kontorslandskap tycker jag inte" ler Björn. "Har du sett vår fina växt som kryper längs golvet? Vi saknar bruksanvisning till den. Vi har vattnat för mycket så bladen började falla av. Ljudnivån är för hög, det är inte meningen att man ska höra precis vad som sägs i andra änden av rummet. Det skulle behövas ett rum dit man kunde gå med be-

sökare. Temperaturen är för hög, men öppnar man fönstren och någon kommer in från verkstan på motsatta väggen flyger alla papper omkring. För att inte tala om hur smutsigt det blir. Ventilationen är lika dålig som tidigare." Vi hörde knappt vad Björn sade när någon blev högröstad längre bort, och fick be honom upprepa. "Man vänjer sig så småningom, men man kan inte arbeta koncentrerat. Efter kl. 16 blir det lugnare."

Vid innerväggen satt Lisbeth Svensson, Yvonne Bengtsson och Ann-Margreth Nilsson. De tyckte i stort sett att allt var bra, men Ann-Margreth ansåg att arbetsron blivit sämre.

En trappa upp hos kamrer Nilvaller instämmer man helt i Björn Petterssons kritik och har några tillägg för egen del. Rummet har stark karaktär av genomgångsrum med alla dess nackdelar. Mellanväggen till kopieringsrummet är felkonstruerad på så sätt att ljudet följer ventilationstrumman. Det ständiga apparatljudet hörs tydligt och de som arbetar därinne höjer omedvetet rösten så att varje ord hörs till kontoret. Draperiet till trappväggen har blivit bortglömt. Fönstren är otäta, trots ompackningar. Kontorsmaskinerna stör telefonsamtal och omöjliggör ibland samtal. Men färgerna är tilltalande, och den heltäckande mattan uppskattas, vill man framhålla som positiva inslag i kritiken.

Sammanfattningsvis kan sägas att kontorslandskap som måste utformas i en byggnad som inte är avsedd för ändamålet, inte heller är någon idealisk arbetsplats. För de flesta överväger dock fördelarna, men de som behöver, för egen eller arbetets del, lugn och ro, kommer i kläm. Till skillnad från konventionella kontor ställer "landskapet" mycket större krav på hänsynstagande kamraterna emellan. Glatt tjoande tvärs över rummen kan nog lätt bli en plåga. Om kontorslandskap skall bli mer än ett trälhav behövs stora satsningar på ljuddämpande material på golv, väggar och i tak, kompletterat med

En öppen ljus miljö med stimulerande färger är det intryck vi får när vi kommer in på elektriska avdelningen.



Bertil Braun tycker att skillnaden mellan då och nu är påfallande i positiv riktning.



Marianne Quist instämmer, men tycker att hon stör samtal med sin skrivmaskin.

mycket växtmaterial. Lämplig belysning och fungerande ventilation är två andra problem som måste vara lösta innan arbetsprestationerna kan bli de eftersträfvade. Ewi

Hans Wendler, alltid kallad Hatte, är en representant för de yrkesskickliga specialtegelslagare som gör Höganäs AB känt för att kunna tillverka de mest omöjliga former av ugnstegel.



Vad är det du tillverkar? — Det är delar till en ugn som man gör kimrök i. Materialet är Viktor Korund. Det är det värmehärdigaste materialet vi har. Man håller i litet av massan i formen och så stampar man med en tryckluftstämp tills man tycker själv att nu är det lagom. Och så fyller man på och arbetar sig uppåt.

Du har väl hörselskydd? — Ja, det måste vi ha här nere.

Jag har hört att du har varit här i över 30 år? — Ja, jag började som uppassare och hantlangare i fabrik VIII. Det var hårdare på den tiden. Vi fick springa och bära ut stenarna en i var hand och sätta dom i det varma valvet. Men det var bara småsten den gången förstås. Och sen var det en som fick plocka ur när dom var torkade och lasta in i ugnen. Jag var 15 år då. Den här tryckluften har underlättat mycket. Förr slog dom detta för hand, men då var materialet våtare också. Det håller bättre formen efter torkningen nu.

Hur många specialtegel gör du? — Ja, det är olika. Några ska det vara 10 av och andra flera hundra. Det är olika hårda material att arbeta med.

Hur tycker du arbetsplatsen är? — Det är lite nackdelar med t.ex. för torr luft och damning, men det ska ändras nu när den nya fabriken blir färdig. Fast det blir nog mera buller sedan när vi ska stå närmare varandra.

Trivs du med ditt yrke? — Ja, nu har jag varit här så länge och kommit in i detta och det blir ju nytt alltid. Man gör några stycken av en sort och sen dröjer det kanske länge tills man ska göra samma igen och då har man nästan glömt det och det tar ett tag innan man kommer in i det. Det är ganska omväxlande, men det enformiga är att stå och ösa i och köra när det är små sten. Men när det är så här stora blir det ju mera skiftande. Att slå små sten, 80—90—100 om dagen kanske i en vecka, 14 dar, det är samma, bara köra och köra.

Hatte Wendler specialtegel- slagare

Vad tänker du då på? — Man är sa inne i det så tankarna går runt åt alla håll. De unga pojkarna här spelar topp, så då blir det sån't.

Hur går det för dom unga? Står dom ut med enformigt arbete? — Vi har haft många många pojkar. Så är dom här 1 år, 2 år och så försöker de få ett annat yrke om det går. Men när de blir 18 år så blir de litet för gamla. Men vi har också äldre folk med nedsatt arbetsförmåga som hantlangare. Dom kastar fram massa, putsar stenen om det behövs, tar plåtar och papper och hjälper till.

När du kommer hem är du mycket trött då? — När man har stora formar och står på det här cementgolvet då känns det alltid i underbenen. Många får ont i armarna av skakandet av stampen men det känner inte jag så mycket. Då är det förr ryggen och benen. Men när man varit hemma ett par timmar försvinner det. Vi har ribbat trägolv på en del av arbetsplatsen och när man står där känns det ingenting. Det är lite svikt i det. Ja, på kvällarna har man en kolonitäppa. Man läser lite grann och lägger pussel och tittar på TV vinterkvällarna.

Är dom besvärliga dom unga? — Nej, nej, det hör till. Det är mycket friare än förr. Vi var mycket strängt hållna av de gamle. Det dög inte att svara emot dom som de unga gör nu. Det är skillnad på dom också. Många är lugnare. Det är någon som har börjat som slagare, men sen ska dom göra sin värnplikt och sen vet man ju inte hur det går. Men vi som är här nu är ju över 50 år alla. Nästan de flesta har börjat som hantlangare och har varit här i många år. Jag trivs bra.





Bildserien illustrerar hur ett specialtegel tillverkas från början till slut. När teglet är färdigstampat hjälper hantlangaren till att försiktigt lossa den ömtåliga stenen från formen. Sedan ett brätt är fyllt av råtegel kommer Egon Sandberg med trucken. Jugoslaviskfödda Melissa Pavlevska ser till att teglet kommer till torkan utan att skadas.

(Bilderna skall "läsas" från vänster till höger.)

Bjuvs gruva mekaniseras

Harry visar Maica Edvinsson hur långt i öst resan gick.



Sedan flera år har det framstått allt klarare att gruvbrytningen under jord i Bjuvs gruva behöver mekaniseras. Den tidpunkten är nu här då ändringen skall genomföras. Efter samtal med gruvingenjörer från när och fjärran på vårt jordklot har vi fått kännedom om ett antal gruvor med förhållanden lika Bjuvs gruva. De metoder som där tillämpas har sedan studerats och i slutfasen har det gällt att välja mellan ett par utrustningar. Övergruvfogde Harry Lindberg beskriver här resor tillsammans med överingenjör Arne Gustafsson och intryck han fått från arbetet med att söka sig rätt till det som skall passa bäst just för oss.

Resa till Ryssland

Det har under ett par år talats om att mekanisera brytningen under jord i Bjuvs gruva och under 1970 inventerades olika maskintyper som skulle kunna vara lämpliga för våra förhållanden. Efter kritisk granskning m.m. återstod en rysk, en österrikisk och en engelsk maskin. Den engelska var dock för stor och blev dessutom alldeles för dyr. Den är dessutom så ny att den knappast kan anses provad tillräckligt.

