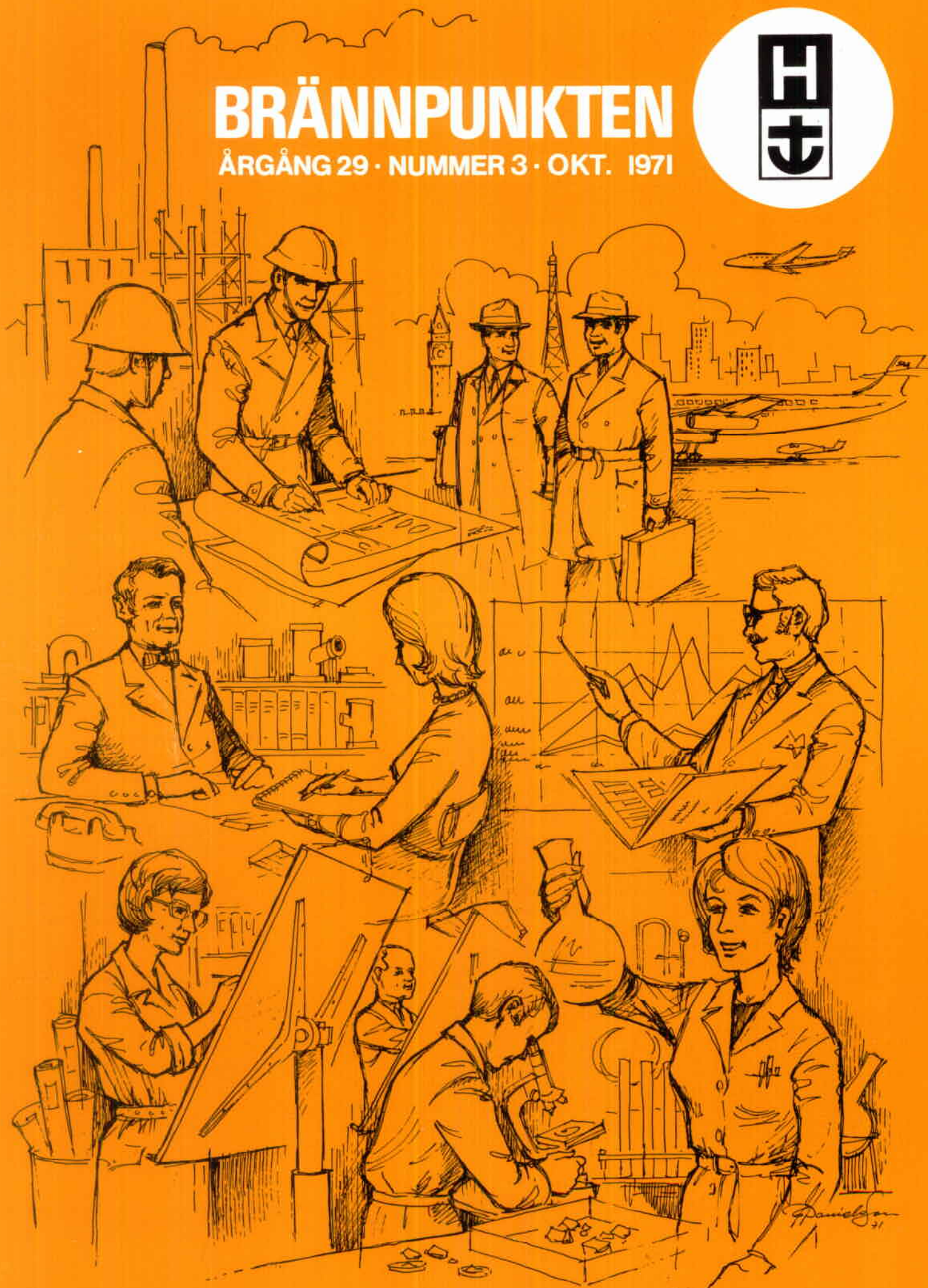
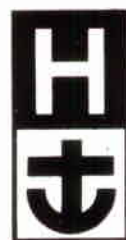


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 29 · NUMMER 3 · OKT. 1971



Redaktionen har ordet:

Kollisionskurs

kallar man den företeelse, när två fartyg stavar mot varandra utan att gira undan eller ändra kurs och som ofelbart kan leda till en svår fartygsolycka. Det vi upplever idag på den svenska arbetsmarknaden påminner också mycket om en seglats på kollisionskurs. Konjunkturerna är på allmän nedgång och kostnaderna på allmän uppgång. Ingen tycks kunna eller vilja väja för den andre. Om kollisionens häftighet vittnar de många tidningsrubrikerna och TV-referaten om konkurser, företagsnedläggningar, inskränkningar, varsel och höga arbetslöshetssiffror. Finns det då ingen radar, som skulle kunna användas för att i tid upptäcka farorna och i god tid ge vägledning för undanmanövrer? Så tycks inte vara fallet. Vi handlar i de flesta fall efter talesättet "alla tänker på sig, det är bara jag som tänker på mig".

Sommaren 1971

anses ha gett det bästa skördeutfallet i Sveriges historia. Det var då allting stämde. Väderleken var idealisk, de nya högavkastande spannmålssorterna och riklig gödsling resulterade i en jättelik skörd, som kunde bärgas under bästa tänkbara förhållanden. Men även en överskottssituation skapar problem. Hur skulle man kunna lagra den stora kvantiteten och vilken effekt på priset skulle den få? Fattighetsrådet ger problem men det gör tydligen också överskottssamhället.

Många frågar sig

vad vi är på väg mot. Den äldre generationen erinrar sig fortfarande de svåra depressionsåren under början av 30-talet och undrar om vi nu 40 år efteråt är tillbaka vid denna utgångspunkt. Inom medicin och andra vetenskaper har gjorts stora framsteg. Farliga epidemiska sjukdomar har kunnat utrotas och medellivslängden inte oväsentligt ökat, men har vi gjort några framsteg på det ekonomiska området? Har vi producerat något läkemedel mot epidemiska depressioner i världen?

I England

som anses ha kroniskt dåligt väder, talar alla om vädret men ingen gör någonting åt det. Det är kanske med ekonomin som med vädret — alla talar om den men ingen gör något åt den. Det är inte så lätt att göra något åt vädret men är det alldeles hopplöst att göra något åt ekonomin?

1972

kommer att bli ett besvärligt år. Det är lika bra att konstatera det redan nu. Världs- och hemmakonjunkturerna, valutasituationen och kostnadsläget medverkar till svårigheterna. Även om det blir ett svårt år, finns det ingen anledning gripas av missmod och hopplöshet. Vi i bolaget liksom vi i kommunerna får helt enkelt lära oss att leva under knapphetens kalla stjärna ett tag. Vi har under en följd av år varit bortskämda med ett i varje fall skenbart överflöd. Det finns ingenting som säger att vi inte också skall kunna klara ett hårdare ekonomiskt klimat om vi hjälps åt.

I svåra tider

måste man spara, men det man inte får spara på är insatser när det gäller att få ekonomin att gå ihop. Det gäller därför att spara med förstånd. Den sparkampanj, som bedrivs under det nya årets första månader, är ett led i strävandena att spara med förstånd. Alla kan medverka. Var och en i sin stad har säkert ett bidrag att stoppa i kollektbössan för sparförslag. Alla bidrag mottages med glädje.

Företagsnämnden

sammanträdde senast i Bjuv och ägnade hela dagen åt att bekanta sig speciellt med gruvavdelningens aktiviteter. Inom denna avdelning har under senare år gjorts omfattande geologiska prospekteringar. Resultaten av dessa är mycket positiva och visar för Bjuvs del goda tillgångar på brytningsvärd eldfast lera. Försörjningen av denna vara kan anses tryggad under åtskilliga decennier framöver. Även brytningstekniken har studerats och praktiska försök görs nu med rysk maskinutrustning, som förefaller vara väl lämpad för brytningsarbete i Bjuvs gruva. Blir de pågående försöken framgångsrika, är avsikten att i snabb takt övergå till den nya maskinbrytningsmetoden.

Erfarenheterna

av Bjuvsbesöket med den väsentligt fördjupade informationen om produktionens tekniska och praktiska betingelser får betraktas som mycket goda. Denna form av samråd har därför säkerligen kommit för att stanna. Det skulle vara önskvärt om man kunde nå många flera anställda med denna form av insyn. Företagsnämnden får väl ta sig en funderare på hur man skall nå alla dem som är verkligt intresserade av att följa skeendet och sätta sig in i dess förutsättningar.



Brännpunkten

Höganäsconcernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson

Redaktör: Eva Wickman

I redaktionen: Margareta Snygg

Copyright:

Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHALLET:

Vi på personalavdelningen

Intendent Rolf Julin 3

Fönsterglas på keramiska valsar från HB

Ingenjörerna Lennart Ivarsson och
Ingvar Blom 12

Pulververkets samrådsgrupp tog

initiativ till utbildning 16

Prospektering i Handöl

Överingenjör Lennart Hardenby 18

Fristäld? Ja! — Arbetslös? Nej!

En intervju med förtidspensionerade 23

Linjearbete

Redaktör Eva Wickman 26

Det personliga är det högsta i historien

Intervju med prospekteringsborrarna
Erik Johansson och Albin Lundblad 30

Företagsskolans årsavslutning

Skolchef Bernt Ottinger 34

Adress till personaltidningen:
Brännpunkten, Höganäs AB, Fack,
263 01 Höganäs 1.

Sista dag för bidrag till nästa nr: 10/11.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

Teckning av Evert Danielsson.

Vi på personalavdelningen

Under långa tider har man i svenskt arbetsliv skilt mellan arbetare och tjänstemän. I vår tid anses kategoriuppdelningen oriktig och har föga gemensamt med moderna betraktelsesätt på individen i företaget. I många företag har man också tagit konsekvensen av detta och har därför en enda avdelning med uppgift att handlägga personalärenden oavsett vilken kategori personal det är fråga om. I Höganäsbolaget finns emellertid alltså två skilda avdelningar för personalärenden, en för kollektivsidan och en för tjänstemannasidan. Att så är fallet är kanske främst historiskt betingat men sammanhänger också med den interna organisationen. De två avdelningarna har inte helt likartade arbetsuppgifter. Det skulle föra för långt att just nu debattera för och emot den nuvarande uppdelningen utan vi kommer istället att redovisa verksamheten vid de två avdelningarna sådan den nu fungerar.

I den första artikeln kommer intendent Rolf Julin att redovisa verksamheten vid avdelningen för tjänstemannafrågor. Att det blev denna avdelning, som kommer först har ingen betydelse i annan ordning än att rätten att börja är ett utslag av Fru Fortunas gunst d v s vi har tagit lotten till hjälp. I en kommande artikel kommer ingenjör Knut-Arne Nilsson att presentera arbetsbyråns handläggning av personalärenden.

✱

Personalavdelningens område begränsas till tjänstemannasektorn och omfattar sådana personaladministrativa uppgifter, som av olika skäl måste sammanhållas centralt. Så till exempel medverkar personalavdelningen i utformningen av företagets och i viss mån även dotterbolagens personalpolitik och bevakar att denna politik tillämpas konsekvent. Vidare finns en rad personalärenden, som av rent praktiska skäl bör handläggas av en central instans, t ex sådana som kräver specialkunskaper och sådana som avdelningschefer kan och bör avlastas, därför att de tar mycket tid i anspråk.

Personalavdelningens verksamhet omfattar följande huvudområden: anställningsfrågor, personalredovisning, sociala frågor, utbild-

ningsfrågor för hela företaget och allmän personaltjänst.

Som avdelningschef ansvarar jag under administrativa direktören för ledning, planering och utveckling av personalavdelningens arbete, metoder och rutiner. Mängden av arbetsuppgifter nödvändiggör dock en långtgående delegering av ansvar och befogenheter till medarbetarna, vilket framgår av de kortfattade beskrivningarna av deras arbeten som härmed följer.

Margit Mellquist, sekreterare, har förutom alla de sedvanliga uppgifterna på en personalavdelning hand om anmälningar till olika kurser och registrering av dessa. Hon sköter också verkskyddets arkiv och korrespondens samt avdelningens fakturaregistrering och chefs arkiv.

Anställningsfrågor

En väsentlig uppgift är att tillgodose behovet av arbetskraft. När en ledig befattning skall

återbesättas följer vi regeln att först annonsera internt med våra "gula lappar" innan vi vänder oss till den öppna arbetsmarknaden. Intern rekrytering betyder för den anställde chans till befördran och/eller omplacering till annat arbete. Urvalet bland de sökande är det svåraste och känsligaste momentet. Denna uppgift har som regel Sten Ahlfors, APP, att svara för.

Parollen är förstås "rätt man på rätt plats". Det gäller då först och främst att vi har fullt klart för oss vilka krav den lediga befattningen ställer på utbildning, praktisk erfarenhet och personliga egenskaper. Valet går till så att betyg från skolor, kurser och anställningar granskas och bedöms i förhållande till de uppställda kraven. Alla otänkbara gallras bort. Av återstoden sökande utväljs några som i tur och ordning inbjuds till ett samtal. Dessa samtal har ett dubbelt syfte: vi vill komma underfund med den sökandes lämplighet och den sökande vill ha information om Höganäs AB i allmänhet och den sökta befattningen i synnerhet. Han eller hon får



Personalavdelningen finns en trappa upp i den charmiga f d finkeramiska fabriken. På bilden överlägger Rolf Julin (till höger) med Sten Ahlfors.

besöka den aktuella arbetsplatsen och sammanträffa med vederbörande avdelningschef. Den som anställs måste redan från början ha en klar och realistisk uppfattning om vad anställningen innebär.

Efter denna procedur — anställningsintervjuerna — följer referenstagningen, som i många fall fullständigar den bild vi gjort oss av sökanden. I samförstånd med avdelningschefen utväljs den som ska erbjudas anställningen och fastställs lönen. Samråd tas då även med berörd personalorganisation.

Introduktion

En rätt upplagd och väl genomförd introduktion är den bästa grunden för snabb anpassning till det nya arbetet och den nya miljön. Anvisningar för introduktionsverksamheten utarbetas av personalavdelningen, som också svarar för den första, brett upplagda allmänna informationen om företaget och de spelregler som gäller. Den fortsatta och viktigaste introduktionen svarar berörd avdelningschef för, vanligen genom att han utser någon av sina medarbetare att personligen ta hand om nykomlingen.

Personalavgång

Till rubriken anställningsfrågor hänför vi också bl a omplaceringar och avgångar. Som redan nämnts sker omplaceringar som regel i samband med befordran inom bolaget men ibland också av andra skäl. En avdelning kan exempelvis genom rationalisering minska sin personalstyrka medan en annan har en vakans, som måste fyllas. Trivsel och effektivitet kan stundom förbättras genom omplacering när rätta tillfället är inne. Genom våra

kontakter med såväl tjänstemän och arbetsledare som deras chefer har vi goda möjligheter att agera enligt devisen "rätt man på rätt plats".

Antalet avgångar avspeglas i företagets personalomsättning, som bör vara så låg som möjligt. Varje nyanställning innebär kostnader. För att få ett grepp om orsakerna till personalavgångarna brukar vi ha en avskedsintervju med var och en som slutar. Missnöjesanledningar kan därigenom kartläggas och undersökas och ge anledning till åtgärder i syfte att förbättra vad vrängt är. Den som slutar sin anställning har rätt att få ett tjänstgöringsbetyg. Arbetsgivarens skyldighet inträder dock först när den anställda (eller avgångne) uttryckligen begär ett betyg. Inom vårt företag gäller att tjänstgöringsbetyg utfärdas av personalavdelningen på underlag, som tillhandahålls av den anställdes chef. (Ett betyg skall innehålla: identifikation — befattningsbeskrivning — arbetskrav — vitsord.)

Anita Rydstern (APY), hjälper Sten med att hålla organisationsplanen aktuell. Dessutom sköter hon utskrift och distribution av befattningsbeskrivningar och hjälper till med personalredovisningen.

Personalredovisning

För varje anställd tjänsteman och arbetsledare finns ett personalkort med alla persondata. Dessa kort behandlas strängt konfidentiellt och utgör vårt personalregister, som självfallet alltid måste vara aktuellt. Varje ändring (adress, civilstånd, namn, antal barn) och tillägg (t ex genomgången kurs) noteras så snart den anställda gjort anmälan till Gunvor Bengtsson (APR), som har hand om registret.

Glöm inte bort denna skyldighet att anmäla! Gunvor ansvarar också för registrering av frånvaro på grund av sjukdom, semester, tjänstledighet o dyl utom för bolagets personal i Bjuv och Skromberga. Här vill vi fästa er uppmärksamhet på ett par saker:

— sjukanmälan skall göras till personalavdelningen (APR). Gunvor tar hand om resten, d v s underrättar respektive avdelning och sjukkassa,

— sjukdom under semester skall alltid styrkas med läkarintyg, om man vill "ha igen" de förlorade semesterdagarna,

— den årliga semesterplanen, som görs avdelningsvis, insändes visserligen till personalavdelningen men ersätter ej den personliga, skriftliga frånvaroanmälan, som i vanlig ordning alltid skall tillställas APR,

— den som begär ledighet för militärtjänst skall bifoga (kopia av) inkallelseordern för att vi skall kunna avgöra om rätt till löneutfyllnad föreligger eller ej.

Gunvor lämnar kassaavdelningen uppgift om löner, löneändringar, sjukavdrag, övertids- och semesterersättningar och svarar i samband med detta för en hel del statistikarbete. Bl a får företagsledningen varje månad en sammanställning över personalläget med uppgifter om avgångar och nyanställningar, vakanser, antal sjukdagar m m.

Exempel på andra uppgifter är att ha hand om tjänstegrupplivförsäkringen liksom tjänstemännens frivilliga gruppörsäkring och att till SPP och sjukkassa anmäla inträffade anställningsförändringar. Sådana ändringar meddelas också till dataavdelningen (EKD) eftersom alla sammanställningar av personaldata och löner redovisas på ADB-listor.



"Jag är glad över mitt omväxlande och trevliga arbete, där den livliga kontakten med människor — både internt och externt — är mycket stimulerande", säger Margit Mellquist.



Anita Rydstern ritar och kompletterar organisationsplanen. Utskrift av befattningsbeskrivningarna är en annan av Anitas uppgifter.

Sociala frågor

Den individuella servicen rymms inom i huvudsak fyra fält.

Pensionsärenden avseende all tjänstemannapersonal inom moderbolaget och dess svenska dotterbolag handhas av Inger Svensson (APB). Alla handlingar, som behövs när någon ska avgå med pension, ordnas här, liksom uträkning av pensionstillägg, sjukpension och liknande.

Bostäder. Som bekant fungerar APB även som förmedlare av bostäder, i första hand för nyanställda. Vi har som regel några våningar i olika storlek att med något så när kort varsel erbjuda den nyanställda. Vartefter dessa våningar går åt skaffar vi nya genom våra kontakter med bostadsmarknaden. På Köpmansgatan 10 i Höganäs har bolaget ett antal möblerade uthyrningsrum, främst avsedda för korttidsboende. APB svarar också för förvaltningen av bolagets tjänstebostäder.

Subventioner och borgenlån i samband med husbygge förbereds av Inger, som bistår den sökande med råd och anvisningar, tar emot ansökan, som vidarebefordras till ekonomisavdelningen för utredning varefter ansökan med APC yttrande går till administrativa direktören för beslut.

Personlig rådgivning är en viktig och ganska ofta anlitad del av den service, som personalavdelningen är till för att lämna. Den som av olika skäl inte kan eller vill kontakta sin egen chef i en personlig fråga, är alltid välkommen till personalavdelningen. Givetvis är vi bundna av vår tystnadsplikt. Vad som mellan fyra ögon sägs av personlig natur vidarebefordras aldrig utan särskilt medgivande. I de flesta

fall rör sig sådana personliga samtal om förhållanden i eller kring den egna arbetssituationen.

Utbildning

Bolagets **verkstadsskola** tar varje år in ett 20-tal elever för treårig utbildning till yrkesarbetare inom de fack där behovet av utbildad arbetskraft är eller bedöms bli stort. Jämsides med de verkstadsmekaniska yrkena (maskinarbetare, montörer, reparatörer, plåtslagare) sker utbildning till industrielektriker, snickare och gjutare. Skolchefen Bernt Ottinger har vid sin sida dels våra heltidsundervisande yrkeslärare, dels också bolagsanställda specialister som timplärare. Kursplanerna är fastställda av Kungl. Överstyrelsen för yrkesutbildning. Statsbidrag utgår.

Svenska Keramiska Arbetsledareskolan är en för den svenska keramiska industrin gemensam institution, som Höganäs AB administrerar och ansvarar för. Skolan anordnar vart annat år en 7-veckors utbildning av högst 20 arbetsledareaspiranter från de keramiska företagen i Sverige och de nordiska grannländerna.

Härutöver bedrivs **intern kursverksamhet** i bolagets egen regi när så behövs, t ex då en ny fabrik skall tas i bruk (nya svampverket, murbruksfabriken m fl). Arbetskydd och yrkeshygien är exempel på andra områden där bolaget satsar utbildningsresurser.

Kurser genomförs också i samarbete med ABF och TBV, t ex "Svenska för invandrare", en kurs av väsentlig betydelse för den utländska arbetskraftens anpassning till arbete och fritid. För att stimulera till deltagande sker en stor del av denna utbildning på ar-

betstid och utbetalas penningpremier till dem som fullföljt.

Deltagande i extern utbildning av olika slag regleras av AP för alla kategorier anställda. Bolagets engagemang bestäms i första hand av vilken grad av nytta bolaget kan beräknas få av en ifrågasatt utbildning. Ökad utbildning skall alltså innebära ett resurstillskott, som bolaget har behov och nytta av. Det blir därför ett ställningstagande från fall till fall, där kostnaderna vägs mot nyttograden.

Allmän personaltjänst

Personalavdelningen har en sammanhållande och samordnande funktion. F n är vi i gång med att få fram en handbok, som vi hoppas skall underlätta och effektivisera personaltjänsten på fältet. Den skall innehålla de lokala bestämmelser som reglerar förhållandet mellan företaget och dess anställda och de riktlinjer, råd och anvisningar, som i första hand avdelningscheferna behöver för att agera likartat och rättvist i personalfrågor. Sådana bestämmelser och anvisningar har självfallet alltid funnits. Vad det nu gäller är att revidera och komplettera och sedan hålla denna handbok aktuell och levande.

Till allmän personaltjänst räknar vi alla de övriga uppgifter, som åvilar personalavdelningen. Personalpolitiken nämndes inledningsvis. Alla åtgärder, som påverkar den anställdes relation till arbetet och företaget — och till andra anställda — faller inom företagspolitikens ramar. Var och en som har ansvar för annan persons arbete, måste behandla även personalfrågor. Chefer på alla nivåer är med andra ord delaktiga i personaltjänsten och medansvariga för hur den fungerar i praktiken.

Rolf Julin



Gunvor Bengtsson, som bl a har hand om frånvaroanmälan, vill gärna att alla följer de föreskrifter som finns för de tillfällen när man är borta från jobbet av någon orsak.



Inger Svensson visar en inflyttningsklar bostad. Det är ett rörligt och intressant arbete Inger har. Från lägenheter till pensionsfrågor och andra vardagslivets praktiska problem.



Bernt Ottinger har många järn i elden. Höganäsbolagets alla utbildningsfrågor är av mycket skiftande karaktär och eleverna är i alla åldrar och har olika grundutbildning.

Koncernen runt

Världsrekord

Den västtyske elitsimmaren Hans Fassnacht slog som bekant världsrekord i 200 m Fjärlsim vid TVs program "Sportvarianten" som sändes från Citadellbadet i Landskrona den 31 augusti.

Ett viktigt inslag i arrangemangen kring tävlingarna utgjorde Höganäs vågdämpande banlinor. Linorna är en nykonstruktion som reducerar vågskvalpet mellan tävlingsbanorna och Hans Fassnacht förklarade efter tävlingarna att linorna fungerade perfekt. Samma linor användes några dagar tidigare i Uppsala vid Europa-Cupen i simning och fick då högsta betyg av bl a vår egen storsimmare Gunnar Larsson.

Höganäs banlinor ingår i ett nytt sortiment, "HÖGANÄS BASSÄNG-UTRUSTNING",

som förutom linor omfattar linfästen, lejdare, startpallar, 1 och 3 m sviktar, polomål m m.

