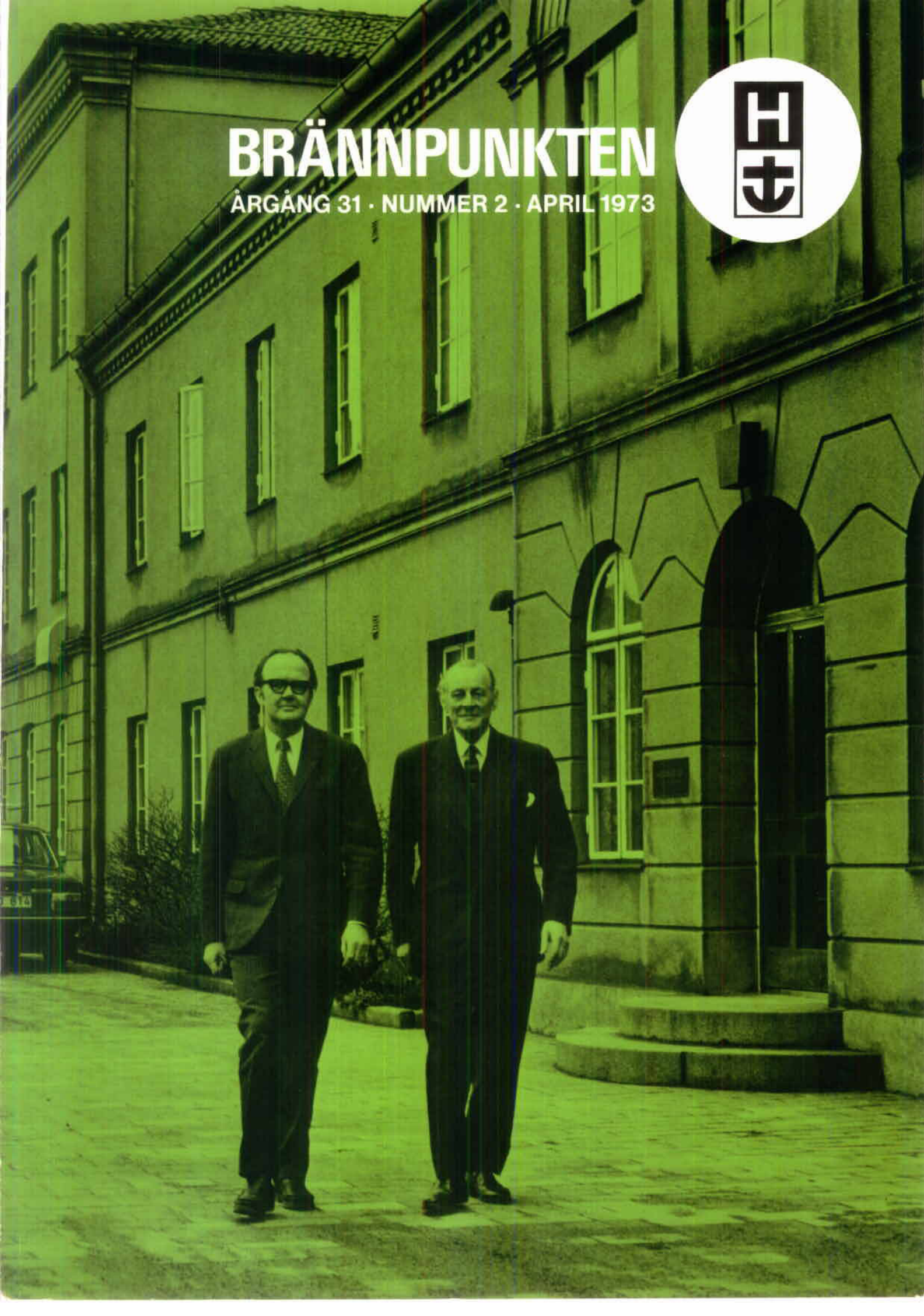


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 31 · NUMMER 2 · APRIL 1973



Aktuellt:

Företagets organisation

är ett uttryck för den ansvars- och arbetsfördelning, efter vilken företaget skall fungera. Uppfattningarna om vilken organisationsform, som är mest effektiv och som samtidigt tar största hänsyn till de människor, som skall verka i organisationen, är underkastad ständiga förändringar. Detta sammanhänger närmast med den föränderlighet, som kännetecknar samhällets struktur, teknik och sociala värderingar. Att anpassa organisationen till aktuella förhållanden blir därför en nödvändighet. Eftersom människor i allmänhet föredrar stabilitet i tillvaron, bör förändringar inte komma alltför ofta. Problemet är att göra dem när tiden är mogen.

I Höganäskoncernen

påbörjades för några år sedan en omorganisation syftande till omfördelning av ansvarsuppgifterna till resultat- eller produktgrupper. Huvudtanken i en sådan organisationsfilosofi är att skapa självständiga grupper inom den stora gruppen. Härigenom hoppas man få kortare kommunikationsvägar och underlätta samförståndet kring avgränsade arbetsuppgifter. Denna utveckling går på sätt och vis tväremot samhällsutvecklingen, där man av ekonomiska skäl siktar in sig på allt större kommuner eller organisationer. Vem vet om vi inte om några år på nytt får små kommuner i storkommunen på samma sätt som vi i det moderna företaget eftersträvar mindre arbetsgrup-

per med självständigt ansvar inom den stora gemenskapen.

Fyra operativa huvudenheter

är kärnan i koncernens nya organisation, som successivt skall börja tillämpas under detta år med början den 1 april. Metallurgi, Eldfast, Byggmateriell och Slipmaterial är de nya samlande begreppen. De nya grupperna blir emellertid inte helt självbärande. Det är inte ekonomiskt försvarbart i nuvarande läge att dela upp koncernens alla funktioner på resultatenheterna. Vissa stabs- och servicefunktioner kommer alltså att förbli gemensamma för koncernen.

Fullt färdig

är heller inte den nya organisationsplanen. Avsiktligt har vissa avsnitt lämnats orörda för att åtgärdas längre fram.

Personaladministrationens framtida utformning och inplacering i organisationen blir föremål för nya överväganden. Ansvar för handläggning av yttre och inre miljöfrågor, extern och intern information är andra avsnitt som kommer att utformas i en senare organisationsetapp.

Den nya organisationen

innebär förändringar för åtskilliga medarbetare. Ändringarna görs inte för ändrandets skull. Syftet är, som redan sagts, att anpassa oss till uppgifterna i tiden och förbättra vår beredskap för framtiden.

Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson
Redaktör: Marianne Quist
I redaktionen: Ingemar Bengtsson
Bertil Olsson och Anita Rydstern
Layout: Evert Danielsson
Tryckeri: AB Boktryck
Copyright:
Höganäs AB
Höganäs

UR INNEHALLET

	sid
Intervju med vår avgående VD	
Olov Herneryd	3
och vår tillträdande VD Ernst Geijer	6
Högvaktstjänst på Stockholms slott	
Hans Högestam	8
Kvinnan och männen bakom tegelstenarna	
Yngve Bohlin	12
Luften i Höganäs	
Jan Wängnerud	17
Nya vägar för samarbete och utveckling provas vid SlipNaxos	
Lars Johnsson	26
Samtal med Sven — en av våra tuffa lastbilschaufförer	
.....	31
Namn saknas — Pristävlan	35
Styrelsrepresentation	35
Idrott	38

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

Sista dag för bidrag till nästa nr: 10/5.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

Direktör Olov Herneryd och direktör
Ernst Geijer utanför Höganäs AB:s huvudkontor.
Blom Foto.

Avgående VD:n Olov Herneryd:

Vi är väl rustade för framtiden



Vid bolagsstämman i år, den 29 maj, lämnar Olov Herneryd sin post som VD i Höganäs AB.

År 1960 tillträdde han befattningen och kom då från Bolidens gruv AB.

Arsomsättningen var 1960 för moderbolaget 90 mkr (1972: 214 mkr) och för koncernen 181 mkr (1972: 339 mkr).

Antal sysselsatta var 1960 i moderbolaget 2 391 (1972: 1 971) och i koncernen 3 914 (1972: 2 915).

Stora förändringar har genomförts inom Höganäs-koncernen under 1960-talet. Olov Herneryd belyser härneda en del av dessa förändringar.

Höganäsbolagets första levebröd — gruvdriften — har ändrat karaktär betydligt

— Gruvverksamheten inom moderbolaget sysselsatte 1959 ca 600 timavlönade mot idag endast ca 60 man. 1959 bröts ännu ca 270 000 ton kol per år, varav hälften såldes till dåliga priser och hälften användes för framställning av generatorgas, som då utgjorde bränslet för vår keramiska och metallurgiska tillverkning. I början av 60-talet skedde en omfattande successiv ombyggnad och tillbyggnad av all ugnsutrustning, så att billigare olja kunde tekniskt ersätta kolet. Denna omställningsperiod var avslutad i maj 1966 när Sveriges sista kolgruva, Nyvång, upphörde med driften. Genom ett om-

fattande prospekteringsarbete hade samtidigt leror för den keramiska tillverkningen kunnat lokaliseras på sådant nära djup under jordytan att brytning med maskin numera kan ske i dagbrott av inledda entreprenörer. Endast i Bjuv pågår ännu underjordsdrift med en arbetsstyrka på ca 60 man — vi har ännu ej kunnat finna någon ytligt belägen lerfyndighet, som kan ersätta den leran. Sex dagbrott svarar för resten av bolagets lerbehov. Under jord brytes för närvarande 40 000 ton, i dagbrott 130 000 ton, summa 170 000 ton. 1959 var motsvarande summa ca 190 000 ton lera från underjordsbrytning. Under 60-talet upptagna dagbrott svarar för resten av bolagets lerbehov. Genom företagna

provboringar har lertillgångarna visat sig vara betydande och tillräckliga för drift i nuvarande omfattning under många decennier framåt.

En intensiv utbyggnad av den metallurgiska sektorn har skett under 60-talet. En återblick?

— När 60-talet började hade Höganäsbolaget sin mera moderna järnsvamp- och järnpulverproduktion i USA, där de senaste anläggningarna tillkommit och där de största investeringarna gjorts under 50-talet. I Höganäs vilade all produktion och all kvalitet på en järnsvampugn från seklets början, och det järnpulververk, där produkten färdigställdes, hade sitt ursprung i den utveckling och den ofull-

gångna teknik, som fanns innan de amerikanska anläggningarna tillskapades.

— 1962 fattades emellertid beslut om att i allt väsentligt nybygga och modernisera tillverkningen i Höganäs. En ny tunnelugn började konstrueras, den var från början avsedd för en produktion av 30 000 ton, men kapaciteten utökades under konstruktionsarbetet till 45 000 ton. Den kom igång 1963. Ett nytt pulververk såg även dagens ljus 1963 och har successivt utbyggt så att det idag har en kapacitet av över 100 000 ton pulver per år. 1968—1969 tillkom de atomiserade pulvren genom förvärv av verket i Bohus, och hösten 1970 togs en andra tunnelugn i drift i Höganäs med en kapacitet av ca 65 000 ton svamp per år.

— Inom kort kommer styrelsen att föreläggas förslag om en ytterligare tillbyggnad av pulververket, och en tredje tunnelugn för svamp är under projektering. Vi håller fortfarande nära ca 60 % av världsmarknaden utanför USA, och vår avsikt är att i möjligaste mån söka hålla den andelen. Möjligen blir det aktuellt att om ett antal år även utbygga den atomiserade sektorn. Detta kommer då att ske genom att uppföra ett nytt verk bestående av en elektrostatlagn med erforderlig atomiseringsutrustning i Höganäs och i anslutning därtill också en ytterligare utbyggnad av pulververket med kross-, mal- och reduktionsanläggningar.

— Järnpulver är som alla vet moderbolagets viktigaste produktgrupp, och omsättningen som ökat starkt från början av 60-talet torde 1973 nå rekordnivån ca 80 mkr.

Vad har hänt på den eldfasta sidan?

— I början på 60-talet tillverkades specialtegel och högeldfasta tegel (av ex Victor-serien) i 12:ans kammarugn. Produktionen var begränsad till något tusental ton och 12:ans ugn, som icke kunde drivas upp tillräckligt högt i temperatur, gav icke heller den högeldfasta kvalitet industrin efterfrågade. Eftersom marknaden för högkvalitativa, högeldfasta produkter bedömdes mycket lovande, fattades beslut 1962 att bygga en ny tunnelugn som skulle

kunna drivas vid temperaturer på mellan 1700 och 1800°. Samtidigt byggdes också en oljeeldad Bickley-ugn avsedd främst för bränning av råmaterial till de eldfasta teglen. Samtidigt träffades också ett avtal med världens största tillverkare av högeldfasta tegel, Harbison-Walker i Amerika, varigenom Höganäsbolaget fick tillgång till all deras know-how, vilket så småningom resulterade i att Victor-seriens kvaliteter kunde förbättras väsentligt och nya typer och kvaliteter tillföras vårt sortiment. I dag är produktionen uppe i storleksordningen 16 000 ton per år, alltså en väsentlig ökning av marknaden från 60-talets början. För att ytterligare effektivisera och rationalisera tillverkningen byggdes under 1970—1971 en ny modern avdelning för massaberedning för de högeldfasta teglen. Ytterligare pressutrustning anskaffades också. Den praktiskt taget helautomatiska massaberedningsavdelningen som togs i drift under 1971 har givit bolaget en ytterligare förbättring av kvaliteterna samtidigt som produktiviteten väsentligt kunnat stegas. Försäljningen inom avdelning specialtegel beräknas 1973 nå en omsättning på ca 25 mkr (1960 — 4 mkr) och kommer — som vi hoppas — under 70-talet att bli en av bolagets främsta produkter.

