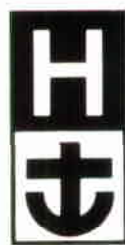


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 29 · EXTRANUMMER
DEC. 1971



SlipNaxos chef avtackades jänte företagets veteraner

Traditionsenligt höll SlipNaxos sitt sista företagsnämndssammanträde för året på Västerviks Stadshotell. Till sammanträdet inbjöds också årets pensionärer. I år var de 16 till antalet. Bland årets pensionärer återfanns i år företagets verkställande direktör N Malte Nilsson, som gick i pension nu vid årsskiftet.

Flest antal tjänstear hade förman Thure Ohlsén. Han hade tjänstgjort i 43 år, några månader mer än fru Maja Ericsson. Till företagsnämndssammanträdet hade 12 av de 16 pensionärerna kommit. Förutom pensionärerna hade företagets arbetsledare inbjudits.

Störst uppmärksamhet fick givetvis direktör N Malte Nilsson. Företagsnämndsledamöterna överlämnade minnesgavor. Fackföreningsordföranden Bertil Carlsson framförde sitt tack och framhöll bl a att han uppskattat företagets chef för att han alltid haft tid att lyssna och prata med de anställda. Han uttryckte också sin tacksamhet över att företaget inte någon gång hotats med permitteringar. Det tyckte han var ett gott betyg at företagsledningen.

Direktör Nilsson avtackade följande pensionärer (tjänstear inom parentes):

Thure Ohlsén (43), Maja Ericsson (43), Valter Tideman (35), Olof Carlsson (30), Alvar Alderfors (26), Maj-Britt Claesson (23), Axel Jansson (14), Harald Carlsson (14), Axel Ljungholm (11), Folke Ekström (10), Gunnar Norgren (8).

Efter sammanträdet intogs den sk jul-lunchen, som blivit tradition vid företaget.



Fackföreningsordföranden Bertil Carlsson överlämnar en minnesgåva till N Malte Nilsson.



I övre raden från vänster: Thure Ohlsén, Valter Tideman, Gunnar Norgren, Olof Carlsson, Axel Jansson, Harald Carlsson, Folke Ekström. I nedre raden: Axel Ljungholm, Maja Ericsson, N Malte Nilsson, Maj-Britt Claesson, Alvar Alderfors.

Hampus

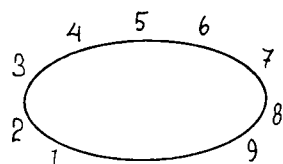
1. Guldklockemottagare första lördagskvällen.

2. Andra lördagskvällens 25-årsjubilarer. (Se text nästa sida.)



Jubileumsfester i dagarna två på SlipNaxos

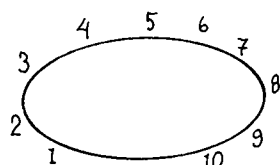
Festvåningen på Västerviks Stadshotell var den 27 november och 4 december reserverad för trotjänare vid SlipNaxos. Alla vid företaget som arbetat mer än 25 år hyllades och fick mottaga guldlockor eller silverljusstakar allt efter tycke och smak. På SlipNaxos fanns 84 25-årsjubilarer, varav alla utom två hade tillfälle att närvara. Makor och makar hade också inbjudits till festligheterna. Så många personer var svårt att hylla vid ett enda festtillfälle, varför man fick ordna två fester.



1. Gunnar Thafvelin
2. Anna-Lisa Lindquist
3. Uno Lindquist
4. Greta Nilsson
5. N Malte Nilsson

6. Ebhen Carlsson
7. Mildred Carlsson
8. Bertil Carlsson
9. Christina Thafvelin

Första lördagskvällen uppmärksammades speciellt två gamla trotjänare, Gösta Pettersson med 44 och Tord Lindberg med 43 tjänsteår. Tidigare hade även deras fäder arbetat vid SlipNaxos. I sitt hyllningstal till jubilarerna framhöll direktör N Malte Nilsson bl a att det var en stor tillgång för företaget att ha medarbetare som varit med så länge generation efter generation. Även makorna fick en blomma för att de stött sina män och sett till att de kommit ordentligt till arbetet.



1. Maj-Britt Westerlund
2. Birger Westerlund
3. Anna-Britta Ohlsén
4. Thure Ohlsén
5. Inga Holmgren

6. Hans Holmgren
7. Stina Wennerberg
8. Herbert Wennerberg
9. Märta Lindquist
10. Bertil Lindquist

Vid den andra middagen deltog den äldste trotjänaren vid SlipNaxos Uno Lindquist (47 tjänsteår) — och Ebhen Carlsson (43). I sitt hyllningstal erinrade direktör Nilsson om att Ebhen Carlssons fader var med när man för 65 år sedan blandade de första slipskivorna i dåvarande Lommafabriken.

I sitt tacktal liknade Uno Lindquist SlipNaxos vid en planta som växt ut undan för undan. "Vi har haft tre trädgårdsmästare och den fjärde tar nu vid. Under åren har gamla löv fallit bort och nya kommit till. Det har vuxit till nya grenar och inte minst under de senaste 10 åren har busken blivit ganska stor. Det får vi alla vara tacksamma för, och eftersom vi har så många jubilarer, måste det vara ett bevis på att SlipNaxos är ett företag som man trivs i." Han riktede till sist ett tack till den senaste trädgårdsmästaren, och hälsade också den nya, direktör Thafvelin välkommen.