Utrustningarna tillverkas i Köpenhamn av A/S SVEJSA, en av Europas ledande tillverkare på detta område, och ett avtal har träffats innebärande att Höganäs marknadsför SVEJSA's tillverkningar i Sverige och inom

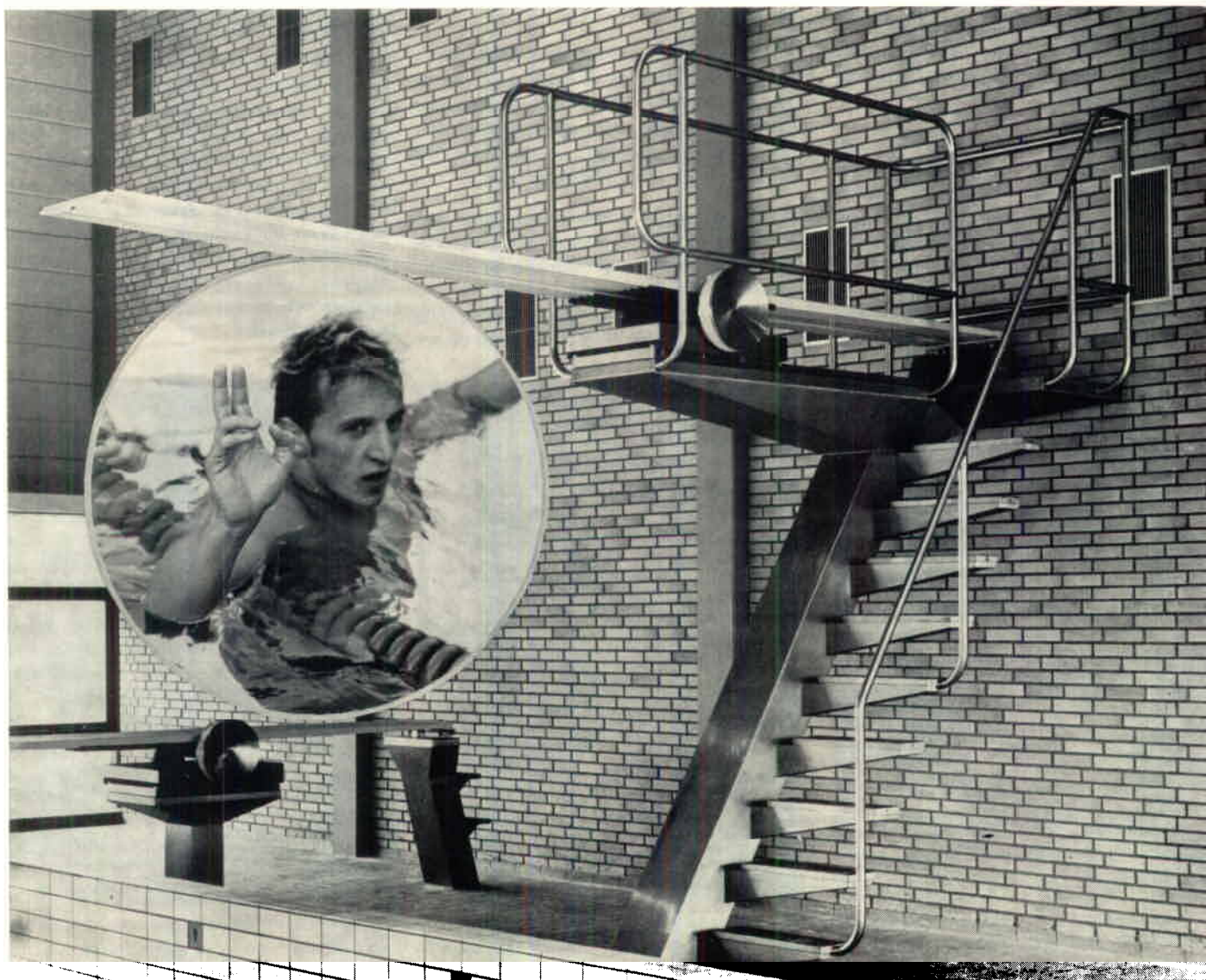
kort också i Norge, Finland och Island.

Bassängutrustningarna utgör ett naturligt komplement till våra ordinarie tillverkningar av glaserade och oglaserade klinkerplattor för bassänger och övriga våtutrymmen och förstärker Höganäs goda anseende som ledande tillverkare av material för badanläggningar.

J O Tegnesjö



Ingenjör Janolof Tegnesjö, Höganäs, talar banlinor med Hans Fassnacht och ingenjör Pavl Kaas, A/S Svejsa, Köpenhamn.



Höganäs nya 3-meters sviktstativ i rostfritt syrafast stål SIS 2483. Infälld i bilden: Segerglad Hans Fassnacht.

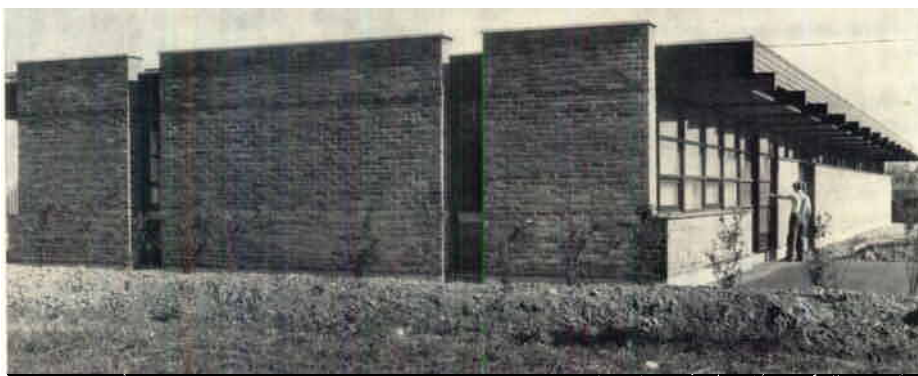
John och Torsten vann med Tvättsvampen

Tävlingen i midsommarnumret av Brännpunkten om namn på nya manskapshuset i Höganäs väckte ett rekordartat intresse. Inte mindre än fyra (4) förslag kom in före tävlingstidens utgång. Det är 200 % mer än föregående tävling, som gällde namn på insändarsidan.

John Svensson på anställningskontoret i Höganäs kom först med namnet Tvättsvampen och Torsten Johnson på ritkontoret fick tröstpris för samma förslag insänt en vecka senare. Det var väl en träffande beteckning på huset med alla tvättmöjligheterna mellan svamp- och pulververk? Vi frågar driftsingenjör Ake Schönhult. "Ja, bättre kunde det inte varit. Nu ska vi ordna till en skylt på fasaden, så huset blir ordentligt döpt."

Här är den fina tvättsvampen av Hyllinge-tegel och Skromberga byggekramik. Dr Anders Gullander hoppas att bolagets räkningar för vatten och bastuvärme skall bli höga.

*John och Torsten döpte
manskapshuset till Tvätt-
svampen.*



XII:ans hjärta

Hej gubbar, river ni skorsten på semestern? — Nej, det är XII:ans hjärta det här och nu ska vi reparera det. Om inte den här fläkten i skorsten fungerar så far dom stänga hela fabriken, sa Svante Leo och Gustav Jonsson, så nu ska vi ordna så hjärtat blir friskt tills industrisemestern är över. Sådana här arbeten kan ju bara utföras när fabriken står stilla, sa de och knackade bort ett tjockt sotlager som snart skulle fått fläkten i obalans om det blivit större.



Gunilla tränar inför München

Vid SIM-SM i Jönköping tilldelades malmöflickan Gunilla Jonsson Höganäsbolagets resestipendium med minnesplaketten Höganäsdelfinen. Stipendiet, som utdelades första gången 1968, instiftades av Höganäsbolaget i syfte att förbättra träningsmöjligheterna för en svensk simmare eller hoppare. Stipendiaten utses av Sv. Simförbundets styrelse.

Världsrekordhållaren Gunnar Larsson är en av dem som tidigare erhållit stipendiet.

Kontakten med den svenska tävlingssimningens topporganisation och med de enskilda elitsimmarerna har varit värdefull för företagets produktutveckling och sortimentsanpassning, sade redaktör Arne Saeby-Olsson bl a vid överlämnandet av priset.

— Jag siktar framförallt på att få komma till OS i München 1972 och göra en bra insats där, deklarerade Gunilla Jonsson för redaktör Saeby-Olsson.



Fritidskonferens i Ronneby

Svenska Kommunförbundet anordnade en konferens för kommunernas idrotts- och fritidssektioner på Ronneby Brunn i juni. Landets samtliga kommuner med över 15 000 invånare representerades av fritidsintendenter, fritidskonsulenter, idrottsintendenter m fl i ett totalt antal av ca 200 personer.

Ett antal tillverkare av produkter för idrotts- och fritidsändamål hade inbjudits att delta

i en utställning i anslutning till konferensen för att ge deltagarna en översikt av nyheterna bland produkter och material för den kommunala fritidssektorn.

Höganäs AB deltog med en monter där Byggmaterialavdelningen visade upp sortimentet av byggkeramik för bassänger, golv och väggar i badanläggningar samt det nya programmet av bassängutrustningar varom berättas

mer på annan plats i detta nummer av Brännpunkten.

Intresset bland deltagarna var stort. I så gott som varje större kommun finns det planer på en eller flera badanläggningar och de kommunala byggherrarna börjar mer och mer inse det riktiga i att satsa på kvalitet i initialskedet och därigenom undvika dyrbara reparations- och underhållsarbeten. Detta innebär att Höganäs byggkeramik och bassängutrustning intar en naturlig plats i materialvalsdiskussionerna.

S Lodén

Ingenjör Janolof Tegnesjö, som är Byggmaterialavdelningens produktchef för bad- och hygiensektorn, berättar här för Svenska Riksidrottsförbundets direktör Eskil Tidén om Höganäsprodukter för badanläggningar. (Foto: S Lodén.)

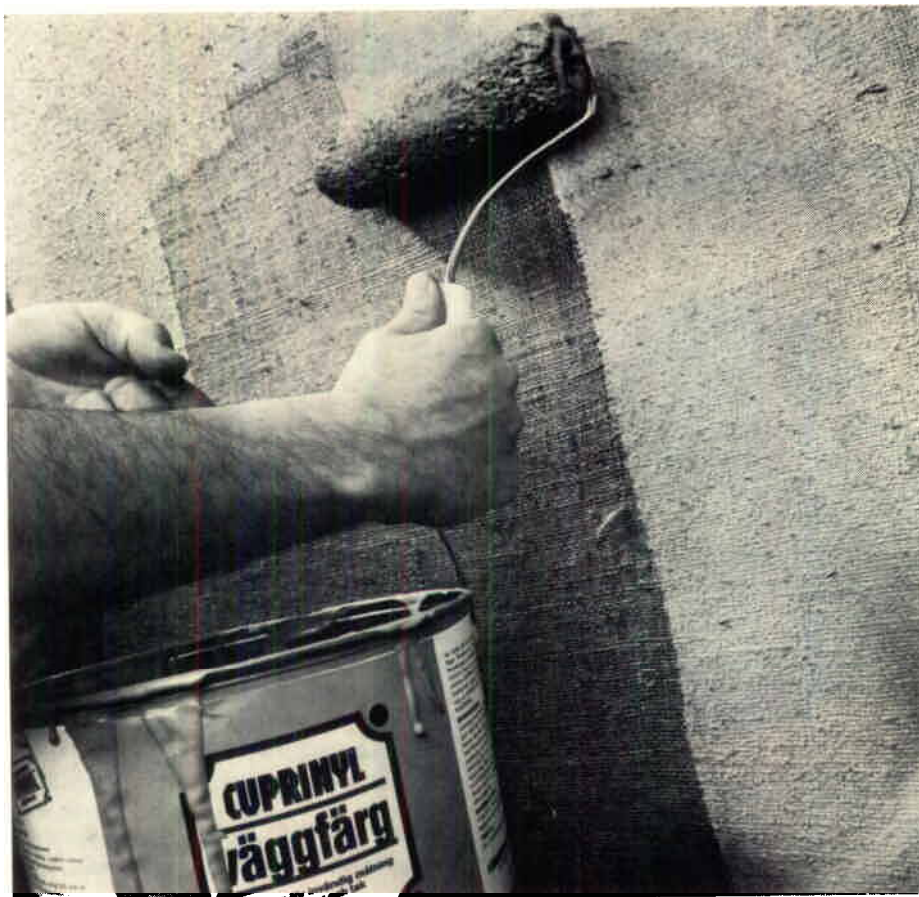


Kortfattad färglära för utomhusmålning

I de flesta fall är det värdefullast att använda täckande och laserande utomhusfärger, som innehåller långtidsverkande rötskyddsmedel. Väljer Du träskyddsmedel, som är testade och godkända av Statens Provvningsanstalt är Du på den säkra sidan. Träskyddsmedel som på provklotsar hindrar växt av inomhus och utomhus förekommande rötsvampar och som ej lakas ur av vatten godkännes av Provvningsanstalten och placeras i högsta klassen, vilken benämnes RA.

Sadana träskyddsmedel innehåller fungicider och måste vara godkända och registrerade av giftnämnden. De betecknas som Bekämpningsmedel — en upplysning som framgår av förpackningen. Det borde vara lag på att endast godkända träskyddsmedel skulle få säljas som skydd mot rötangrepp på trä.

Cuprinyl är inbördesnamnet på Cuprinol utomhusfärger.



Idrottsmässan i Köpenhamn

Under tiden 18—22 augusti 1971 pågick Skandinaviens första mässa för presentation av utrustning till idrottsanläggningar. Mässan, SPORT-71, ägde rum i Köpenhamns permanenta utställningsanläggning Bella Centret och vände sig enbart till fackfolk,

d v s kommunrepresentanter, arkitekter m fl. Bygghandelsavdelningen, Höganäs AB, deltog tillsammans med tillverkaren av Höganäs bassängutrustning, firma Svejsa, Köpenhamn. I monter nr 60 visades Höganäsplattor och utrustning för bassänger utom- och inom-

hus. De smakfullt designade rostfria Svejsa-produkterna och de byggkeramiska nyheterna från Höganäs väckte stort intresse hos de talrika besökarna, vilka förutom danskar även bestod av svenskar, norrmän, polacker, tyskar och ännu mer långväga resenärer. Oljeriket Kuwait hade sänt en delegation, som ägnade montern flera besök.

S Lodén



Höganäs/Svejsamontern på SPORT-71 i Köpenhamn visade svensk och dansk kvalitet i samarbete — byggkeramik från Höganäs och utrustningsdetaljer tillverkade i Danmark av syrafast rostfritt stål från Sverige. (Foto: S Lodén.)

Sjukhem får skulptur av armerad plast



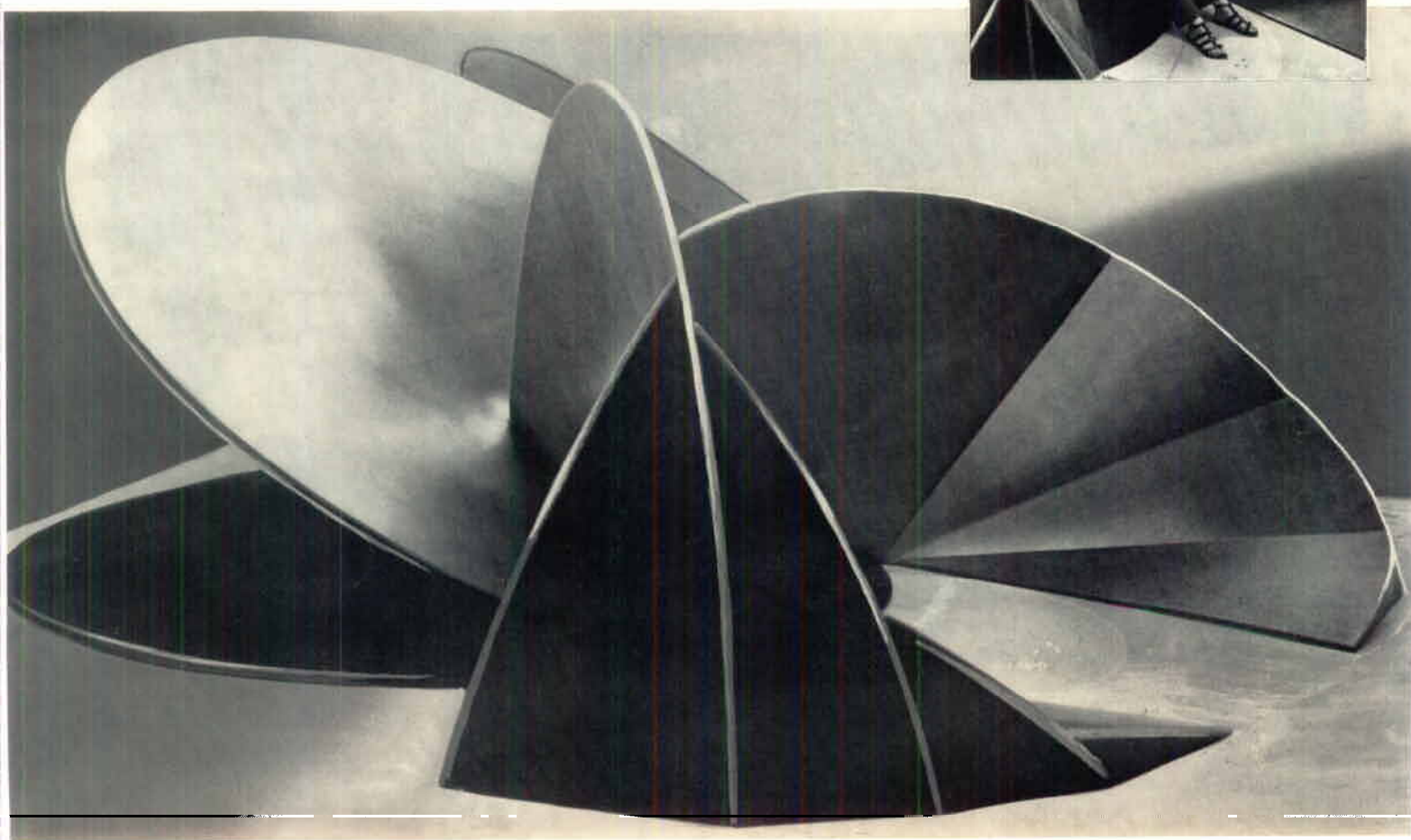
Plastfabrikens anställda har sett en ovanlig skapelse växa fram de senaste månaderna. Det är en klart blå jätteblomma som skall pryda atriumgården till Fakse Amtssplejehjem i Danmark.

Skulptris Eva Sörensen hade från början tänkt arbeta i lera men fann att det materialet inte lämpade sig för den form hon tänkt sig. Verket blev i stället utfört i transparent blå polyesterplast. — Varför valde du blatt? — Jag hade först tänkt göra den i svart

och vitt men var rädd att det skulle bli för trist vid ett lasarett. Jag valde blått för att liva upp gården. Byggnaden omkring är av mörkrött tegel. Det är en låg osymmetrisk plantering av gröna växter runt det låga fundament som skulpturen ska stå på och det växer tre furuträd bredvid. — Var det lättare att arbeta i plast än i lera? — Det kan jag inte säga. Plast var ett för mig nästan okänt material och det dök upp många problem som skulle lösas under arbetets gång. — Tänker du göra fler skulpturer i plast? — Det vill jag gärna. Nu har jag lärt mig en hel del om materialets för- och nackdelar och det vore spännande att pröva det i andra former.

Ewi

Skulptris Eva Sörensen med sin blå blomma. Konsterket är ca fyra meter i diameter och det högsta "kronbladet" sträcker sig drygt en och en halv meter över marken.



En kvinna visste bäst var skåpen skulle stå i SlipNaxos familjeklubbhus

I samband med planeringsarbetet inför SlipNaxos nya familjeklubbhus ordnades en tävling bland de anställda på företaget. Tävlningen lockade ett 60-tal tävlande. Tävlingsjuryn som bestod av representanter från olika arbetstagarorganisationer och företagsledningen beslutade efter genomgång av samtliga förslag att man inte skulle dela ut de priser som först aviserats. Av de förslag som kommit in fanns inget som enligt tävlingskommittén kunde användas som planeringsförslag och man ansåg sig därför inte kunna utdela uppsatta tävlingspriser. I stället beslöt man att utdela uppmuntringspriser till de tre som kommit fram till en beskrivning av familjeklubbhuset som motsvarade det som nu är under byggnad. Den inbördes ordningen mellan uppmuntringsprisen värderades efter hur väl man motiverat sina förslag.

Första pris gick till fru Inga Britt Jonasson, andra pris fick Nils Karlsson och tredje Nils Magnusson. Fru Inga Britt Jonasson ville prioritera aktiviteterna i familjeklubbhuset enligt följande:

1. Barndaghem. 2. Lekskola. 3. Motionshall. 4. Konferensrum. 5. Bastu.

Hennes motiveringar till varför hon önskade att huset skulle disponeras på detta sätt var: "Jag tycker att barndaghem och lekskola bör få komma i första resp. andra hand. Som

motivering för detta anser jag att det skulle bli lättare att få fram mera kvinnlig arbetskraft till företaget. Både heltids- och deltidssarbetande. Motionshall som nummer tre vill jag motivera med att om man kan få företagets personal till lite motion och gymnastik så främjar det bättre hälsa och sundhet bland samtliga anställda. Det kanske är ett sätt att eliminera antal sjukdagar. Konferensrum skulle vara en utmärkt tillgång för företaget enligt min åsikt. Förmodligen går utvecklingen däråt att samtliga anställda, kontorsliksom fabriksanställda, behöver få mer information från företaget och från sina fackliga organisationer, på detta sätt kunde det bli en naturlig samlingsplats för alla olika verksamhetsinriktningar. Bastun är med all säkerhet en sak som skulle uppskattas bland de anställda. Företaget har ju många anställda med smutsiga arbeten, dessa arbetare fick då chans till ett härligt uppfriskande bastubad. Företagets strönga fotbollslag kanske också skulle uppskatta ett bad efter avslutad match."

Priserna som var på 500, 250 och 150 kronor delades ut på SlipNaxos företagsnämndssammanträde den 25 juni.

Hampus

Bilden visar fru Inga Britt Jonasson i färd att utföra balanseringsprov av slipskivor.



Belgrads avloppsvatten genom rör från Höganäs

I Höganäsbolagets plaströrsfabrik arbetar man nu för fullt med en leverans till Belgrad. Det är 1 650 m plaströr i dimensionen 1 200 mm som skall levereras till en huvudavloppsledning för en nyuppsydd del av Belgrad, där 100 000 människor kommer att bo. Leveransvärdet uppgår till närmare 1 miljon kr.

— Avloppsvattnet och dagvattnet transporteras i en ledning till Donau, berättar ingenjör Stevan Vagner, som tillsammans med kollegan Rados Lazarevic är i Höganäs för att diskutera leveransen och samtidigt följa tillverkningen.

Avloppsledningen kommer att gå igenom ett område med mycket besvärliga grundförhållanden. De förstyvade plaströr, som Höganäsbolaget tillverkar, är mycket väl lämpade för användning i detta sammanhang eftersom de inte kräver någon kringgjutning av betong. Vara tidigare erfarenheter av Höganäsbolagets plaströr har varit synnerligen positiva

och vi är övertygade om att vi även denna gång gjort ett riktigt val. Hittills har huvudmaterialet för avloppsledningar i Jugoslavien utgjorts av betong- och lerrör. I framtiden kanske det blir huvudsakligen polyesterrör —

det beror på våra erfarenheter av den ledning med Höganäsrör, som vi börjar lägga i höst, förklarar ingenjör Vagner, som är plaströrspecialist vid Belgrads vatten- och avloppsverk.



Ingenjör Sven Hedén, Höganäs AB, samt dipl.ingenjör Stevan Vagner och Rados Lazarevic från Belgrads Vattenverk.

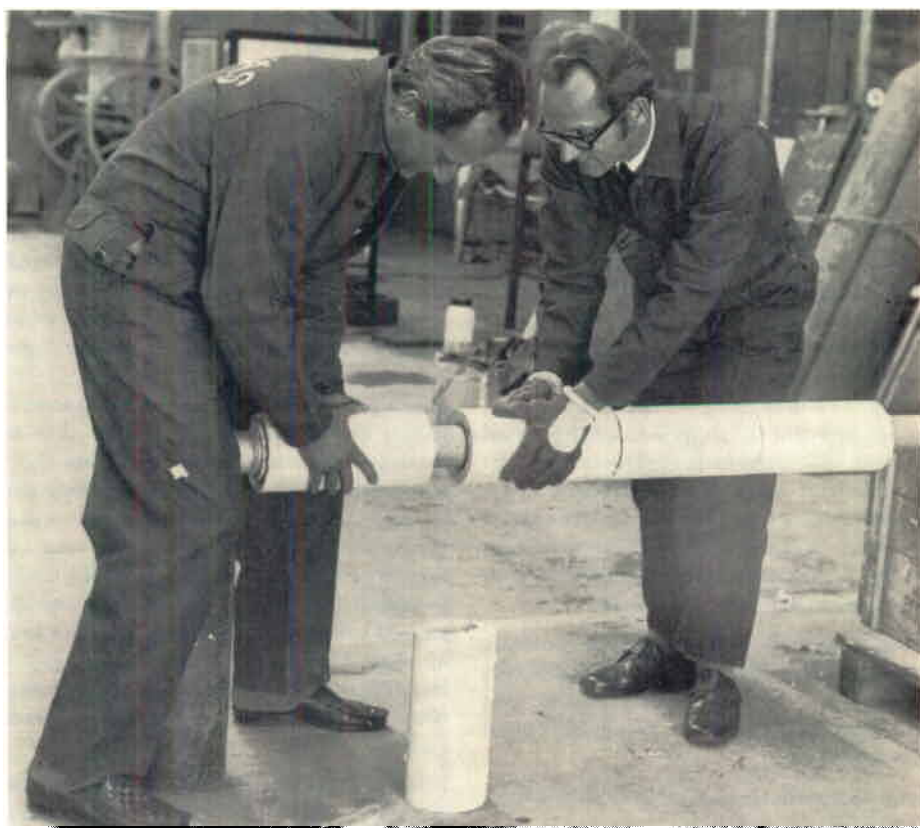
Fönsterglas på keramiska valsar från HB

Vid tillverkning av fönsterglas smältes glas-mängden i en smältvanna som eldas antingen med gas, olja eller elkraft. Det smälta glas-let ledes till en s k arbetsvanna, vilken är för-sedd med ett antal glasuppdagningsmaski-ner. Glasuppdagningsmaskinen har keramis-ka valsar mellan vilka glasmassan formas, drages upp och kyles samt slutligen skäres av till lämpliga längder. Valsarnas antal i varje maskin varierar mellan 25—30 valspar. De sju nedre paren, som utsättes för hög tempe-ratur och smält glas, har hitintills behövt by-tas ut efter ca 90 dygn. Innan HB kom med i bilden tillverkades dessa valsar av ett asbest-material. Nackdelen med asbest är att det vid den relativt höga temperaturen förlorar sitt kristallvatten, varvid krympsprickor uppstår och valsen måste kasseras.