Vi har haft en del hygieniska problem i Murbruksfabriken. Hur har dessa lösts?

— Fabriken för murbruk och massor var tidigare en ständig källa till bekymmer på grund av de hygieniska risker som var förknippade med tillverkningen av de olika produkterna. Fabriken var föremål för ständiga om- och tillbyggnader för att förbättra ventilation och dammsugning, men trots dessa förbättringar kunde tillfredsställelse arbetsplatshygien icke uppnås. Under 1969—1971 utfördes ny- och ombyggnader i en sådan omfattning att i dag endast lagerlokalerna från den gamla fabriken återstår. I den nya fabriken, som färdigställdes under 1971, sker tillverkningen enligt ett praktiskt taget helautomatiskt system. Helautomatiska vågar väger via hålkort in exakt mängd av de olika be-

ståndsdelen i murbruks- och massamixarna. Sedan fabriken blivit fullt intrimmad bör arbetsplatshygien kunna fylla mycket högt ställda krav på frihet från damm. Murbruk och massor är föremål för ständig teknisk utveckling och utgör en allt viktigare del i moderbolagets keramiska produktion.

Investeringar har gjorts i en fabrik för tillverkning av plastbetongrör. Hur ser framtiden ut för den produkten?

— Fabriken, som körde i gång i december 1969, har ännu inte nått tillfredsställande resultat men framställer en produkt, som marknaden synes acceptera med största intresse. Med sina två lindningsmaskiner har fabriken en kapacitet av 80 000 meter rör per år, för tryckklass 4 atm, diameter 500 mm, motsvarande i saluvärde 10—15 mkr per år.

Så har vi fått hela papptillverkningen till Höganäs

— I syfte att koncentrera och rationalisera koncernens tillverkning av takpapp har under 1969—1972 en ny anläggning uppförts i de lokaler som blivit lediga sedan bolagets tillverkning av glaserade lerrör upphört. Till den nya anläggningen som har tre maskinenheter har överförts den tillverkning som tidigare pågått vid Bönnellyche & Thurö i Malmö och Evers & Co i Helsingborg. På en av maskinerna den största i Europa, skall på två skift kunna tillverkas ca 30 000 ton takpapp som tidigare krävt 5 äldre maskiner i drift.

— Takpappleveransernas utveckling är huvudsakligen beroende på den svenska byggnadskonjunkturen. Denna är för närvarande i vad gäller bostäder som bekant på väg ned, men eftersom bolagets produktion främst avsättes till industribyggen, som nu befinner sig i en stigande trend, ser vi även här framtiden an med optimism. Även om vi nu har en utomordentligt effektiv och rationellt driven fabrik så fordras en ständigt ny utveckling och bolaget bygger därför under 1973 ett forsknings- och utvecklingslaboratorium i Höganäs, som speciellt siktar på utveckling av takpapp.



Olov Herneryd och hans hustru Kitty i deras hem i Laröd. Familjens ögonstenar Sacha och Shiba, två vackra Golden Retrievers, har placerat sig framför mattens fötter.

Det satsas en hel del på forskningen

— Vi har i Höganäsbolaget under 60-talet inte endast byggt ut och moderniserat våra fabriker. Vi har även utökat våra forskningslaboratorier och utrustat dem med moderna resurser för forskning och utveckling. Inom koncernen satsas för närvarande varje år över 8 mkr i forskningskostnader. I Höganäs går ca 3 mkr till metallurgisk forskning, som främst gäller järnpulver, och ungefär samma summa disponeras också för forskning inom de keramiska produktgrupperna. Betydande forskning bedrivs också hos Slip-Naxos i Västervik. Dessa insatser har fört oss fram till främsta ledet i vad gäller de nämnda produktgrupperna. I avseende på järnpulver torde vi t o m ligga främst i världen.

Denna industriella utveckling måste ha kostat betydande belopp?

— Totalt har vi fr o m 1960 investerat 350 mkr i nuvarande koncernföretag. Vi har dessutom ökat vårt rörelsekapital för att möjliggöra den större försäljningsvolymen med ca 120 mkr. Totalt har alltså koncernen sedan 1960

tillförts ca 470 mkr. Till finansiering härav har rörelsen bidragit med 310 mkr eller ca 65 %. Genom försäljning av anläggningstillgångar och aktier, främst Hoeganaes Corporation, USA, har 100 mkr tillskjutits och från aktieägarna har erhållits 20 mkr. Dessutom har en nettoupplåning av externt kapital tillkommit med 105 mkr. Dessa tillskott har tillsammans även givit koncernen en välbehövlig kassaökning av ca 65 mkr. I dag har vi en mycket god likviditet (den 31/12 ca 85 mkr), vilket är mycket tillfredsställande då vi nu står inför nya stora investeringsbehov på järnpulversidan.

— Hittills gjorda investeringar har tillfört Höganäskoncernen betydande kapacitetsreserver inom så gott som samtliga produktgrupper och vi står därför väl rustade att möta den konjunkturuppgång vi alla hoppas på. Tillgänglig produktionsutrustning kan möjliggöra en omsättningsökning med ungefär 25 % utan att påfordra nämnvärda ytterligare investeringar. Med hjälp av den moderna och effektiva maskinpark som nu finns på praktiskt taget varje arbetsplats är bolaget också väl rustat att inom sina speciella marknadsområden ytterligare utöka och befästa sina positioner.

Direktör Olov Herneryd har under en trettonårig dynamisk ledning omskapat företaget från ett jättelikt hantverksföretag med många tunga mantimmar till en modern processindustri med avancerad teknik. Många anställda har kanske upplevt förändringen som ett beklagligt slut på hävdvunna traditioner men de flesta inser nog att det som gjorts har varit helt nödvändigt för att ge Höganäsbolaget den erkända ställning det nu har på världsmarknaden. Det måste ge tillfredsställelse att kunna lämna sin aktiva gärning vid ett tillfälle då företaget går bra och är väl rustat för framtiden. De anställda delar den glädjen i vetskap om att ett välskött företag betyder så mycket för trygghet i anställningen idag och framöver.

Tillträdande VD:n Ernst Geijer:

Jag tror både på samråd och medbestämmanderätt, inom rimliga gränser

Ernst Geijer, född 1924, är en av "de våra":

Bergsingenjörsexamen KTH februari 1952 — Metallurg.

1951—1953 Forskare på Centrallaboratoriet i Höganäs.

1953—1955 Driftsingenjör, järnpulververket, Höganäs.

1955—1960 Hoeganaes Sponge Iron Corporation, Riverton, USA, (vårt dåvarande dotterbolag): driftsingenjör i järnsvampverket, serviceingenjör på försäljningsavdelningen och slutligen laboratoriechef.

1960—1962 Assistent till VD, Höganäsbolaget.

1962—1965 Chef för centralplaneringsavdelningen i Höganäs.

1965—1968 Direktör och chef för keramiska produktgruppen, Höganäs.

1968—1972 VD i Hoeganaes Corporation, Riverton, USA.