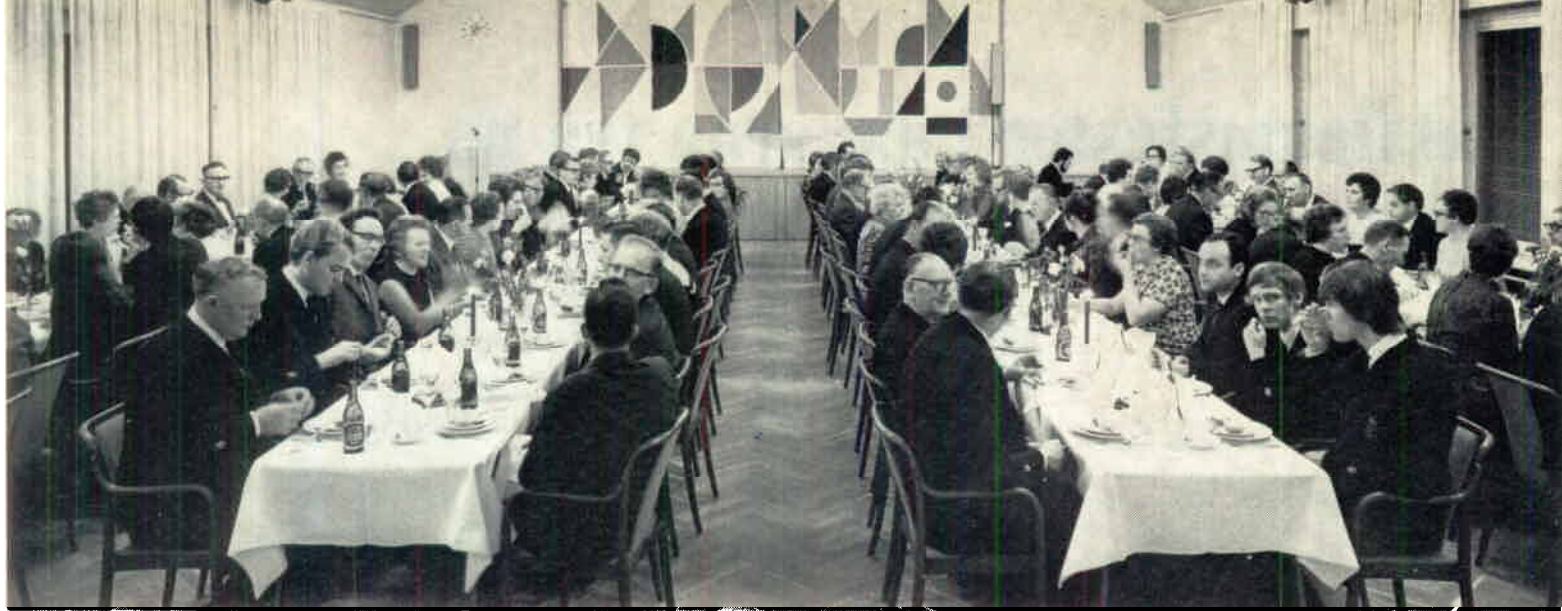
Förutom dans till toner av trion Küsch — Essén — Bror Pettersson fick man lyssna till företagets egen sångare Claes-Georg Hansson. För att hålla minnet av festen och arbetskamraterna vid liv fotograferade man livligt, och en speciell pärm med bilder skickades ut till samtliga jubilarer.

De trotjänare som belönades var

(anställningsår inom parentes):

Uno Lindqvist (47), Gösta Pettersson (44), Ebhen Carlsson (43), Tord Lindberg (43), Thure Almroth (42), Erik Edling (42), Maja Ericson (42), Gösta Gréen (42), Ture Ohlsén (42), Allan Liliendahl (40), Gösta Andersson (39), Ebon Hulterström (38), Bengt Pettersson (38), Lloyd Svensson (38), Herbert Wennerberg (38), Birger Westerlund (38), Torvald Andersson (37), Arvid Karlsson (37), Valter Karlsson (37), Bertil Lindqvist (37), Allan Lundgren (37), Gunnar Sundquist (37), Alf Wigren (37), Einar Pettersson (36), Fritz Törngren (36), Stig Danielsson (35), Henry Lingeteg (35), Set Ohlsén (35), Seved Pettersson (35), Kjell Welinder (35), Yngve Rooth (34), Arvid Sjölander (34), Thelms Svensson (34), Valter Tideman (34), Lennart Hagström (33), Åke Nilsson (33), Olof Pettersson (33), Stig Sandberg (33), Sven Derberth (32), Karl Karlsson (32),

Folke Larsson (32), Nils-Hugo Björkman (31), Gösta Eriksson (31), Margit Broberg (30), Sture Börjesson (30), Margit Erlands-son (30), Rune Nilsson (30), John Roos (30), Erik Stenberg (30), Bertil Akerman (30), Olof Carlsson (29), Margit Johansson (29), Gullan Pärson (29), Ingegerd Sandberg (29), Clifford Svensson (29), Annie Bergh (28), Lars-Eric Rosengren (28), Bertil Nilsson (28), Lars-Eric Bladström (27), Thorvald Odselius (27), Folke Boll (26), Rune Cederlund (26), Erik Fredriksson (26), Rolf Gustafsson (26), Herbert Johansson (26), Sven Johansson (26), Arne Knopp (26), Ethel Nilsson (26), Sture Rooth (26), Arne Tideman (26), Alvar Alderfors (25), Wales Andersson (25), Sven Eriksson (25), Bertil Johansson (25), Fritz Karlsson (25), Sölve Larsson (25), Anne-Marie Lindqvist (25), Uno Lundgren (25), Wilhelm Löfgren (25), Erik Ohlsson (25), Otto Svensson (25), Alvar Tillander (25), Sune Wallerius (25), Helge Örnfrjäder (25), N. Malte Nilsson (30).



Brunnbygården var platsen för 1971 års klockfest.

Höganäschefen:

Går det bra för Höganäsbolaget går det bra för oss alla

Detta uttalande gjorde dir. Olov Herneryd vid årets klockfest förlagd till Brunnbygården, då 38 medarbetare vid de olika verken belönades med guldlockor för 25 års anställning i företaget. Jubilarerna hade inbjudits med maka eller make och tillsammans med representanter för företagsledningen, de fackliga parterna i företagsnämnden och klockkommittén deltog 115 personer i festligheten med supé, underhållning och dans.

I sitt tal till hedersgästerna gjorde dir. Herneryd först en kort återblick. — Det är en dynamisk period ni alla varit verksamma i sedan ni tog anställning i Höganäsbolaget strax efter andra världskriget, konstaterade koncernchefen. Både Höganäs AB och Höganäskoncernen har sedan den tiden genomgått stora förändringar. 1947 byggde bolagets försäljning, som då hade ett värde av 36 mkr, till två tredjedelar på produkter från våra gruvor, främst kol och lera. Järnsvamp fanns också med i bilden med järnpulver endast i små mängder i försöksskala. 1971 kommer vi att uppnå en försäljning på nära 200 mkr i moderföretaget. Nu är det endast en tredjedel av denna summa som bygger på leror från de gruvor och dagbrott vi har igång i dag. Kolbrytningen har som ni alla vet praktiskt taget upphört. En rad nya produkter har utvecklats såsom järnpulver i ett flertal kvaliteter, högelfast tegel och högelfasta massor. Därtill har takpapp och polyesterrör tillkommit. Samtidigt har andra produkter försvunnit såsom lerrör, slipmedel, vattenavhärdningsmedel m.m.