Vid ett servicebesök vid Emmaboda Glas-verk sommaren 1970 diskuterades bl a pro-blemen i samband med glasuppdagningen. Efter besöket överlade man med C-lab:s eld-fasta service- och utvecklingsavdelning, var-efter ett gemensamt intensivt utvecklings-arbete påbörjades i Experimenthallen. Detta utvecklingsarbete resulterade i en patentansö-kan i januari 1971.

Höganäs AB har sedan 1969 agenturen för en keramisk ull med namnet Triton Kaowool, som tillverkas av Morganite Ceramic Fibres, England. Triton Kaowool är tillverkad av smält eldfast lera (kaolin), varför den inte innehåller kristallvatten i likhet med asbest-fibern. Kaolinullen har en högsta använd-ningstemperatur av 1260°C och levereras bl a som mattor liknande sådana av glasull. Kaolinullsmattorna har utgjort basmaterialet för tillverkning av glasuppdagningsvalsarna.

För utprovning av aktuella valsbeklädnings-material använder sig Emmaboda av minia-tyrvalsar med diameter ca 30 mm och längd 50 mm. Sådana valsar tillverkades på C-lab,



Ingvar Blom och Lennart Ivarsson med den nya typen av glasuppdagningsvals. Valsen håller i 12 månader i stället för 3, ett faktum som många glasverk i världen är tacksamma över.

och provades sedan med gott resultat av Emmabodas laboratorium. Härefter tillver-kade vi i Experimenthallen två driftvalsar med en längd av 2 700 mm (i sektioner om 300 mm) och en tjocklek av 132 mm.

De två först tillverkade valsarna har varit i drift vid Emmaboda sedan slutet av februari i år. Vid två tillfällen har valsarna inspekte-rats och befunnits helt oberörda av värme och glas. Ytterligare två valsar har tagits i bruk vid Emmaboda, där förmodligen samt-liga valsar (84 st) kommer att bytas ut mot det nya materialet. Utbytet representerar en

kostnad av ca en kvarts miljon kr. Livsläng-den på HBs nya valsar förmodas bli ca ett år, mot för den gamla typen ca tre månader.

Under försöksperioden vid Emmaboda Glas-verk har två valsar tillverkats för Drammens Glasverk i Norge. Vidare har förfrågningar inkommit från flera länder i Europa. Spe-ciellt bör nämnas intresse från de stora glas-koncernerna Saint Gobain, Frankrike, och Pittsburgh Plate Glass Ind., USA.

*L Ivarsson
I Blom*

Nytt instrument i Bohus

Bohusverken har från Höganäs AB fått över-ta en apparat i vilken man kan analysera in-nehållet i våra stålsmältor, en s k röntgen-

spektrograf. Med det instrumentet kan vi snabbt följa smältans gång, så att vi inte be-höver göra analysbommar. D v s förut fick vi köra smältorna "på känn" och invänta svaret på analysen från Höganäs lab. Det tog några dagar och då var det som ni förstår, för sent att justera invägningen av legerings-ämnena till smältan.

Nu sedan vi har fått röntgenspektrografen får vi analyserna under smältans gång, och kan justera legeringsämnena till rätt värde. Vi kan också hålla kontinuerlig kontroll på pulverkvaliteten. Vad som saknas, och är ett

önskemål från laboratoriet i Bohus, är att kunna köra analyser på pulvret, en ugn att smälta pulver i under skyddsgas, till s k prov-kutsar.

Vi gör också en viss ekonomisk vinst, nu när vi inte behöver anlita laboratoriet i Höganäs. Genom den direkta tidsbesparingen som gö-res sparar ström och ugnsinfodring. När be-hovet av legerade pulver ökar, kommer ock-så användningen av röntgenspektrografen att öka. Under tiden används den till att analy-sera nya pulver som blir framtagna från Bo-husverkens forskningsavdelning. S Löv



M/s "Axel Gorthon" en av Gorthon's Lines äldre fartyg byggd i Landskrona vid Öresundsvarvet 1955 och förlängd 1963. Hon har tidigare i ar varit chartrad för vår räkning med kaolin 45 och 60 samt bauxit 70 från Savannah tillsammans ca 4 300 ton. På grund av djupgåendet lossades en mindre del av lasten i Helsingborg. Denna gång sker dock all lossning i Höganäs.

Efterlängtdad båt m/s "Axel Gorthon" med RASC-bauxit från Guyana

Guyana, det lilla landet i övre hörnet av den sydamerikanska kontinenten, av forskningsresanden Jan Lindblad betecknat som "regnens land", har i dag i den keramiska industrins öron samma magiska klang som Klondyke hade i en old timer's. Materialet heter bauxit och den mycket höga kvaliteten finns endast inom denna area, vilken även omfattar både Surinam (Holland) och Franska Guyana. Övriga i världen nu kända tillgångar har för hög halt av järn.

Fyndigheten ligger inne i landet vid Demerara-floden inte långt från Mackenzie City och ägdes till i juli detta år av den stora kanadensiska firman Alcan Ltd., då den nationaliserades av den guyanska regeringen med premiärminister Forbes Burham i spetsen. Produktionen av bauxit lämplig för keramiska ändamål har uppgått till 600 000 ton

per år, för framställning av aluminium 1 400 000 ton och aluminiumoxid 300 000 ton per år. Kruxet är i dag för Guyana och dess säljrepresentanter att placera sin bauxit för metallframställning och aluminiumoxid då det f n råder överproduktion i världen av dessa varor. För RASC-bauxiten däremot, står förbrukarna i kö. Då denna vara är så viktig för Höganäsbolaget har vi givetvis inte suttit med armarna i kors utan t o m bevakat utvecklingen över UD genom beskickningen i Caracas, Venezuela. Sverige saknar fast representation i Georgetown, Guyana.

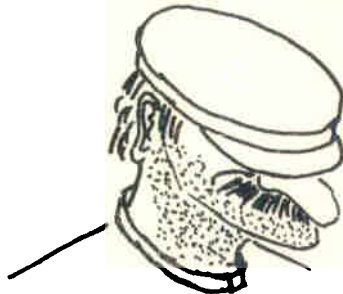
Befraktningen har varit besvärlig eftersom Alcan Ltd. i London begärt att för alla laster med avgång från Demerara efter nationaliseringen i juli, skulle fartyg finnas klart för befraktning när de per telex meddelade att en kvantitet RASC-bauxit låg färdig för skepp-

ning. Förelåg inte dessa fakta så var risken stor att lasten överfördes till annan köpare. Att verkställa en sådan befraktning går inte utan att det i bakgrunden finns ett rederi med personal, som intimt samarbetar med oss och är villiga att även de ta en risk. Gorthons Rederier, Helsingborg, har väl fyllt dessa villkor och sände m/s "Axel Gorthon" i ballast tvärs över Atlanten från Rouen den 16 augusti för att vara lastklar i Demerara den 9 september på morgonen. Stemdagen var fastställd av Alcan Ltd. London till den 7 september och kvantiteten till min/max 3 000 ton. Kaptenen var ombedd av oss före avresan att om möjligt påverka de lokala representanterna att lasta in så mycket som möjligt. Detta har han lyckats bra med, då lasten var ca 313 ton mer än vad vi hade väntat oss.

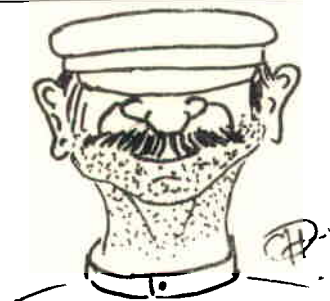
E Sjödin



Brännpunkten?



Nej, den läser jag inte.



Den är alldeles för tråkig!

Nya eldfasta massor för cement- industrin

Utvecklingen i cementindustrin går mot användning av allt större roterugnar med en diameter på upp till 6 meter och en dagsproduktion på upp till 3 000 ton cement.

F. L. Smidth & Co A. S. Köpenhamn, är ett ledande företag inom branschen. De planerar och konstruerar cementugnar och bygger cementfabriker över hela världen.

Roterugnar med deras nya UNAX-kylare producerar cement med ett minimum av bränsleförbrukning. Bilden till höger visar en sådan roterugn vid AB Gullhögens Bruk, Skövde. Den har en produktion av 1 800 ton cement per dag.

Den eldfasta beklädnaden i UNAX-kylaren slites mycket hårt — mekaniskt genom att cementklinkern kastas runt och kemiskt genom den alkaliska miljön. En arbetsgrupp bestående av P. Havranek, I. Blom och E. Mogensen (Köpenhamn Höganäs A/S) började arbeta på detta problem i början av 1970 i nära samarbete med F. L. Smidths tekniska personal.

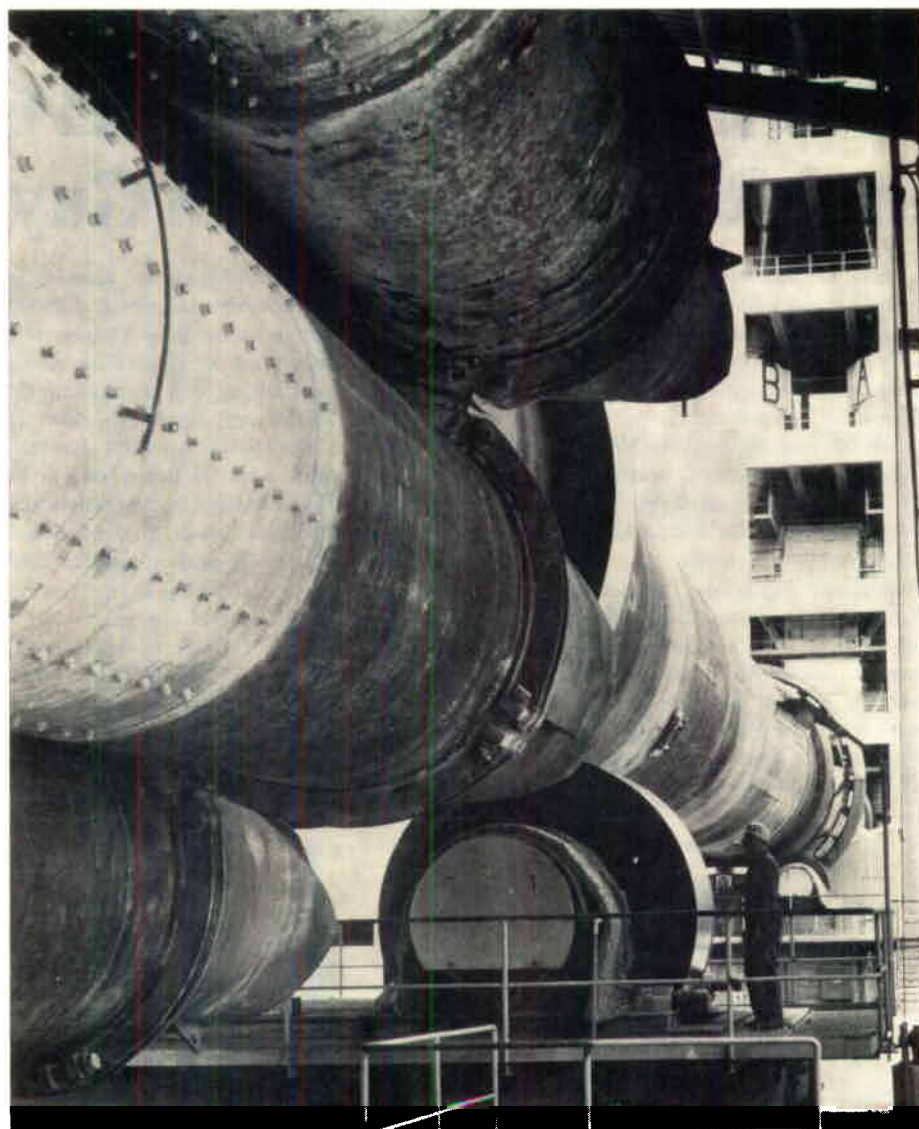
Det nya material som utvecklats för eldfast foder i UNAX-kylare är VICTOR KORUND stampmassa och ES-C gjutmassa, vilka testats med mycket gott resultat i Gullhögens roterugn. POROSIL P isolertegel har utvecklats för beklädnad av roterugnens inloppsdel och testas för närvarande i full skala.

Höganäs A. S. Köpenhamn, har på senaste tiden fått en betydande order på dessa nya eldfasta massor, vilka skall användas i en ny F. L. Smidth roterugn i Japan senare i år.

P. Havranek



Arbetsgruppen i full aktion i Experimenthallen i Höganäs. Cementfabriker över hela världen är intresserade av Höganäsbolagets eldfasta massor.



Gullhögens roterugn med Unax-kylaren närmast.

Nytt laboratorium i Höganäs för takpapp

Takpappfabriken kör numera sina analyser i nyinredda lokaler i Centrallaboratoriet. Brännpunkten gjorde ett besök för att visa läsarna hur noga materialet till hundratusentals kvadratmeter tak kontrolleras.

Råmaterialet provas

Takpapp finns i flera utföranden. Gemensamt för dem är att de har en stomme, eller bärare, som förses med asfalt på båda sidor. Bäraren kan vara av fem olika slag: juteväv, glasväv, glasvlies (uttalas glasflis. Det är sammanfältade glasfibrer), lumpapp eller cellulosapapper.

Bärarens *draghållfasthet* provas. Hög draghållfasthet har betydelse för pappens möjlighet att klara takkonstruktionens rörelser. Även tillverkningen i pappmaskinen ställer krav på bärarens förmåga att tåla dragning, speciellt i längdriktningen.

Rivstyrkan mäts. Produkten måste vara svår att riva sönder för att vara lätt att hantera och för att kunna hållas kvar av spikarna även när det blåser hårt. (Spikhållningsförmåga.)

Kula och ring är ett prov som utföres dagligen för undersökning av asfaltens mjukpunkt.

Man arbetar med två slags asfalt: mjuk ångdestillerad och hård oxiderad. Den första lämpar sig för impregnering av bäraren och den andra för yttre beläggning.

För att inte den hårdare asfalten skall krackelera tillsätter man ett fyllnadsmaterial (filler) som kan bestå av tex finpulvriserad talk eller skiffermjöl. *Fillerhalten* kontrolleras genom glödning av materialet och vägning av återstoden.

Vidare utföres *siktanalyser* bland annat på det granulat som utgör takpappens ytskikt. Granulatet består tex av skifferflingor, talkkorn eller korn av den syntetiska stenen Synopal och finns förutom i svart och grå även i röd och grön färg. Granulatet har inte bara uppgiften att ge taket ett vackert utseende utan skyddar också pappen mot solens ultraviolette strålning.

Analys av takpapp

Den färdiga pappens fysikaliska sammansättning kontrolleras genom *extraktion* med trikloretylen. Härvid sönderfaller så att säga pappen i sina beståndsdelar, varvid varje del kan mätas för sig.

Eftersom Europas största takpappmaskin är så bred som den är måste inte mindre än 9 provbitar längs hela banbredden tagas ut för säkerhetens skull. De ligger i kylbox i ett dygn vid 0° varefter böjningsförmågan pro-

vas vid samma temperatur. Därefter blir provbitarna plågade i 70° värme, som är en vanlig sommartemperatur på tak, och därefter i 2 timmar vid +80° och 2 timmar i +90°. Provet skall kunna klara +90° utan att flyta, från sin plats i 45 graders vinkel.

Vattenabsorptionen bestäms genom att provbitarna lägges i vatten i ett dygn och därefter väges före och efter lufttorkning. 3 timmar under värmelampa visar sedan pappens benägenhet för blåsbildning.

Vattengenomsläppligheten mätes till slut och därefter har produkten visat sin förmåga att uthärda regn, solsken, storm, stark värme och kyla, samt mekanisk åverkan.

Varje dag får överingenjör och förmän rapport från laboratoriet och kan om så erfordras justera tillverkningen. Det är stora påfrestningar som ett tak skall klara. En somardag när det ena minuten är +70° på taket kan det komma ett åskregn med hagel som får temperaturen att sjunka till närmare 0° i nästa minut. Takpapp skall klara en sådan snabb växling.

Förutom de dagliga analyserna av produktionen arbetar laboratoriets chef civilingenjör Regnar Christensen och hans medhjälpare fru Ulla Lind med vidareutveckling av takpappen. Stigande krav från myndigheterna och kundkretsen måste mötas med allt bättre produktion.

Ewi



Regnar Christensen



Ulla Lind

Pulververkets samrådsgrupp tog initiativ till utbildning

De s k Samrådsgrupperna har bland sina uppgifter att lösa problem som uppstår i driften och att se över arbetsplatsernas utformning samt att ombesörja att det ges lämplig utbildning till personalen.

Normalt måste utbildningen läggas på fritid och i omgångar men i år blev det möjligt att göra en samlad insats för hela personalen en vecka i anslutning till semestern.

Det var ett mycket omfattande program som deltagarna hade att gå igenom. I utbildningen behandlades svamp- och pulverprocesserna, den maskinella utrustningen, pulverkvaliteter och deras användningsområden samt kundernas krav. Andra ämnen på schemat var distribution, gascentraler, el-automatik, instrumentkännedom, organisation-arbetsledning, arbetshygien och skydds- och brandtjänst.

För invandrare som ännu inte behärskar svenska språket ordnades istället svensk undervisning. Studiebesök för alla företogs vid plastfabrik, takpappfabrik och centrallaboratorium.

Brännpunkten frågade några av eleverna vad de ansåg om studieveckan.

Sven Gallsjö, truckförare i Pulververket: Mycket bra. Intressant alltihop. Särskilt på Centrallaboratoriet när man fick se pulvren förstorade i elektronmikroskopet. Försäljarnas redogörelser var också intressanta. Det var roligt att få veta vad pulvren används till och vad kunderna vill ha. — Men jag jobbar hellre en vecka med mitt vanliga jobb, man blev trött i benen av allt spring. — Annat som jag tycker var intressant var att vi fick veta att värmen till bl a nya badhuset tas från svampugnen. Roligt med studiebesöken också och redogörelsen vi fick om bolagets historia. Skriv att arbetstiden var bra också! ½8 till ½5, det skulle vi ha jämt!

Nils Persson, blandare: Bra alltsammans och mycket intressant. Ingenting jag vill ändra på.

Einar Kristensson, förman: Jag för min personliga del tycker bara det var positivt, särskilt som jag just flyttat över till pulververket och på det här sättet blev snabbt insatt i det tekniska. Man såg ju att det var skillnad på intresset bland folk, men av det drygt 50-tal som jag hade kontakt med var det bara tre som var direkt ointresserade. Och en av dom har slutat nu. Många var verkligen glada över att få se andra fabriker också. Invandrarna

t ex har ju många gånger inte sett mer än den egna arbetsplatsen. Laboratoriet var mycket intressant. Jag anser att kursen bör upprepas åtminstone vartannat år. Det är viktigt också för de nyanställda.

Viola Håkansson tar prover och kollar vågar. Jo, det var bra. Mycket intressant. Det är klart att ämnet instrumentlära var inte så roligt just för mig, men försäljningen och kraven som ställs på pulvren var det desto roligare att höra om. Studiebesöken var bra, det tycker alla. Vi hade gärna velat komma till Bjuv och Skromberga t ex också. Det vet jag att det är ett allmänt intresse. Man vill gärna se hur bolagets produkter kommer till när man arbetar här. Man kan ju inte begära att få åka ända till Västervik, men nog tycker man att dom som jobbat här i många år kunde få en sådan studieresa som uppmuntran efter 5—10 års tjänstetid. Det skulle uppskattas.

Josef Karpovicz, packare: Jag har varit 6 år i Sverige och 6 år på bolaget. Jag gick kursen i svenska den där veckan. Den var bra, men den var för nybörjare och så var den för kort naturligtvis. Det var för lätt för mig. Jag har gått på TBV och ABF förut. Jag ska gå på en fortsättningskurs som jag hoppas det blir på TBV. Men bolaget kunde ge premium till dom som går en hel kurs. Det skulle vara en sporre. Nu börjar många, men efter 2 veckor är det bara få deltagare. Det är så viktigt med språket.

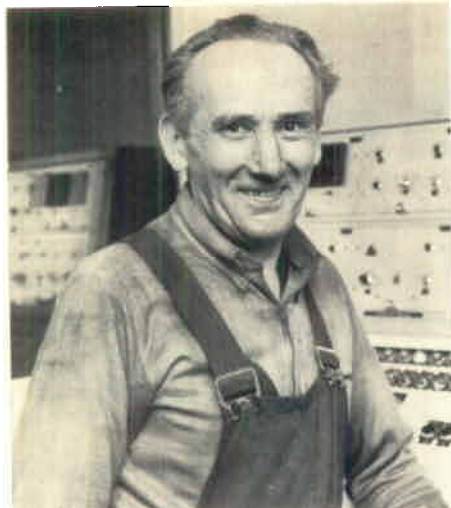
Åke Schönhult, kursledare, vilket är ditt intryck? — Intresset för utbildning är stort, men vi skulle önska att intresset var lika stort för utbildning utom arbetstid. Det ger problem för driften att undvara sin personal. Varje avdelning måste nu ha extra personal anställd för att fylla luckorna efter dom som är frånvarande p g a kommittéarbete o d. — Deltagarnas intresse har varit mycket stort. Jag räknar med att även företaget har nytta av utbildningen genom att den leder till ökade kunskaper som ger motivation till mindre frånvaro och högre produktkvalité.



Åke Schönhult med en grupp kursdeltagare.



Sven Gallsjö



Nils Persson



Einar Kristensson



Viola Håkansson

Josef Karpovitz



För årsmötet 1971

SIF-klubbens valnämnd ber medlemmarna snarast komma med förslag till nya kandidater på följande poster där mandattiden nu utgår för nämnda personer:

Klubbordförande (2 år): Björn Pettersson.

3 styrelseledamöter (2 år): Sigurd Larsson, Carla Lundh, Sven Lindqvist.

3 suppleanter (1 år): Björn Hallberg, Arne Lundin, Britt B-mark Andersson.

1 revisor (2 år): Ulla-Britt Olsson.

2 revisorsuppleanter (1 år): Jonny Kristensson.

Ledamöter i förhandlingsdelegationen (1 år): K E Karlén, Marianne Quist samt ordföranden.

Ordförande i sektion I A+E (2 år): Birgit Engström.

1 ledamot (2 år): Stig Elmgren.

1 ledamot i sektion II TM+R+S (2 år): Rudolf Olsson.

1 ledamot i sektion III TA+TG+TI+TL+TT (2 år): Eric Forsberg.

1 ledamot i sektion IV P+G (2 år): Berne Liljegren.

Ordförande i sektion V B+L+X+K+N+F (2 år): Werner Zensch.

2 ledamöter i sektion V (2 år): Björn Hallberg, Bengt Silfverstrand.

1 representant i HBs pensionsstiftelser (1 år): Gunnar Rosenqvist.

1 suppleant i HBs pensionsstiftelser (1 år): Ingvar Ericsson.

1 representant i HBs stipendiefond (1 år): Björn Pettersson.

1 suppleant i HBs stipendiefond (1 år): K E Karlén.

1 ledamot i företagsnämnden (2 år): Åke Schönhult.

3 personliga suppleanter i företagsnämnden (1 år): Sigurd Larsson, Marianne Quist, Carla Lundh.

Valberedning för årsmöte 1971: Bernt Ottinger, Sigvard Thorildsson, Eva Wickman.

Valnämnden

SALF-organisation

Tidigare har vi i denna spalt presenterat SALF-klubben vid Höganäs AB. I detta nummer tänkte vi nämna något om organisationen uppåt.