Vi kontaktade den ryska handelsrepresentationen i Stockholm och bad att få besöka kolfältet i Donbass för att se maskinen i arbete. Efter några månader fick vi plötsligt tillstånd att se den men det skulle bli i Sibirien i Kuzbass som ligger mellan floderna Ob och Jenisej. Vi fick visum för städerna Novosibirsk och Kemorovo samt satte oss i planet på Kastrup den 9/3 för färd till Moskva. Vi såg fram emot denna resa med stora förväntningar. Resan ombord på det ryska Aeroflot-planet var bekväm.

Då vi anlände till Moskva mötte diplomingenjören Shishkin och en engelsktalande tolk på flygplatsen. Här började en omständlig klarering på ca 2 tim. innan det var klart att fara till hotell Metropol i centrum av Moskva. Det var ett gammalt fint hotell med verkligt internationellt klientel. Rummen var ej av samma höga standard som i västeuropa, men maten var god.

Vi hade bestämt med guiden att träffas dagen därpå för överläggning hos Machinoexport som saluför PK-7 maskinen. På huvudkontoret vid Mosfilmovskaja 35 diskuterade vi under ett par timmar med direktör Borodolin maskinen och våra brytningsbetingelser samt planerna för ett gruvbesök. Vi fick veta att vi istället skulle fara till Donbass, det hade hastigt uppstått några problem nägonstans så vi åkte tillbaka till hotellet för att invänta avfärden. Vi lämnade in pass, visum och valuta för att få nya visa och flygbiljetter

och bestämde träff på nytt på hotellet till kl 10 dagen därpå. På förmiddagen kom det telefonbesked om att vi skulle vara klara att fara till flygplatsen kl 15.40. Utan pass och visa ville vi ju inte gå ut i staden men så småningom kom vi i alla fall iväg och vid 18-tiden lyfte planet från en inrikes flygplats av imponerande storlek. Bortåt ett hundratal jetplan med plats för över 200 passagerare i varje stöd på flygplatsen. Med oss på resan var guiden och tolken. Vi landade i Donetsk i Ukraina vid 21-tiden och en bil mötte och förde oss till hotellet.

Upp kl 7.30 för en lätt frukost, varefter vi hade 8 mils bilfärd till gruvan. Tjälén höll just då på att gå ur jorden i Ukraina — och ur vägen! Gruvan var imponerande med en daglig uppföring av hela 16 000 ton och med bortåt 2 000 anställda. Flötsen låg på

500 meters djup och var ca 2 meter tjock och inte så olik vår om också mera enhetlig.

Efter flera timmars diskussion med gruvchefen Pakin och hans tre närmaste medarbetare utrustades vi med gruvkläder, lampor och gasmasker (det är ofta inbrott av metangas i Donbassräjongens gruvor) och åkte ner. Vi åkte med speciella persontransporttåg och de sista 500 meterna gick vi till fots i bandortarna.

Maskinen, som betjänades av 5 man gick sedan lång tid 3-skift och var igång då vi anlände, men efter en stund blev det fel på den. Det visade sig att en magnetpole var bränd. Gruvchefen plockade själv bort den samt tjuvkopplade maskinen och sade åt arbetarna att sätta full fart så att demonstrationen kunde genomföras. Maskinen hade god effekt, men stybiprocenten verkade vara något hög



Det centrala Moskva med gammal och ny bebyggelse blandad.

för våra krav och vår lera tarvar ett lägre varvital på fräsen. Efter gruvbesöket vidtog gemensam måltid och ytterligare diskussion om maskinen.

Nästa dag for vi tidigt på morgonen tillbaka till Moskva. På kvällen var vi på kongresspalatset och såg Bolsjoj-baletten i Tjajkowskys Svansjön. Kongressalen var oerhört pampig med plats för ca 5 000 personer. Lokalen var fylld till sista plats med mesta publiken i 20—30 års åldern. Det var ett evenemang man sent skall glömma!

Påföljande dag som var söndag hade vi bokad plats på köpenhamnsplanet kl 17.40. Före avresan hann vi vara med på en vandring i Kreml, där vi fick se en fantastisk samling historiska minnessaker. Även en stor del pampiga byggnader hann vi se. Speciellt intryck på två gruvkarlar gjorde golvet i tsarfamiljens personliga katedral. Det är lagt i gatstensstora stycken av en härligt rödflamrig jaspis!

Efter en ny omständigt procedur på flygplatsen kom vi så slutligen iväg. Vi flög SAS via Arlanda, där vi gjorde en halvtimmes uppehåll för att sedan flyga vidare till Köpenhamn, där bolagets bil mötte för vidare färd hem.

Resa till Österrike

För att få möjlighet att riktigt jämföra de båda maskinerna PK-7 och Alpine F 6-A for vi till Österrike den 14/4 1971.

15/4. Vi skulle vara resfärdiga kl 07.00 på morgonen för färd med järnväg från Wien till Zeltweg, där Alpine hade sin tillverkning av bl.a. den maskin som intresserade oss. Det blev en 3—4 timmars underbar tågresor över Alporna i ett strålande vårväder. Överallt såg vi folk ute i sina trädgårdstäppor eller på vinfälten för diverse vårarbeten. Tåget gick

mellan bergstopparna, som var täckta med snö medan det var full vår i dalarna.

I Zeltweg mötte en bil från Alpine och förde oss till deras brukshotell. Efter lunch gick vi till Alpines huvudkontor, en imponerande byggnad i 10 våningar, där det längst upp fanns en stor konferensvåning med vidunderlig utsikt. Här diskuterade vi maskiner hela eftermiddagen, varefter vi besiktigade fabriken.

Här tillverkades dessutom en stor mängd maskiner för ovanjordslastning samt stora växlar för järnvägsspår och mycket annat. Nästa dag for vi vidare kl 7.00 med bil till en kolgruva som ligger cirka 30 km sydost om Zeltweg. Gruvan heter Bergla och ligger i Köflach-reviret. Det är en gruva med 320 man under jord och en årlig produktion på 590 000 ton kol. Vi åkte ner i ett 170 m djupt schakt, sedan fick vi åka i gruvvagnar efter ett lok ca 3 km. Här var en maskin F 6-A i arbete och den betjänades av 3 man. Maskinen hade god effekt när den var i arbete och enligt uppgift var den effektiva tiden 40 %. Av dessa 40 % var 28 % batteritagning. (Batteri = ofyndigt som måste brytas för att få nödvändig arbetshöjd.) Nerstybbning av materialet var betydligt större än vad som är acceptabelt för oss, varför erforderliga ändringar diskuterades med Alpines konstruktionschef, Dr Sigott.

Efter gruvbesöket åt vi lunch i Köflach, och for på en 20—25 mil lång bilresa genom Steiermark ner till Jugoslaviska gränsen och sedan norrut över underbara Graz till Bruck an der Muhr, där vi tog tåget tillbaka till Wien. Dit anlände vi sent på kvällen.

Nästa dag som var lördag reste vi tillbaka med ett direktplan till Kastrup.

Båda resorna var verkligen lyckade och oerhört intressanta men också mycket ansträngande.



Brunkol brytes i dagbrott i Köflach-reviret, Österrike.



Använd bilbältet!

1. Varje år dödas över 1 200 människor i den svenska trafiken, omkring 6 500 skadas svårt. En tredjedel av alla trafikolyckor händer på väg till eller från jobbet. Och av de cirka 600 förare och passagerare som varje år dödas i bilolyckor skulle ungefär 400 klarat sig om de använt sina bilbälten.

2. Många kampanjer har genomförts — både här och utomlands — för att öka användningen av bilbälten i bilar, men så långt man vet utan nämnvärt resultat. Bältesanvändningen är det enda område inom trafiksäkerhetsarbetet, där en punktinsats verkligen gör nytta.

3. Vårt företag kommer att stödja den av Trafiksäkerhetsverket / Rikspolisstyrelsen / Folksam startade bilbältesaktionen 1971 genom broschyr- och affischmaterial.

4. Bilbältet är effektivt. Tag för vana att alltid använda detta skydd.

5. För att kampanjen skall nå sitt syfte, mål erfordras allas helhjärtade stöd och medverkan.

C Peterson

Keltisk modellsnickare i Höganäs

Men vad är en KELT?

Får vi presentera mannen bakom rubriken "Keltiska" i vår tolklista? **HAMONIC, YVES BERNARD**, keltisk modellsnickare i Höganäs.