Hur ser han på sitt nya uppdrag? Den här intervjun gjordes strax innan han gav sig iväg till USA för att genomgå den kända företagsledarkursen vid Harvard Business School.



Hur känns det att bli VD i HB?

Vet inte. Blir det ju först den 29 maj vid bolagsstämman. Har under de sista två månaderna så mycket som möjligt försökt sätta mig in i det som är mest väsentligt för företaget men med speciell inriktning på framtiden. Ett mycket intressant jobb där osäkerhetsfaktorerna är stora. Går företaget bra, blir problemen roliga att ägna sig åt, går det dåligt blir det mycket besvärligare att finna acceptabla lösningar och då kan jobbet som VD bli nog så påfrestande.

Eftersom företaget ekonomiskt är väl konsoliderat, har ett marknadsanpassat produktsortiment, nästan bara moderna och väl rationaliserade anläggningar och mest väsentligt en hög procent kvalificerade och bra medarbetare, så borde företagets utveckling bli positiv och då mitt jobb lättare. Till detta skall naturligtvis läggas att det

också fordras någorlunda bra konjunkturen och ett mot företagen positivt politiskt klimat i landet.

Är det någon skillnad att vara VD här och i USA?

Ja, både i allmänhet och i mitt specifika fall.

Konkurrensen mellan företagen är ändå hårdare i USA, kraven på kortsiktig lönsamhet större. Amerikanska företag vidtar åtgärder snabbare än man gör i Sverige, på gott eller ont. Detta gör riskerna för företagen större men ökar också chanserna till verklig framgång.

I mitt fall var jag chef i fyra år för ett företag, Hoeganaes Corporation, dotterbolag till ett amerikanskt företag, Interlake, Inc., (HB äger 20 %), som de sista åren på grund av priskrig gick med förlust. Detta innebar hård styrning från det amerikanska företaget

ledning och begränsade medel för bl.a. rationaliseringsinvesteringar. Sådan är ju inte HB:s situation.

Du har varit anställd här i Höganäs vid olika tillfällen? Är det en fördel eller en nackdel att vara VD för sina "gamla" arbetskamrater?

Det är en fördel att ha haft ett antal olika jobb inom företaget. Jag känner redan ett ganska stort antal av medarbetarna, kan en del om produkter, marknader, företagets specifika problem. Det ger mig möjlighet till en snabbare start än vad som annars hade varit möjligt.

Risken att jag skulle vara företagsblind hoppas jag har eliminerats av att jag arbetat utanför landet sammanlagt tio år.

Vad är A och O i chefskapet?

Svår fråga. Att få organisationen att

fungera, dvs medarbetarna att samarbeta väl, dra åt samma håll, arbeta effektivt. Att kunna delegera och att finna de riktiga nivåerna för det.

Att kunna lyssna, koordinera och sammanfatta. Att besluta på de underlag som kommer fram, vanligen i överensstämmelse med medarbetarnas uppfattning, men även i de fall då min uppfattning är en annan. Och slutligen vara beredd ta ansvaret för de fattade besluten.

Är delegering viktigt?

Mycket. Beslutsdelegeringen inom företaget kan antagligen utvidgas i framtiden, allt eftersom erfarenhets- och kunsnivån stiger och fler medarbetare blir kapabla ta det med nödvändighet medföljande ansvaret.

Hur långt kan man utsträcka ansvarsfrågan? Var bör gränsen mellan medbestämmanderätt och samråd gå?

Jag tror både på samråd och medbestämmanderätt, inom rimliga gränser. Men jag tror inte på medbestämmanderätt utan ansvar. Samrådsverksamheten kan utökas och förbättras, det svåraste blir att göra det på ett effektivt och meningsfullt sätt utan att det tar för mycket tid för någon av de inblandade parterna. Medbestämmanderätt, beslutsrätt bör aldrig ges förrän individen i varje enskilt fall har kännedom om alla de faktorer som bör påverka beslutet, känner alla de konsekvenser beslutet kan få och har både kunskaper och erfarenhet nog för att i de allra flesta fall fatta ett riktigt beslut. Och så måste individen vara beredd ta ansvar för det beslutet han varit med om att fatta.

Det är viktigt att beslutsfattare är kvalificerade eftersom företagets framgång hänger på att felprocenten är liten på de beslut som fattas i företagen. Det är hela tiden företagets framtid och därmed de anställdas som ligger i vågskålen.

Kommer HB i fortsättningen att förbli ett företag med ett mångskiftande produktregister, som saknar anknytning med varandra såväl i tillverkning som på marknaden?

Att ha produkter för ett antal olika



Ernst Geijer tillsammans med sin hustru Marianne och de båda yngsta barnen Christofer och Amelie.

marknader har fördelen att en försvagning av en marknad endast påverkar företaget i den omfattning som denna marknad har betydelse för företaget i sin helhet. Lågkonjunkturerna på våra marknader sammanfaller sällan.

HB är inte stort nog att ha mer än ett fåtal produktgrupper utan anknytning med varandra. Problemet måste bevakas kontinuerligt och ändringar göras när lämpligt är så det totala ekonomiska resultatet blir så bra som möjligt. Två produktgrupper utan anknytning till företagets övriga tillverkningar har ju sålts bort relativt nyligen, bilglas och ogräsbekämpningsmedel.

Vilken gren kommer det att satsas mest på?

Framtiden får utvisa vad vi långsiktigt skall satsa på. Inom de närmaste åren kommer med all sannolikhet en stor del av investeringarna att göras inom järnpulversektorn, som nu växer snabbt. Låt oss hoppas att vi alltid ska ha så många ekonomiskt lönsamma projekt på lut som vår ekonomi orkar

med, då blir det så mycket lättare att fortsätta växa i framtiden.

Kommer de anställda att få chans till personlig kontakt med sin nya VD?

En önskedröm för alla nya företagschefer är att ha personlig kontakt med ett verkligt stort antal av de anställda i företaget. Även jag har de bästa föresatser. Hur det sedan verkligen blir, måste bli en prioriteringsfråga. Många uppgifter i ett företag kan inte skjutas upp utan måste behandlas nästan omgående. Hur mycket tid som sedan blir över för personliga kontakter kan jag inte bedöma i dag. Men en mycket viktig fråga.

Vad gör vår nya VD på sin fritid?

Med en familj med fyra barn från sju till arton år har jag inga fritidsproblem. Tvärtom beklagar jag att jag inte kan tillbringa mer tid med dem.

Jag ägnar mig gärna åt golf, skidor och fotografering, helst med familjen. Av tidsbrist med ganska dåligt resultat, vilket jag inte tycker spelar så stor roll. Och så finns det alltid fler böcker jag skulle vilja läsa än vad jag har tid till.