1000 färre anställda

1947 hade moderföretaget 3 000 anställda mot 2 000 i dag. Genom naturlig avgång har sålunda 1 000 personer lämnat företaget. 600 av dessa faller på grusidan genom nedläggning av underjordsbrytning i Höganäs, Nyvång, Billesholm och Skromberga. Resterande 400 har avvecklats genom rationalisering och strukturförändringar i moderbolagets fabriker. Denna minskning har skett trots minskad arbetstid från 2 300 till 1 950 timmar och trots den längre semestern, 24 dagar jämfört med 12 dagar 1947.

Femdubblad årslön

Dir. Herneryd berörde också hur levnadsstandarden förändrats drastiskt under de förflutna 25 åren. 1947 hade en kollektivt anställd en årslön på i genomsnitt 5 000 kronor mot ca 26 000 kronor i dag. Härtill kommer en tjänstepension av betydande storlek, bättre sjukförsäkring och mycket annat för vilket bolaget i dag betalar 3 000 kronor per anställd och år.

Koncernchefen redogjorde också i korthet för den snabba utvecklingen bland dotterföretagen. Billesholms Glasull och Ewers & Sohn i Lübeck har försålts och i stället tillkommit Bönnellyche & Thuröe i Malmö och Evers & Co i Helsingborg. 80 procent av

Hoeganaes Corporation i Riverton, USA, som bildades i början av 1950-talet, har försålts till amerikanska intressen. Koncernomsättningen inkl. moderföretaget var 1947 58 mkr, den kommer i år att nå siffran ca 365 mkr. När man nämner dessa siffror måste man emellertid ta hänsyn till att penningvärdet har reducerats till ca en tredjedel av vad det var vid periodens början, framhöll dir. Herneryd. 1947 års omsättning motsvarar i dagens penningvärde ca 160 mkr, som alltså direkt kan jämföras med årets 365 mkr.

Som avslutning på sin översikt konstaterade koncernchefen att Höganäs AB är ett helt annat företag än för 25 år sedan. Den tekniska utvecklingen är imponerande och i än högre grad utvecklingen av lönerna. I oförändrat penningvärde är reallönen före skatt dubbelt så hög som 1947, sade dir. Herneryd.

Hur blir utvecklingen?

En intressant fråga i sammanhanget är naturligtvis hur utvecklingen kommer att bli under det kvartsekel som ligger framför oss, menade dir. H. Kan vi hålla takten från förflutna år eller måste vi vänta oss en långsammare utveckling eller kanske stagnation?

En väsentlig förutsättning för en utveckling i positiv riktning som hittills är att vi kan fortsätta att investera i nya maskiner och nya anläggningar så att maskinkapitalet bakom varje anställd fortsätter att öka i minst den takt som hittills varit fallet. Det är endast på det sättet som vi kan stegra var industris effektivitet och produktivitet, och det är också det som är helt avgörande för hur snabbt levnadsstandarden i vårt land kan fortsätta att öka, underströk koncernchefen.

Han berörde också de faktorer som hämmar investeringstakten inom svenskt näringsliv i dag och efterlyste en mera positiv inställning i landet till industriellt företagande. Dir. Herneryd avslutade sin intressanta översikt med att varmt instämma i vad den store statsmannen Winston Churchill sade vid något tillfälle för många år sedan:

"Det finns dom som menar att näringslivet är en tiger som skall skjutas, det finns andra som tycker att det är en ko som skall mjölkas, men jag, mina damer och herrar, jag säger er att näringslivet i själva verket är den häst som drar hela lasset!"

Koncernchefen övergick sedan till att hylla dagens jubilarer och tackade dem för helhjärtad medverkan i den utveckling han skisserat, för lojalitet mot företaget och för alla år av hart arbete och av gott samarbete, som fört företaget fram till den position det i dag har inom svensk industri. Han uttalade också varm förhoppning om fortsatt gemensam strävan i syfte att än mer förbättra våra arbetsplatser och än mer effektivisera vår produktion till nytta och glädje för oss alla. Ty gar det bra för Höganäsbolaget, så gar det bra för oss alla, var koncernchefens slutvinjett, varefter han utbringade ett skänkt trefaldigt leve för jubilarerna.

Låt oss också samlas i ett tack och en hyllning till våra hustrur, som stått vid vår sida under alla dessa år, i nöd och lust, och som varit vår inspiration och vår styrka, sade dir. Herneryd, och utbringade ett fyrfaldigt leve för damerna.

Koncernchefen överlämnade sedan klockorna till de 38 medarbetarna, 26 från Höganäs, 7 från Skromberga, 6 från Bjuv och 1 från Höganäs-Bohusverken. Yngste jubilar var fröken Britt Andersson på Höganäsbolagets orderservavdelning. Då fröken Andersson för ett kvartsekel sedan började vid företaget var hon 14 år gammal, en i våra dagar otänkbar anställningsalder med den nioåriga grundskolan.

Jubilarernas och festdeltagarnas tack uttalades av vice ordföranden i Höganäsbolagets företagsnämnd Egon Jönsson.

Höganäs Musikkår under ledning av Curt Jonsson svarade för musik och Göingeflickorna för underhållning.



Tre av de äldsta jubilarerna: Tage Kvist, Skromberga, Arvid Tüll, Höganäs, Siim Siinor, Bjuv.



Britt Andersson och Ingegärd Runoson flankerar VD Olov Herneryd.



Ege Fredrika och Leon Gutman har just fått sina ur av VD.



På Höganäsbolaget gör vi allt för att undvika avskedanden

— Vi upplever en svår nedgång i konjunkturen som gör att vi i Höganäs liksom för övrigt all annan svensk industri har svårt att sälja våra produkter inom landet eller på export. Våra lager har ökat i sådan grad att vi blivit nödsakade att dra ned på produktionen, men vi gör allt för att undvika avskedanden, sade chefen för Höganäskoncernen, direktör Olov Herneryd, när han talade vid julmiddagen som Höganäsbolaget den 13 december förra året hade ordnat i Folkparken, Höganäs, för sina under året pensionerade medarbetare vid verken i nordvästra Skåne. Sammanlagt var det 155 personer som avtackades och fick plånböcker med totalt 50 930 kronor, fördelade efter tio kronor per anställningsår. I festligheten

deltog representanter för företagsledningen och ledamöterna i företagsnämnden.