Antropologerna anser att Kelterna skall hänföras till den s.k. nordiska rasen. Troligen framträdde kelterna i södra och mellersta Tyskland — keltiska namn på floderna Rhen, Main, Neckar och Donau tyder på detta. Ca 200 år före Kristus utvandrade "Bretonerna" till de brittiska öarna. Andra keltiska stammar utvandrade åt alla väderstreck såsom t.ex. till Spanien (där gruppen bildade den s.k. Keltiberiska stammen) och till nuvarande Turkiet, där stammen kallas för galaterna. Kelternas största utbredning nåddes omkring år 200 f.Kr. Då fanns Gaeler på Irland, Pikter i Skottland, Kymrer, Belger och Bretoner i England. Frankrike hade Belger + sju andra stammar. Helvetier fanns i Schweiz, Bojer i Tjeckoslovakien (Böhmen) och Galater i Turkiet.

På grund av inbördes splittring dukade Kelterna lätt under i strid med bättre disciplinerade folk som t.ex. Germanerna och Romarna. Den romerske härföraren Caesar underkuvade ju "Gallia Transalpina" (nuvarande Frankrike och Belgien) mellan år 58—51 f.Kr. I dag finns kelter på Irland (irer), Skottland (gaeler), Wales (kymrer), i Bretagne (bretoner). Den keltiska religionen är ganska okänd — i Gallien och Britannien behärskades kulturen av prästerskapet "Druiderna" — som rekryterades bland de förnämsta familjerna. Dessa var på en gång skalder, läkare, domare. I religionsutövningen ingick människooffer. De romerska kejsarna förbjöd kulturen när de lagt under sig det keltiska området.

Språket är indoeuropeiskt och släkt med latin och germanska språk. Språket har indelats i två grupper:

I. det galliska (kontinentalkeltiska) utdött, med undantag för namn och enstaka inskrifter.

II. ökeltiska språk (gaeliska och brittaniska). Kymriska, Walesiska och Bretonska språken har fortfarande betydelse idag med bretonskan som nr 1 — mer än 1 miljon människor talar detta språk.

Som exempel på ett ord har vi svenskans FAR = (som på latin heter pater), forniriska: (p)athir, kymriska: tad eller dad m.m. beroende på genus, och på bretonska: zad. På bretonska heter Far = Zad, Mor = Mamm, Bror = Brör, Syster = Hoër.

Till Bretagne i Frankrike invandrade mellan 400—500-talet efter Kr. bretoner från brittiska riket. De galliska (keltiska) stammarnas folk var ljusa-rödblonda och med blågrå ögon enligt de klassiska författarna.

Som våra läsare, och Yves arbetskamrater, observerat är "vår" kelt inte röd blond och har blågrå ögon, men hans mor Louise Le Léannec är mellanblond och har blå ögon.

Yves berättar för Brännpunktens freelancer att hans föräldrar båda fortfarande är helt "bretonsktalande". Yves föddes i Bretagne i Frankrike i byn Bubry och har fyra syskon. Yves berättar att han har funnit mycket i Sverige som påminner om hans hembygds seder och språk. Han är övertygad att bretonerna vandrade över Skandinavien och därifrån vidare mot de Brittiska öarna. Han anser att folket kommer från "Ryssland" från en trakt som kallas "Le Danub", (Kan det vara Donau?).

När intervjuaren tar upp frågan om runstenar berättar Yves att det i Bretagne finns s.k. "MENHIR"-er — Men betyder sten, Hir

lång. Franska språket har övertagit ordet och stenarna som ej har någon text ser ut ungefär så här enligt Yves.

Dessutom finns DOLMÈN, Dol betyder bord, Mèn sten — stenbord — en mycket stor sten på små "menhirer". (Det finns sådana stenbord i Västergötland.) Bretonerna har även rest hela fält med stenar (eventuellt gravar) speciellt i länet Morbihan och i byn CARNAC. Många tecken tyder på ett samband mellan bretoner och skandinaver. Någon motsvarighet till våra skeppssättningar och domarringar finns ej, stenarna står i kolonner. Det är helt klart att vikingarna har haft ett visst inflytande på de keltiska stammarna under sina plundringståg längs de nordväst-europeiska kusterna.

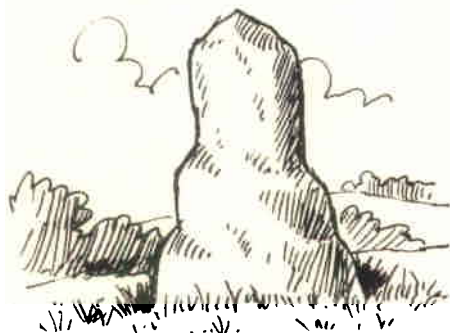
Yves berättar vidare att bretonerna har förvänat fransmännen genom att skulptera i granit — (såvitt han vet finns granit endast i Bretagne inom Frankrikes gränser). Vid de flesta vägkorsningarna av betydelse finns granitskulpturer "CALVAIRE EN GRANIT", men vår sagesman vågar ej uttala sig om när skulpturerna gjordes, endast att de är mycket gamla.

Nå, hur är livet i dag i Bretagne? Yves säger att andra världskriget ändrade mycket — bl.a. blev det väl mer eller mindre tvunget att lära sig franska i skolor, armén etc. Befolkningen livnär sig på jordbruk. Klimatet och landskapet är kargt — det lär regna varje dag från september till maj. Landskapet är Frankrikes fattigaste, men turismen håller på att ändra det till det bättre.

Fransmännen har sannolikt varit de som satt igång industrin, för bretonerna sysslar mest med hantverk o.dyl. Alla känner sig som fransmän och tycker inte alls det är konstigt att man har ett annat språk.

Till slut påpekar Yves att människor blir väldigt gamla i Bretagne. När intervjuaren frågade hur det kunde komma sig så svarade vår bretonske medarbetare bestämt och klart. — Jo, vi dricker äppelvin-Cider. Vi plockar — pressar — håller på vintunna, jäser i tre veckor — lägger lock på tunnan och låter stå i fem veckor och buteljerar — jättegott! Fråga Yves själv! Han arbetar på vår snickeriavdelning i Höganäs.

Lars Urde



Fotografen

befinner sig som regel bakom kameran. Men ingen regel utan undantag. De flesta bilderna i Brännpunkten har i 20 års tid haft Bengt Blom till upphovsman. Den här gången medverkar han, sig själv ovetande, till vårt syfte att ge några glimtar från fotografens vardag. De många timmarna i fotolaboratoriet kunde vi dock inte få någon bild av.

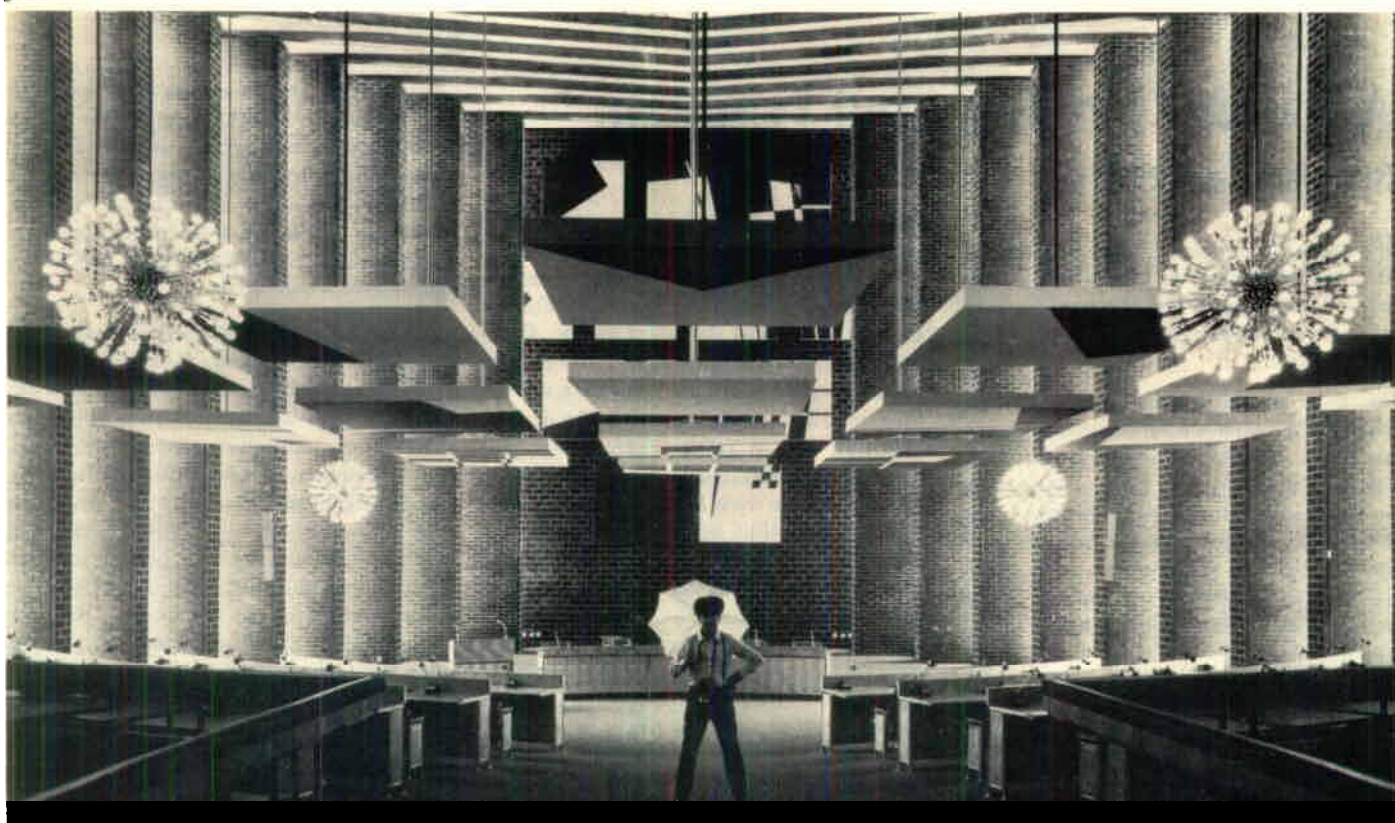
1. En fotografs vardag består till stor del av att bära tunga och många prylar. Med hjälp av SAS DC-9 går dock transporten snabbt. Avresa från Luleå flygplats. Nästa uppdrag är i Stockholm.