Totalt finns i dag över 1 000 företagsklubbar registrerade i SALF. Dessa klubbar är i sin tur upptagna i ca 400 avdelningar, där vi i Höganäs tillhör avd. 82 och kollegerna i Bjuv och Skromberga avd. 122.

Avdelningarna är placerade i *distrikt*, namngivna efter den plats där distriktskontoret är beläget, i vårt fall Helsingborgsdistriktet, som omsluter ca 2 400 medlemmar fördelade på 14 avdelningar.

Den beslutande myndigheten inom distriktet är *distriktsstyrelsen*, som i vårt fall består av en representant från varje avdelning och som utsett ett arbetsutskott om tre man och *ombudsmannen* Sven Göransson att sköta det löpande arbetet med bl a utbildnings-, förhandlings- och konferensfrågor.

Distriktsordföranden ingår i *Representantskapet*, som är förbundets högsta beslutande myndighet mellan *Kongresserna*, som hålles vart 3:dje år och där riktlinjer för kommande fyraårsperiod framdrages. Kongressen utser en *förbundsstyrelse*. Denna består av 15 ledamöter och har till sitt förfogande *förbunds-kontoret*, som är placerat i Stockholm och sysselsätter ca 70 personer. Även distriktsombudsmännen är anställda av förbundet.

Som man ser är det en lång väg mellan den enskilde medlemmen och SALFs styrelse, men detta får inte hindra medlemmarnas krav och önskemål att komma under debatt vid kongresser och representantskapsmöten.

Av SALFs över 65 000 medlemmar beräknas 5—6 000 inneha förtroendeuppdrag inom förbundet och en av uppgifterna för dessa är att föra medlemmarnas önskemål vidare.

Med andra ord, alla har vi rätt och möjlighet att få våra problem belysta på högsta nivå och ingen av oss behöver gå och hålla inne på frågor som kan få svar.

SALF-klubben
Bertil Olsson

ALLA BARN

och ungdomar som ännu inte börjat röka, men tänker sätta i gång, kan säkert få veta av erfarna rökande vuxna att cigarettrökning är en skadlig, dyrbar och oförnuftig vana som barn och ungdomar bör vara kloka nog att avhålla sig från.

Härav kan barnen och ungdomarna dra minst en klok och förnuftig slutsats.

(DN sept)

Prospektering i Handöl

Prospektering innebär i allmänhet att man söker ett visst mineral eller en viss malm men kan även företas för att förutsättningslöst söka efter malmer och mineraler. Dessutom tjänar prospektering till att bedöma en förekomsts kvalitet, kvantitet och dess användbarhet för ett visst ändamål.

I Handöl har prospektering förekommit så länge bolaget existerat. Den gällde i början enbart täljsten. Man påträffade visserligen även olivin men det skulle dröja länge innan denna bergart kom att intressera Höganäs-bolaget.

I och med att man började krossa täljsten för användning i takpappsindustrin påbörjades en mer systematisk prospektering än tidigare. Allt fler olivinförekomster påträffades därvid, men det skulle dröja ännu ett tiotal år innan olivin blev ett verkligt efterfrågat mineral. 1958 började man för forsterittegeltillverkning bryta olivin i blygsam skala. Under 60-talet ökade brytningen i nästan explosionsartad takt och vi tvingades öka våra prospekteringsansträngningar ytterligare. Idag bryts omkring 40 000 ton olivin per år och kraven på kvaliteten ökar. Under den korta sommaren bedrivs numera en intensiv prospektering för att dels söka nya förekomster och samtidigt bedöma kvalitet och kvantitet hos redan kända förekomster.

Hittills har all olivin brutits i Lilla Rödberget. Med nuvarande brytningstakt räcker dock

denna förekomst inte på långt när så länge som tidigare beräknats. Prospektering har därför påbörjats i Bunnerviken bakom vårt gamla täljstensbrott. I år prospekteras också Stora Rödberget ca 1½ mil från Handöl, ett arbete som beräknas ta ytterligare två år. Som sakkunniga har anlitats fil. dr. Rolf Norin och geologen fil. lic. F. Back från Föreningen Gruvarbetsstudiekontoret, Blötberget. En undersökning av detta slag börjar med ett geologiskt arbete avsett att ge en allmän överblick över ev. befintliga förekomster. Bergarter och mineraler, som går i dagen, noteras och förs in på en geologisk karta, som sedan utgör ett nödvändigt underlag för den fortsatta prospekteringen.

Bedömningen av förekomstens kvantitet och kvalitet kräver en betydligt omständligare procedur. I stort är rutinen följande:

1. Geologen bestämmer antalet hål som skall borraras för att ta upp kärnmateriäl.
2. Vidare bestäms anslagsvinkeln för hålets sättande.
3. Kärnmaterialet tas upp och placeras omsorgsfullt meter efter meter i numrerade lådor. En borrhäls kan i detta fall vara ca 100 meter.
4. Därefter vidtar bedömningen av kärnproven: kemiska analyser tas, mikroskopiska undersökningar görs, delar av prov krossas och provkroppar tillverkas för att bedöma kemiska egenskaper m.m.



I Stora Rödberget ligger förekomsten i en mycket svåråtkomlig terräng, varför vi fann att bästa sättet att transportera borrhälsrustning m.m. var med helikopter. Gunnar "Spökis" Anderssons bolag Jämtlands Aero fick på så sätt ännu ett utnyttjningsområde.

Tidigare utfördes borrhälsarna av diamantborrningsbolaget Terratest men sedan vi köpt egen borrhälsmaskin av lätthanterligare typ har vi själva övertagit dessa. Två man sysslar f.n. med borrhälsarna. De bor hela tiden i tält på platsen. Mellan 7 och 10 m borrhäls borraras per dag.

Prospektering av nya förekomster är en långsiktig och dyrbar historia, som inte gärna företas om förväntningarna på förekomsten inte är högt ställda. Från Stora Rödberget beräknar vi att kunna bryta större kvantiteter olivin än ur någon tidigare känd Handölsförekomst.

L Hardenby



Prospekteringsarbete har utförts i Bunnerviken bakom vårt gamla täljstensbrott. Som sakkunniga har anlitats fil. dr. Rolf Norin (t.v.) och geologen fil. lic. F. Back från Föreningen Gruvarbetsstudiekontoret, Blötberget.

Lågkonjunkturen är ett faktum men hur länge varar den?

Moderbolagets företagsnämnd hade sitt höstsammanträde i Bjuv den 29 september. Hela förmiddagen ägnades åt gruvan och dess möjlighet att försörja Bjuvsverken med råvaror. Överingenjör Arne Gustafsson höll ett livligt uppskattat föredrag om råmaterialet leran och behandlingen av den innan den når fabriken, samt om den nya brytningstekniken med maskin, som nu skall provas.



Eftermiddagen upptogs av konjunktur- och marknadsrapporterna som lämnades av direktörerna K G Paulson och S Hulthén, samt VD O Herneryds information om investeringar och sysselsättningsfrågor. Nödvändigheten av att spara framhölls och för att understryka detta planerades en sparkampanj under 1972.

Arne Gustafsson orienterade om Bjuvs gruv-geografi och historia och visade hur man med hjälp av i dator inlagrade uppgifter kan rita kartor över fyndigheterna, deras utsträckning och karaktär. Han redogjorde för chamottebränningen, vilket är ett i hela världen tämligen unikt bränningsförfarande. På 6 hektar mark finns ett 20-tal chamottehögar i olika stadier av bränning. Bränningstiden är 12 månader och hela förfarandet som är möjligt genom att leran är kolhaltig, tar 1½ år. Chamotte är det franska ordet för bränd, eldfast lera. Nuvarande lager av lera är nu nere i normal storlek och brytningen skall ökas. De hitintills alltför stora lagren, som bundit kapital i flera år, är en följd av nedläggandet av kolgruvan i Nyvång. Vid detta tillfälle fick ett antal äldre gruvarbetare arbete vid lerbrytningen i Bjuv. Därmed åstadkom man en mjuk övergång vid nedläggningen. Det bäddades också för en mjuk övergång till den maskinbrytning som nu skall startas.

Lagersituationen har inte medgivit högre brytningstakt än 35 000 ton lera om året mot normalt 105 000 ton och antalet sysselsatta har anpassats därefter genom naturlig avgång. Maskinbrytningens införande kommer därför inte att medföra någon friställning av arbetskraft. Senare års prospektering har visat att behovet av lera för Höganäsbolaget är täckt för minst 30 år framåt.

Vid den efterföljande diskussionen frågade chaufför Allan Andersson hur länge chamottebränningen skall försiggå på nuvarande mark. Överingenjör Arne Gustafsson svarade att det inom en 10-årsperiod vore troligt att bränningen skulle flyttas till Schakt Albert. Den förhärskande vindriktningen där går mot vägen till Stenestad över åsen och inte mot Bjuv. På VD O Herneryds fråga om växtligheten var i fara svarades att man inte märkt någon ogynnsam utveckling i Bjuv.

Fortfarande kärvt läge för industrin

"Bilderna som tecknades vid föregående sammanträde har egentligen inte förändrats utan den specifika situation vi ligger i konjunkturmässigt har snarare fördjupats något till det sämre", sade direktör K G Paulson i sin konjunktur- och marknadsöversikt. "Vi upplever i Sverige effekten av en lång rad dispositioner på baksidan av den högkonjunktur framförallt inom stålindustrin som nådde sin topp under 1970. Många industrier varslar om driftsinskränkningar som en följd av den gällande konjunkturen. Regeringen har beslutat att vidtaga åtgärder för att stimulera till nya investeringar för att förbättra sysselsättningen och då särskilt inom byggnadsindustrin som f n har starkt försämrat sysselsättningsläge.

Orderingången på ståltappningstegel och liknande, alltså chamottetegel har varit präglad av konjunkturerna hos stålverken och vi har inte heller undgått att drabbas på byggmaterialsidan, om än något ojämnt. Glädjande nog har vi inte drabbats lika hårt som flera av våra kolleger inom branschen. En av förklaringarna till det är att vår försäljning av byggmaterial numera till mer än 50 % går på export. Vi har därmed kunnat sprida riskerna, vilket har medfört att vi kunnat hålla uppe volymen relativt bra.

Den budgeterade försäljningen ligger på 216 milj. kr, men även om försäljningskurvan går uppåt är det möjligt att vi inte når budgeterat värde. Motsvarande siffra för enbart keramiskt material är 116 milj. kr och vi är även där på väg uppåt. Den eldfasta sektorn visar en uppåtående trend och vi ligger mycket nära budgeterade 63,5 milj. kr. Den minskade

utlastningen i Bjuv har kompenseras värdemässigt av ökade leveranser av specialtegel och murbruk i Höganäs.

Trenden är densamma ute i Europa som i Bjuv när det gäller eldfast material och vi kan eventuellt vänta ökad konkurrens från England. Vi intensifierar säljinsatserna på ett stort antal nya objekt inom och utom Sverige. För keramiskt byggmaterial har den goda utvecklingen under 1969 stagnerat under 1970 och 1971.

För Skrombergas del kunde vi redan i början av året konstatera en alltför stor lagerökning och bestämde oss för en produktionsminskning i samband med semestertiden, för att förhindra en fortsatt ökning av lagret. Först i slutet av nästa år kan vi vänta att efterfrågan stiger igen. Så snart vi kan överblicka sysselsättningen i Skromberga skall vi återkomma till berörda parter. Vi måste ytterligare koncentrera oss på sortimentsförändringar och på de dyrare produkterna."

Höganäsbolagets leveranser av syrafast material inklusive FSP-rör 1968—71 visades. Kurvan är uppåtående men det är tveksamt om den når planerat värde vid årets slut.

Ingenjör Ake Schönkult: Hur ser man kvalitetsmässigt på det eldfasta materialet på sikt? Man går ju mot högre och högre kvalitet. De naturtillgångar vi har är ju inte inom de basiska materialens område. Vi säljer olivin till England. Är det inte något vi kan använda inom egna domäner?

VD O Herneryd: Beträffande olivin har vi funnit att man kan göra ett tegel som ligger mellan basiska och högvärdiga chamottetegel, men vi har icke för närvarande en marknad av en sådan storleksordning i Sverige att det skulle löna sig med egen tillverkning. Chamottetegelns vara eller inte vara för framtiden kan man ha många synpunkter på. Våra högeldfasta material som vi fått fram i vårt samarbete med Harbison & Walker är av mycket hög kvalitet och tillhör framtiden i allra högsta grad.

Tekn. lic. Tommy Bergdahl: Idag är det ingen materialgräns som begränsar användningen. Vi har marginal i de konventionella keramiska materialen och sedan finns det den mer exotiska keramiken.

Direktör K G Paulson: Vi har baserat våra framtidsprognoser på de material som stålindustrin själv ställt fordringar på under den närmaste 5—10-årsperioden. Man räknar med en nedgång i mängd chamotte per ton stål men å andra sidan en ökad stålproduktion. Vi siktar även in oss på en sådan marknadsandel att vi utan stora investeringar kan sälja chamottematerial under många år framåt och basera oss på den unika råvarusituationen vi har. Vi siktar på att utnyttja de bästa betingelserna både kvantitetsmässigt som prismässigt och tekniskt.

VD O Herneryd: Den gruvmaskin som nu prövas här i Bjuv blir utslagsgivande för lönsamheten. Vi måste ha låga brytningskostnader för att prismässigt kunna konkurrera med utländska tillverkare på svenska marknaden. När det gäller högeldfast material är vi delvis beroende av importen, vilket är ett bekymmer.

Järnpulverproduktion i långsammare takt

"Vi befinner oss i en egendomlig situation så tillvida att vi i 15—17 år varit vana vid en kraftig tillväxt av den metallurgiska försäljningen, men sedan sista tertialet föregående år haft någon tillbakagång i fråga om ordervolym", sade direktör Sven Hulthén.

"Budget för i år ligger under föregående års. Anledningarna till att vi måste dämpa är flera. Vi befarade kraftig tillbakagång i konjunkturerna. Det rådde dessutom viss osäkerhet inför tilltagande konkurrens.

När det gäller atomiserat pulver är vi mindre belåtna med dagens situation. Men Bohus har just i dagarna fått fram en nya kvalitet superpressbart pulver som vi hoppas skall få en intressant marknad och bland annat ersätta det elektrolytiska. Vi är också färdiga med ett låglegerat nickelhaltigt pulver, avsett för pulversmide, och vi har fått vår första seriösa förfrågan från England. Smidestekniken som vi hört om i flera år har inte tagit fart ännu och vi är själva litet ängsliga att man kanske inte varit tillräckligt realistisk hos kundkretsen. Skulle det ta fart kan det dock på kort tid bli fråga om stora volymer."

I diskussionen frågade pressare Egon Jönsson hur man från försäljningssidan bedömde aspekterna för framtiden, varpå direktör Sven Hulthén svarade att vi får räkna med ett dåligt 1972 med en viss förbättring i slutet av året och därefter en snabb uppgång. Sven Hulthén besvarade även frågor om det nya fosforlegerade pulvret och om den nya förpackningen som kräver tid och stora anslag.

Syssel-sättningsfrågorna ännu oklara

I sin information sade VD Olov Herneryd bl a följande: "Vi räknar nu med en långsammare marknadsutveckling, vilket betyder att investeringar också måste skjutas framåt. Vi har haft ett investeringsår på 25 milj. kr och ca 50 milj. kr förra året. De kostnadskrävande tekniska nyheterna vid de olika anläggningarna skall nu tagas i bruk och det blir lugnare på investeringssidan. Ny förpackningsanläggning i pulverket har äskats för 3,2 milj. kr. Ärendet bordlagt i maj 1971 för vidare utredning. Då det ur kvalitetssynpunkt ansetts nödvändigt att koncentrera utpackning av kval. NC 100.24 i NONSEG-förpackning till en enda station har i detta syfte planerats 1 st. förpackningslinje med NONSEG-maskin, pallastare och krymptunnel. Kostnad härför 550 000 kr. Bland övriga ärenden kan nämnas: Testutrustning för undersökning av lager till motorer, 25 000 kr. Kyltork till Skromberga, 15 000 kr. Komplettering av utpackningsanordningar i blandningsavd. vid vägsikt i pulverket, 40 000 kr. Kvarnanläggning för malning av ferrosfosfor, 125 000 kr. Angpanna till Bohus, 50 000 kr. Verktyg till 800 mm plaströr, 80 000 kr. Gruvmaskin 350 000 kr. Pumpstation för gruvvatten för södra stupningen, 1 250 000 kr. Skyddsbalong i pulverket, 9 000 kr. Förbättring av yrkeshygieniska förhållanden i plastfabriken, 80 000 kr. Nytt kontor och skyddsrum, 530 000 kr.

Vidare berörde Olov Herneryd 8-månadersrapporten och sysselsättningen. Ingenjör K A Nilsson kommenterade friställningarna under året vilka skett med hjälp av förtidspensionering, och sade att det finns ett arbetskraftöverskott det närmaste halvåret på ett drygt hundratal personer.

Pressare Egon Jönsson sade att man får inventera arbetsbehovet. Det finns alltid områden som eftersatts och behöver rättas till innan nästa högkonjunktur kommer. På kontrollant K E Greens fråga om det enbart är kollektivsidan som har överskott på arbetskraft svarade VD Olov Herneryd att det utan pengar till investeringar naturligtvis också blir brist på arbete på ritkontor och projekteringsavdelningar. En annan fråga är också hur mycket pengar som skall satsas på forskning i ett så kärt ekonomiskt klimat som för närvarande. Vi bygger på naturlig avgång inom alla sektorer, men under en lågkonjunktur blir rörligheten mycket liten. Jag tror att om konjunkturen inte blir värre än den är, kan vi lösa problemet med viss förtidspensionering, naturlig avgång och utbildning, sade Olov Herneryd.

Sparkampanj 1972

På informationsmöte med SIF i våras togs frågan om sparsamhet vid bolaget upp. Anställningschef Lars Urde föreslog att man skulle vända sig till alla medarbetare med en uppmaning till dessa att komma med förslag på metoder och förbättringar som kunde spara tid och pengar. Under sommaren har en sparkommitté bildats och Lars Urde redogjorde för kommitténs arbete. Förslagskommittén som tagit del av planerna på en sparkampanj 1972, föreslog att nämnden skulle besluta genomföra kampanjen under tiden 1 januari—1 maj. Närmare riktlinjer lämnas vid julsammanträdet.

19 nya förbättringsförslag

Ingenjör Eva Wickman redogjorde för de förbättringsförslag som rekommenderats till belöning av Förslagskommittén. Sammanlagt 7 977 kronor delas av följande: Förman J Bojsen-Hansen: Kikare för inspektion av ugnsmufflar under drift. Maskinpassare Jarl Nilsson och arbetsledare Åke Åkesson: Maskinfasning av storformatiga plattor skurna med kompensation för bågform nr 2280 eller liknande. Elektriker John Hansson och förman Sven Ljunggren: Elutrustning vid ugnar för drift och strömavbrott. Bruksarbetare Ove Backe: Kylanordning för pelarborrmaskin. Montör M Pukmeister och montör G Nilsson: Anordning för tilltryckning av snibben på plastemballaget vid plastemballering av tegelpallar. Slipare Roy Johnson och montör M Pukmeister: Sprut- och dammskydd till slipbord för rondellslipning. Reglerbart tak och sidoskydd. Mekaniker Bengt Nilsson: Ändring av armar till bräntstaplare. Montör Ingmar Hallbäck: Ljuddämpare till luftslipmaskin. Elsvetsare John Jönsson: Rullgigg för arbete med kamvalsar. Reparator W Gustavsson: Mallar för kärngrimmor till pump-hus. Filare Carl-Axel Olsson: Förslag till ändring av spärrblock typ Hadeb. Förrådsarbetare T Andersson: Verktyg för hantering av gastuber. Montör Rune Gregorioff och montör Jan Pettersson: Ok för inpressning av kolvar i cylinder till plastmaskin samt Lyftanordning för svingmutter till plastmaskin. Ingenjör Torsten Johnsson: Utbetalning av övertids- och reseersättning. Reparator Harley Hellman och förman Bo Wernberg: Utformning av ämnesframförare till "Landskrona"-pressar. Brännare Bengt Paulsson: Gallerduksplattform för underlättande av inspektion och rensning vid ev. stopp i stoftutmatare under cyklon i förberedningsavdelningen. Brännare Arthur Nilsson: Stoppskena för vagn på golvtravers. Kontrollrumsoperatör Åke Berg: Förbättring av brännoljesystemet på tunnelugn, som eldas med tjockolja.

Bjuvsverkens suppleanter inbjudna till företagsnämnden

Nämndens ordinarie ledamöter missar ogärna ett sammanträde, vilket betyder att suppleanterna sällan eller aldrig får en chans att delta. För att bättra på detta förhållande har de fackliga organisationerna begärt att även suppleanterna skulle vara närvarande. Sammanträden med så många deltagare kräver dock större rumsutrymme än vad som står till buds. Den bästa lösningen blev att kalla några suppleanter till varje sammanträde. Början gjordes med Bjuvsverken.

Brännpunkten frågade de som inte förut deltagit vad de fick för intryck av sammanträdet.

Leif Thörnquist: Det var väldigt intressant. Men det gick en aning för snabbt, fast det tog en hel dag. Man fick ju reda på en hel del. Som det där med genomgången vid gruvan, det var roligt på samma gång. Företagsnämnden är ju inget beslutande organ så det blev ju mest information. Själva uppläggningsen av det hela är bra och förhandsinformationen också.

Allan Ahlbin: Ganska positivt. Man fick reda på litet av varje. Jag tror det här är en bra form för samarbete. Det är bra att vi får vara med någon gång så att man inte bara sitter där om man måste rycka in.

Tage Ottosson: Först och främst var det väldigt väl upplagt, tiderna hölls och det var en ordning, som man uppskattar. Informationen var förstklassig och uttömmande. Även om man arbetar i gruvan fick man veta mycket. Det var imponerande hur väl vår direktör är insatt i hela produktionen och kan gripa in i vad alla talarna säger. Men en sak som är fel är att det sas att vi inte skulle sprida rykten om permitteringar och sen fick man i alla fall läsa om det i dagspressen när länsarbetsdirektören var här en vecka efter. Då är det ju ingen idé att man håller tyst själv.

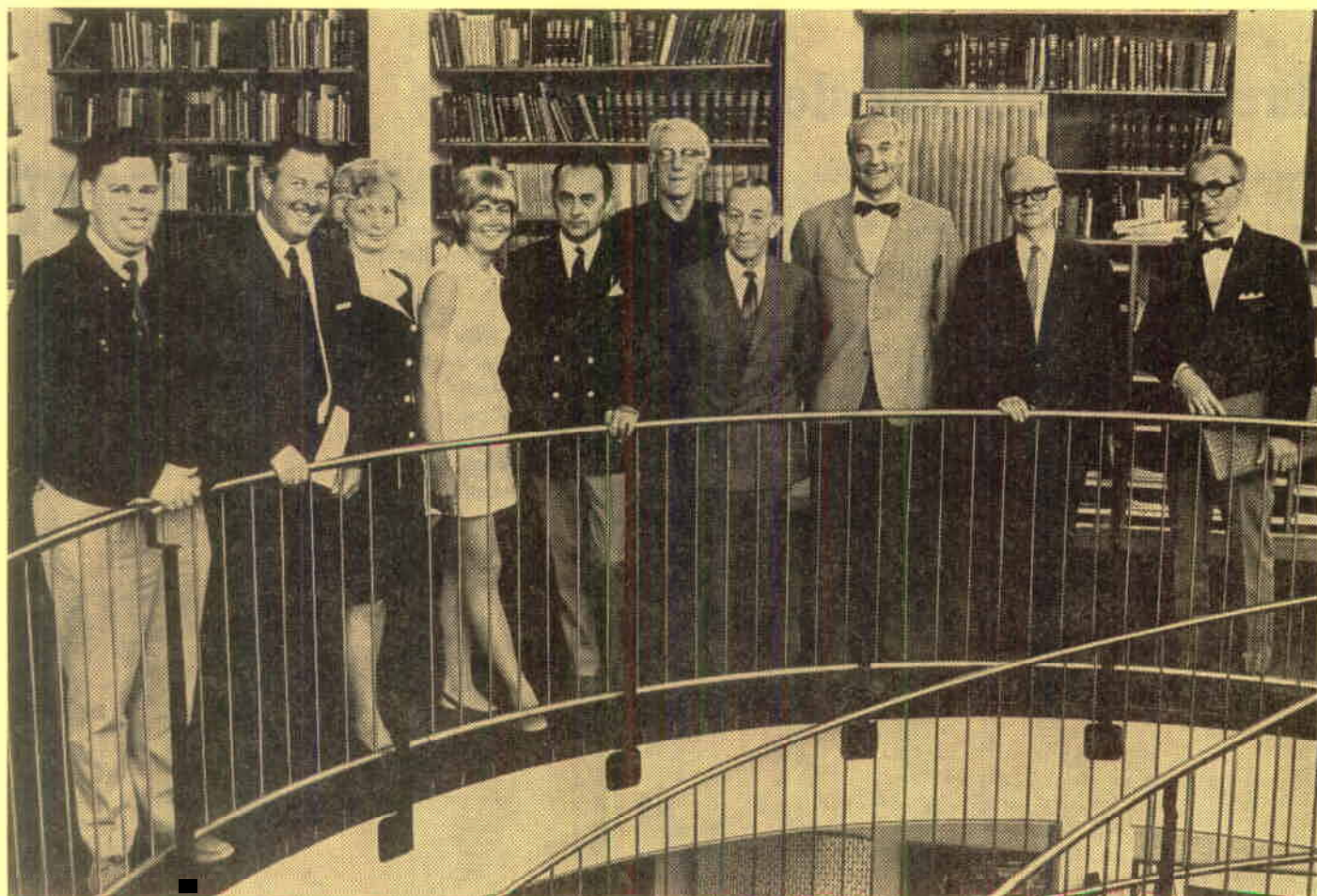
E M W

Från Bönnellyche & Thuröes företagsnämnd

Vid sammanträdet den 21 juni på Centrallaboratoriet i Höganäs sade direktör Helge Rickman att försäljningssiffrorna under maj

månad varit de bästa som någonsin noterats i företaget. Med samma takt är det stora utsikter att årets budget kan hållas. Disponent

Sven Björgell presenterade försäljningsstatistiken för Cuprinol-programmet. Jämfört med 1970 visade alla grupper en ökning.