— Produktionsminskningen har lett till att vi successivt under året varit tvungna att reducera arbetsstyrkan både på kollektiv- och tjänstemannasidan. Sedan början av 1971 har vi praktiskt taget infört anställningsstopp på alla avdelningar. Avgången personal har inte ersatts utan eventuella vakanser har vi sökt klara genom omflyttningar. Den naturliga avgången har emellertid också minskat och har därför inte räckt till för att reducera antalet dagsverken i takt med den minskade sysselsättningen, sade koncernchefen.

Det nästa alternativet att reducera arbetsstyrkan har varit att erbjuda anställda i åldersgrupperna 64 år och äldre förtidspen-

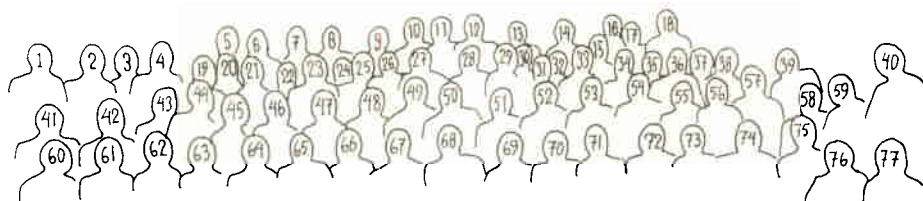
sion. Orsaken till att vi i första hand vänt oss till anställda i dessa åldersgrupper är att denna personal genom AGB-försäkring, arbetslöshetskassa och KSA-stöd tillsammans kan erhålla så stora ersättningsbelopp att inkomsten efter skatt blir fullt jämförbar med den normala arbetsinkomsten. I många fall har bolagets erbjudande om sådan avgång också varit motiverad av att många varit hart slitna genom åratals tungt arbete i gruvor och fabriker och därför gärna accepterat en något år tidigare avgång från aktivt arbete.

Bolagets erbjudande har alltid förutsett en frivillig överenskommelse med varje person. De som av ekonomiska eller andra skäl har velat stanna kvar i bolaget har fått göra detta.



Tjänsteår inom parentes.

1. Gunnar Jönsson (51)
2. Bror Nilsson (29)
3. Fritz Elmgren (52)
4. Ivan Braun (52)
5. Knut Johansson (18)
6. Nils Malmros (16)
7. Manfred Olsson (39)
8. Otto Carlsson (51)
9. Ernst Lind (25)
10. Erik Nilsson (20)
11. Albin Persson (45)
12. Charles Jönsson (48)
13. Evon Davidsson (24)
14. Nils Nilsson (51)
15. Sigvard Larsson (20)
16. Algot Karlsson (51)
17. Ivar Erlandsson (43)
18. Thore Hultberg (51)
19. Nils Olsson (40)
20. Allan Moberg (44)
21. Axel Thulin (14)
22. Oskar Erlandsson (54)
23. Arvid Tüll (25)
24. Gunnar Holm (53)
25. Gustav Bengtsson (47)
26. John Hallengren (46)
27. Folke Hult (15)
28. Einar Möller (25)
29. Johan Leo (53)
30. Sante Andreasson (49)
31. Hjalmar Nilsson (30)
32. Sigurd Lindgren (13)
33. Gunnar Svensson (33)
34. John Westerberg (51)
35. Torsten Andersson (33)
36. Hugo Gustavsson (48)
37. Invar Tell (9)
38. Gösta Holm (48)
39. John Andersson (19)
40. Gösta Reinhold (12)
41. Helmer Persson (48)
42. Henning Nilsson (18)
43. Karl Paulsson (29)
44. Per Cronkvist (43)
45. Algot Jakobsson (51)
46. Johan Håkansson (15)
47. Emil Olsson (33)
48. Alfons Bengtsson (29)
49. Erik Lindberg (31)
50. Edvin Landgren (39)
51. Vilhelm Nilsson (37)
52. Hugo Sandberg (20)
53. Bernt Öhman (44)
54. Algot Karlsson (49)
55. Harry Paulsson (50)
56. Malte Wendler (36)
57. Algot Eneroth (34)
58. Carl Persson (48)
59. Arthur Svensson (28)
60. Helge Svensson (49)
61. Henry Friberg (48)
62. Viggo Johansson (42)
63. Axel Olsson (25)
64. Tage Svensson (51)
65. Harry Bladh (23)
66. Karl Blomgren (41)
67. Ragnar Brandt (51)
68. Dir. O Herneryd
69. Oskar Lundahl (61)
70. Erik Paulsson (31)
71. Carl Håkansson (30)
72. Arthur Nilsson (30)
73. Arthur Lind (46)
74. Emil Blixt (51)
75. Einar Dahlgren (52)
76. Valdemar Lindelöf (8)
77. Alf Linderöth (5)



Det säger sig självt att bolaget alltid i dessa fragor haft intim kontakt med den fackliga ledningen på respektive orter. 81 man accepterade erbjudandet om förtidspension — 56 i Höganäs och 25 i Skromberga.

Permitteringslön

Den frivilliga förtidsavgången har emellertid inte varit tillräcklig för att arbetsstyrkan skulle kunna anpassas till den för närvarande alltför låga orderingången. För att i det längsta slippa permitteringar eller avskedanden har vi i samråd med fackföreningen beslutat införa 4-dagarsvecka för ca 250 man från och med början av 1972. Detta motsvarar ungefär en minskning av årsarbetsstyrkan med ca 30 man. Bolaget betalar i detta sammanhang permitteringslön under fem dagar för samtliga 250 man, varefter arbetslöshetskassan tar över och ersätter den förlorade arbetsdagen med 60 kronor per dag, vilket är skattefri inkomst.

Direktör Herneryd konstaterade att bolagets omfattande investeringsprogram — 50

miljoner kronor 1970 och 30 miljoner kronor 1971 — börjat bli färdigt. Under 1972 beräknas en investering av ca 10 miljoner kronor. — Vår förhoppning är nu att konjunkturen skall vända — vi hoppas under våren — och att vi då skall kunna återgå till normala produktionsförhållanden igen, sade koncernchefen.

Lysande siffror

Direktör Herneryd tackade sedan pensionärerna för många år av intensivt arbete. Av årets pensionärer har 25 varit med i 50 eller flera år, 32 i 40—49 år, 50 i 25—39 år, tillsammans 107 medarbetare med minst 25 tjänsteår.