2. 8 trappor upp på ett bygge skall en plattbelagd golvyta fotograferas. Innan det är dags att knäppa bilden måste uppsnygning ordnas. Anskaffning av redskap och städningsjobb: 2 timmar. Exp.tid 1-125 sek.

3. Vid fotografering av husfasader måste man för att få perspektivet att stämma ta sig upp på lämplig höjd. På ett hustak t.ex.

4. Bengt Blom forcerar taggtraden för att få en bild av Fortifikationsförvaltingens nya hus i Stockholm. Fasaden består av betongelement med Hyllingetegel på ytan.

5. Fotografen har intagit en central position i sin egen interiörbild från sessionssalen i det nya stadshuset i Piteå. Väggar ut- och invändigt: Hyllingetegel. Paraplyet används (i vanliga fall) som reflexskärm vid blyxtfotografering. Pälsmössan kom väl till pass när exteriörerna togs. Det var -26°C .



Kommentaren

"Kommentaren" är en ny rubrik som vi hoppas få stor användning av i framtiden. Här kan alla som vill kommentera eller diskutera innehållet i Brännpunkten framföra sina åsikter.

Apropå "Invandrare OK"

Brännpunkten 1971:1

Med anknytning till det kapitel i "Sverige Fosterland — En bok om invandrare av invandrare" som anställningschef Lars Urde skrivit, har vi bett våra produktionsdirektörer ge sin syn på invandrarfrågan.

Förman Hans Zetterström i Pulververket har sedan ordet för att berätta om svårigheterna att få bort damm och spill i en tung industri.

Sverige liksom andra västeuropeiska nationer med hög levnadsstandard och låg nativitet har kommit att bli stora importörer av arbetskraft från överskottsområden. Avsikten med denna import är nästan undantagslöst att söka fortsatt ekonomiskt och socialt framåtskridande. Det egna befolkningsunderlaget är tyvärr inte i erforderlig balans i fråga om att tillfredsställa behovet av den arbetskraft, som bäst behövs för själva expansionen.

Vi frågar sålunda efter främmande arbetskraft. En del människor kommer till Sverige på inbjudan av svenska arbetsgivare men

många kommer också på eget initiativ. Orsaken till invandringen kan vara missnöje med det politiska systemet i hemlandet, arbetslöshet eller en naturlig lust att tjäna mera pengar än vad som är möjligt i hemlandet. Hos den utländska arbetskraften möter vi sålunda ett helt spektrum av motiv för invandring till Sverige. Intresset för reell arbetsinsats varierar därför starkt bland främlingarna. För dem som har kommit för att stanna ter det sig naturligt att smälta in i den svenska miljön så snart som möjligt men för dem som har kommit som gäster för kortare eller längre tid är en sådan lust att försvenskas ofta obetydlig av självklara skäl.

Det är också ofrånkomligt att bland de människor, som söker sig till Sverige det finns arbetsskygga element, som vill utnyttja våra berömda sociala förmåner. Sådana människor finns i alla nationer och är inte någon specifik egenskap hos alla utlännningar.

Vi svenskar talar ofta om vår internationella inriktning och kommer gärna med pekpinnen åt andra nationer. När det gäller utlännningar

i Sverige är vi nog tyvärr påfallande nationalistiska. Utlännningar i svenskt arbetsliv är inte ett nödvändigt ont. Det är ett nödvändigt gott, men för att bli det fordras det att vi på bägge håll vill och kan förstå varandra, acceptera varandra och hjälpas åt att dra lasset. Jag tror också på nyttan av gästfrihet, men vi måste också se till att våra gäster förstår det svenska bordskicket. Det lär man sig inte i brådrasket, lika litet som vi själva skulle göra det i ett främmande land. Varför inte läsa Vilhelm Mobergs romancykel om svenska utvandrare i Förenta Staterna. Den ger en god bild av problemen för en utlännning i ett nytt land.

K G Paulsson

Frågorna i Urdes artikel verkar hårda om man försöker se dem med invandrarnas ögon. Men det är tyvärr sådana frågor som förekommer i debatten. Felet är att vi svenskar kan komma med dessa frågor. Jag anser att debatten behöver hyfsas och tillföras mera korrekt sakunderlag. Självklart måste vi vara positiva till invandringen, eftersom vi inte skulle klarat vår svenska ekonomi den förutan. Ett stort problem är att lösa anpassningen. Även om det finns en formellt snygg version, presenterad i broschyrer, fungerar praktiken sämre. Felet är naturligtvis ömsidigt men värden brukar ha större ansvar än gästerna för trivseln på ett kalas. Vi kunde nog vara bättre värdar. I rättvisans namn tror jag emellertid att Sverige vid en internationell jämförelse sköter sig bra.

Ni invandrare, som är anställda i HB, försök så snabbt som möjligt att lära er svenska! Det är den bästa vägen att själva hjälpa till att klara problemen.

K G Thafvelin

Apropå "En dag med Ivarsson"

Brännpunkten 1971:1

En dag med Ivarsson var ju en av många artiklar i Brännpunkten nr 1 år 1971. Jag tänkte att få kommentera den eftersom det är ett av mina ansvarsområden (tung malning på pulververket).

Jag skulle vilja ge läsarna en inblick i tung malnings kapacitet. En verkningsgrad på nästan 100 %. 25—30 % av pulververkets produktion passerar genom den tunga malningen. En ökad efterfrågan på produktionen har medfört att anläggningen har blivit för liten för att man skall kunna stanna den då man själv vill. En arbetsledare har ju en prognos som han skall försöka hålla, och då efterfrågan på produktion och kvalitetsförbättring stiger, så får man hålla hårt i tömmarna.

I artikeln kom det fram, att det rann lite pulver överallt samt att pulverhögar fanns lite varstans. Det är sanning, men med en viss modifikation. Visst finns det lite "skit" här

och där. Men vi får ju ej heller glömma att vi arbetar på en tung industri. Att där finns högar av pulver kan ha sin naturliga förklaring. Ett litet haveri kan ske under natten, då endast skiftgående personal är där, som har fått igång anläggningen, men som på grund av tidsbrist ej kunnat städa efter sig. Av den anledningen får då pulverhögarna ligga tills daggående städpersonal tar hand om detta. Men det kan ju även läcka i rörlänsar eller rören blir uppslitna och förorsakar spill. Det upptäcks kanske inte med en gång, men jag försäkrar att så fort man ser det, lagar man det åtminstone provisoriskt. Skulle man vid varje litet läckage stanna anläggningen och tillkalla reparatörer, blev produktionen mycket blygsam. Man måste alltså vänta tills ett tillfälle finns då man kan stanna. Ett planerat stopp för att gå igenom anläggningen, reparera den noggrant och byta ut förslitna delar. Skulle man reparera anläggningen på

4—5 timmar kan var och en förstå hur arbetet blev utfört. Man kan inte begära mycket reparation på kort tid och ändå få det noggrant utfört. Det vore att begära för mycket. Därför måste man ha planerade arbeten. Kommer någon och tittar på anläggningen strax före en reparationsperiod, blir ju helhetsintrycket inte rättvist.