B&Ts företagsnämnd samlad i biblioteket, Centrallaboratoriet, Höganäs. Från vänster: Jan Karlsson, Börje Tornsberg, Signe Nilsson, Ulla-Britt Andersson, Malte Pahlén, Enock Holmgren, Nils Svensson, Sven Björgell, Helge Rickman, Per Olsson.

Vid det extra sammanträdet den 7 juli i Limhamn behandlades försäljningen av fabriken i Teckomatorp till Kemisk Værk Køge A/S i Danmark. Direktör Rickman framhöll att det för företagsledningen kändes mycket vemodigt att avskilja Kemiska avdelningen från B&T. Då emellertid B&T och Køge varit stora konkurrenter innebär transaktionen marknadsmässigt sett en stor fördel, då man kan samla resurserna i en större enhet, som är en förutsättning för den strukturrationalisering, som är erforderlig för att möta den utifrån kommande mycket hårda konkurrensen. De tekniska förutsättningarna för produktionen kommer ävenledes att bli betydligt bättre än förut, eftersom det know-how, som

tidigare funnits hos resp. företag, nu rationellt kan utnyttjas inom den nu samlade produktionen.

Verksamheten vid det nya företaget BT KEMI AB kommer att bedrivas vidare i samma former som förut. Ordförande i styrelsen för BT KEMI AB är direktör O Greisen, VD i Kemisk Værk Køge A/S. Övriga styrelsemedlemmar är direktör H Rickman, VD i Bönnellyche & Thurøe AB, och hittillsvarande chefen för Bönnellyche & Thurøe AB's växtskyddsavdelning, civilingenjör G Prawitz, som även kommer att inneha posten som VD i det nya företaget.

Höstsammanträdet den 24 september hölls i Bjuv efter en rundvandring i de olika fabrikslokalerna. Direktör Rickman konstaterade att försäljningen under året varit mycket god. Cuprinolomsättningen har jämfört med 1970 ökat med mer än 31 %. Försäljningsstatistiken redovisades av disponent Björgell, som också informerade om de nya produkter som tagits upp på programmet under hösten. Främst bland dessa är Cupri Färgmix, med vilken man på 4 basfärger kan erhålla 1 350 färgnyanser. Även glasavdelningen har nyheter på sitt program, bl a har B&T erhållit en generalagentur för Sverige på aluminiumprofiler. Slutligen bestämdes julsammanträdet äga rum den 17 december.

Belönade förbättringsförslag vid AB Slipmaterial-Naxos

Herr Tommy Wihnborg: Anordning vid kapphantering. Reparatorerna Bernt Berg och Rolf Jakobsson: Dämpare på hydraulisk kolvrörelse. Reparatorerna John Frankling

och John Nordin: Cylinder för klämvals. Limberedare Sven-Olof Johansson: Anordning vid sikt. Pressare Bernt Karlsson: Tätningssanordning. Svarvare Thelms Svensson:

Ändring av arbetsoperation. Svarvare Karl-Axel Ljungholm: Utvidgning av arbetsområde. Förman Ture Ohlsén: Anordning vid rustprovmaskin.

Tremplex planerar slopa ackorden

Företagsnämnden vid AB Tremplex sammanträdde den 22 september i Eslöv. Produktionssituationen diskuterades och direktör Göran Ullner berättade att man överväger att införa dagtid. Beträffande ugnarna råder en viss överkapacitet, vilket beror på stora färdiglager. I samband med dagtid för ugnarna kan det bli aktuellt med dagtid för hela fabriken. Direktör Ullner betonade att man överhuvudtaget inte diskuterat permitteringar för närvarande, men att det eventuellt kan bli aktuellt på sikt. Företaget räknar dock med naturlig avgång. Orderläget är för närvarande gott.

Arbetet med arbetsvärdering har skötts bra och alla parter är i stort sett överens. I samband därmed nämndes att man går mot att slopa ackorden. Man kan som nästa steg vänta sig en övergång till månadslön.

Självstyrande grupper togs upp av Per Wiklund som nämnde att man i Norge kommit långt med sådana. Vinsten blir ökad motivation för arbetet genom att dagliga problem ventileras och ändringar i produktionen kan förklaras på ett tidigt stadium. Direktör Ullner ansåg att arbetet inom Tremplex kommit ganska långt på samarbetsvägen.

Utgivandet av ett personalblad diskuterades och en grupp bestående av representanter för företaget och arbetstagarna skall utreda frågan.

Bland övriga frågor som diskuterades var ledamöternas kännedom om "Avtal för Företagsnämnder" samt frånvarostatistiken där det nämndes att frånvaron ökat med 0,5 %.

Friställd? Ja! Arbetslös? Nej!

Produktionstakten vid Skrombergaverken var första halvåret högre än efterfrågan på keramiska byggmaterial. Det medförde att en ugn måste stoppas i samband med semestern och detta i sin tur att personalstyrkan måste minskas. Problemet löstes på så sätt att alla anställda över 64 års ålder blev tillfrågade om de vore villiga att avgå före ordinarie pensionstid. 25 av de 27 antog bolagets erbjudande om förmedling av avgångsbidrag och fackföreningens stöd genom arbetslöshetskassan.

Brännpunkten for till Ekeby och träffade några av dem som nu haft "semester" i tre månader. Avsikten var att göra ett reportage där både mörka och ljusa tongångar skulle finnas. Alla kunde ju inte vara nöjda, antog vi. Några borde vara irriterade åtminstone, på Höganäsbolaget. Vad fann vi? Idel glada, nöjda och tacksamma pensionärer som försäkrade att de inte hört att någon varit missnöjd med friställningen. Ja, men, för att vara så nöjd måste man väl haft förfärliga förhållanden att arbeta under? Neej! Bra företagsledning, trivsel, vänliga förmän. Fanns det anledningar till irritation var de i varje fall så små att ingen kom ihåg dem efter tre månader. Kanske är det speciellt lyckliga omständigheter i Ekeby, där de flesta är villaägare sedan många år och där gemenskapen och sammanhållningen är stor. Har några läsare av den här sidan andra erfarenheter, ber vi på red. att ni hör av er!

Först besökte vi Helga Nilsson i hennes hem i det centrala Ekeby. Fru Nilsson har 16 års anställningstid vid sorteringen. **Hur gick det till när ni fick kännedom om bolagets svårigheter?** — Vi skulle samlas i matsalen, vi som var nära pensionsåldern och där fick vi besked. Det var frivilligt om vi skulle gå och det är klart att de frågade oss gamla först, de vill bevara de unga på arbetsplatsen. Dom hade ordnat med bra villkor. Jag för min del blir inte lidande, för avgångsbidrag och arbetslöshetskassan räcker till. Man saknar arbetskamraterna, de har varit *särskilt* goda. Mycket bra förmän, vänlig och tillmötesgående, hade vi också. Jag har alltid trivts bra. **Hur är det att ha så mycket fritid?** Åh, jag har stor trädgård och så tar huset tid, och här i Ekeby känner vi alla varandra så vi träffas och pratar. Att man saknar arbetet strax är ju naturligt, men övergången blev lätt genom att den var i samband med semester, så det

var ju bara att fortsätta. Det är inga problem med att få tiden att gå när man har hus och trädgård.

Efter besöket hos Helga Nilsson letade vi oss fram till Tage Persson, ämnespressare i 32 år, och bosatt i sin födelsegård i Truedstorp. Vi träffade två glada makar på gårdsplanen just färdiga med en tvätt. Fru Persson, som är sjukpensionär, tycker det är stor hjälp att få ha maken hemma och skönt ha åren som är kvar tillsammans. **Hur går tiden?** Jo, det går bra, säger Tage fast och belåtet. Är man 65 år så är man bara glad. Var inte så roligt alla gånger att gå upp klockan 5 och bära cykeln på nacken, genom snödrivorna bort till stora vägen. **Blir det ensamt utan arbetskamraterna?** Nej, vi har mycket folk här, vänner och bekanta kommer gärna hit. **Hur är det med ekonomin?** Sista tio åren har det blivit märkbart bättre. Ekonomin klarar sig med av-



gångsbidrag och arbetslöshetskassa. Man får nog säga att det varit generöst. — Vi stormtrivs, är familjens avskedsord.

Algot Hansson, 40 år i verkstaden, träffade vi i hemmaverkstaden till villan nära Hagerga. **Hur är det att vara förtidspensionär?** Det är bara bra. Jag trivs och har att göra hemma. Jag blir 65 till jul och har jobbat i 40 år. Tycker det är för sent med 67 år, och hade helst velat sluta i alla fall om inte friställningen hade kommit. Alla skulle ha rätt att bli pensionerade medan de orkar ha någon glädje av livet. **Ekonomin?** Vi får en engångssumma och så får vi stämpla i 450 dagar. **Fritiden?** Den är det inga problem med. Jag skulle ha målat men det har jag inte hunnit ännu. Somrarna går fort. Jag har lite jakt också, och på vintern fodrar jag raphöns och fasaner när det blir mycket snö. De kommer fram till tomtgränsen så man kan sitta inne och titta på dom. Just nu har jag tagit hand om en skadad raphöna. Hon ligger här i lådan och tar igen sig tills hon kan stödja sig på benet igen.

Huvudsaken är att hälsan står bi, så har man alltid att göra, är Algot Hanssons avskedsord när vi ger oss i väg med händerna fulla av fina viktoriaplommon från det dignande trädet i trädgården.



Överst:
Algot Hansson tycker att
40 år i verkstan kan räcka.

T v:
Helga Nilsson saknar sina
goda arbetskamrater.

T h:
Tage Persson med fru
tycker det är skönt att få rå
om varandra och fäderne-
gården på heltid.



Moralkaka I

Ur en drummels memoarer

Det är inte sannolikt att människorna någonsin kommer att förstå varandra. Hur skulle det vara möjligt?

Kl 18.25 på tisdagskvällen stod jag i begrepp att åka rulltrappa på Stockholms centralstation. Jag hade just handlat mat i de underjordiska butikerna på T-baneparket och skulle ta rulltrappan upp i vänthallen. Men strax innan jag nått fram till trappan såg jag att en inte helt ung dam i grön klänning föll baklänges en bit upp i den.

Det sällskap om två personer hon hade med sig förmådde inte lyfta upp damen. I stället försökte hon ta stöd med händerna i de rullande trappstegen. Hon gav upp ett skrik av rädsla och det återstod blott en sekund innan en otäck olycka skulle bli ett faktum.

Situationen krävde omedelbar handling, och eftersom ingen gjorde något insåg jag att historien kallade mig: för första gången i mitt liv var jag tvungen att ögonblickligen

och på eget bevåg göra något för att rädda en människa.

Det fanns en röd stoppknapp där rulltrappan började, och på den tryckte jag. Rulltrappan stannade verkligen med ett ryck, och jag rusade uppför de stillastående trappstegen för att se hur damen klarat sig. Ingen fara. Tack vare stoppet hade hon kommit på fötterna och hjälptes bort av sitt sällskap.

Men skriken och det ljud som uppstod när trappan stannade hade lockat nyfikna till platsen. Vad har hänt? ropade man.

— Jo, svarade en grupp människor och vände sina kritiska, dömande ansikten mot mig när jag kom upp ur trappan:

— Det var en dam som ramlade i trappan, tack vare den där drummeln som tryckte på knappen så att den plötsligt stannade.

Jag flydde som en varg i veum.

GRAND

(Dagens Nyheter, den 8 juli)

— Nej, det är inte troligt att vi kommer att förstå varandra om vi alltid väntar det värsta och aldrig TALAR med varandra.

Red

Moralkaka II

(Engelsk läsövning, insänd av Sten Ahlfors.)

Hej redaktören skriver Sten, "följande läste jag nånstans för oherrans många år sedan och raderna har fastnat i minnet — därför att dom är så bra".

"Work faithfully 8 hours a day and don't worry. Then, in time, you may be a boss and have to work 18 hours a day and have all the worry."

(Arbeta troget dina 8 timmar om du'n utan onödiga bekymmer. Så småningom kanske du själv blir chef en gång och får jobba 18 timmar om du'n och ta hand om alla problem och bekymmer.)

Det springer ett lok ...

Det springer ett lok ner till järnvägsstation med lastade vagnar i rad, det är tegel och pulver och rör, det är don som går ut båd' till land och till stad.

Det är detta som gör att vi här vuxit opp, som gjort att vi här stannat kvar. Fastän kakan är liten så var det vårt hopp, och det gott är, det lilla vi har.

Man jobbar och gnor ifrån morgon till kväll, man packar och kör, och står i. Och man trivs med sig själv ty man vet likaväl att när klockan blir fem är man fri.

Det springer ett lok, varför gnäller du då? det går ju var eviga dag. Och ju mera det kör, desto mera vi få, desto säkrare står du och jag.

Helge Leonardsson

GASMASK

borde vara obligatoriskt tillbehör på konferenser och sammanträden, likaväl som askfat.

Många som sitter i sammanträden tål inte frisk luft utan börjar omgående röka för att få upp halten av nikotin, ammoniak, cyanväte och benspyren.

Andra, som också måste delta, tål frisk luft men inte cigarrettrök. För att också de skall slippa obehag i luften bör de få tillgång till gasmask. Eller också bör rökarna utrustas med dykarhjälm och slangar kopplade till husets ventilsystem för syretillförsel (utan syre kan nämligen cigarretten inte brinna).

Ett mindre realistiskt alternativ vore frivillig hänsyn från rökarnas sida.

(DN sept)

Biltrafikens utveckling sedan 1913

(Koncept till skrivelse ingiven till Länsstyrelsen i Kristianstad län år 1913, insänt till Brännpunkten av Thyra Lindberg.)

Den 8 Augusti 1913 ingingo vi till K.B. i Kristianstads län med ansökan om att med vår automobil N:o A 1484 tillfälligtvis, i och för inspektion af vårt verk Axeltorp, få befara vägen Gualöf—Axeltorp. Något officiellt svar på denna ansökan har icke ingått, men då vi under hand erfärit, att densamma skulle hafva blifvit afslagen, inlämnade vi den 7 Oktober 1913 förnyad ansökan, denna gång med anhållan om att få vägen Näs—Axeltorp upplåten för bilen. Ej heller å denna ansökan har svar tills dato ingått.

Då förhållandena vid Axeltorpsverket äro sådana, att den största sparsamhet måste iakttagas, om driften därstädes skall kunna upprätthållas, finnes ingen särskild driftsingeniör anställd vid verket. För att utföra tillsyn öfver driften måste därför Högånsverkens ingenjörer, hvilka närmast hafva skötseln af verket om hand, tid efter annan företaga inspektionsresor till Axeltorp, men då järnvägsförbindelserna med verket äro sådana, att resorna med järnväg blifva ytterst tidsödande, skulle det vara i hög grad önskvärdt, om den automobil, som för sådant ändamål står bolagets ingenjörer till förfogande, kunde användas vid dessa inspektionsresor. Häremot reser sig dock det hindret, att ingen för automobiltrafik upplåten väg leder fram ända till Axeltorp, och är det därför som våra ofvannämnda ansökningar framkommit.

Att ur trafiksynpunkt olägenheter skulle uppstå, om någon af ifrågavarande vägar upplätes för tillfälligt befarande med vår bil, torde icke vara att frukta, dels emedan vägarne äro jämförelsevis litet trafikerade, dels emedan de hvad såväl bredd som beskaffenhet i öfrigt beträffar äro fullt likvärdiga med många andra vägar, som redan äro för automobiltrafik upplåtna. Som exempel kan anföras vägen mellan Allerum och Kulla Gunnarstorp.

Vidare kan nämnas, att, om någon af vägarne kommer att upplåtas, densamma endast tillfälligtvis, icke ens en gång i veckan, komme att befaras af bilen, och slutligen torde det icke anses vara oberättigadt, att en automobilegare, hvars egendom olyckligtvis är belägen vid för automobiltrafik icke upplåten väg, genom särskildt tillstånd sättes i tillfälle att med sin automobil komma i förbindelse med densamma.

Högåns den 24 December 1913

Fråga:

Fasaden på HK och gaveln mot gatan är fula. Jag önskar att den blev uppsnyggad. Gärna också en tavla på gaveln med HB-historik för turisterna.

Vän av ordning

Svar:

Påpekandet att fasaden på HK och gaveln mot gatan är fula är tyvärr helt riktigt. Det samma gäller i ännu högre grad Bruksgården vid Gruvtorget, där emellertid åtminstone på sommaren vildvinet döljt de värsta skavankerna. Frågan om reparation av de av tidens tand angripna byggnaderna har varit uppe vid flera tillfällen. Bruksgården åtgärdas i höst medan Huvudkontoret får vänta ytterligare någon tid.

Att sätta upp en informationstavla på gaveln är inte lämpligt med hänsyn till gällande stoppförbud på Bruksgatan. Av större behov har ansetts vara en orienteringstavla vid infarterna över de olika fabriksavdelningarna till ledning för personer obekanta med verkets geografi. Även denna fråga sköts härom året mot en oviss framtid av ekonomiska skäl samtidigt med frågan om flyttning av portvaktskuren och vissa andra planerade förbättringar i själva entréområdet till verket.

Fråga:

Efter i genomsnitt ca 20 års tjänst vid bolaget har våra fordringar stigit nästan till det oacceptabla. Vi vet det, men ber ändå fortfarande att få någonstans att sitta och äta. Vi hinner inte till Tvättsvampen på frukosten.

30 man på tegellagret

P.S. Lite färg på väggar och tak i stället för vår smutsgrå miljö skulle göra livet lättare! Bönneylche & Thuröe kanske har någon färg dom vill bli av med?

Svar:

Redan vid Avdelning 66s möte i våras, då direktör Herneryd med flera var närvarande, utlovades en bättre matplats i tegellagret. Frågan skulle åtgärdas så snart pågående investeringsarbete i specialtegel- och murbruksfabriken kommit så långt att erforderliga resurser kunde friställas för den välmotiverade förbättringen. Tidpunkten för detta kan nu fixeras till någon gång på nyåret och fabrikschefen kommer att kontakta matgästerna om lämplig utformning — inte minst om valet av färg, som B&T säkert gärna säljer för ändamålet.

K G Paulson

INGEN

rök utan eld. Släng tändstickorna!
(DN sept)

Fråga:

Kan vi få en personalbod att köpa nya och event. också begagnade ting och materiel från bolaget? Det är så omständligt som det är nu.

Fram för kundservice

Svar:

Av Höganäsconcernens produktion är det relativt få produkter, som direkt kan användas för konsumtion eller annan användning, i motsats till vad som är fallet till exempel inom konfektionsindustrin eller livsmedelsindustrin. Att arrangera en särskild personalbod, som för övrigt i rättvisans namn måste bli ganska många om alla verken skall få samma förmån, drar med sig betydande personal- och lagerkostnader och inte minst redovisningskostnader. Köparna vill säkerligen inte betala för en sådan service utan föredrar nog att som hittills själva hämta varorna direkt på lagret om detta ger det lägsta priset.

K G Paulson

Fråga:

Många arbetskamrater med mig skulle gärna vilja få bolagets förklaring på varför vi får det retroaktiva så sent.

PCt

Svar:

I den centrala avtalsuppgörelsen mellan SAF och LO fastställdes, att den retroaktiva lönen för perioden 1/2—31/7 1971, 70 öre per arbetad tim. för vuxna arbetare, skulle utbetalas med halva beloppet vid den första avlöningsutbetalningen i augusti 1971 och återstoden vid den första avlöningsutbetalningen i januari 1972. Då retroaktiva utbetalningar som regel inte sker förrän de förbundsvisa avtalen är undertecknade, träffades överenskommelse mellan SAF's Allmänna Grupp och Sv. Fabriksarbetareförbundet om att för avtalsområden, där överenskommelser träffas först under augusti månad, skulle retroaktiviteten i stället utbetalas i september och december 1971. I överenskommelsen för Höganäs AB har dessa utbetalningsdagar fastställts till den 9 september och 9 december

1971. Härutöver kommer, genom att avtalet träder i kraft först den 1/10 1971, retroaktiv utbetalning för månaderna augusti och september att utbetalas den 12 oktober 1971.

Utbetalningsdagarna för de retroaktiva ersättningarna beror således på träffad överenskommelse mellan parterna i frågan.

O Herneryd

Fråga:

Vi som är feriearbetare får inga skyddskläder, handskar o s v. Det är svagt. Vi som studerar har ju inga pengar att köpa för när vi börjar arbeta. Borde vi inte få låna arbetskläder av bolaget?

Jan och Arvid

Svar:

Till arbetstagare med mycket smort och nedsmutsande arbete utgår viss tilldelning av arbetskläder enligt överenskommelse mellan parterna. Härutöver utlånas överdragskläder vid tillfälliga arbeten där nedsmutsningen är stor eller risk föreligger för att kläderna eventuellt skall förstöras.

Vad det gäller skyddskläder i övrigt, vari inefattas stövlar, handskar, hjälmar m m, avses utrustning för att skydda arbetstagaren för kroppsskada. Denna tilldelning är i princip för alla som har behov härav.

Frågan om arbetskläder, innefattande tvätt och lagning, har i årets förhandlingar varit föremål för överläggning mellan parterna. Kostnaderna härför har beräknats till ca 10 öre per arbetad timme. Arbetareparten har med hänsyn dels till kostnaden dels till att avlagda gångkläder användes som arbetskläder inte velat göra ändring i nu rådande förhållanden.

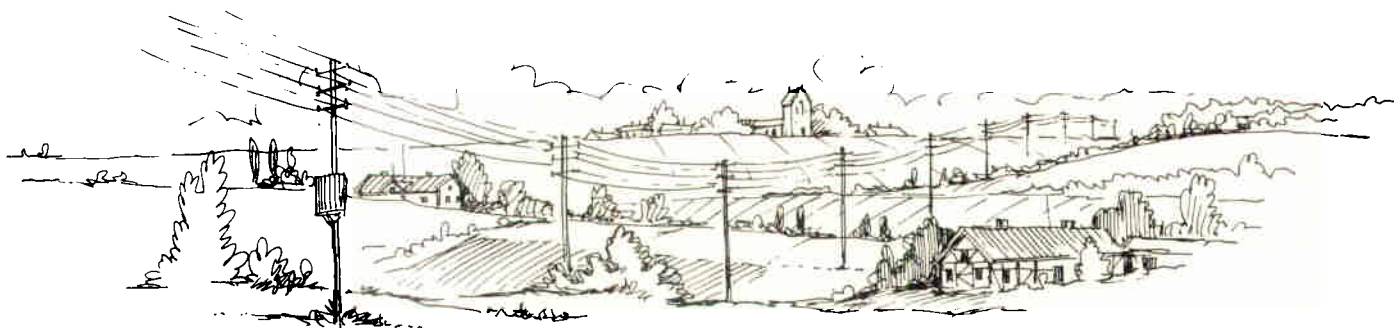
Feriearbetarnas påpekande om att pengar saknas för inköp av arbetskläder vid arbetets början har tidigare uppmärksamats av bolaget. Nyanställd kan därför erhålla visst löneförskott för att klara av vissa kostnader under den första anställningstiden.

Knut Arne



Här kunde det bli en fin sommarmatplats i stället för pallplats.

Linjearbete



Ett ständigt ökande behov av elektrisk energi är en följd av teknikens frammarsch. Inte bara mer energi utan också "bättre" energi blir ett allt mer självklart krav hos alla människor. Vi vill inte ha spänningsfall i ledningarna p g a att elverket har för små resurser. Vi kräver att kunna se på TV utan att behöva stänga övrig elektrisk apparatur, t ex värmeelement, samtidigt som fryssboxen skall hålla sina 18 minusgrader och kylskåpet leverera filmjölken lagom kall.