Q

*Välkommen
som vår nya VD, Ernst Geijer!*

Högvaktstjänst på Stockholms Slott

Högvakten på Stockholms slott vad har den för uppgift egentligen? En del säger att vakten är ett trevligt inslag och är helt till för turisternas räkning. Nog har den en sådan uppgift men anledningen till att den finns där är allvarigare än så, nämligen att bevaka slottet och svara för dess innevånarens säkerhet. Varje post har sin speciella instruktion t ex att svara för in- och utpassering, dvs släppa in och ut behöriga och på ett vänligt men bestämt sätt avvisa andra, att hindra åverkan på byggnader och annat och i största allmänhet upprätthålla ordning i och ikring slottet.

Högvakt, som före 1860 kallades kungavakt, har utgått vid Stockholms slott sedan 1523. Högvaktens uppgift fram till 1800-talets mitt var ej bara att skydda konungen och hans familj samt de många ämbetsverk, som hade sin plats i slottet, utan även att svara för den ordningshållning, som polisen nu utför. För denna polisuppgift utgick från högvakten bl a två posteringar på omkring 20 man till Gustaf Adolfstorg och Södermalmstorg. Högvaktens styrka fram till mitten av 1800-talet var 100—200 man men kunde minskas till 30—50 man då polisen tillkom. Fram till 1866 var det endast gardesförband, som utförde denna vaktjänst, men därefter fick även andra förband i Stockholms garnison delta. Från 1960-talets början har även detta privilegium upphört och nu utföres vakttjänsten av förband från hela landet.

Hemvärnet hade dock redan tidigare fått fullgöra högvaktstjänst. Från Malmö försvarsområde (Malmöhus län) har högvakt utgått vid ett flertal tillfällen. Redan 1952 i samband med kungens 70-års födelsedag stod skåningarna på post. Vid detta tillfälle deltog Henning Lindqvist, numera pensionär, men tidigare i många år verksam i fabrik V. Sedan har det varit tradition att det skånska hemvärnet gett monarken sin hyllning i form av högvaktstjänst vid jämna födelsedagar. 1967 vid 85-årsdagen ingick Stig Beijer, arbetsledare i Specialtegel fabriken, i högvakten.

I 1972 års styrka deltog två hemvärnschefer från Nordvästra Skåne, som båda är bolagsanställda, Hans Högestam i Höganäs och Carl Erik Henriksson i Billesholm. Båda hade tidigare erfarenhet av vakttjänsten. Högestam var ställföreträdande vaktchef för 10 år sedan och vaktchef under påskhelgen 1964, då fo 11 hade två högvakter dagarna efter varandra. I år hade han fått förnyat förtroende att vara vaktchef. Henriksson deltog 1964 som patrullchef men föredrog nu att stå på ett postställe. I högvakten ingick 42 hemvärnsmän från olika delar av länet. Aldern varierade från 17 till 70.

Träning före pågång

Träning och uttagning påbörjades redan i mitten av september och fortsatte ytterligare två söndagar med ett par veckors mellanrum. Som speciell utbildare av högvakten hade inkallats "gamle" hemvärnsunderofficeren i Helsingborg, kapten Axel M Olsson, som under sin tid vid fo-staben utbildat åtskilliga högvaktsstyrkor. Som högste ansvarig och som vakthavande major under högvaktsdygnet fungerade överstelöjtnant Gunnar Hyllén-Cavallius, Malmö.

Resan till Stockholm anträdades med buss på morgonen den 8 november och förlöpte lyckligt hela vägen. Kapten Olsson hade åkt en dag i förväg för att utkvittera vit utrustning och ordna förläggningen på inkvarteringsregementet, TygS, varför allt stod färdigt då vi anlände på kvällen.

Nästa dag anslogs helt till träning och avslutades med ett studiebesök på slottet. Här fick var och en närmare stifta bekantskap med sitt postställe. Kvällen var fri och många sökte sig till stor-

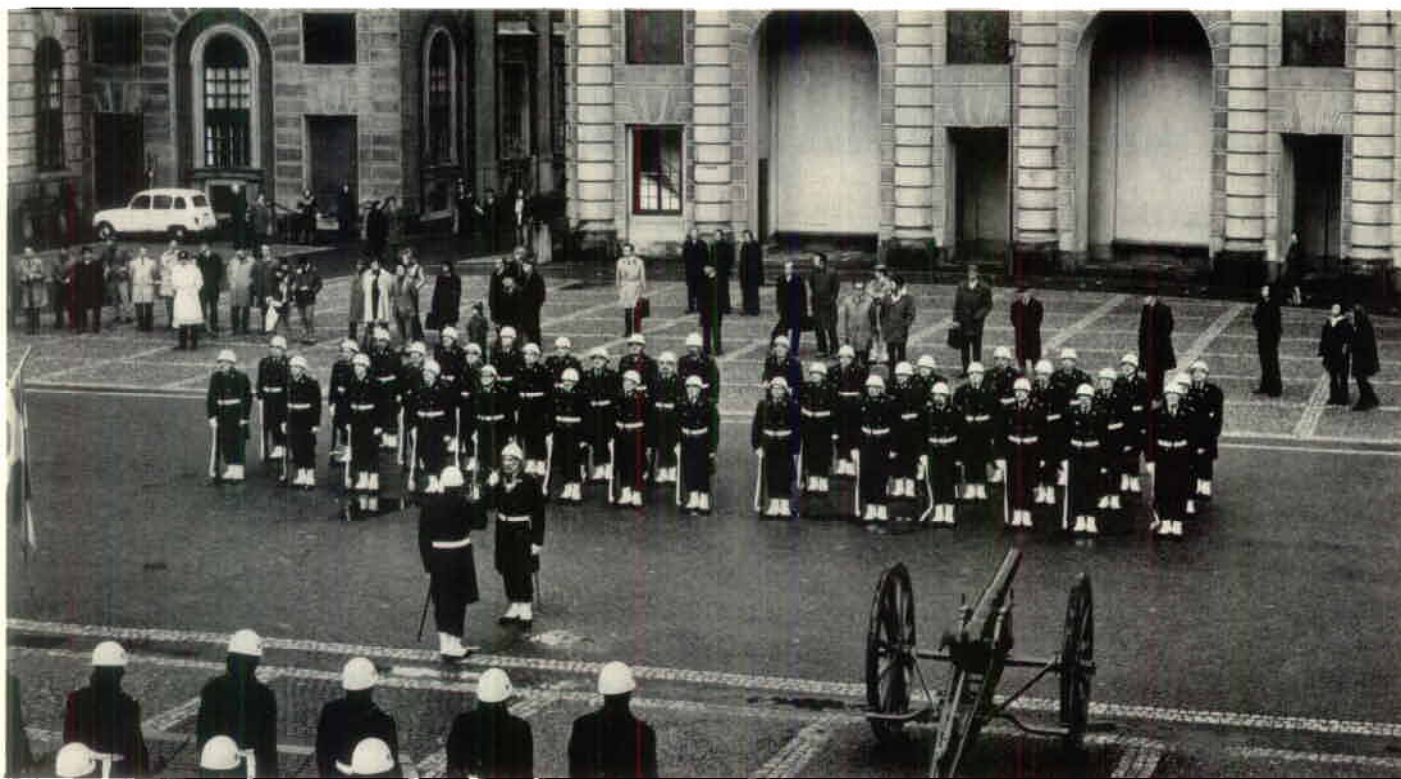
staden med dess förlustelser eller också fick släktingar eller vänner ett besök.