Vad kan man nu göra för att eliminera damm — spill och få en ökad trivsel på arbetsplatsen? Då måste helt enkelt alla hjälpa till och alla måste ovillkorligen bli ordentliga. Jag kan tala om, att pulververket har en konsult för att trimma in och förbättra våra utsugningsanläggningar. Det läggs ner mycket tid och pengar för att få allt att fungera på ett bra sätt. Eftersom jag har hjälpt till med detta arbete vid olika tillfällen har jag fått en inblick i hur viktigt det är att luckor på elevatoretor, skakar, bandtransportörer är stängda. Jag skulle vilja vädja till all personal som har hand om maskiner med utsugningsledningar: "Tar ni bort en lucka sått alltid dit den igen". Gör vi inte det, då blir hela utsugningssystemet i obalans och då får vi tillbaka dammet och otrivseln igen.

H Zetterström

Gammalt dagbrott - Nytt utflyktsmål

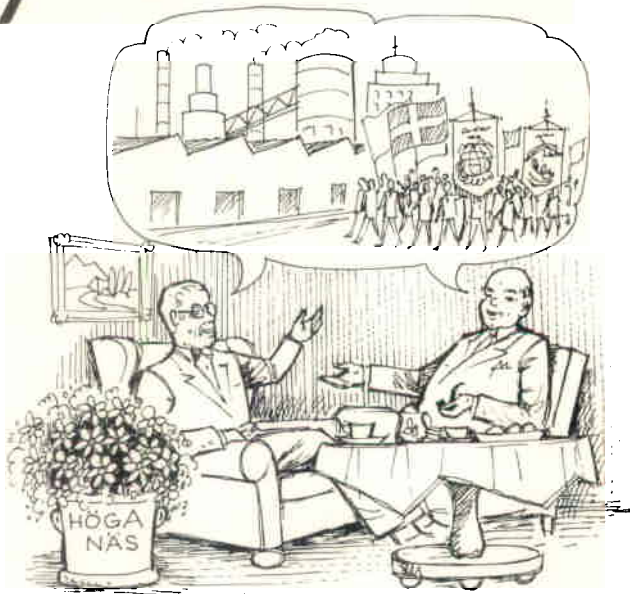
Lerbrytningen invid naturskyddsområdet "Borgen" i Vallakra upphörde 1966. Då hade här hämtats en utmärkt bindelera ända sedan 1919, för framställning av olika produkter, bl.a. lerrör. 1968 skrev överingenjör Arne Gustafsson i Brännpunkten att "Höganäsbolagets naturvårdsplanering, som kan sättas in redan tio år innan en lerfyndighet börjar exploateras, är en giv som t.o.m. kan ge platsen ett bättre utseende efteråt". Är det nu någon sanning i detta påstående? Vi for till Borgen för att få svart på vitt vid platsen för brottet. Jo, då! Det är sanning och i varje fall för Vallakra Södra dagbrott snarast tilltaget i underkant. Mycket vackert blir det när gruvbrytaren, naturvårdaren och skogsvårdaren träffas och ordnar om i den platta Skane-profilen!



Bokplantorna äts upp av sorken, men alen fick växa i fred. Ovan t.v. skyddsplantering mot Vallakra Norra och nedan det nya landskapet nära Borgen. Ovan t.h. Borgen i vitsippstid.



Våra pensionärer



Mer än 50 års anställningstid:

Gunnar Holm, Humlegatan 10, Höganäs, 53 tjänsteår
Erik Olsson, Brännaregatan, Bjuv, 53 tjänsteår
Hilding Bengtsson, Pl 300 Heden, Bjuv, 52 tjänsteår

25—50 års anställningstid:

Harry Paulsson, Björkvägen 3, Höganäs, 50 tjänsteår
Valdemar Larsson, Bruksgatan 31, Ekeby, 41 tjänsteår
Vilhelm Nilsson, Björkvägen 2, Höganäs, 37 tjänsteår
Algot Karlsson, Kolonivägen 36, Bjuv, 35 tjänsteår
Karl Fridsell, Ekdalsvägen 4, Åstorp, 29 tjänsteår
Rudolf Kronström, Odengatan 10, Höganäs, 29 tjänsteår
Ernst Lind, Brevlåda 4032, Höganäs, 25 tjänsteår

Upp till 25 års anställningstid:

Birger Andersson, Gruvgatan 12, Mörap, 20 tjänsteår
Axel Thulin, Svarvaregatan 6 A, Höganäs, 13 tjänsteår
Einar Nordberg, Lönngatan 1, Höganäs, 9 tjänsteår
Knut Andersson, Snickaregatan, Kvidinge, 7 tjänsteår
Sture Johansson, Pl 588, Nyhamnsläge, 7 tjänsteår
Gunnar Ask, Smedgatan 4, Hyllinge, 5 tjänsteår

Bergskolan besöker Höganäs

Eleverna i avgångsklassen vid Bergskolan i Filipstad har varit på studiebesök hos Höganäsbolaget.

— Besöket hos Höganäsbolaget ingick i en längre studieresa, som bl.a. omfattat industri-företag i Danmark, berättar Jan Erik Engberg, klassombud och researrangör.

Av Höganäsbolagets anläggningar besökte vi Bjuvsverken samt järnsvamps- och järnpulververken i Höganäs, varefter besöket avslutades med genomgång av centrallaboratoriet.

Studierearrangören Jan Erik Engberg t.v. i bakgrunden med besöksvärdarna ingenjör Erik Ljung och överingenjör Per Arbstedt under besöket i Höganäsbolagets centrallaboratorium.



Avslutning i keramikerskolan

Svenska keramiska arbetsledareskolan har avslutat sitt sjunde verksamhetsår sedan starten 1962. De senaste åren har skolan, beroende på en begynnande mättnad på marknaden, gått vartannat år. Skolan drives i Svenska keramiska sällskapets regi och administreras av Höganäsbolaget.

Skolan är numera en sju veckors kurs fördelad på två perioder, en på tre och en på fyra veckor under december resp. jan./febr.

För att kunna tillgodogöra sig kursinnehållet förbereder sig eleverna med en grundkurs som är utarbetad av Hermods.

I år har skolan haft 17 elever varav tre vardera från våra nordiska grannländer Danmark och Norge. Höganäsbolaget representerades av Olle Lundgren och Ulf Nilsson från Bjuvsverken.



Eleverna vid 1970—71 års keramikerskola. I bakre ledet längst t.v. står Ulf Nilsson och sjunde man från vänster står Olle Lundgren, båda från Bjuvsverken.

Fiskelycka vid Bjuvsverken

Da det visade sig att det inom Bjuvsverken fanns intresse för fiske, har fritidskommittén anordnat olika fisketurer i Sundet. Det blev genast napp med ett fyrtiotal anmälningar. Den första båten hyrdes i december månad och med några sekundmeters vind kryssade vi i Öresund till fiskeplatsen. När startskottet hade gått började den stora spänningen och efter ca 10 minuter fick den första sillen se dagsljus. Det var Gösta Olofsson som förutom sillen fick 40 kr i pris för första fisken. Efter denna start blev det ideligen napp, mest sill, därför att pojkarna var mest koncentrerade på denna fisksort. Den största fisken tog Charles Hörlin, som också fick 40 kr i pris. Priserna var s.k. startavgifter.

Nu hade man fått blodad tand, för kul var det, så i mars var det tid för nästa fisketur. Med samma antal deltagare gick vi ombord på Ekeby Trafikförenings buss för vidare befördran till Helsingborg, där "slagskeppet" Majsan låg och väntade med ångan uppe. Kl 08.00 lämnade vi Kungstrappan med kurs mot de stora torskarnas hållplats. Vädet var i motsats till första gången, mycket vackert, det var nästan stiltje. Efter ca en halvtimmes gångtid, började kampen med de stora fiskarna. Skickligheten satt i sin första gången och efter en kort stund, fick den första torsken ge vika för Anders Thörnkvists suveräna kast. Därefter kom det slag i slag, med variationer av torsk, rödspätta, skrubba och sill.