— Jag är övertygad om att det inte i dagens Sverige finns ett företag som kan uppvisa motsvarande lysande siffror, sade direktör Herneryd. Pensionärernas tack för avskedsgåvorna och festdeltagarnas tack för juldorset framfördes av Ragnar Brandt.

(Forts. →)



Bland de rekordmanga pensionärerna — 87 från Höganäs, 33 från Bjuv och 35 från Skromberga — var en rekordman av ovanligt mått, nämligen Oskar Lundahl, Höganäs. Han har inte mindre än 61 tjänstear vid bolaget — ett säkerligen oslagbart rekord. Närmast kommer Oskar Erlandsson, Höga-

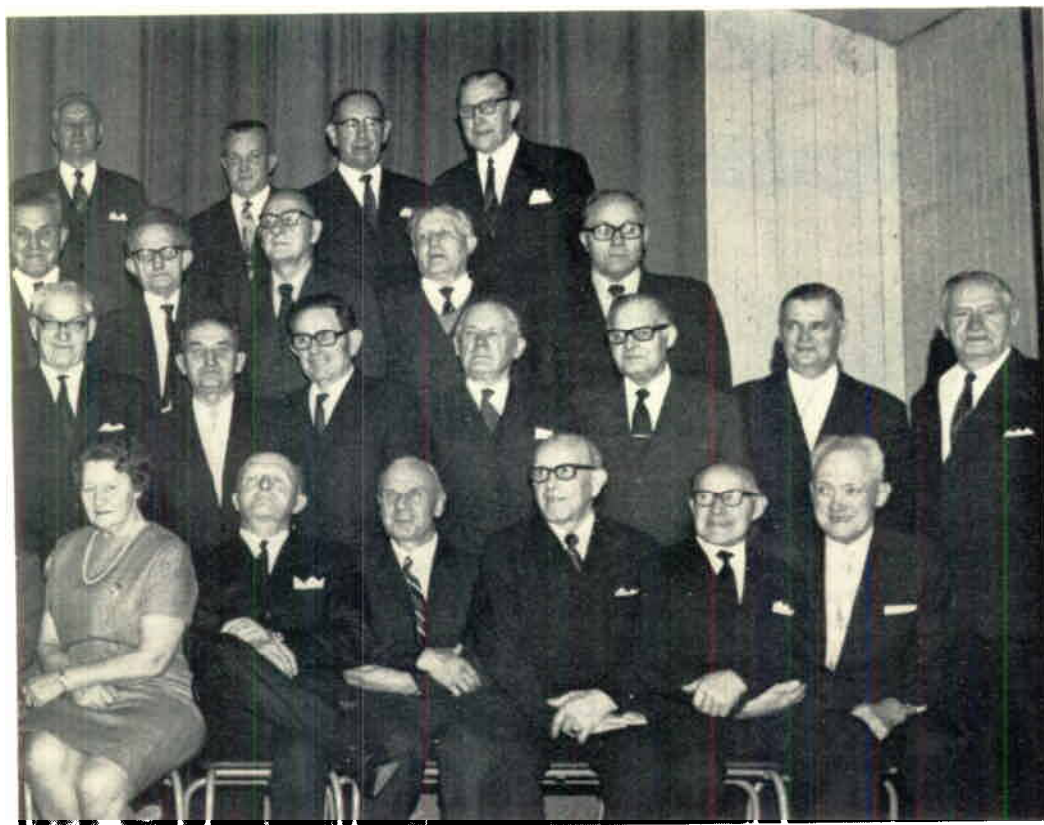
näs, med 54 år, Gunnar Holm och Johan Leo, Höganäs, samt Erik Ohlsson och Sture Klinteman, Bjuv, fattades endast ett par månader i denna tjänstetid. Övriga av årets 25 pensionärer som arbetat vid bolaget i ett halvsekel eller mera är Ivan Braun, Einar Dahlgren, Fritz Elmgren, Algot Jacobs-

son, Gunnar Jönsson, Algot Carlsson, Otto Karlsson, Ture Hultberg, Emil Blixt, John Westerberg, Nils Nilsson, Ragnar Brandt, Tage Svensson och Harry Paulsson, Höganäs, Einar Olsson, Gunnar Ohlsson, Hilding Bengtsson och Arthur Hansson, Bjuv, samt Henry Askman, Skromberga.

Ege



Årets pensionärspår vid Höganäsbolaget, Arthur och Elsa Månsson, Skromberga, i samtal med direktör Olov Herneryd.



Tjänsteår inom parentes.

1. Henry Askman (52)
2. Malte Persson (37)
3. Joca Bokinae (6)
4. Sture Klinteman (54)
5. Erik Ohlsson (54)
6. Gunnar Ohlsson (53)
7. Knut Andersson (8)
8. Algot Karlsson (36)
9. Harry Pettersson (33)
10. Sture Larsson (34)

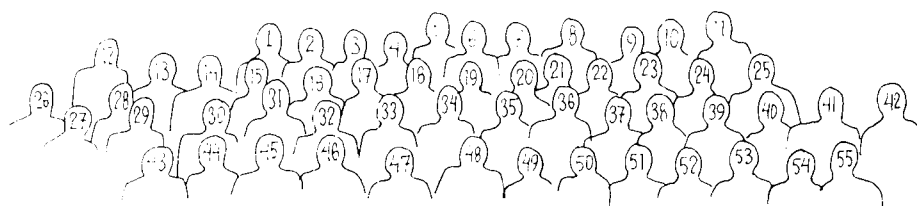
11. John Persson (43)
12. Gunnar Ask (6)
13. Anshelm Hammar (20)
14. John Lorentzson (36)
15. John Jansson (46)
16. Albert Olsson (37)
17. Tage Persson (32)
18. Johan Johansson (35)
19. Arthur Björnekull (46)
20. Knut Olsson (42)

21. Nils-Erik Nygren (20)
22. Sture Johansson (18)
23. Ragnvald Bengtsson (8)
24. Ivar M Malm (27)
25. Alve Karlsson (34)
26. Einar Ohlsson (53)
27. Gunnar Jönsson (29)
28. Sigfrid Larsson (30)
29. Joel Rasmusson (22)
30. Fredrik Svensson (16)

31. Valdemar Larsson (41)
32. Ivar Hansson (38)
33. Algot Wegner (34)
34. Algot Hansson (41)
35. Valter Ljung (37)
36. Karl Vingren (7)
37. Johan Jönsson (16)
38. Sven Walther (8)
39. Svante Johansson (35)
40. Per E Persson (33)