Det är självklart för oss att allt detta och mera därtill skall fungera dag och natt utan större insats av oss än att vi någon enstaka gång om året kan bli tvungna att byta säkring. Avgifterna skall också betalas, och även om vi som har elvärme gör det knotande kan vi därvid betänka att det inte är allt som blivit dyrare med tiden! För 60 år sedan behövde en arbetare jobba en timme för att betala 1 kWh. I våra dagar räcker det med en halv minut.

För att ge Brännpunktens läsare en liten inblick i hur det är att arbeta på linjen fick Brännpunktens redaktör följa med några dagar vid Fälleberga, Billesholm, där NVSKs mannar drog fram en efterlängtat linje till ett jordbruk och en fruktodling.

Vatten, olja och uran ger elektricitet

I Sverige beräknas vi ha vattenkraft som motsvarar 200 miljarder kilowattimmar (kWh)/år. För närvarande har vi tillvaratagit ca 55 miljarder kWh/år. I framtiden blir värmekraftverk allt vanligare. De drivs med olja eller kärnkraft. I kärnkraftverken använder man som alla säkert vet uran, vars atomer sönderdelas i en reaktor under utveckling av hög värme. Värmen får bilda ånga, som i likhet med vattenfallen driver turbinen, som driver generatoren, som sänder elektricitet till transformatorn, som förvandlar elkraften till önskad spänning. (Spänning mätes i volt). De två största kraftledningarna i Sverige drivs av Vattenfall, vardaglig benämning på Statens Vattenfallsverk. Den största kraftledningen går från Harsprånget drygt 100 mil söderut och är på 400 000 volt (400 kV). Vattenfall har ca 45 % av landets elproduktion. Resten svarar enskilda och kommunala företag för. Ett av de privata kraftföretagen i landet är Sydsvenska Kraft AB, som har egna vatten- och ångkraftverk.

Ljuset kommer från Nordvästra Skåne

Nordvästra Skånes Kraft AB, dotterbolag till Höganäs AB, hör till Sydkrafts kunder. Från Sydkrafts station i Mörrarp har NVSK

tre 50 kV-ledningar som går mellan nio ställverk från Höganäs till Skromberga. Ställverken har upp till 23 000 kVA (kilovoltampere) transformatorer, som förvandlar spänningen till 10 kV. Även 10 kV är för mycket för enskilda hushåll och därför är mången ledningsstolpe ute i bygden försedd med transformator och kopplingskåp, som transformerar spänningen till lämplig spänning för hushållsbruk, 220 och 380 V.

Säker investering men långt till utdelning för NVSK

Skaffar vi så många elektriska apparater och maskiner i hemmet eller på gården, att inte ledningen förmår bära fram tillräckligt mycket energi, och blir spänningsförlusten i ledningen för stor kan inte alla apparater användas på samma gång. Sådant händer ofta på landsbygden där små elföreningar skött försörjningen sedan den tid när elbehovet inte var så stort. NVSK har övertagit flera sådana småföretags skyldigheter. Nya kraftlinjer kostar mycket pengar. När Epa stormarknad byggdes i Hyllinge måste en ny huvudstation byggas till en kostnad av 650 000 kr inklusive 50 kV anslutningsledning. Elförberedelser för ett nytt bostadsområde kan kosta en kvarts miljon kronor. Elarbetet i samband med senaste byggnaden av svamp-

ugn och elektrolysrör i Höganäs gick på ca 2 milj. kr.

Arbetsplats i det gröna

För att ge Brännpunktens läsare en liten inblick i hur det är att arbeta på linjen fick jag tillstånd att vara praktikant i Fälleberga, Billesholm, några dagar. Där finns en lantgård som behöver mera kraft för att kunna skaffa nya maskiner samt en fruktodling som länge haft en provisorisk kraftledning. I närheten av gården har det nu röjts skog och dragits fram nya ledningar från transformatorstationen vid Billesholms reningsverk. Arbetsplatsen hundrafemtio meter från Vegeå såg vänlig och idyllisk ut med vajande sädesfält och honungsdoft från ängsblommor. I elstolparna hängde trådarna som om de var slaka av värmen. De hölls uppe av de bruna keramisolatorernas "skaft". På marken låg en kabel som försvann upp i en stolpe nere vid bron över ån. En handfull människor var i livlig aktivitet vid en grävskopa. Där var elektrikerna Lennart Holmgren och Åke Sänge, allt-i-allon Erik Nyström, Hans Olov Olofsson, som manövrerade maskaplockaren (= grävskopan) och linjemästaren Thure Askman.

Leran bästa jordningsmaterialet

Den stolpe som skulle komma att bära transformatorn skulle jordas. Detta bl a för att blixten skall gå åt rätt (= oskadligt) håll om den skulle slå ned. Grävskopan grävde djupa tag för att nå ett lerlager och i hålet försvann nästan Erik Nyström med tre tjocka, över en meter långa kopparstänger, som han körde ner i botten av lera och framsipprande vatten. Erik muttrade över sina medfarna stövelar i synnerhet och det för tillfället leriga livet i allmänhet, och förband stängerna med varandra med en centimetertjock kopparlina vars ena ände drogs fram till stolpens fot. 8 meter dyrbar koppartråd lades ytterligare i gropen, varefter Olofsson och Nyström fyllde igen. Med ett instrument mätte Askman



jordmotståndet (räknas i ohm) och det be-
fanns vara på gränsen till godkänt. Motstän-
det skulle kontrolleras ytterligare en gång
med ett finare instrument som nu fanns i
Höganäs. Vi hade tur här, sade Askman, det
händer ibland att vi får slå ned 30 meter
koppar för att komma under tillåtet mot-
ståndsvärde. Sedan körde Hans Olov till
andra sidan vägen och hela proceduren upp-
repades vid högspänningsstolpen på den
sidan.

Jämvikt och precision — miljövård på linjen

Elektrikerna var sysselsatta med förberedel-
ser för att fästa kabeln vid stolpen, som bar
de slaka trådarna på motsatt sida. Kabeln
lyftes upp med hjälp av ett spel, spelet flytta-
des till nästa stolpe och fyra man plus den
tillfälliga praktikanten drog för kung och
fosterland för att nå spellinans krok. Det
gick, men då släppte linan vid spelet. En
skruv hade lossnat och kabeln lade sig fred-
ligt på marken, lagom till vår frukost. Efter
pausen lagades spelet och arbetet fick göras
om igen. Erik gick ner till bron för att kon-
trollera att ingenting var i vägen för trafiken.
Åke Sänge klättrade raskt upp i den 11 meter
höga stolpen. Holmgren som höll ett hårt
grepp i linan slakade på den. Sänge sågade
av kabelns egen bärlina och satte fast den
med hjälp av de verktyg han hade stoppat i
sitt "patronbälte". När kabeln kommit på
plats drogs hela stolpen av kabelns tyngd att
stå så rakt att de nedhängande ledningarna
sträcktes. Holmgren klättrade upp och satte
fast varje ledningstråd för sig så att de häng-
de vackert parallella och med lagom kurva
för att tillåta den krympning, som trådarna
utsätts för när temperaturen sjunker under
vintern. Under tiden hade kranbilen förd av
sommjobbade Jan Nilsson, kommit med
grejor till arbetet, och med hjälp av Erik Ny-
ström städade han sedan avverkningsplatser-
na från grenar, som kördes bort i flera lass.

En black om foten

Sedan fick Brännpunktens utsända en av
barndomens ouppfyllda önskningar uppfylld.
Under överinseende av linjemästare Ask-
man fick jag gå upp i en stolpe med hjälp av
stolpskor. Tunga, tunga — en verklig black
om foten — var skorna. Det verkade otroligt
att det var samma skor som Åke och Lennart
så snabbt och till synes lätt tog sig uppför
stolparna med. Men uppför kom jag förstås,
fast i en helt annan takt och med säkerhets-
bältet försiktigtvis påspänt. Några meter
över marken vidgades plötsligt utsikten. Där
det bara synt sädessält kom hela Norra
Vram i blickfånget.

Bilden ovan t v:

*Thure Askman har varit borta en vända till
Schakt Malmros och hämtat material.*

T h:

*Erik Nyström drog kopparlina för att jorda
stolpen.*



Askman och Sånge förbereder platsen för kopplingsskåpet. Holmgren arbetar med transformatorn.

Naja ledningar

Att naja ledningar är detsamma som att fästa dem vid isolatorerna. Det gör man med hjälp av ett par meter 4 mm aluminiumtråd som viras runt isolator och ledningstråd efter ett bestämt mönster. Lennart Holmgren kom med fyra varv aluminiumtråd över axeln och Thure skickade upp mig först i stolpen och Lennart efter som moraliskt stöd och läromästare i najningskonsten. Utsikten från första paret isolatorer var fin. Stolpen svajade och vinden ven, men solen värmdde och när jag vågat släppa taget med händerna och lita på livlinan gick det riktigt bra att naja med hjälp av Lennarts anvisningar och handtag. Det var dock lätt att tänka sig att nöjet kunde varit betydligt mindre om det varit snöglöpp

runt öronen och isbark på stolpen när man skulle ta sig utför. Men ner kommer man alltid, som Holmgren sa.

Fångarmar och ventilavledare för säkerheten

Nästa dag var det fångarmarnas tur att komma upp i de två stolparna på varsin sida om vägen. Fångarmarna som gissningsvis alla sett men få lagt märke till, fångar upp ledningar som vid ett brott annars skulle falla ned över vägen. När en ledning kommer i kontakt med fångarmen går säkringen i närmaste station och talar därmed om att det är dags för uttryckning. Vädret var inte lika idylliskt den morgonen. Regnet kom drivande i kalla stråk och regnkläderna åkte på och av. Någon riktig samordning med vädrets makter ville det inte bli. Just som våta elektriker bytt till regnrock och klättrat upp i toppen drog molnen bort.

Den här dagen skulle det arbetas i 10 kV-stolpen till höger om vägen från bron. Därför gick Holmgren upp i högspänningsstolpen bredvid och kortslöt linjen med hjälp av fyra jordnings- och kortslutningsstänger. Sånge började med att skruva fast översta delen till fångarmen högst uppe i transformatorstolpen. Ventilavledare monterades också därunder. Det är tre korta, tjocka bruna keramikstavar, en för varje fas, som skall lura ner blixtnedslag i jorden via jordningslinan. Fångarmen vars delar skruvats ihop av en ung feriearbetare, hivades upp med gemensamma ansträngningar varefter den fick hasa ned igen — den var felvänd. Skruvar och muttrar av och på och upp igen med hela härligheten. När den kommit på plats såg det ut

som om stolpens topp fått konturen av ett tält på sig. En stund senare hade högspänningsstolpen fått samma praktiska prydnad.

Transformator och kopplingsskåp på plats — stationen färdig

Åke Sånge visade mig hur jag skulle böja koppartråd till märlor med vilka jordningsledningarna skulle fästas längs stolparna. Under tiden hämtade Åke ytterligare material vid depån och Holmgren fortsatte med sina förberedelser för transformatorn. Spänna koppartråd mellan isolatorer som luftförbindelse över vägen mellan jordningslinorna blev Åkes nästa jobb att utföra, och Lennart använde med vänligt överseende mina märlor för att nagla fast jordningslinorna. Arbetssdagen började lida mot sitt slut. Solen tittade fram och torkade upp i det höga gräset. Och så kom Jan och Erik med transformator och skåp på kranbilen. Med millimeterprecision placerades den 620 kg tunga transformatorn på sitt stativ och skruvades fast.

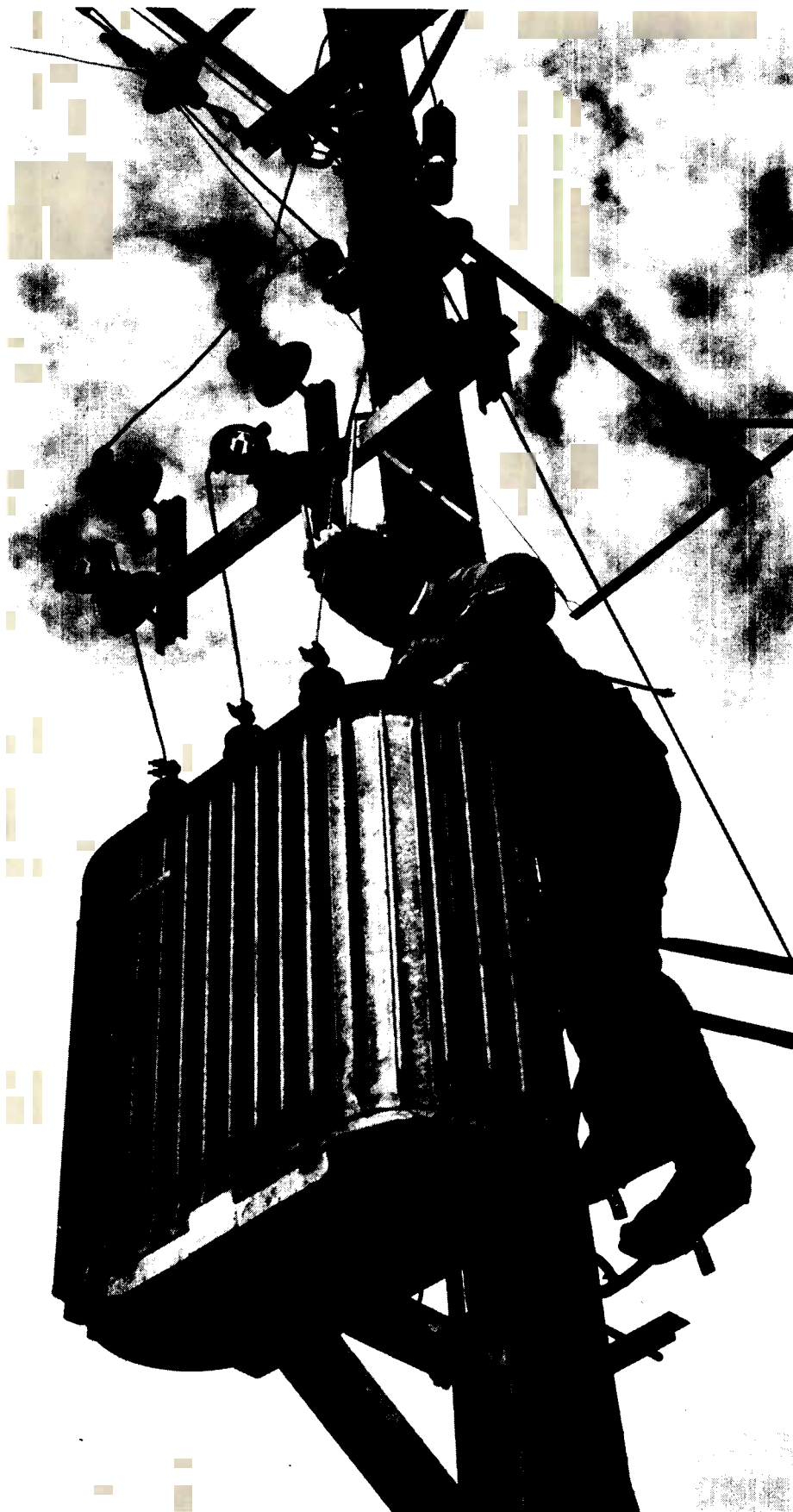
Så återstod ytterligare nära en dags arbete med koppling av transformatorn, fastsättning och inkoppling av skåpet därunder och övriga kompletterande arbeten. Bland annat fick jordningsledningarna kabelskydd över sig för att skyddas från mekanisk åverkan. Sedan släpptes strömmen på.

Dagarna gick alldeles för fort vid Fälleberga, men till vintern kommer vi igen från Brännpunkten. Någon stormig dag — för att kunna ge läsarna en mera fullständig bild av linjemännens mycket ansvarsfulla och omväxlande arbete.

Ewi



Kopplingsskåpet är en tung historia att få på plats, men med gemensamma ansträngningar sitter det snart där det skall.



Erik Holmgren hade tumme med vädergudarna. När han skulle koppla in transformatorn kom solen fram. Det är tröttsamt nog ändå att stå timvis i stolpskor.

Vad betyder NVSK för konsumenterna?



Vi fragade lantbrukaren i Fälleberga, Allan Alfredsson. — Det är många år sedan Braun (T.L.I. reds. anm.) och jag kom överens om att vi behövde mer ström här. Det är nog 7—8 år sedan. I våras blev det starkt aktuellt för jag ville ha en tork till garden. Se'n satte dom igång, så det blev lagom färdigt att ta in skörden i torksilorna. Jag har 600 grisar och det går at 1 ton om dagen av en blandning av korn, havre och koncentrat. Koncentratet består av alla vitaminer och mineralämnen som behövs. De här 4 silorna torkas genom fläktar som drivs av 4 en-hästars-motorer. Spannmålen blåses sedan genom transportörer över hela ladan till en kvarn. Vid kvarnen finns ett mycket känsligt instrument där man ställer in vilka proportioner vete och korn som ska malas och hur mycket koncentrat som sedan automatiskt ska tillsättas fodret innan det lagras i en ett par-tre meter hög säck av nylon. Och fran den säcken tappas fodret direkt ned till grisarna i väningen under.

Det är ju oerhört mycket enklare på det här viset, det sparar mycket arbetskraft. Kostnaderna för anläggningen ska betala sig så småningom. I fjol hade jag torkningskostnader på 5 000 kr att betala. — Det hänger en luftfuktighetsmätare här som jag ser på innan jag sätter igång torkningen. När det är hög luftfuktighet är det ju ingen idé att ha torkfläkten igång, då går det bara fuktig luft genom silorna. *Var det besvärligt under omläggningen till högre spänning?* Nej då, vi hade ju den gamla ledningen hela tiden. *Summan av det hela?* Det är klart att man var lite gramse på dom i kraftbolaget när det inte blev av någon gång. Jag tycker det var skönt att det blev ordnat äntligen så man kan använda vilka maskiner man vill. En annan bra sak var att ett 15-tal stolpar på åkern mot N. Vram försvann, och det blev bara 5 nya åt andra hållet.

Det personliga är det högsta i historien!

Prospekteringsborrningen för att få fram ytterligare lerfyndigheter till bolaget har under årens lopp utförts dels med hjälp av entreprenadfirmor och dels av anställda vid gruvavdelningen. Borrarbåsen under många år var Erik Johansson, känd kommunalman i Billesholm, och hans medhjälpare hela tiden var Albin Lundblad. Vi träffade de två veteranerna hos Eber Nyman i Bjuv för att ur deras outtömliga förädlade historier få några till Brännpunkten. Det personliga är det högsta i historien, sa Strindberg, och nog ligger det något i det, eller hur?

När Albin rodde ekan i Kävlingeån

Albin: Vi var i Kävlinge och skulle flytta arbetsplatsen och så gick vi och tittade och det var ena farliga slänter och bara en stig dit. Vi fick lägga plankor och rulla maskinen för hand dit. Men så var det ju alla grejorna vi skulle ha därhän också och dom är ju tunga. Så vi lassade en gammal eka. Vi var tre man då. Det var Elversson också och han hade ju varit sjöman. Vi lassade ekan och det var tungt ju och vi visste inte att ekan stod på botten i dyn så vi lassade bara på. Till sist hade vi lasset färdigt och skulle sticka ut då. — Hoppa i land för sådan, skrek Erik. — Erik: Det såg livsfarligt ut för vattnet gick nästan till kanten men det gick lyckligt och Albin rodde ner för Kävlingeån. Hade ekan sjunkit hade vi aldrig fått dom tunga grejorna upp igen ur dyn.

När prästen blev skräm

Erik: Och så stod vi där och borrade in. Det var på den tiden när vi inte fick någon bentsintilldelning till våra motorcyklar. Vi hade inte bil på den tiden så vi måste cykla till Kävlinge. Det var ett par mil så när det en gång var en extra helgdag mitt i veckan stanna vi kvar och vi stod där och borra och så såg vi prästen på väga ner där. Han skulle ned och titta på oss. Vi stod och hade krangel med borren och så rätt vad det var small det i slangen och jag svarja — och prästen han vände och kom aldrig dit mera! — Vi bodde under veckorna i Flyinge på den tiden och så åt vi på morgnarna och fick mad med oss ut. Men en dag körde vi sönder så vi kom hem vid 10-tiden. Så var där bara en ung tösa-stänta som passade upp och hon blev alldeles disträ. Oh, herrejösses kommer ni, sa hon, jag har inte bäddat upp eller något. Ta det så lugnt, vi ska inte oroa dig, sa jag och hon fick

fatt i en spann där och ner och sen kom hon upp igen och då hade hon rent vann i spannen och så slog hon det i den andra. Det hade vi aldrig kommit underfund med, alltså, vi bodde ju utan moderniteter på något vis så vi använde ju den där slabbaspannen på nätterna. Och så hade vi ju druckit vatten ur den andra, men det blev det ju slut med nu.

Erik Johansson



— Den här tösen hade ett litet rum intill vårt rum. Det var bara en liten skrubbe med snedtak och där blev ju förfärligt varmt så hon fråga om inte dörren kunde få stå öppen till vårt rum så hon fick lite luft in där och det hade vi ju inte någonting emot. Fast det varsta var att ingen av oss vågte söva ju, för vi lita inte på varann.

När gubben åkte med till toppen

Eber: Det bästa var att det aldrig hände någonting allvarligt olycksfall i arbetet fast de hade ett borrhorn på 20 m att plocka ner och upp.

Erik: Om vi ska börja från början så var det så att bolaget hade inte själv någon borrhorn utan di anlätade den här gamle Gottfrid Andersson i Ingelstråde. Det var en excentrisk gubbe men mycket snäll som borrade där i många många år. Så fick bolaget för sig att di själv skulle göra ett borrhorn så di köpte t o m Gummiesons båtmotor och konstruerade en provisorisk stötborrhormaskin och så skulle jag dit och lära. Jag hade varit med vid det stora kärnborret innan. Vi skulle göra grejorna på verkstan där nere vid Trollenäs men gubben skulle inte veta om det. Men sen var han med i början och det var ju en provisorisk anordning så ibland läste den sig. Gubben han stod på en plattform en tre meter över marken och jag satte proverna för di hade jag hand om, så jag var inte nära maskinen. Vid ett tillfälle åkte gubben med upp i toppen och så hängde han där uppe och jag skrek till Albin att håll stilla, men han blev disträ ju så han slapp och gubben dölde ner. — Albin: Nej han hoppa ner. — Erik: Han slog sig rätt så bra men det allra varsta var det att han skylla mig för det, och jag var ju inte nära ens och gubben glodde så rälgt på mig så vi blev aldrig kontanta mer. Och jag var aldrig nära! — Albin: Ja, jag har alltid seglat ovanpå. — Eber: Det gjorde du i Axeltorp också, när ni segla' där.

När vi rodde på stenagärde

Erik: Ja, det var också en trevlig passage. Vi bodde i Axeltorp i bolagets hus. Vi lånade bolagets båt en kväll och rodde över och vi satt och hade det trevligt med skogsvaktaren. Det var månasken och sånt. Det blåste rätt bra och så skulle vi ju hem igen. Och vi rodde och skiftades om att ro. — Albin: Och det skrubbe till i båten så jag sa till dig: är det stengäret i sjön? — Erik: Ja, i alla fall så blåste det så det såg ut som om vi hade en jäkla fart. Men så titta jag över på andra sidan och sa att nu är det min själ något konstigt för det där stället har inte flyttat sig på länge. Och så när vi tittade efter så sad vi på en sten. Och där sad vi och rodde! — Albin: Han tog åran för att få oss loss men den kom mellan två sten så när båten rev sig höll han så när stå på huvudet i vattnet.

När bolaget fick linborrmaskin

Erik: Nå sen så var vi tre man där i Axeltorp vid en vattenstrålningsborrhorm, som hade en led-

ning hela vägen ner till sjön. Och det syns ju här också på nävarna dom är alldeles förvridna av reumatism att hålla på kalla rör och sa dit stötarna dag ut och dag in. Vi höll på med det rätt så länge. Sen skaffa di en linborrmaskin i stället. Det var på ingenjör Silverbrands tid. Di hade aldrig sett en sån maskin förr, men han hade varit ute och praktiserat, så han skulle vara expert på det. Vi fick dit maskinen och skulle bygga opp den men vi kunde inte, vi visste inte hur vi skulle sätta ihop den. Och han ville inte låta vid att han inte kunde han heller utan han blev hungrig så han skulle köra och äta så han och det gjorde han kanske osse, men när han kom igen så hade han tatt reda på det i alla fall. Det gick ju tosig i början på alla vis för man inte hade nan praktik i det alls. Men när vi mixtrat med det ett tag gick det ju rätt så bra med det också till sist. Di köpte maskinerna mycket billigt fran en firma i Sävedalen och byggde om själva och så blev det klabb med allt. — Albin: Dom hade gjort änglar på den där fabriken förr, sa ingenjör Silverbrand och jag sa också till honom att det skulle dom ha fortsatt att ha gjort.