De som hade den största lyckan med sig denna gång, var förutom Thörnkvist, Niemi, Bernt Lundblad, Nils-Erik Nilsson (Nicken), Charles Hörlin, Ingemansson m.fl.

Att spänningen var stor bland deltagarna var ställd utom all tvivel, därför att priserna för första, största och näst största fisken var stimulerande. Men att stå på däck och följa hela gänget i sin kamp med undervattnets storvilt, är en upplevelse. Medtagna påsar med kaffe och smörgåsar var också en underbar avkoppling.

Under hemresan var stämningen mycket hög och alla var mycket nöjda med arrangemanget. Detta framförde också Rolf Frick, med ett tack till Höganäs AB och fritidskommittén och hoppades på mera i den väg som företaget slagit in på. Nu börjar det hägra fladenfiske, vi får väl se vad framtiden har att bjuda på. Det som närmast står på programmet för fritidskommittén är att anordna vårt traditionella varrally.

En annan glädjande nyhet är att bolaget inköpt kommunens gamla gymnastiksal, som haller på att renoveras dels genom företaget och dels genom frivilliga arbetsinsatser när det gäller målning och dylikt. Denna lokal kommer säkert att bli till stor glädje för spelning av bordtennis, badminton, volleyboll etc.

Eckard Berglund



1:e pristagaren Anders Thörnkvist för första fisken 25: — kr. 2:a pris till Mauri Niemi för största fisken (4,6 kg) 25: — kr. 3:e pris till Bernt Lundblad för näst största fisken (4,4 kg) 20: — kr.



Per Johansson visar stolt upp ett fint exemplar och beundras av Bernt, Nicken och fiskmåsar.



Stolt beundrar Algot Svensson sin rödspätta, den Du kommer att smaka, konstaterar Hörlin som mäter storleken.



Nestorn Henning Andersson (Blom) f.d. arbetsledare, bidrog som vanligt med sina skeppshistorier.

Bjuvsverkets varrally

Startade programenligt söndagen den 16 maj 1971.

Från den nästan färdiga fritidslokalen gick färden ut i den vårskrudade skånska slätten, i ett väder som var idealiskt för just familjevarrally. Banan var fint upplagd med tyngdpunkten förlagd till Söderåsen, där bokskogen i sin underbara grönska var mest dominerande.

En del kontroller var utplacerade på rundan. De flesta kontrollerna gällde trafikfrågor, som för oss alla är så kolossalt viktigt. Här visade alla deltagarna ett mycket stort kunnande, vilket vi tyckte var bra. Också olika maträtter var bland de frågor som skulle besvaras. Att smaksättningen var så varierande hade vi kanske inte tänkt oss.

Frågorna på olika fågelarter blev också varierande. Det framkom fågelnamn som inte finns i vår fågelvärld — det är märkligt vad folk är uppfinningsrika.

Att intresset för familjevarrally är i stigande vittnar antalet deltagare om, det ökar för varje gång. Aldern är också mycket skiftande. Yngste deltagaren var fyra månader och



Några av deltagarna får instruktioner före starten.



Kurt och Lotten Persson är väl koncentrerade när de läser igenom körbeskedet. Det gav en 3:dje plats.



Samtliga pristagare: fr.v. Ingvar Steen, Rolf Frick, Anders Thörnkvist, Lars Lönn, Olle Lundgren, Erik Ljung och Kurt Persson.

Slips IF smider planer inför Familjeklubbhuset

Då Brännpunkten gjorde en intervju med L-E Bladström, ordföranden i den aktiva korpidsportsföreningen Slips IF kom naturligt nog en hel del av intervjun att cirkla kring SlipNaxos Familjeklubbhus.

Idén bakom Familjeklubbhuset är ju att inte bara engagera den anställda utan att även få med hela familjen till klubbhuset. Där kommer ju att finnas möjligheter till aktiviteter för alla åldrar. Barndaghemmet, fritidshemmet och fritidslokalerna är till för såväl den anställda som för hans närmaste. Ett speciellt klubbkort kommer att delas ut till alla i familjen som vill utnyttja klubbhuset.

Lars-Erik Bladström har redan goda erfarenheter från arrangemang för hela familjen. I höstas ordnade Slips IF en söndagspromenad för familjen med många deltagare i alla åldrar. — Intresset för motionering har ökat snabbt på senare tid. Se bara på hur många motionsvilliga som cyklade 5 mil runt Gamlebyviken, säger L-E Bladström. Mer än tusentalet västerviksbor vittnar inte om någon allmän försöffning. — Det intresse för motion och den goda anda, som råder i idrottsföreningen bör ytterligare förstärkas genom tillkomsten av Familjeklubbhuset, tror Bladström.

Några andra bevis på att motionsintresset är stort? — Ja, ett indirekt bevis på ett sådant intresse får man väl säga att vår försäljning av träningsoveraller har varit. Idrottsföreningen skaffade ett 100-tal overaller vilka sålts till subventionerade priser. Overallerna gick åt med en gång och fler efterfrågas. Så nog kommer det att bli fart i skogsbacken runt Familjeklubbhuset.

Ni har satt igång en hel del tävlingar i korpidsport med andra företag, hur har det slagit ut? — Ja, tävlingsmässigt har väl framgångarna varierat, men det är ju i och för sig inte så mycket om själva tävlingsmomentet det handlar. Sådana här utbyten ger också så mycket annat.

Kan du i korta ordalag berätta om vad som hänt inom de olika sektionerna inom idrottsföreningen. — Ja, om jag då får börja med bordtennis så var väl den roligaste händelsen den att "oldtimern" Uno Lindquist (62) tog hem det uppsatta vandringspriset för gott.

äldste 62 år. Det är en bra spännvidd i idrottssammanhang.

Erik Ljung som har blivit en allt mer intresserad deltagare var på plats — med väl trimmad bil — redan kl. 09.00, trots att starten var utsatt till kl. 13.00. Men han åkte tillbaka till Åstorp, gick ner i varv, kom tillbaka till den rätta tiden och gick in med en tredje placering, med god hjälp av sin kartläsare.



Krister Ankreus
handbollssektionen



Stig Björkvik
fotbollssektionen



Lars-Erik Bladström
ordförande i Slips IF



Birger Hultinger
ledare för bowlings.



Stig Jonsson
skytte-sektionen



Roger Karlsson
hockeysektionen



Stig Klöverstedt
bordtennis-sektionen



Björn Rydström
tennis-sektionen

Intresset för bordtennis kommer med största säkerhet att öka starkt i och med Familjeklubbhuset. Under året har vi bara haft möj-

lighet att träna två timmar i veckan. Många kommer nog att kombinera lite motion vid bordtennisbordet med ett bastubad.

Bowlingen är kanske vår starkaste gren tävlingsmässigt. Det var egentligen bara i tvekampen mot Facit som vi drog kortaste sträket. Vårt lag 1 blev för övrigt stadsmästare i bowling. Under hösten har sektionen vid ett par tillfällen haft allmän träning, varvid åtskilliga nya intresserade kommit. Återväxten är alltså klar ett tag framåt. Jag kan också nämna att en del damer är med i serien och bowlar. Fler är välkomna.

I fotbollssektionen har ett 25-tal varit aktiva. I korpserien placerade sig lag 1 på andra plats i sin serie. Nu under våren har många varit med och tränat.

I korpshockeyn blev Slips IF också stadsmästare. Sektionen påstår lite blygsamt att dom inte är så bra spelare, men att andan och kamratskapet är desto bättre.

Inom skyttet har träningsfliten varit stor. I alla tveakterna utom mot storebror Högnäs blev det vinst.

Beträffande tennisen kan jag berätta att vi halt en intern handicap-turnering. — Under hösten startade en ny sektion. Slips IF har inte sedan början av 1950-talet haft handboll på programmet, men vi fick ihop ett ganska bra gäng när vi nu återupptog denna gren. Laget placerade sig i mitten av serien. Får dom bara möjlighet att bättra på konditionen och lite bollträning i Familjeklubbhuset så kommer dom nog att bli ännu bättre.