41. Arthur Hansson (52)
42. Hugo Nilsson (43)
43. Ernst Ekroth (10)
44. Hertelius Kjellsson (36)
45. Birger H Andersson (20)
46. Arthur Månsson (21)
47. Elsa Månsson (18)
48. Direktör O Herneryd
49. Anna Karlsson (26)
50. Helga Nilsson (16)

51. Harald Persson (36)
52. John Pettersson (20)
53. Nils Gullix (46)
54. Ragnar Persson (32)
55. Karl Andersson (31)



Direktör Olov Herneryd och sex pensionärer med sammanlagt 330 tjänsteår. Fr.v. Erik Ohlsson, Bjuv, Gunnar Holm, Höganäs, Sture Klinteman, Bjuv, dir. Herneryd, Oskar Lundahl, Oskar Erlandsson och Johan Leo, Höganäs.

NYTT FRÅN FÖRETAGSNÄMNDEN

Höganäs AB, Höganäs.

Julsammanträdet hölls den 13 december på Bruksgården. Konjunkturerna hade ännu inte vänt till det bättre, vilket inverkat försäljningsmässigt på såväl keramiska som metallurgiska sektorerna.

Införandet av 4-dagarsvecka i metallurgiska driften, plastfabrik och takpappfabrik diskuterades.

"Vi väntar och hoppas på att det skall bli ett konjunkturumslag ganska snart", sade direktör K G Paulson i sin rapport från den keramiska sektorn. "Vi upplever nu en period när vi alldeles klart befinner oss i boten och det har fört med sig åtskilliga komplikationer inom olika tillverkningsgrenar. Konjunkturen är specifik ur många synpunkter därför att den följde ovanligt snabbt på en högkonjunktur inom järn- och stålindustrin. Det är inte så många månader sedan vi upplevde en orderbeläggning med leveranssvårigheter, personalbrist osv och därefter kom en dramatisk svängning till ett annat konjunkturklimat med snabb nedgång och nästan totalt försvunnen efterfrågan på vissa produkter. Det har drabbat många delar av svenskt näringsliv och vi har inte heller undgått att känna av situationen.

Vi upplever över praktiskt taget hela världen en vikande järn- och stålkonjunktur. Inom annan metallhantering är det framför allt aluminiumindustrin som upplever en klar depression. För övriga metaller är läget oklart för närvarande och det bidrar till en minskad efterfrågan på produkter som användes inom järn- och metallindustrierna och då framför allt eldfast material som ju är mycket nära besläktad med basindustrin i detta fall.

Cellulosaindustrin har haft en ganska god konjunktur men det har nu svängt och det finns ett produktionsöverskott. I motsats till järn- och stålindustrin har det inte nämnvärt påverkat deras uttag av keramiskt material av syrafast karaktär utan man har där en ganska hög reparationstakt. Tonnagemässigt betyder detta dock ganska litet för oss jämfört med den eldfasta sektorn.

På byggmaterialsidan har vi drabbats av den åtstramning inom byggenskapen som ägt rum 1971. Åtstramningen i förening med kapitalknappheten har försenat projekt som badanläggningar, kontorshus, livsmedelsbutiker och bensinstationer. Detta har lett till

att speciellt tillverkning och försäljning av keramiska produkter råkat i kläm. Alla svenska tillverkare har upplevt ett år med väsentligt minskade leveranser beroende på tillbakagången inom de så kallade våt- och hygiensektorerna.

På rörsidan var konjunkturen under våren på stark nedgång. Där har staten nu för att förbättra sysselsättningen givit ganska stora bidrag för byggande av vatten- och avloppsledningar och man har kommit igång på ganska bred front med sådana objekt. Det finns ju emellertid även andra rörtillverkare än Höganäsbolaget och det gör att Arbetsmarknadsstyrelsen har fördelat order mellan olika tillverkare och dessutom lämnat pengar till objekt där man arbetat med importerat material. Vi tycker vår del av fördelningen har varit för liten, men vi får komma ihåg att vårt material är det yngsta och relativt oprövat. Många är tveksamma om de skall ta risken när det gäller den här typen av investeringar, vilket naturligtvis gjort det extra svårt att få ut vårt material.

Beträffande material från Skromberga har vi en ökande exportandel av leveranserna, 43 % på svenska marknaden och 57 % på export för närvarande. Våra tidigare stora leveranser till livsmedelsindustrin har i stor utsträckning försvunnit och man har där börjat använda sig av plastmaterial. Kostnaderna för applikation av plastmaterial är väsentligt mindre än för keramiskt material. Det är dock ovisst hur plastmaterial verkar i längden med åldringsbeständighet och hållfasthet och det går därför inte att bedöma om det blir en varaktig situation eller om keramiskt material kommer tillbaka inom livsmedelsindustrin.

Vi har startat en mycket intensiv säljkampanj för keramik där vi sökt lansera de värden keramiken har i miljödebatten. Verksamheten bedrivs på två fronter. Dels har vi intensifierat bearbetningen av arkitektkåren i Sverige, vilket har givit en ganska betydande respons på våra ansträngningar. Det andra området är konsumentsidan. Det säljs i dag mera byggmaterial än tidigare genom byggvaruhus och liknande till den fria byggsektorn i Sverige, dvs de som bygger egna hem och villor och själva kan välja material. Vi kommer under 1972 att bedriva ett intensivt upplysningsarbete för att visa de speciella värden som kan skapas med

våra plattor. Det är tyvärr en dyrbar och arbetsam säljform men byggvaruhusen driver inte själva någon speciellt aktiv försäljning utan är mest tillhandahållare av material.

På exportsidan verkar det som om speciellt Jugoslavien skulle komma att bli en intressant ny marknad. TT-plattor satsar vi särskilt på eftersom det fortfarande är ett gott täckningsbidrag på det materialet. I övrigt kan vi nu ganska klart skönja vad marknaden efterfrågar och vi intensifierar våra säljinsatser på dem. Tyvärr är kapaciteten i Skromberga inte delbar på det sättet att man kan köra de mest efterfrågade plattorna överallt.

När det gäller rör kommer vi inte att innehålla budgeten, men vi har under sista tiden fått ett antal intressanta order. Ett av dessa objekt är 2 000 m tryckrör till Simrishamns stad i den nya diametern 800 mm. Konkurrensen på området är mördande och många konkurrenter förstör prisbilden för oss genom att starkt sänka sina priser.