Så randades fredagen den 10 november, dagen för vår pågång. Men först fick vi en duvning i exercis av kapten Olsson. Högvakten utgår från Sergelarkaden, dit vi anlände i god tid. Här uppenbarade sig en av våra tidigare försvarsområdesbefälhavare, överste Wilhelm Reuterswärd, som hade slitit sig loss från sina plikter för att hälsa på oss. Rikshemvärnschefen, generalmajor Fredrik Löwenhielm, var naturligtvis också närvarande. Sveriges Radio hade uppmärksammat det hela och gjorde en inspelning, som senare på dagen sändes i TV-programmet "I kväll". Med Regionmusiken i Stockholm i täten marscherade högvakten till slottet, där högvakt ur Upplands Signalregemente i Uppsala avlöstes.

Under dagen anlände många gäster till slottet, däribland de nordiska statsöverhuvudena, som möttes av någon i den kungliga familjen vid järnvägsstation eller flygplats. Därför var det en livlig trafik till och från slottet dagen i ända. Kvällen och natten förlöpte utan några större intermezzon. Patrullen, som kallas ut då posterna inte själva kan klara av en situation, hade inte många uttryckningar. Vi hade väntat oss en del bråk genom nedbusningen, som inte minst Stockholm råkat ut för och som vi blivit varnade för, men så blev inte fallet. Posterna satte sig vid den första konfrontationen i respekt och sedan vågade sig knappast några fler på försöket att "trimma gubbarna".

Minnessak från kungen

På lördagsförmiddagen utdelade rikshemvärnschefen med kungens hälsning till var och en i högvaktsstyrkan en liten minnessak, en nål i blå emalj med kungens namnchiffer i guld. Chefen för garnisonsavdelningen, överstelöjtnant Nordenskjöld, passade på tillfället att lämna en nål även till rikshemvärnschefen, därför att denne genom sina många inspektioner av högvakten kunde betrakta sig som en i högvakten, som han skämtsamt uttryckte sig. Kl 12.15 anlände den pågående högvakten, våra kolleger från Kristian-



Vaktavlösning på Stockholms slott fredagen den 10 november 1972. Pågående vaktchef är Hans Högestam. Carl Erik Henriksson står i bakre ledet som sjätte man från höger.

stads län. Under en paus i avlösningssceremonien åkte kungen tillsammans med kronprinsen och prins Bertil ut från slottet till den väntande lunchen i Stadshuset och passerade då mellan de båda vakterna. De åkte i en sexspänd öppen galavagn och företrädde och efterföljdes av en beriden tropp ur Kungl. Livgardesskvadronen. Skådelystna började samlas långt före, så posterna hade fullt upp att göra med att besvara frågor av alla de slag samt att se till att bilar och bussar inte parkerades olämpligt eller att människor ställde sig på förbjudna platser. Många blev naturligtvis desperata när de anlände sent och inte fick en bra plats och bl a försökte några klättra över grinden till Logården under pågående vaktavlösning. Patrullen fick rycka ut och lugna några alltför upprörda känslor.

Besök på Vasamuseet och Hylands hörna

Efter vaktavlösningen åkte samtliga till Vasamuseet för att dricka kaffe och därefter bese det gamla skeppet och allt vad därtill hör. Under kaffesamkvämet avtackades överstelöjtnant Hyltén-Cavallius och kapten Olsson av

högvaktsstyrkan, som till dem båda överlämnade var sin stengodspjäs av den kände konstnären Åke Holm, Höganäs, som själv tidigare tillhört hemvärnet i många år och fortfarande är medlem i hemvärnets musikkår i Helsingborg. Vår ciceron på museet omtalade bl a att man räknar med att allt träet inom ett par år är tillräckligt impregnerat så att man kan stänga av den nu kontinuerliga vattenbesprutningen och därefter låta besökarna komma ombord. Ett besök nu är mycket intressant och blir naturligtvis ännu mera givande senare och kan på det varmaste rekommenderas.

Efter inlämning av den skvita utrustningen, hjälm, livrem, damasker, vantar och gevärsrem, anslogs ett par timmar till vila och därefter ställdes kursen in på Radiohuset och Hylands hörna, dit vi alla fått biljetter. Det blev givetvis en mycket trevlig upplevelse. Genom en försening i föregående program blev tyvärr hörnans ganska forcerad och en del inslag måste strykas, därav ett där ett par av oss skulle medverkat i. Men samtidigt blev det mycket intressant att följa teknikens och annan personals arbete, sådant som inte ses i bildrutan.

Hemfärden gick via Hemvärnets Stridsskola

Tidigt på söndagsmorgonen anträdde återfärden söderut och en avstickare gjordes till Hemvärnets Stridsskola, vårt eget utbildningscentra, som ligger mycket vackert intill Mälaren. Här hade de tjänstgörande lottorna gjort iordning frukost åt oss och med skolchefen, överstelöjtnant Orvar Nilsson som ciceron, besågs bl a det nyinredda hemvärmuseet. De flesta av oss hade tidigare vistats på HvSS, så därför var det ett kärt besök.

Resten av återfärden gick lika lyckligt som uppresan, mycket tack vare de båda skickliga bussförarna Rolf Meijer från T 4 och Lennart Öberg från FAK, Malmö. Efter en del anhalter under vägs för mat och kaffe anlände vi till Skåne på kvällen. Vid Hyllinge släpptes de första av och sedan reducerades styrkan undan för undan ju längre söderut bussen kom.

Så skingrades 1972 års högvaktsstyrka, som under förberedelserna och under det hektiska vaktdygnet sammansvetsats väl och som fått förmånen att uppleva så mycket som inte är allom förunnat.

H Högestam

7,5 miljoner tegel-

Vid Höganäsbolagets tegelbruk i Hyllinge strax utanför Helsingborg tillverkas tegel med alldeles speciella egenskaper. Unik lera ger teglet mörkt brunröd färg med en naturlig och livlig färgvariation, som kommer fram vid för tegel ovanligt hög bränntemperatur — över 1100°C. Leran och den höga temperaturen ger också teglet förnäma tekniska kvaliteter, hög hållfasthet och låg vattensugning.

Nya användningsområden

Teglets egenskaper öppnar nya användningsområden. Den låga vattensugningen ger en frostbeständighet, som medger att det kan muras ner under marknivå eller i s k kallmurar. Det kan också användas som markbeläggning. En för varje år ökande andel av leveranserna utgör ett tegel speciellt utformat för detta ändamål. Det är 50 mm tjocka tegelstenar med formatet 125 × 250 mm avsedda för uterum, trädgårdsgångar, skolgårdar, torg etc. Under förra året levererades 1,6 miljoner marktegel.