Golfen har ännu inte haft så många deltagare men får nog fler och fler intresserade. I en tävling mot Västerviks-Tidningen vann Slips IF med 480 slag mot 520.

Förutom de här ovan nämnda grenarna har intresse visats för andra aktiviteter såsom bågskytte och schack. Vi räknar också med att i Familjeklubbhuset kunna bedriva gymnastik och badminton.

Har det varit ett jobbigt år som ordförande i föreningen? — Ja, det är klart att det är en hel del att bestyra, men, som jag tidigare poängterat så är intresset och kamratandan så god i föreningen att det är enbart stimulerande. Jag vill här passa på tillfället att framhålla att de olika sektionsledarna verkligen hjälper till på ett förtjänstfullt sätt.

Den positiva inställning som företagsledning- en har till idrottsföreningens verksamhet är grunden till en bättre kondition och kamrat- anda hos de anställda, vilket vi hela tiden strävar efter under vårt motto "MOTION GER KONDITION".

Hampus

När alla kommit till målet fick de gå en fin promenad i skogen för att få lösa de sista frågorna. Efter blev de bjudna på juice och glass vilket särskilt de små barnen tyckte var kalas. Alla hade förbrukat sin medtagna kaffekorg ute i terrängen.

Pristagare blev:

Nr 1	Rolf Frick	31 poäng
	Ingvar Steen	31 ..

Nr 2	Lars Lönn	30 poäng
„ 3	Kurt Persson	29 ..
	Erik Ljung	29 ..
	Olle Lundgren	29 ..
	Anders Thörnkvist	29 ..

Det allmänna intrycket var att vi träffas snart igen.

Eckard Berglund

Fin lokal för bjuvskorporna

En utmärkt lokal har korpidrotten vid Bjuvsverken erhållit. Höganäs AB har sålunda tillsammans med Hermanssons Byggnads AB av kommunen för en symbolisk summa förvärvat det gamla gymnastikhuset, som för övrigt ligger på bolagets mark. Korpidsportsmännen har själva svarat för uppsnyggningen. En förnämlig insats har Hermanssons gjort vid fastighetens yttre restaurering och bl.a. satt in nya fönster. Korporna vid Bjuvsverken har haft hand om invändig målning. Enligt uppgift har kontaktmannen Einar Norlin därvidlag varit en god föregångsman.

Tvätt- och duschrum skall iordningställas. En trappa upp finns mindre utrymme för sammanträden och klubbetnad verksamhet. Den nya lokalen ger möjlighet till bl.a. bordtennis, badminton och volleyspel. Korpidsporten vid Bjuvsverken är att gratulera till lokalfrågans goda lösning.

Ege



Einar Norlin, t.v., en av kontaktmännen för korpidsporten vid Bjuvsverken, berättar för idrottsledaren Ragnar Engberg om den nya fritidslokalens invändiga restaurering. I bakgrunden fyra bt-korpore i action.

Inga framgångar i Skånecupen

Tre HB-lag deltog i årets Skånecup i 7-manafotboll med samma minimala framgångar som förra året. Tjänstemannalaget fick vara med två omgångar, besegrade först S-Skivan, Laholm, på hemmaplan med 5—1 men föll sedan med samma siffror mot P. J. Svensson, Mek. Verkst. i Halmstad. Höganäspojarkarna spelade då allt för defensivt men centerback Ulf Johansson fick beröm av hallänningarna. Plastfabrikens lag debuterade i cupen med hemmamatch mot Epa, Helsingborg. Plastlaget hade ledningen med 3—1 i pausen men gästerna kvitterade före full tid och tog sedan efter två förlängningar hem spelet med 4—3. Det var dålig kondis som medverkade till förlusten.

Bjuvsverkens lag mötte AB Vägförbättring, Lund, på mammas gata. I den matchen måste också två förlängningar tillgripas och lundensarna triumferade med 4—3.

Skapliga placeringar i korp-bt

Höganäs korpens bordtennisserier hade samlat trettiofem lag fördelade på fyra divisioner. Höganäs AB var representerat med sex lag med i stort sett skapliga placeringar. Två fjärde-, två femte-, en nästjumbo- och en jumboplacering blev facit.

I div. III rankades Kjell Höybråten som trea med Olle Losell på femte och Stig Storm på sjätte plats. Bo Andersson hade en femteplacering på rankinglistan för div. IV.

Bra skytteresultat i IH

Höganässkyttarna deltog med två lag i korpsskyttet i IH, Helsingborg, 1970—1971. 26 lag ställde upp fördelade på fyra divisioner. I höstens skytte belade Höganäs I första plats i div. I och Höganäs II blev tvåa i div. IV. I våromgången föll lag I ned på tredje plats medan lag II försvarade sin andraplacering. Höganäs I var bland de fem bästa lagen som fick delta i Segerskyttet, där Farhult I triumferade före höganässkyttarna.

I den individuella tävlingen var Hardo Aami-sepp bäste höganässkytt i grupp A och B — juniorer och klass I — med en sjundeplacering. Jan Hjelm belade andra plats i grupp C — veteraner och klass III — med Tommy Thornblad på sjunde plats. I grupp D — övriga — tog Hans Högestam en andraplacering.

Sten Glifberg bt-mästare

Höganäsbolagets mästerskapstävlingar i bordtennis gick den 3 april i BTK Forces lokal. Aderton spelare ställde upp i singel och åtta par i dubbel. Sten Glifberg, NVSK, tog titeln i singel och blev dubbelmästare tillsammans med Christer Thornblad, Takpappfabriken.

Den senare placerade sig efter mästaren i singel med finalsiffrorna 21—14, 21—14. Sedan följde Kjell Höybråten, Plastfabriken, och Reima Vuokivi, FETS.

Glifberg/Thornblad mötte i dubbelfinalen Bo Pihl/Olle Losell, Plastfabriken, som vann första set med 21—15 men sedan föll med siffrorna 14—21, 8—21.

Ege

Kontaktmän för korpidsporten

Korpidsporten vid Höganäs AB samordnas som bekant genom Höganäsbolagets Korpidsportsförening. Redaktör Ragnar Engberg fördelar som idrottsledare i samråd med kontaktmän för de olika idrottsgrenarna bolagets anslag för korpidsporten. Denna "styrelse" avgör också i vilken omfattning Höganäs AB skall delta i olika korparrangemang. Enskilda initiativ från korporna skall sålunda föreläggas denna instans för avgörande. Detsamma gäller inköp av idrottsmaterial som handhaves av kassör Sven Lundgren. Följande kontaktmän är verksamma vid de olika verken:

Höganäs

Badminton: Sten Glifberg
Bordtennis: Sven Lundgren
Fotboll: Ragnar Engberg
Skytte: Gunnar Thornblad
Varpa: Stig Ljungberg
Tennis: Lennart Tegenfeldt

Bjuv

Bordtennis: Erik Nilsson
Bowling: Calle Nilsson
Fotboll: Einar Norlin
Skytte: Bertil Rosenqvist
Varpa: Harley Hellman

Skromberga

Fotboll: Sune Nilsson
Skytte: Magnus Håkansson
Varpa: Gösta Hillman

Ege



Höganäsbolagets och för övrigt Höganäs förste mästare i badminton, Otto Ericson, t.v., och hans leende finalmotståndare Sven Forsberg.

God badmintonstart för Höganäs AB

Hela aderton lag fördelade på tre serier med sex lag i varje ställde upp då Höganäskorpen hade premiär på seriesystem i badminton. Dessutom bildade fem damlag, varav tre från Höganäsbolaget, en egen serie. I denna dominerade Försäkringskassans två lag över "bolagsflickorna".

I herrarnas serie A, som toppades av Pressen I, belade Höganäs AB III andra plats. Autotryck triumferade i serie B före Höganäs AB I och V, medan Höganäs AB II vann serie C med Höganäs AB IV på tredje plats.

Höganäskorpens badmintoncup blev en stor succé med spelare från ett tiotal korporationer. 61 matcher spelades innan Otto Ericson, Höganäs AB, blev mästare efter 2—1-seger i en rafflande finalmatch mot K G Klaesson, Pressen. Ericsons väg till finalen gick över Bengt Ekdahl och Eskil Berg, Höganäs AB, L. Kjällkvist, Stadshuset, samt Sven Gudmundsson, Höganäs AB.