Höganäsarbeten har drivits under andra principer under detta år och visar ett så gott resultat att vi räknar med att ha fått balans även i den verksamheten.

Från Handöl levererar vi betydande kvantiteter olivin till två företag i England.

För 1972 är budgeten optimistisk. När det gäller eldfast kan vi nu i december för första gången på länge visa upp en bra ordersiffra. Vi vet dock att om järn- och stålindustrin får dåliga konjunkturer tar de inte ut reserverade kvantiteter. Vi har också offererat ett antal investeringsobjekt, bl a ett i Tyskland och ett i Jugoslavien och vi ser med en viss optimism inför nästa år. Även byggmaterial väntas få ett gott år 1972. På rörsidan är läget oförändrat. Vi går in med en budget av ungefär samma storleksordning som i år."

I diskussionen efter rapporten frågade ingenjör Björn Pettersson hur kapaciteten och utvecklingen för plattelementen i Skromberga var. Dir. K G Paulson svarade att vi fått beställningar från Island och inom Sverige för köksinredningar. Utvecklingsarbetet för badrumselement pågår. Provelement tillverkas för närvarande och skall visas 1972. Vad kvantiteten beträffar är en ny line under uppbyggnad i Skromberga.

Svetspulver ökade under 1971

"Våra tidigare förhoppningar att nå upp till årets budget kommer tyvärr inte att infrias", sade direktör Sven Hulthén i sin rapport från den metallurgiska sektorn. "Vi räknar nu med att leverera 96 % av den budgeterade järnpulvervolymen, vilket ligger 8 % under fjolårets leveranser. Som nämndes vid förra nämndsammanträdet är det presspulvret, som är den stora besvikelsen i år. Svetspulverleveranserna kommer däremot upp till 9 % över budget. På intäktsidan kommer vi att ligga 6 % under den budgeterade omsättningen.

Rullande 12-månadersleveranser för presspulver låg per 31 december 1967 vid nivå 12 500 t. Per 1 maj 1970 låg leveranserna för dessa pulverkvaliteter 90 % högre. Vi har sedan fått notera en stagnation under 1970 och en tillbakagång under 1971.

Under de senaste två åren har bilindustrin fortsatt att öka i Europa. Man frågar sig då gärna varför konsumtionen av presspulver fallit tillbaka. Därvid måste man hålla i minnet att 55 %, kanske 60 % av presspulvret användes för tillverkning av komponenter för bilindustrin. Resten användes för andra typer av varaktiga konsumtionsvaror, såsom gräsklippare, hushållsmaskiner, kontorsmaskiner etc, och vi vet att dessa sektorer av mekaniska verkstadsindustrin har fått vidkännas kraftig tillbakagång under sista halvåret 1970 och hela 1971.

Ett fåtal pulvertillverkade komponenter har fallit bort av andra skäl, framför allt på grund av att verkstadsindustrin som har överkapacitet levererat konventionellt tillverkade maskinkomponenter till mycket låga priser. Denna trend kommer med säkerhet att brytas när konjunkturerna åter börjar förbättras.

I Bohus ligger vi på presspulver under budget i tonnage och pris. Svetspulversidan är däremot över budget i intäkter och volym. Totalt kommer vi att ha en intäkt från Bohus som ligger 10 % över årets prognos.

Övrig metallurgi visar en nyhet, nämligen hard-facing från Bohus, vilket pulver har mötts med stort intresse. Det bör finnas en marknad för höglegerade pulver i Europa de närmaste tre-fyra åren i storleksordning en 4—5 milj kronor.

Elektrolytjärnpulvret från Husqvarna faller bort nästa år och vår egen drift har därför tagit fram en ny kvalitet av högkompressibelt atomiserat pulver, vilket mottagits med mycket stort intresse på marknaden. Det är betydligt billigare än elektrolytjärnpulvret.

När det gäller utvecklingen i övrigt har det nya fosforlegerade materialet mötts med

stor entusiasm av kunderna. Det återstår för oss en del arbete på forskningssidan, men om vi lyckas har vi goda utsikter att få ut detta pulver.

Konkurrensen fortsätter att skärpas och ett par konkurrenter ligger 15—20 % under våra priser. Vi kan inte möta dem. Det finns vissa stora detaljer som kan locka kunderna att göra dessa av de billigare pulvren, men det råder en ganska stor misstänksamhet mot våra konkurrenters möjlighet att hålla dessa låga priser i framtiden. Den känslan tycks ha stärkts och vi talar gärna om för våra kunder att tre pulvertillverkare i Amerika har lagt ned sin tillverkning under året, och att även en stor industri i Frankrike har ekonomiska svårigheter med sin järnpulvertillverkning.

Våra kunder räknar med att presspulversidan kommer att öka under sista halvåret nästa år men att det eventuellt kan bli en stagnation för svetspulvret.

Tidigare konjunkturedgångar hade alltid en tämligen lokal karaktär, men den vi nu är inne i skiljer sig genom att alla marknadsavsnitt på en gång drabbats av dåliga konjunkturer. På sikt behöver vi dock inte vara oroliga".

VD O Herneryd: Jag kan inte underlåta att säga att jag tycker att den nuvarande konjunkturen är annorlunda än tidigare genom att det nu är tal om att ställa om all världens valutor i förhållande till dollarn. EEC kan ändra på hela världshandeln. Det kommer att påverka kundleveranserna exempelvis till Japan. Detta kan vara en förändring som är av betydligt större omfattning än de vi haft sedan 1929.

Ingenjör B Pettersson: Hur gick det med den vid föregående sammanträde nämnda förfrågan från England beträffande låglegerat nickelhaltigt pulver? — *Direktör Sven Hulthén:* De har inte kommit igen. Beträffande sintersmide har vi här i Höganäs den uppfattningen att kunderna gått fel väg. Man har i stor utsträckning valt att göra kugghjul, som är mycket högt påkända, och som påfordrar seghet i kombination med mycket god hårdbarhet. Den kombinationen har varit mycket svår att uppnå. Mindre påkända detaljer har däremot varit mycket lyckosamma.

O Herneryd: Det är ett mycket viktigt steg vi tagit i och med att vi tillverkar höglegerade pulver.