Slätt och borstat

Den största delen av de ca 7,5 miljoner tegel, som årligen levereras från Hyllinge, utgör 2,5 "tums" 19-håls fasadtegel i två olika ytstrukturer, slätt och borstat. Fördelningen mellan dessa är något varierande men brukar ligga på ungefär 50/50. Under 1972 levererades 1,5 miljoner släta och 1,7 miljoner borstade fasadtegel.

I sortimentet ingår också massivtegel bl a för tegelbalkar över dörr- och fönsteröppningar samt beklädnadstegel med formatet 60 × 250 × 65 mm.

Hyllingeprofilen

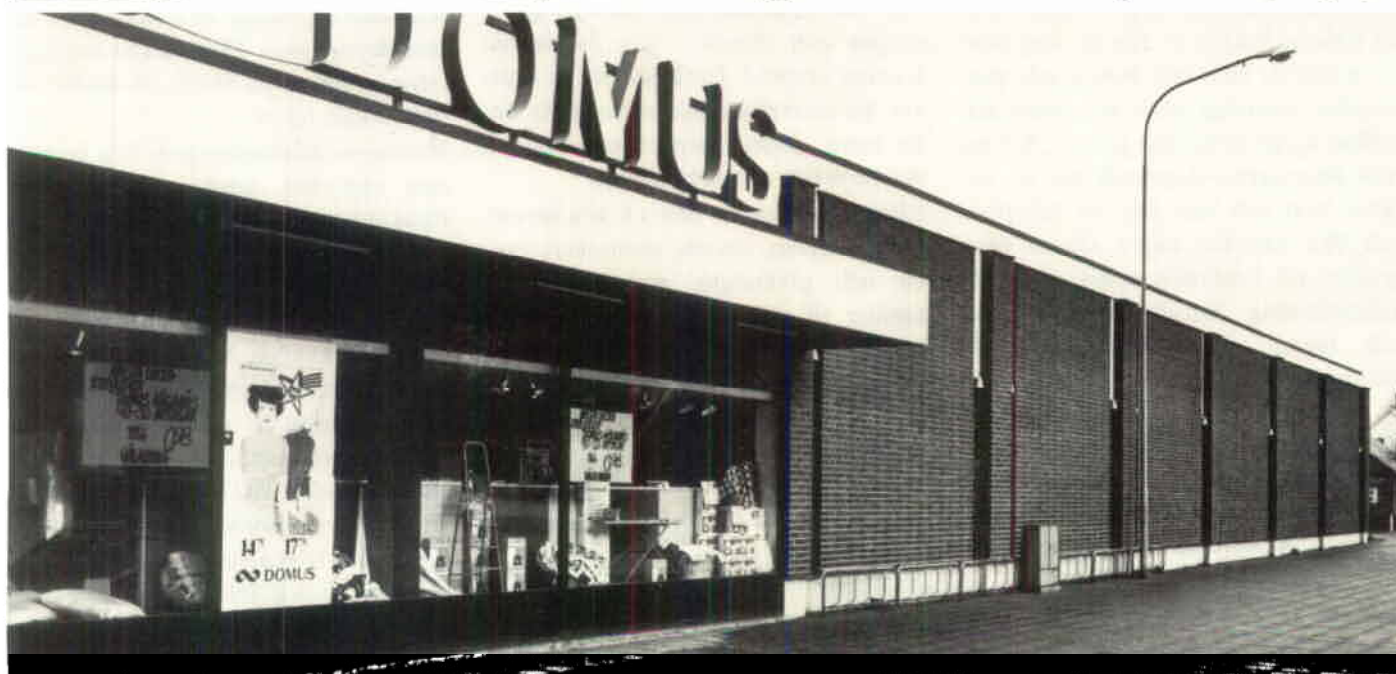
Fasadtegel från Hyllinge är med några få undantag det dyraste på den svenska marknaden. Transport av råvaror, avancerad massaberedning och hög bränntemperatur ger höga tillverkningskostnader.

Men det höga priset motsvaras också av exklusivitet när det gäller kvalitet och utseende. Det mörkt brunröda, naturligt färgskiftande teglet tilltalar många arkitekter och byggherrar. Vår

marknadsföring inriktas på byggnadsobjekt av en klass där priset inte alltid är avgörande vid materialval. Byggnader av monumental karaktär som kyrkor, kommunala förvaltningshus och andra offentliga byggnader ägnas stor uppmärksamhet vid det personliga säljarbetet men också varuhus, kontorshus, flerfamiljshus och påkostade villor är tänkbara objekt.

Vid sidan av Byggmateriavdelningens fem säljingenjörers personliga bearbetning påverkas marknaden också med hjälp av direktreklam och annonser. Syftet är givetvis att för informationsmottagarna framhålla Hyllingeteglets speciella karaktär, som skiljer det från övriga tegel och att försöka etablera en markerad profil i deras medvetande.

Effekten av sådana åtgärder är svår att mäta. För att överhuvud taget uppnå någon effekt måste aktiviteterna ha genomslagskraft och skilja sig från konkurrenternas liknande verksamhet. Under 1972 distribuerades tre plancher med tegelmotiv i fyrfärgstryck



Det nya Domusvaruhuset i Höganäs, slätt Hyllingetegel.

stenar från Hyllinge

och formatet 70 × 100 cm. Mottagandet blev positivt — planscherne hänger uppe på arkitektkontorens väggar runt om i landet.

Från Ystad till Kalix

Sedan försäljningen av Hyllinge tegel startade år 1964 har leveranser gått till stora och små objekt i hela landet. Ett av de största hittills utgör ett parkeringshus i Västerås med ca 800 000 tegel. En av de senast noterade beställningarna avser en kyrka i Kalix.

På det här uppslaget visas några exempel på Hyllingeobjekt på hemmaplan. För många av Brännpunktens läsare kanske välbekanta motiv.

Text och bilder Stig Lodén

1. För några år sedan fick Höganäs Museum en tillbyggnad. Här har Hyllingeteglets goda frostresistens utnyttjats med murning ner under marknivån.

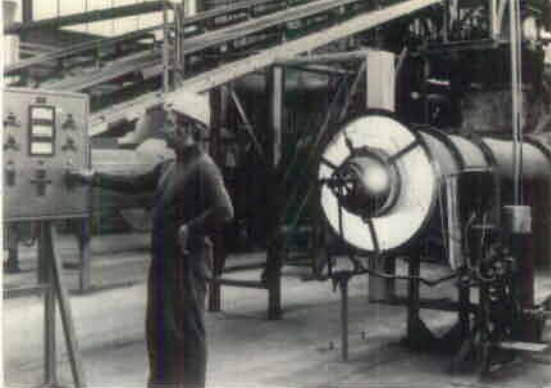
2. Gruvtorget, Höganäs. Den nya bebyggelsen, som bl a innehåller en ICA-livsmedels-hall har slätt Hyllingetegel i fasaderna.