I Höganäsbolagets första mästerskap i badminton visade Otto Ericson att det inte var någon tillfällighet att han blev Höganäskor-

pens förste mästare i denna sport. I bolagsmästerskapen, som samlat 29 deltagare, hade han en värdig finalmotståndare i Sven Forsberg, som besegrades med 2—1. Eskil Berg och Lennart Tegenfeldt gjorde upp om platserna närmast finalisterna, varvid den förstnämnde triumferade med 2—0.

Om damtiteln konkurrerade sex "flickor". Lisbeth Thomasson vann finalen över Kerstin Tegenfeldt med 2—1 och med samma siffror tog Inga Knutsson tredje plats före Helén Andersson. *Ege*

Personalnytt

Nyanställda på Byggmateriavdelningen



Olson, Sundsvall, där han haft en liknande befattning. Han kommer att vara placerad i Sundsvall.

Som säljingenjör på objektsektorn med ansvar för distriktet "Norrland" har byggnadsingenjör Sören Berg, Sundsvall, anställts. Berg, som är född 1940, kommer närmast från AB Odelberg &



På objektsektorn med placering i Stockholm har byggnadsingenjör Freddie Carlson anställts som säljaspirant. Han är född 1944 och kommer närmast från Statens Provningsanstalt, Stockholm.

Snusförnuft eller sunt förnuft?

Lyssna på bråkmakarna!

På många ställen och på olika nivåer inom arbetslivet finns människor som är kända för att alltid ha negativa åsikter om allt och alla. Sådana är irriterande att höra på för den som anser att artighet, någorlunda ljus livssyn, solidaritet och arbetsglädje i alla väder och på alla plan är egenskaper som varenda människa nästan borde vara född med. De är alltså irriterande för de flesta av oss. Men vi kanske slår dövörat till för ofta?

Korttidsfrånvaron och rörligheten är alltför stor inom industrin så snart det råder högkonjunktur, för att under lågkonjunktur minska till antagbara siffror. En större lyhörddhet för "bråkmakarnas" åsikter skulle med all säkerhet minska frånvaron och öka produktiviteten. Oftast gäller det här människor som ännu inte givit upp hoppet om att få negativa ting ändrade till positiva. Andra har resignerat, går till arbetet utan lust och hopp om arbetstillfredsställelse, och skaffar sig kompensation på fritiden. För dem behövs också en stor lyhörddhet. Detta kan bara åstadkommas om man inte tar alltför stor hänsyn till ömma tår på olika nivåer i organisationen, utan att förslagen gradvis, men märkbart genomföres. Förslag, som grundar sig på dålig information eller brist på kunskaper, skulle åtminstone kunna tillrättaläggas. Kontaktkommittéerna. Företagsnämndens underkommittéer, är naturligtvis rätt forum att föra fram "bråkmakarnas" åsikter i, under förutsättning att personlig prestige och personliga motsättningar kunde elimineras. Kanske vore det möjligt att genomföra ett förslag som kom upp vid informationsmötet med SIF-klubben. Detta innebar att företagsledningen en gång om året skulle vända sig direkt till varje anställd genom att sända ut en skriftlig förfrågan, vilken den, som av olika skäl inte ville vända sig till sin kontaktkommitté, kunde fylla i och sända tillbaka. Kanske det vore en möjlighet att också på detta sätt bygga upp den två-vägs-kommunikation som Företagsnämnden eftersträvar.

Trivsel på arbetsplatsen

Ett kinesiskt ordspråk säger att "Den som inte är beredd att göra mera än vad han har betalt för, riskerar att inte ens få betalt för vad han gör". Det är kanske så i Kina. Här får vi, utan risk, det har fackföreningarna sett till, betalt i reda pengar för vad vi gör. Men något ligger det i orden ändå. Kanske det gäller mer än pengar?

Det handlar oftast om trivsel, när vi då och då blir hejdade inom bolaget och ombedda: "Skriv om det här i Brännpunkten!" — "Ja, gärna", säger vi, "säg vad du tycker, och så tar vi en bild av din omgivning". Men då kommer vi inte längre, för personen ifråga vill inte vara med med sitt namn. Varför? "Det blir bara hugg i ryggen, man blir ansedd som bråkmakare. Sen blir man påpassad." — Informationen stannar givetvis under sådana förhållanden.

På fabriker irriterar man sig många gånger över hur bra dom har det på kontor och laboratorier. "Där står/sitter dom bara och läser tidningen!" Gör dom det, det främmande folket i vita rockar och rena gängkläder? Nej, det är nästan helt en missuppfattning och den grundar sig på bristande kunskap om andras arbetsuppgifter. Omgivningen är väl i alla fall ren och fin? Ja, som regel, och självklart vid jämförelse med ett järnverk. Men många arbetar under olämpliga ergonomiska förhållanden. Fel belysning och brist på, eller för mycket, ventilation irriterar. Det inreds nya kontor enligt idén om kontorslandskap där inte ens de mest elementära kraven på avskärmning och dämpad ljudnivå efterföljs. Följden blir försämrade arbetstillfredsställelse och större press på individen. Många orkar inte med. Och vad är

det för farligt med att bli smutsig? Det går ju bort i tvätten. 1971 delar vi väl ändå inte upp människor i smutsiga = dåliga och rena = bra. Dålig *personlig* hygien finns bevarat både hos svarta och vita.

Det finns ingen anledning att tro att gräset alltid är grönnare på andra sidan staketet. Bättre är att undersöka fakta. Ta ner staketet och titta efter ordentligt! Gör något! Säg något! Sitt inte till exempel bara och gräm er över det ostädade matrum som nattskiftet lämnat efter sig, vilket var fallet när red. gick förbi vid svampverket en dag vid frukostpausen. Skulle inte 10 man kunna lyfta ut några tomglas, 1 full papperskorg och nertrampade smörgåspapper på 30 sekunder? Skulle de inte gjort det hemma om det behövdes? Eller hade alla ropat på karingen och ungarna? Kunde inte 10 man lagt ett brev kvar med en anhållan att nattskiftet skulle vänligen städa efter sig nästa gång, eftersom det inte hann komma en städerska mellan skiften? Bara lite initiativ och information och enkel hygglighet hade säkert gjort det lättare att svälja kaffet och smörgåsarna.

Tala med varandra, för helskotta!

Denna från hjärtat kommande uppmaning vidarebefordras härmed från en person som just upplevt en alltför vanlig episod i svenskt arbetsliv. Det gällde en uppskattad och pålitlig arbetare som skulle sluta efter många års tjänst, men ville slippa den obligatoriska blom-buketten med åtföljande tacktal av "ingenjören". Motiveringen var att det skulle kännas fel och uppstylat efter alla år utan någon som helst kontakt med vederbörande. Inga ord till välkomst och inga frågor om arbetet under de gångna åren!

— Att se omgivningen som i en dimma, helt koncentrerad på det egna arbetet, kan vara förklarligt någon gång, men att alltid betrakta människan vid maskinen som ett inventarium måste vara tecken på grundläggande fel i den personliga utrustningen.

I en undersökning, som nyligen publicerats, av de statsanställdas trivsel och hälsa finns på nytt belägg för hur stor inverkan arbetsförhållandena har. Vattenfalls personaltidning har refererat undersökningen och vi citerar:

Att ett så pass enkelt (och därtill alldeles kostnadsfritt) initiativ som att visa uppskattning i arbetet kan betyda så mycket för mångas psykiska välbefinnande det har man nog vetat länge men kanske inte fått det belagt så klart som här.

Utredningen visar att känslan att vara uppskattad — att betyda något — är viktig för den psykiska hälsan. Att jobba i ett vakuum — som många människor gör — ger dåligt utbyte av arbetet.

En av utredarna — psykologen Karl Gerhard Korse — säger så här om uppskattningen i arbetet:

— Vi lever i ett karriärsamhälle där det gäller att hävda sig själv — ofta på andras bekostnad. Chefer kräver i allmänhet mycket av sina underställda i arbetslivet men de är ofta omedvetna om sin bristande förmåga att uppskatta sina medarbetare. Att vinna respekt och uppskattning i arbetet har stor betydelse för självkänslan och hälsan.

Att visa uppskattning är inte bara en fråga för cheferna. Även den uppskattning arbetskamrater visar varandra i jobbet har stor betydelse för trivseln och psykiska hälsan. Och tvärtom: njugghet på uppmärksamhet och nonchalans kamrater emellan förstör mycket av arbetsglädjen och det emotionella klimatet på arbetsplatsen.