Pressare Egon Jönsson: Hur går det med takpappen? — *O Herneryd:* Den går sämre än budget, 7—8 %, och det sammanhänger naturligtvis med den minskade byggnadsverksamheten. Den stora maskinen går nu ganska bra. Vi uppför nu en andra maskin som blir färdig i januari och en tredje i mars—april. Sedan är vi färdiga för stor-

produktion. B&T har slagit igen sin tillverkning av takpapp. Vi har övervägt att bygga ny färgfabrik, men anser inte framtiden tillräckligt säker för att satsa 4—5 miljoner på en ny fabrik. Våra gamla fabriker är inte ändamålsenliga. — *Överingenjör R Näsström:* Gamla rörfabriken fyller inte brandsäkerhetskraven. — *Kontrollant K E Green:* Vore det inte idé att lägga produktionen i Skromberga? — *R Näsström:* Det är samma typ av fabriker med ugnar i botten, och en ombyggnad kostar lika mycket som en ny och blir inte lika ändamålsenlig.

Rapport om 4-dagarsveckan

Direktör Ivar Svensson gav en redogörelse för anledningen till beslutet att temporärt införa 4-dagarsvecka i metallurgiska driften, plastfabrik och takpappfabrik. Tidsplaneringen för de olika avdelningarna genomgicks. 280 man är berörda. — På direktör O Herneryds fråga hur snabbt man kan återgå till full arbetsvecka svarade pressare Egon Jönsson att det bör gå på en dag. Egon Jönsson ansåg att man gått i överkant drastiskt tillväga med införande av 4-dagarsvecka. Hamnarbetare Sten Sjögren och Egon Jönsson påpekade nackdelarna med den lägre lön som blir följden av kortare arbetsvecka och som medför lägre ATP-grundande pension och sjukersättning.

Ingenjör K A Nilsson förklarade på ingenjör Björn Petterssons fråga, varför man inte kunnat meddela beslutet på anslagstavlor utan i stället meddelat kontaktkommittéerna. Först efter avd. 66 sammanträde onsdagen den 8 december visste man om det skulle bli avskedanden eller kortare arbetsvecka. I samband därmed hade dagspressen givit publicitet åt frågan. Meningen hade varit att först på detta företagsnämndssammanträde redogöra för hela förloppet. Björn Pettersson ansåg att det fortfarande fanns många på företaget som bara fått kännedom om beslutet genom dagspressen.

Alternativen avskedande och korttidsvecka diskuterades av Sten Sjögren, K A Nilsson och chaufför Allan Andersson.

Julhälsningar

VD O Herneryd avslutade sammanträdet och tackade för det gångna årets givande och intressanta samarbete i nämnden och önskade en god jul och gott nytt år till ledamöterna.

Vice ordföranden Egon Jönsson tackade nämndens ordförande och önskade honom en avkopplande jul och ett bättre nytt år än det som varit och hoppades att vi nästa år vid denna tid skulle kunna konstatera att årets budget överskridits.

20 nya förbättringsförslag gav sammanlagt 8 150 kronor

Tegelslipare R Johnson och Reparator M Pukmeister: Förbättringsförslag till stora slipmaskinen; Kollerpassare Sven Nilsson: Hållare för pappersrullar; Förman Bo Wernberg: Montering av låsbar fram- och backkopplare på Berger- resp Landskronapressar; Reparator Harley Hellman: Skydd mot oljestänk på kilremmar vid Landskronapressar; Lab.bitr. Olle Lundgren: Buller- och dammskydd vid vibrationssikt; Truckförare Else Niemi: Skyddsmarkering av städvagn; Reparatorerna Gösta Löfgren och Ulf Nilsson:

Utbyte av löpsko mot kullager; Stampare Sven Leo: Minskning av slitage av kapslar; Tegelgjutare Artur Persson: Lyftanordning för stora tegel; Ringstampare G Svensson: Handtag på bottenring för bättre tömning av Sictoringar; Svarvare Z Kovacevic: 3-skärsstål för svarvning av radie till synål R 4V4420 samt Verktyg för borrar av gängad bussning; Montör Ingmar Hallbäck: Effektivare provtryckning av skruvrör; Elektriker A Gustavsson: Ändring av trådföring från kabelvinda till portar, för att förhindra

trådbrott; Plastarbetarna S Ljunggren och S Persson: Tillverkning av fläns till stöd för B-6 och B-7 banor; Maskinställare B Mårtensson: Rengöringsanordning för skärbleck till platta 9111; Fabriksarbetarna Uno Ekvall och John Larsson: Nytt utförande på putsstickor; Sorterarna Nils Bengtsson och Kurt Jönsson: Distanslist mellan plattor 2280 i knäckklyvmaskin; Kontr. op. Sven G Svensson: Vattendosering till efterreduktionsugnar; Brännare Arthur Nilsson: Stoppskena för vagn på golvtravers.

Belönade förbättringsförslag på SlipNaxos

Herr Arne Karlsson: Anordning på kvarn; Avsynare Hendrik Peerebom: Skydd på slipmaskin; Pressare Folke Edmark: Ändring av pressverktyg; Reparator Otto Svensson:

Utbyte av styrklotsar; Reparator Sölve Olovsson: Anordning vid bredbandslipmaskiner; Ändring av käppar, Koppling i rullmaskinen samt Omändring av siktram; Re-

parator Rolf Jakobsson: Uppmuntran för påpekande av bearbetningsmetod; Förman Ture Ohlsén: Ändring av koppling.

Du som är anställd i moderbolaget

Spar, far och flyg

Var med i vårt Spar-72-lotteri. Skaffa Dig en lott genom att sända oss ett eller flera spar-förslag.

Gör det i dag! Tiden går fort och det blir 1 maj snabbare än Du tror.

Har Du ett tips om var och hur vi kan spara? Små och stora bidrag är lika välkomna. Skriv som Du tycker — formen betyder ingenting, det är innehållet som är viktigt. Behöver Du flera sparblanketter finns sådana på Kontors-

avd. i Höganäs eller på anställningskontoren. Du kan givetvis också skriva på vilket papper som helst.

Den 3 maj är det dragning i sparlotteriet av många fina vinster.

Som tidigare nämnts går förslagen också till vanlig behandling i Förslagskommittén efter 1 maj. Har Du tur kan Du både få förslagsbelöning och vinna en resa!

Spar-72

Brännpunkten

Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson

Redaktör: Eva Wickman

I redaktionen: Margareta Snygg

Copyright: Höganäs AB, Höganäs

Omslaget: Blomfoto