När vi hade hästar och ångmaskin

Erik: Systemet är detsamma nu, men det är stabilare. Sen blev jag bas för det stora kärnborret och Albin följde med mig. Det var väl omkring år 1950. Så har vi haft besvärligt med den här stora amerikanska maskinen di körde med stålsand. Och när vi kom ned till de värdefulla lerorna så klistrade det bara fast. Di experimenterade, det var på överingenjör Ahlstrands tid. Han experimenterade med alla sorters borrhonor, men di fick aldrig någon riktig rätsida på det. Sen kom doktor Böhlau till. Vi hade en stor ångmaskin också på den tiden. Det var ju så otympligt så det liknade ingenting, ute på åkrarna på vintarna med den här store tunge maskin. Hästar till att dra, och vi låg där och plörade i dynga så att det var svårt att klara opp den. Men så hittade di på att di skulle skaffa traktor. Och de gjorde di osse. Vi fick en gammal traktor från bolagets gård, Steglinge. Och det visade sig gå rätt så bra och så fick vi en ny traktor och då gick det ännu bättre. Men när det gällde själva borrhonan så var di i kontakt med Diamantborrningsbolaget och då menade Böhlau på att de skulle köpa deras borrhonor och borrhonor. Och det visade sig sen att det var ju toppen, alltså för att det var inget knirk med den. Med den gamla borren fick vi alltid stora kärnförluster men med detta fick vi nästan för mötet. Ibland fick vi 110 % kärna. Det stora tornet behållt di men sen så köpte di en helt ny maskin med mindre diameter, och det får jag ju säga att det var vällyckat det också. Sen klarade vi själv alltihopa. Vi hade vagn och traktor och vi fick fina resultat. Och det allra bästa var att vi samarbetade så bra på alla områden och jag vill säga till doktor Böhlau's fördel att det var ju en alla tiders arbetsledare. Han har gjort mycket för prospekteringen mot vad det var



Albin Lundblad

tidigare. För där var liksom inte någon samhörighet eller någon ordning på nånting. Jag vet ju bara hur man skrev protokoll. I tre exemplar. Och det händer ju ändå nu att di ringer och frågar om man inte har gjort några anteckningar, för di har bara kastat bort allting. Där var ju så många och så var det kastat bort bara.

Eber: Det har jag märkt ibland när det gällt äldre protokoll att det har det inte funnits.

Erik: Jag har mina dagliga anteckningar från den där tiden, hemma. Men första tiden var man ju så ny. Då skickade jag bara protokollen och kastade bort originalanteckningarna.

Men på senare tiden, alla de anteckningarna som vi gjorde över prover och sånt där, de har jag från alla åren. Så sent som för något år sen kom en fråga om vattenundersökning för Eslövs stad.

Eber: När ni började här, var borrharkivet i Hyllinge då? — Erik: Ja, vi hade det i en lada i Hyllinge. — Albin: Och sen i Höganäs, i Gustav Adolfschaktet och därefter i Nyvång. — Erik: När Bengtsson blev pensionerad och di övertog det borret då gick han där länge och di kastade mycket mycket av di gamla proverna.

När Lundblad inte fick vatten på julafton

Eber: Det var mest från utbrutna områden. Jag glömmer aldrig när jag kom till borret och Lundblad hade inte haft något vatten på julafton. Det var i Södra Vrams fälad. — Erik: Ja, vi hade besvärligt med vatten en lång tid i Billesholm genom att mineralullsfabriken tog ut så onaturligt mycket ryckvis, och vattenverket var ju inte byggt för såna anordningar. Så det blev ju det att på di högste delarna i samhället när trycket fallt så nådde vattnet aldrig opp där och där bodde ju Albin.

När fisken flög över Nygårdakorset

Eber: Hur gick det egentligen till när ni körde på fiskbilen i Nygårdakorset? — Erik: Ja, det var ju så att då hade vi linborret på den tiden och den personal som var där, där var ingen som vågte gå i det tornet så vi brukte ud och hjälpa dom när vi skulle bygga opp det. På den tiden hade vi en stor motorcykel, tvåcylindrig, av den gamla typen. Knutsson, en av våra, hade en moped och en dag när vi var på väga mot Höganäs såg vi mopeden vid vägen med bara ett hjul och Knutsson träffade vi lite längre fram med det andra hjulet. Han hade varit och försökt reparera det. Men det gick inte. Det är inte mer med det, sätt dig upp här så kan vi åka alla, sa jag. Men lyckligtvis, så får man säga, så sa jag sen att jag kör bort med Albin först och kommer och hämtar dig sen. Sikten vid korset var dålig på den tiden för det var en häck ända ute och hur det nu lyckades så kom där en sån här liten Ford sillabil ifrån schaktshället och jag såg inte någon sorts utväg att kunna väja undan så jag sa till Albin: håll dig i nu för nu smäller det! Jag sikta rakt på den. Det gjorde jag, jag sikta rakt på fotbrädan på den här lille forden. Albin satte nävarna i dörren på den här bilen. — Albin: Dörren gick ju utåt i vanliga fall, men den svängde likafullt inåt den gången. — Erik: Hur var det med din kaffeflaska? Den rök? — Albin: Ja, den hade jag ju innanför rocken, och det var ju varmt kaffe, men det kände inte jag av förrän sent, för man fick ju nog en liten chock. För när jag fick reda på att han slog sig inte, så fick jag benet av motorcykeln och gick och satte mig i gropekanten för jag tyckte det snurrade. — Erik: Det var inte så farligt för fiskhand-

larn. Han skjutsade oss fram sen. Men det var värst för Knutsson, för han fick gå ända däruteifrån till Höganäs för jag kunde ju inte klara honom. Han kom inte förrän uppåt middag. — Albin: Vi skulle lägga toppaträna uppe i galgen och det var ju 20 m högt så det var knappt vi kom upp så ömma som vi var.

När nya bilen fick kontakt med telefonstolpen

Erik: Så mycket som vi har legat och kört hur än väderleken var mornar och kvällar så är det inte mycket olyckor vi varit ute för. Det är bara en gång. — Albin: Det var med nye bilen. Den blev skrot. — Erik: Ja vi var vid Höja och borrade. Vi visste om det för det var ju vinter och så började det regna. Det var precis som en isbana. Så jag sa att nu får vi ta det försiktigt och det gjorde jag verkligen också. Jag fick sladd, och det kvittade vad jag gjorde. Och så ska det ju alltid stå ett mjölkabord eller en telefonstolpe och den ska man på. Jag slog av ett par revben och bilen blev skrot. Men vi fick en ny bil. Sedan vi fick bil gick allt lättare, men i många många år låg vi ju och körde med motorcykel och knarr. I ett par tre år ända till Eslöv varje dag. På den tiden hade vi inte någon sorts varmeanordningar eller nånting i boden. Vi kom ut där ibland och var genomvåta och fick stå där hela dagen och så sätta sig på motorcykeln igen och köra hem om kvällen. Så det är inte konstigt att man fått värk. Sen när Böhlau kom till då ordnade han ju om på alla områden så vi fick värmekamin och en ordentlig arbetsbod och sen så skaffade jag bil. Så nu på slutet var det synd man skulle bli gammal för vi trivdes så fint med arbetet. Ett mycket intressant arbete är det. Det stora kärnborret, det amerikanska, köpte vi 1925.

När borret satt fast vid Gustav Adolf

Erik: Innan vi fick detta här diamantborret hade vi ett med vattenspolning. Hade man för mycket vatten på strålade de väck disse här hagelen, stålsanden. Di skulle ligga och skära under kronan. Så man fick nästan inte ha något vatten på för att di skulle bli liggandes där di skulle. Och vi var djupt nere en gång, 160 m, nära Höganäs, och då satt borret fast där. Vi hade fått Thalín då, han skulle vara nån sorts chef för borrarngen, men hade inte minsta aning om det den tiden. Men han skulle ju dirigera. Så jag blev förbannad och hade tänkt sluta för att det kvitta vad man sa om man så själv hade varit med om det, så sa han det var lögn. Och i alla fall vi satt fast här och vi drog med domkraften. Och ingenjör Petersson var med och vi höll på en 10—12 dar. Och det var ju livsfarligt också. Vi hade två 75-tons domkrafter och satte under. Vi drog upp en 12—15 cm och när vi slapp dom var det bara fjädring alltihopa. Så funderade vi på att sätta en domkraft till ovanpå den andra för att vi skulle kunna hålla spänningen och jag sa det går aldrig för vi måste ha en anordning så vi kan hissa ner nånting så man kunde knacka samtidigt som man drog alltså. Ja, det skulle ju Thalín ordna. Det var innan semestern. Men di tog ut en brandspruta med en man från Höganäs för det skulle bli tryck på och nån slags pulver som skulle lösa upp trodde di. Men det hjälpte inte. Så stog vi där och hade lagt under något så det skulle hålla spänningen, men hur starka rör än är så kan di ryka. Och där stod den här gubben från Höganäs i dörrhålet till boden, och dethära det slant, förstår ni, och det kom en järnvägsräls och den slog ett stort hål i hans overall. Hade den träffat bröstet, en sån kanon, så hade han inte levat. Då sa ingenjör Petersson att nu håller vi se-

mester. Jag sa att vi kan väl få lov att försöka det experimentet som vi har brukt och gjort. Ja, men nu håller vi semester först så kan Thalín ordna grejorna under tiden, blev det sagt. Nåja, så hållt vi semester och sen tog vi dit på morgonen och hissade ned de där grejorna. Ja vi satte inte ens igång motorn, vi drog bara på hjulet och så knacka och drog så nått i spelet och det slapp. Ni skulle sett snopna ingenjörer som kom ut där på morgonen. Ja, det är ju så, i synnerhet med ett sånt arbete, att det ska praktik till. — Albin: Det gick aldrig att gå genvägar och göra det enkelt.

När vi borrade i tre-skift

Erik: Vi började vid borret tillsammans 1939. Före var det gruvarbete. Det var på Blomquists tid alltså. Det gällde utvidgning av fabriken här i Bjuv och då var det frågan om vad formationen innehåll här och då sa han ju ifrån att han skulle ha prover på hela området och då satt dom igång och borrade i tre skift. Vi körde både natt och dag. Hela detta Sellebergaområdet skulle borraras opp då. Så kom jag med vid kärnborret och efter ett uppehåll i gruvan kom jag med igen 1939. — Albin: Men det var dålig reda många gånger förr. Det hände ibland att di hade flyttat till en ny borrarplats och börja bygga opp på förmiddan och fick plocka ned och flytta till ett annat ställe på eftermiddan. — Erik: På det området vill jag säga att Böhlau har gjort underverk och tjänat många pengar till bolaget både vad det gäller det maskinella och prospekteringen. Han var sån så man kunde resonera och överväga vad som var fördelaktigt. Och han var mycket mån om att vi inte skulle fara illa som vi hade gjort förr i tiden. — Eber: När fick ni åka när ni skulle ner till Vallåkra? — Erik: Ja, vi börja ju klockan 6 och så skulle vi cykla dit först, det var en 2—3 mil. — Albin: Det hade di aldrig fått di långhåriga till!

Ewi



Erik Johansson och Albin Lundblad framför bygget till det nya borrarprovarkivet.

SAND

är ett obrännbart material och begagnas därför som underlag i offentliga askfat. Men de flesta cigarettfimpar slängs på andra platser. Och landets yta kan inte täckas av askfat med sand.

Den enda lämpliga platsen för cigarettrökning är därför Sahara.

(DN sept)

Färre olyckor inom stuveriet

Under 1970 anmäldes 903 yrkesskador inom stuveriarbetet. Av dessa var två dödsfall. År 1969 var motsvarande siffror 1 103 respektive tre, vilket innebär en minskning med 200 olycksfall, d v s 18,2 procent. Detta framgår av den statistik som sammanställts hos arbetarskyddsstyrelsen.

Antalet arbetstimmar under 1970 var 8 097 000 medan motsvarande tal året före var 7 969 000. Ökningen var 1,6 procent. Det innebär, att olycksfallen minskat både i absoluta tal och i förhållande till antalet arbetstimmar. Siffrorna är ett genomsnitt för hela riket.

63 procent av olycksfallen inträffade under arbete ombord medan resten hände på kajer, bryggor och i magasin. Därmed bekräftas, att hamnarbetarna löper de största riskerna på däck, i lastrum samt på landgångar och liknande.

Med anledning av den senaste tidens händelser vid lastning och lossning av farligt gods har arbetarskyddsstyrelsen skärpt bestämmelserna.

Luktar Du illa?

Att tvätta sig efter toalettbesök, före måltid och att duscha efter arbetet innan vardagskläderna tas på måste anses vara naturligt för var och en.

I en stor artikel i kvällspressen augusti 1971 omtalas skrämmande låga siffror för hur många som använder de bekvämligheter som finns. Det är inte bara för den allmänna befolkningen som detta poängteras, var och en måste ju inse det otrevliga och ohygieniska att inte tvätta sig.

Två vanliga hudåkommor är eksem och svampinfektioner. Bägge dessa kan till stor del undvikas eller deras frekvens minskas om god hygien hålls. Av den orsaken är det ju lämpligt att utnyttja befintliga duschar, bastu och liknande, samt ej förglömma att lämna dessa i det skick som man önskar finna dem i igen.

Utnyttja också de matrum som finnes och sitt inte inne på arbetsplatsen och ät, låt matresten bli ett avbrott även miljö-mässigt.

Med förhoppning om att anställda vid Höganäs AB ej skall passa in på Expressens artikel "Usch vilket snusk på jobbet".

A Gullander

Yrkesskadorna under första halvåret 1971 (Hela landet)

För första halvåret 1971 har till försäkringskassorna eller direkt till Riksförsäkringsverket anmälts sammanlagt 59 251 yrkesskadefall.

Antalet skadeanmälningar för samma tid år 1970 var 62 567. (I nämndens meddelande nr 142 uppgavs antalet till 62 228. Siffrorna har justerats efter nya uppgifter från Riksförsäkringsverket.)

Anmälningarna för i år har sålunda minskat med 3 316 skadefall eller med 5,3 %.

Under första halvåret har därutöver anmälts 7 333 skadefall som inträffat under skadeår före 1971, d v s 1970 eller beträffande några enstaka fall ännu längre tillbaka i tiden.

Sådana tilläggsanmälningar brukar uppgå till drygt 7 000 fall under ett års sex första månader. Se nedanstående tabell som innehåller alla anmälningar som gjorts under första halvåret åren 1969—1971.

Yrkesskadeanmälningar 1/1—30/6:

1 jan—30 juni	Anmälningar avseende		Summa
	året	tidigare år	
År 1969	61 129	7 464	68 593
„ 1970	62 567	7 880	70 447
„ 1971	59 251	7 333	66 584

(Arbetarskyddsnämnden meddelar Nr 161.)

Antalet yrkesskador vid Höganäs AB:s anläggningar i NV Skåne under 1:sta halvåret 1969, 1970 och 1971

	1969		1970		1971	
	Antal	%	Antal	%	Antal	%
Huvud, hals	1	2	—	—	3	6
Öga	4	7	3	7	3	6
Axel, arm	1	2	3	7	4	8
Bål utom rygg	4	7	1	3	1	2
Handled, hand	19	35	14	34	16	32
Rygg, ryggrad	1	2	2	5	6	12
Höftled, knä, ben	4	7	4	10	6	12
Fotled, fot	21	38	14	34	11	22
	55	100	41	100	50	100

Företagsläkaren

Anders Gullander påminner om att det är nödvändigt att Du först ringer och BESTÄLLER TID hos syster Thyra på TELEFON 212. Utom i akutfall, förstås!

— och så glömmar Du inte ta på bilbältet ! ! ! !

Företagsskolans årsavslutning

Företagsskolans årsavslutning ägde rum under sedvanliga former på Bruksgården. Ett större antal föräldrar och företagsrepresentanter hade samlats för att delta i denna elevernas kväll.

Personalchefen, intendent Julin hälsade välkommen och berörde därvid värdet av en riktig utbildning för eleven, med avseende på den tekniska utvecklingen i dagens samhälle. Vidare framhölls värdet av att en av eleverna deltagit i dagens årsavslutningsprogram, vilket stimulerar och är ett led i utbildningen. Efter kaffedrickningen småpratade eleven

Kjell Nilsson och Bernt Ottinger kring stillbilder tagna vid den nyligen företagna studieresan till England och Skottland.

För det gångna verksamhetsåret redogjorde Bernt Ottinger och han konstaterade bl a att det produktiva arbetet i utbildningen stadigt har ökat i omfång, och har nu närmat sig sitt maximum. Han omtalade också att rekryteringen varit av den omfattningen att endast hälften av de sökande kunde beredas plats till kommande termin.

Skolans inspektör rektor Gerward förrättade betygs- och premieutdelning och tackade fö-

retaget för dess insatser på utbildningsområdet, samt lärare och elever för deras insatser under det gångna arbetsåret.

Föräldrarnas tack framfördes genom herr Karl Rosengren, som uttalade sin uppskattning av att företaget och lärarna ger ungdomarna en meningsfull utbildning.

Premier tilldelades: Tommy Björk, Christer Holmberg, Ingemar Höybråten, Bo Jertzha-gen, Erik Jönsson, Kjell Nilsson samt Mats Nilsson och Morgan Nilsson.

Till bäste kamrat utsågs för andra året i följd: Bo Jertzha-gen.

B O

Några glimtar från företagsskolans studieresa

Efter idogt sparande och några månaders förberedelser ställde företagsskolan sin studieresa till Storbritannien. Fyra studiebesök gjordes, varav ett i Murton söder om Newcastle, samt tre i Skottlands huvudstad Edinburgh.

Det skulle här föra för långt att mera i detalj redogöra för resan, så vi nöjer oss här med några glimtar. Vad säges om följande upplevelser?

— Den snabba och bekväma överfarten med Thor Line till Immingham.

— Besök och övernattnings i York, en av Englands förnämsta medeltidsstäder med anor så långt tillbaka i tiden, att staden i år firar 1900-årsjubileum.

— Studiebesök vid National Coal Board i Murton, där vi fick ett mycket välvilligt mottagande och en perfekt arrangerad visning av företagets produktion av koks och biprodukter, såsom bensol, ammoniak, gas och tjära.

— Edinburgh, en av Europas kanske vackraste städer med en överklig atmosfär. Staden är delad i de gamla och de nya stadsdelarna av den över kilometerlånga Princess garden. Den överblickas av borgen och gamla befästningar som magnifikt reser sig ut efter den södra sidan av Princess garden.

— Studiebesöken vid tryckerierna i Edinburgh, där vi fick se hur gravering och etsning av tryckvalsar utföres och studiet av de automatiska tryckerimaskinerna.

— Det natursköna Trossacks, Loch Lomond och sjödistriktet.

— De imponerande broarna över River Forth och slottet i Stirling.

— Det ruggiga Glasgow.

— Studiebesöket på Henry Robb Ltd, där bl a Europas största bogserbåt byggdes, Lloydsman. Den är byggd för Lloyds räkning och avsedd att bärga havererade tankers och med hela världen som arbetsfält.

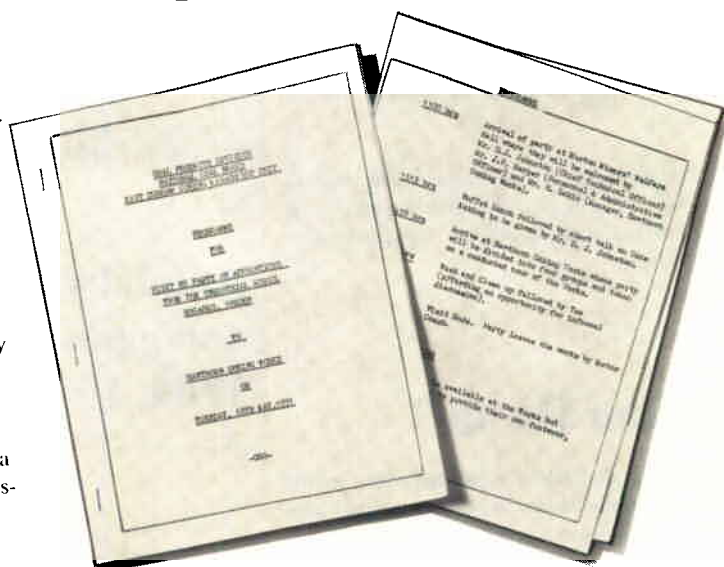
— Keswick, huvudcentrum i sjödistriktet, en charmerande pittoresk stad med turism som huvudnärning.

— Diskoteken i Edinburgh och Keswick.

— Western Country musiken i Keswick.

— De vackra landskapen med de väl-lagda gårdsgårdarna och stenrös som nästan alltid innesluter färdjor.

— Den mindre angenäma återresan med storm och sjögång.



National Coal Board hade gjort upp ett detaljerat program för företagsskolans elever.



Några av studieresans deltagare tillsammans med en guide (i mitten) ombord på M/s Lloydsman, Europas största bogserbåt, byggd på varvet Henry Robb Ltd och just klar för leverans.

Ny kurs i vuxen- pedagogik på SlipNaxos

Förra hösten ordnade personalkonsulent Anders Jervehed på SlipNaxos en kurs i vuxenpedagogik. Kursen vände sig till folk i arbetsledande ställning och fick ett 20-tal deltagare. Arbetsledare och ingenjörer, företagets sjuksköterska och fabrikschef fick under 20 lektionstimmar lära sig en hel del om mänskligt beteende. Om hur man förklarar varför man ibland är extra retlig, om hur man borttränger sådant man tycker är obehagligt, varför man förklarar bort misslyckanden etc. Förutom lektioner i personlighetspsykologi fick man lära sig en hel del om hur människan fungerar i grupp. Ett annat viktigt område var undervisningen i olika metoder och pedagogiska knep vid inläring. Den s k fyrstegsmetoden gick noggrant igenom.

Brännpunkten frågade några av kursdeltagarna om de fått något utbyte av de 10 måndagskvällarna förra hösten och samtliga tillfrågade tyckte det var nyttigt att få lära känna lite mer om människan. Man framhöll starkt betydelsen av att ha kunskap om människans förmåga att lära sig saker och ting under olika betingelser. Många blev så intresserade att de ville studera vidare i ämnet. Att intresset varit stort förstår man då deltagarna var frånvarande endast 6—8 timmar sammanlagt av cirka 400 möjliga närvarotimmar.

Intresset för kursen har gjort att Jervehed beslutat sig för att hålla en ny kurs i höst med start någon gång vid månadsskiftet september och oktober. Han hoppas denna gång även få med personal från kontors- och försäljnings-sidan.

En annan kurs som är planerad i företagets regi är en kurs för skyddssamariter. Kursmaterialet är framtaget i samarbete mellan SAF och Fabriksarbetareförbundet. Visserligen ordnas sådana kurser centralt men med hjälp av den medicinska expertis som är knuten till företaget tror personalkonsulent Jervehed att man skall klara kursen väl så bra på hemmaplan.

Hampus

Köksmästare på Sandflyktsgården



Herbert Bernecker

Från Ramlösa Brunn med bortåt 30 000 gäster per säsong har köksmästare Herbert Bernecker kommit till Sandflyktsgårdens betydligt mindre förhållanden. *Hur känns det efter första veckan?* — Det är roligare att vara sin egen, även om det inte gått med vinst än. Här är inte samma press som på Ramlösa. Där köpte jag in för 250 000 kr för samma period som kostar 5 000 kr här. Lokaler och utrustning är trevliga, moderna och bra, men ännu är det för få matgäster för att det ska löna sig. Dubbla antalet vore bättre. *Många tycker priset är högt med tanke på att Höganäsbolaget subventionerar genom att hålla lokaler.* — Det kan tyckas så, men priserna på andra näringsställen i Höganäs beror på att de har ölrättigheter och större kundunderlag. Hos Epa har de dessutom varor från egen tillverkning. *Vill du framföra något till gästerna genom tidningen?* — Kom direkt till mig om ni har önskemål eller kritik beträffande maten. Jag tänker göra mitt bästa för att alla ska trivas.

EW

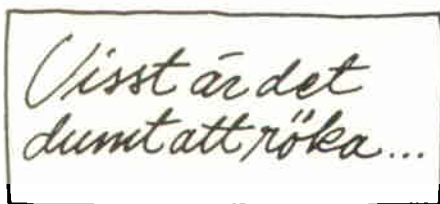
Telefonister knyter kontakter



Dagny Hedberg tyckte sammanträdet med kollegerna var nyttigt och roligt och önskar att samarbetet skall fortsätta.

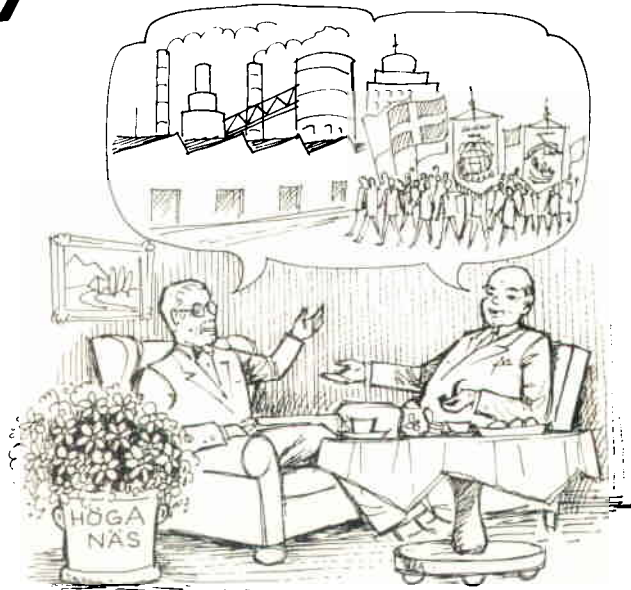
Rubrikens självklara innehåll har fått ökad betydelse för cheftelefonisterna vid Perstorp AB, Trelleborgs Gummifabriks AB, AB Findus och Höganäs AB. För en dags yrkesprat samlades Marianne Hovander, Dagny Schäfer, Rosie Sjöholm och Dagny Hedberg på Perstorp den 25 augusti. Efter besök i växeln slog man sig ned och diskuterade gemensamma problem. Spärrning eller ej av rikssamtal, var en av punkterna där telefonisterna hade olika erfarenheter att utbyta. Utlandsamtal med de språksvårigheter sådana kan innebära, var en annan. Att informera abon-

nenterna om växelns många gånger stora svårigheter var ett problem som alla hade gemensamt. Vi citerar ur protokollet: "Hur skall man få personal att förstå växelns arbete med att leta efter abonnenter som går ifrån beställda rikssamtal eller över huvud taget inte kan fatta, att växeln *måste* ha information när vederbörande lämnar sitt arbetsrum eller lämnar företaget. Stora kostnader, fullkomligt onödiga, belastar därigenom företaget. Ett annat oeftergivet krav är, att växeln informeras om när besökare kommer till företaget och var dessa befinner sig."



Personaltytt

Våra pensionärer



Mer än 50 års anställningstid

(Tjänsteåren inom parentes)

Oskar Erlandsson, Storgatan 66, Höganäs, (54)
Sture Klinteman, S. Storgatan 45, Bjuv, (53)
Johan Leo, Furugatan 15, Höganäs, (53)
Henry Askman, Jakobsgatan 10, Ekeby, (52)
Ivan Braun, Centralgatan 11, Höganäs, (52)
Fritz Elmgren, Floragatan 6, Höganäs, (52)
Arthur Hansson, Vegeågatan 28, Bjuv, (52)
Gunnar Olsson, V. Ringgatan 3 A, Bjuv, (52)
Ragnar Brant, Jungmansgatan 3, Höganäs, (51)
Tore Hultberg, Föreningsgatan 7, Höganäs, (51)
Gunnar Jönsson, Vårgatan 6, Höganäs, (51)

25—50 års anställningstid

Helge Svensson, S. Vägen 20, Höganäs, (49)
Gösta Holm, Sandflygsgatan 16, Höganäs, (48)
Helmer Persson, L. Nygatan 8, Höganäs, (48)
John Hallengren, Svarvaregatan 16, Höganäs, (46)
Evald Dahlkvist, Borrgatan 10, Åstorp, (44)
Sigfrid Olsson, Ormastorpsgratan 16 A, Åstorp, (44)
Hugo Nilsson, Gruvgatan 5, Bjuv, (43)

John Persson, Västergatan 29, Åstorp, (43)
Knut Olsson, Skromberga gård, Ekeby, (42)
Karl Blomgren, Kolgatan 7, Höganäs, (41)
Algot Hansson, Truedstorp 1, Ekeby, (40)
Anders Andersson, Storgatan 43, Ekeby, (39)
Manfred Olsson, Långarödsvägen 20, Höganäs, (39)
Ivar Hansson, Aspgatan 28, Ekeby, (38)
Valter Ljung, Köpmansgatan 18, Ekeby, (37)
Malte Persson, Pilgatan 16, Ekeby, (37)
John Lorentzon, Parkgatan 2 B, Ekeby, (36)
Harald Persson, Björkgatan, Ekeby, (36)
Malte Wendler, Stormgatan 10, Höganäs, (36)
Johan Johansson, Södergatan 60, Ekeby, (35)
Svante Johansson, Kågerödsvägen, Ekeby, (35)
Hertelius Kjellsson, Armégatan 3, Ekeby, (35)
Alve Carlsson, Truedsvägen 6, Ekeby, (34)
Algot Wegner, Mejerigatan 5, Ekeby, (34)
Edvin Persson, Södergatan, Ekeby, (33)
Ture Jönsson, Södergatan 28, Ekeby, (32)
Tage Persson, Bjerregatan, Ekeby, (32)
Evert Fridell, N. Ringgatan 5 A, Bjuv, (31)
Erik Paulsson, Långgatan 56, Höganäs, (31)
Alfons Bengtsson, L. Nygatan 2, Höganäs, (27)
Anna Karlsson, Gruvgatan 5, Ekeby, (26)

Upp till 25 års anställningstid

Stig Otterström, Hälsovägen 41 b, Helsingborg, (25)
Evon Davidsson, Stormgatan 10, Höganäs, (24)
Harry Bladh, Långarödsvägen 52 A, Höganäs, (23)
Joel Rasmusson, Forsgatan, Ekeby, (22)
Wladyslaw Ksytt, Skogsvägen 9, Höganäs, (22)
Arthur Månsson, Valleberga 4, Ekeby, (21)
Erik Nilsson, Smedjegatan 16, Höganäs, (20)
Hugo Sandberg, Triangelgatan 6, Höganäs, (20)
Anshelm Hammar, Andersgatan 8, Ekeby, (18)
Elsa Månsson, Valleberga 4, Ekeby, (18)
Helga Nilsson, Köpmansgatan 8, Ekeby, (16)
Johan Jönsson, Petersgatan 11, Ekeby, (16)
Nils Malmros, Lerbergsvägen 43, Höganäs, (16)
Folke Hult, Lerbergsvägen 43, Höganäs, (15)
Ernst Ekroth, Kyrkvägen, Ekeby, (10)
Sture Svensson, Hornsgatan 3, Höganäs, (10)
Erik Lindkvist, Missionsgatan 11, Ekeby, (9)
Ragnvald Bengtsson, Godtemplargatan 11, Ekeby, (8)
Malte Paulsson, Box 235, Billesholm, (8)
Karl Kusch, Sandflygsgatan 9 B, Höganäs, (6)
Sigurd Engdahl, Kungsskogen, Båstad, (5)
Ingemann Pedersen, Postlåda 1243, Höganäs, (5)
Joca Bokinac, Gruvgatan 14, Bjuv, (5)

Nya direktörer

Tekn. lic. Mats S Bergqvist har utsetts till produktionsdirektör för produktgrupp metallurgi från 1 januari 1972. Direktör Bergqvist kommer närmast från Sandvikens Jernverks AB, där han bl a varit avdelningschef för produktionen av speciallegeringar och nukleära produkter.

Tekn. lic. P G Arbstedt har utsetts till forskningsdirektör inom produktgrupp metallurgi från den 1 juli. Direktör Arbstedt har varit anställd vid Höganäs AB sedan 1959.

Tekn. lic. Ivar Svensson har utsetts till teknisk direktör och chef för de centrala tekniska serviceavdelningarna från den 16 oktober. Direktör Svensson har bl a varit anställd vid Flygmotor, Trollhättan, och är för närvarande ansvarig för samordning av utvecklingen av tillverkningsteknik inom Volvokoncernen, Göteborg.



P G Arbstedt



Mats S Bergqvist



Ivar Svensson

AB Höganäsarbeten

Verksamheten vid Höganäsarbeten skall i fortsättningen i första hand avse säljstödjan- de insatser för moderbolagets eldfasta och syrafasta produktgrupper. Den framtida entreprenadverksamheten kommer därför att anpassas härefter. I samband med denna omstrukturering lämnade direktör Gösta Lindqvist under augusti månad ledningen för företaget. Som VD inträdde i stället direktör K G Paulson.

Ingenjör Karl-Erik Jarnfors överfördes fr o m den 1 augusti till en nyinrättad befattning inom den eldfasta försäljningsavdelningen direkt underställd bergsingenjör Bengt G:son Alin. I hans nya arbetsuppgifter ingår främst samordning av säljinsatserna till entreprenadföretag och liknande grupper.

I övrigt koncentreras arbetsuppgifterna inom Höganäsarbeten till en eldfast och en syrafast murningsgrupp med ingenjörerna Gösta Larsson och Sture Helin som chefer. För den kamerala samordningen svarar liksom hittills kamrer Lars Löfgren.

För att uppnå den önskvärda samordningen med materialförsäljningen organiseras två ledningsgrupper, en för eldfast och en för syrafast. I den eldfasta gruppen ingår bergsingenjör Bengt G:son Alin, ingenjör Karl-Erik Jarnfors och ingenjör Gösta Larsson med ingenjör Alin som sammankallande. I den syrafasta ingår civilingenjör Börge Carlström, ingenjör Kurt Wiksell samt ingenjör Sture Helin med ingenjör Carlström som sammankallande. Denna nya organisation började fungera fr o m den 1 september.

Handöl

I samband med direktör K G Thafvelins överflyttning till Västervik den 1/9 övertog direktör K G Paulson befattningen som VD för Handöls Täljstens AB. Organisationen i övrigt blir tillsvidare oförändrad med överingenjör Lennart Hardenby som produktionschef och herr Matts Swedjemo som försäljningschef.



Findus bäst i Industriskyttet

Det lyckades inte för höganässkyttarna att ta den fjärde raka segern i Industriskyttet. Helt överraskande lade AB Findus beslag på årets inteckning i Höganäsbolagets vackra vandringpris.

Boliden AB var arrangör på Råå skjutbana den 18 september med det sämsta tävlingsvärdet i Industriskyttets historia. Regn och dis medförde att alla skyttor oavsett klass fick skjuta på 200 m bana.

Då två skjutlag återstod förbättrades väderleksförhållandena. Ställningen var då att AB Bröderna Ottosson & Co. och Höganäs AB stod som huvudkonkurrenter om segern. Man räknade ut att om höganässkytten Tommy Thornblad i sista laget kunde pricka in 145 poäng skulle han ge sitt lag silverpokalen som ständigt egendom. Nu hade inte Tommy sin bästa dag pressad av stundens allvar. Och när man slutsummerade hade Findus ungdomliga skyttar gått förbi klippanlaget. Vi gratulerar till den prestationen!

Det var den inom Industriskyttet jämnaste och mest spännande tävlingen, vilket framgår av följande slutpoäng: Findus 698, Ottosson

Ny på Byggmateriel

Som representant på konsumentsektorn med södra Sverige som distrikt har herr Ulf Hennings anställts den 1 september 1971. Hennings kommer närmast från David Sjölanders Byggnadsvaror AB, Västerås, där han har arbetat på säljsidan och varit produktansvarig bl a för Höganäs ABs produkter. Han kommer att vara placerad i Höganäs.



Ulf Hennings



Per Flink

SlipNaxos

Per Flink, civilekonom, har anställts på exportavdelningen vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik från och med 3/9. Han utexaminerades från Handelshögskolan i Stockholm 1971.



Bolidens representant, Bent Wöbbe, t v, överlämnar vandringpriset till Findus glade lagledare Börje Andreasson.

695, ASEA 690, Höganäs AB 690, Tretorn 685 och Boliden 667 poäng. Höganäslagets poängsumma uppnåddes av följande skyttar: Gunnar Thornblad 144, Jan Hjelm 142, Stig Ljungberg 139, Christer Thornblad 135 och Hardo Aamisepp 130 poäng.

Prisutdelningen förrättades av Bent Wöbbe, Boliden, med följande höganässkyttar på prisplats:

Klass 2B: 3. Christer Thornblad 135 poäng.

Klass III: 2. Jan Hjelm 142 poäng.

Klass V: 2. Gunnar Thornblad 144 poäng.

Ege

Koncernskjutningen läggs på is

Efter nitton års tävlingar upphör Koncernskjutningen, startad 1953 såsom telefonmatch. Premiäret deltog nio lag — från moderföretaget Höganäsverken, Bjuvsverken, Gunnarstorpsverken, Nyvångsverken och Skrombergaverken samt dotterföretagen SlipNaxos i Baskarp och Västervik, Höganäsarbeten och Billesholms Glasulls AB.

Höganäsarbeten och Baskarp föll bort 1954 och året därpå decimerades lagen ytterligare med Gunnarstorpsverken och Nyvångsverken. Höganäsarbeten återkom ett år och 1957 premiärstartade Höganäsplast i Lomma. Det sjätte tävlingsåret svek "bjuvsingarna" och från och med 1959 har Västervik lyst med sin frånvaro. Tre år senare var billesholmarna borta ur bilden. Höganäsplast sluspurtade med två segrar 1962—1963 innan detta dotterföretag lades ner. Och sedan har det varit en intern affär mellan Höganäs, Bjuv och Skromberga med fruktlösa försök att få med något dotterföretag.

Skrombergaskyttarna var på toppen då Koncernskjutningen startade. Det första vandringspriset gällde tre inteckningar och det

stannade för alltid i Skromberga. Nästa vpr skulle erövrats fem gånger för att bli ständigt egendom och Skrombergaverken triumferade åren 1957—1959. Sedan har det varit Höganäs för hela slanten frånsett Höganäsplast's ovannämnda två triumfer. Det andra vandringspriset fick sålunda sin ständiga hemvist i Höganäs.

Ett tredje vandringspris sattes upp 1967 att gälla fem inteckningar. Höganässkyttarna tog den 22 maj på N. Vrams skjutbana sin femte och sista inteckning. För denna svarade Tommy Thornblad 95, Jens Bojsen-Hansen 92 och Gunnar Thornblad 91 eller sammanlagt 278 poäng mot 216 för Bjuvsverken. Veteranen Magnus Håkansson var ende deltagande skrombergaskytt.

Koncernskjutningen läggs nu på is. Skulle några dotterföretag framdeles bli intresserade är det möjligt att tävlingen återuppstår.

Tennstånkan till Höganäs

Den femte tävlingen om Tennstånkan gick på Kullens Skyttesällskaps bana den 29 maj. Genom sin femte raka seger tog Höganäs-

verken hem stånkan som ständigt egendom med 270 poäng före Bjuvsverkens 248 poäng. Inga skyttar från Skrombergaverken deltog. Det segrande laget bestod av Jan Hjelm 91, Hardo Aamisepp 91 och Gunnar Thornblad 88 poäng.

Någon ny stånka kommer inte att sättas upp. Ragnar Engbergs vandringspris är det enda som återstår i det interna skyttet jämte mästerskapstävlingarna för korandet av Höganäsbolagets mästerskytt. Inför skyttesäsongen 1972 kommer uppläggningsen av det interna skyttet att diskuteras ingående.

Engbergs vpr till Jens Bojsen-Hansen

Den åttonde tävlingen om Ragnar Engbergs vandringspris gick på Kullens Skyttesällskaps bana den 7 augusti. Trots miserabelt skytteväder med regn och dåligt sikt noterades bra resultat med hård strid i toppen. Jens Bojsen-Hansen och Tommy Thornblad uppnådde samma poäng men den förre triumferade genom att pricka in en tia mer än konkurrenten.

Resultat för de sex bästa: Jens Bojsen-Hansen 94, Tommy Thornblad 94, Gunnar Thornblad 92, Hans Högestam 88, samtliga Höganäs, Gert Andersson, Bjuv, 87 och Hardo Aamisepp, Höganäs, 87 poäng. Ege

"Syrafasta" spelade oavgjort mot sig själv



En gång i somras vid en sammankomst inom avdelning K, syrafast, beslöt man att ha en inbördes kamp i fotboll för att avgöra vem som var bäst, driften eller försäljningen. Alla ställde upp en sommarkväll med Börge Carlström i spetsen för "kontors"-sidan. Resultatet blev 3—3, så problemet om bästa sektor är fortfarande olöst. Målen gjordes av Sten Arvidsson (två) och Lennart Svensson (ett) från fabriken, Göran Runsten, K-E Fors och Gert-Åke Larsson från försäljningsavdelningen med var sitt. Oavgjort blev det visserligen, men kontoret låg närmast till segern, säger dom.

Från vänster syns Jan-Olov Forsberg, Bror Persson och Gert-Åke Larsson. Börge Carlström skymtar i bakgrunden. Gert-Åke gick in för matchen som syns så han slet sönder skosulorna. Karl-Erik Fors låg inte heller på latsidan, med spräckt revben som följd. "Krusi" var domare, men klarade sig helskinnad från matchen som ska upprepas när det blir vår igen. EW

"I Invandrareland"

Kära läsare. Jag sitter på toppen av Mottarone och skriver till dig. Runtom är alper bakom alper bakom alper. Om du vore med mig här så skulle du tycka att du kunde se den vita toppen på Monte Rosa. Den såg du på nära håll i förrgår, när du stod på Monte Moro och höll dig fast i gränspålen mellan Italien och Schweiz 3 000 meter över havet. I dag har du tagit dig upp från Stresa med linbanan. Det är bara 1 700 meter, men du är nöjd ändå. Du såg att det gått kor här och satte dig en bit ifrån. Skällkon går på kullen mittemot dig. Det pinglar svagt hit upp, det värmer på din rygg och du tar upp din påse med aprikoser och den med bröd, ost och skinka och så vinet förstås, och så äter du frukost och undrar om det här är att koppla av. Det var så många som sa att du skulle koppla av, när du reste. Och så undrar du kanske vad du skulle koppla av från. Och du kan kanske inte hitta något du vill koppla av från. Du är girig kanske och vill koppla på allting. Då kan du ha det så gott.

Du tänker på uppfärden och tänker att dina vänner som klättrar i stolpar och sätter upp kablar skulle säkert uppskatta arbetet som är bakom den här linjen. Det är som att flyga fast långsammare, att stå i korgen över hustak och trädgårdar och träd. Där kommer björken, och där kommer dvärgbjörk och ormbunke. Barnen skrattar på svenska när korgen gungar förbi stolparna som bär ditt liv i en tråd. Men Soc. Piemonte Funivie i Torino har gjort ett gott arbete och du kommer hel fram i dag också. Du tänker på i går när du gått barfota nerför fjället till funivians station och väntat utanför i solen tills du missat turen ner. Då var du bra avkopplad. Sen är du glad för den stund du får alldeles oförtjänt, när du står där bredvid restaurantens hönsgård och hör tuppen gala precis som i ditt land. Och plötsligt börjar luften vibrera av många mansröster från huset. De sjunger kanske folksånger. Något med amore är det i alla fall. Du tittar på klockan och så klämmer kören i med Fångarnas sång upp Nebukadnessar. Då glömmes du alldeles bort var du är men sången tar slut innan funivian går ner. Men konduktören skakar på huvudet åt din biljett och säger nog att i Italien använder vi inte båtbiljetter i luften. Men du förstår ingenting förrän han vill se innehålllet i din portmonnä och då hittar ni returbiljetten för luftturen. Så skrattar ni båda och kanske tänker han att det finns för många tokiga utlänningar i världen.

Sen kommer du ned till Lago Maggiore och kliver ur klänningen. Ner i vattnet. Det är som en kylslagen dusch mot din kropp för det är 34° i skuggan på stranden. Då tänker du säkert att invandrare i Sverige ville du rakt inte vara, så mycken kyla som de möter. Så simmar du ut mot Isola Bella som flyter som en hägring på vattnet. Flaggan i rött och blått fladdrar i brisen på sin polkagrisrandiga stång i flaggans färger. Det är furstesläkten Borromeos färger och när flaggan är uppe är greven hemma. Slottsträdgårdens terrasser klättrar upp mot statyn av enhörningen som också finns i släktens vapen och du ser för din syn de vita påfågeln och guldfasanerna som promenerar bland turisterna. Du tänker på det praktfulla slottet du gick igenom häromdagen och av någon anledning tänker du på att det var istid mycket länge över Norden. Sen simmar du iland och torkar på en liten stund.

Solen biter skönt i skinnet och du släntrar tillbaka längs stranden till båten som ska föra dig över viken av Lago Maggiore till staden Pallanza där ditt hotell är. Förbi många kolossala trädgårdar med lika kolossala villor går du och tänker att olika faller ödets lotter. Så många små, mörka hus av staplad sten på sten du sett, så många smala mörka gränder med hantverkslokaler där någon kanske lagar madder eller kanske gör rottingstolar eller säljer grönsaker från 8 till 20. Du skulle vilja flytta ut dem i ljuset, men då gör du dem en björntjänst för det kalla mörkret är deras enda luftkonditionering. Skulle du fråga en furste om han tycker det är rätt ordnat i hans land skulle han säkert undra vad du menar. Skaffar han inte många människor arbete? Försörjer han inte en familj till sin våning i Rom, en i Florens, två i Milano och många många vid sitt sommarpalats? Och han har

ju rätt i det samhälle han lever i. Nästan samma svar hade du fått om du ställt samma fråga till en brukspatron hemma för 50 år sedan.

I Italien kan du förstå hur det kändes att vara torpare i Sverige före fackföreningarnas tid. På samma gång som du också kan gå till snabbköpet, supermerkatan, och handla plastförpackad ost och grönsaker och pastöriserad mjölk och fruktyoghurt och färdiglagad mat från Findus i frysen. Eller kanske du vill ha mycket moderna och vackra nya möbler till ditt hem. Eller en färg-TV eller kanske en Fiat eller Lancia eller Alfa Romeo.

Du gör kanske en utflykt till den berömda domkyrkan och förvånar dig över en tro som finner det självfallet att placera 2 400 helgonstatyer av marmor överallt på ytterväggar och -tak. Överst lyser en förgylld Mariastaty mot den stadsdisiga himlen. Inne är det mörkt, men svagt ljus rinner in genom mångfärgade glasmosaikfönster, hopfogade med oändligt tålmod och lim. Det är för mörkt, säger en medresenär på sällskapsresan. Han längtar till smör, ost och sill och en klar och lagom mycket sol. Kanske tänker du med någon irritation på dina landsmän som rusar in i kyrkan och talar högt och stör den gamle mannen vid ett altare där. Han går helt upp i sin morgonandakt — mumlar sin bön och smeker jungfru Marias mantel, tills oljudet från de nyanlända väcker honom och han harmset går därifrån. Kanske blir du ledsen när karavanen av dina landsmän okänsligt ringlar genom det lilla sidokapellet där morgonmässan pågår med en vitklädd präst och många svartklädda människor i andakt. Du önskar kanske du kunde rycka dina landsmän i kappan och säga att detta är ingen zoologisk trädgård, när de stannar till och viskar om det underliga de ser, men du är för feg, och förresten förstår de inte vad du menar.

Du går iland vid Borromeos palats på Isola Bella och besöker det lilla kapellet där och ser framför dig en Borromeo, som ligger i sin glaskista iklädd en vacker dräkt och med en törnekrans av diamanter som slår gnistor runt kraniet hjäss. Du förvånar dig åter över en tro som får andaktsfulla ungdomar och äldre att med vördnad lägga handen mot glaset och tända ljus till minnet av en man som skänkte alla sina rikedomar till de fattiga. Men han hade det nog inte så fattigt själv ändå som hans sentida systrar och bröder har som tillber honom här. Du delar inte deras tro. Men du lånar deras helgedom för att få en stund av ro och stillhet och du hoppas att de får låna dina kyrkor när de gästar ditt land.

Sen går du ut i solen igen och tar den vita båten som går så ofta som SJs tåg en gång i världen och du åker till närmaste ö som är fiskarnas ö. Du köper en kofta för att ha när det blir vinter och du säkert vill tänka på de dagarna när du inte hade behövt kläder alls för att värma dig. Du gläder dig åt att kunna göra dig förstadd med de 10 ord du kan på det främmande språket och med hjälp av teckenspråket och bådas goda vilja. Det tar lite längre tid att handla, men varför skulle vi skynda oss. Affären är ett hål i muren och gränderna är smala och kullerstensbelagda. Överallt skymtar den blå sjön och de höga bergen.

Fiskarnas båtar, spetsiga i för och akter med ett nästan runt segelduksstativ på mitten mot regn och sol, ligger i sin hamn skyddade av en hög mur med en halvmeterhög madonnastaty vid inloppet. Du ser ned i det klara vattnet där stora fiskstim drar förbi, precis som i din barndoms insjö, och du vill stanna där länge länge, men dina fötter och ben vill inte bära dig längre. Du tänker att det är ju en dag i morgon också och följer båten till hemmastranden och vandrar långsamt "hem" mellan alla människorna under doftande magnolia och nerium oleander. De små grönbruna ödlorna spritter in i murens skrymslen vid ljudet av dina steg, och hortensiabuskarna är så stora att du inte trodde det vara möjligt. Tornsvaleflocken pilar fram runt kyrkans torn och kvirrar för att locka ut sina ungar ur bona och kvällssolen skickar ut rosafärgade spjut från sin plats bakom Monte Rosamassivets kam.