3. Intill den sk Kaptenens Trädgård i Höganäs ligger en rad exklusiva villor, alla byggda med Hyllingetegel.

4. Kvarteret Bollbro i Helsingborg mitt emot Domus.

Under: Gavel på fastighet vid Storgatan i Höganäs med bl a lokaler för Försäkringskassan och två banker.

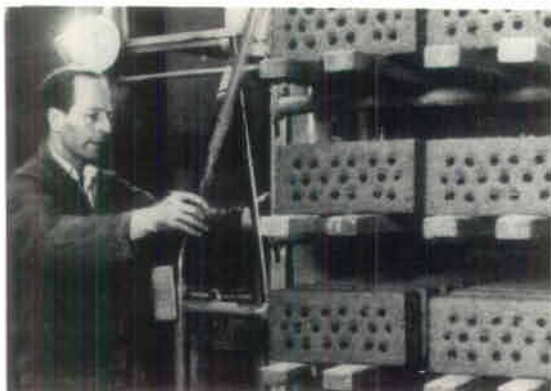




Kurt Fors står på pass i förberedningen.



Hilbert Månsson överblickar Viggo Dahlstrands och Allan Schrewelius arbete vid skärbordet i pressavdelningen.



Reinhold Nordahl ser till att de råa teglen sättes in i torkan och Gösta Malmgren (bilden nedan) att de torkade teglen transporteras ut därifrån till sättningen.



Arne Bauhn övervakar omlastningen.



Kvinnan och mannen

Överingenjör Yngve Bohlin presenterar personalen i Hyllinge tegelbruk

Hyllingetegel, som gjort sig känt på den svenska marknaden som ett mycket bra och exklusivt tegel — vilket framgår av föregående artikel — fordrar för sin tillverkning en duktig och yrkeskunnig arbetarstam. Och det kan vi glädja oss åt att ha i Hyllinge.

En stor del av styrkan var med redan 1964 när Hyllinge startade tillverkningen av sitt exklusiva tegel, som började i det gamla tegelmaskineriet. Tyvärr blev tillverkningen inte med en gång sådan som vi räknat med. Visserligen blev ytan bra, men inte som man tänkt sig. Efter en viss tids lagring av de brända teglen märktes splittringar i den vackra ytan. Leran man använde sig av innehöll nämligen kalk. Det visade sig att den brända kalken, som under fuktig väderlek släcktes, orsakade splittringen i tegelytan. För att komma till rätta med detta problem installerades en malanläggning, där leran kunde finmalas. Härefter eliminerades problemet med kalksplittringen.

Jägarögon vakar över malanläggningen

Skötseln av malanläggningen handhas av Kurt Fors, som varit med från starten och nu sköter såväl intransport av material som nerkrossning av detsamma. Fors, som i det privata är jägare och van att vara uppmärksam, har stor nytta av detta, när han går och överblickar maskineriet. Hans vana öga upptäcker genast om något fel inträffat i utrustningen och kan därför i tid rätta till detsamma.

Rätt mått på stenen skall det vara

En annan av våra trogna är Viggo Dahlstrand, som ansvarar för pressutrustningen och ser till att produkten vi tillverkar är sådan att ett bra resultat erhålles. Han följer noga upp att skärbordet fungerar och att munstycket inte är slitet och orsakar felaktiga mått; detaljer som inte tolereras på den färdiga produkten.

Ytterligare en av våra duktiga medarbetare är Gösta Malmgren. Alltid tjänstvillig och kan placeras praktiskt taget på vilken arbetsplats som helst. Med andra ord en verklig mångsysslare, som alltid är mån om att Hyllinge skall fungera bra. Malmgren har ju inte varit i Hyllinge sedan starten utan kom från Bjuv, där han varit brännare och vikarierande brännmästare. Malm-

gren bor i Hyllinge, där han på sin fritid pysslar om sin trädgård.

Våra duktiga jugoslaviska medarbetare

Man talar ofta om att vissa svårigheter råder på arbetsplatsen genom den utländska arbetskraften. I Hyllinge har vi enbart god erfarenhet av denna. Således har vi på både sättnings- och avlastningsstation jugoslavisk arbetskraft; mycket duktiga grabbar, som arbetar bra tillsammans med sina svenska kolleger. En av dessa är Pujic Alimpije. Han är sättningsman och har varit här i tre år. Han är som alla jugoslaver mycket sparsam och sätter sina pengar i en gård nere i Jugoslavien. Detta betyder att vi så småningom kommer att mista honom här i Hyllinge. Men även de övriga är av samma kaliber med den skillnaden att de skaffat sig fastigheter i Hyllinge, vilket är tryggt för oss att veta.

Bränningen — en känslig procedur

En mycket viktig sak i tegeltillverkningen är bränningen och denna är i synnerhet mycket känslig vid tillverkning av vårt fasadtegel, som ju fordrar absolut rätt temperatur och atmosfär för att erhålla den riktiga färgen. Som tur är för oss har vi här haft brännare, som varit med sedan starten och kan konsten att sköta ett brännarsystem på

bakom tegelstenarna

det rätta sättet, vilket visar sig i den jämna kvaliteten vi erhåller.

För att nämna några namn har vi här Allan Schrewelius och Erland Håkansson. Håkansson är av den idérika typen, som gärna vill försöka komma med något nytt. Detta visar sig ofta i form av en något annorlunda tegelyta än vad vi normalt kör med.

Flinka gossar i sorteringen och lastningen

Avlastningen är ett kapitel för sig. Här gäller det att vara flink, ha god syn, så att rätt tegel kommer på rätt plats. En flink "fyr" som verkligen gör skäl för att kallas en duktig sorterare är Leif Törnkvist. Arbetar bra ihop med övriga avlastare, som alla sköter sitt jobb med noggrannhet. Även Törnkvist sysslar med trädgårdsskötsel på sin fritid och är en och annan gång ute och prövar fiskelyckan.

Den som alla våra åkare träffar när de skall hämta tegel är en trygg skåning, Algot Svensson, som har varit hos oss under en 6-årsperiod. Han ser till att lastningen flyter snabbt och att kunden erhåller de rätta teglen.

"Strömkarlen"

Men hur skall man kunna producera något i ett maskineri såväl som bränna tegel om man inte har tillgång till ström. "Strömkarlen" i Hyllinge är Sigfrid Olofsson, som också har varit med från starten och känner Hyllinge på sina fem fingrar. Snabbt rättar han till de fel som uppstår, så att produktionen kan komma igång igen.

Det är kvinnan bakom allt...

Innan man börjar producera måste man veta vad man skall tillverka och

detta ser vår enda dam i Hyllinge till. Kerstin Franssén, som svarar för utlastningen, har även hand om planeringen. Det är tur för Hyllinge att ha denna dugliga medarbetare, som verkligen kan konsten att samarbeta med alla och inte är rädd att säga ifrån om hon märker att någonting är fel. Men det är inte bara i Hyllinge hon har förmågan att slå ifrån sig om så behövs. Även sitt bowlingklot slår hon med bra resultat — det syns ofta i tidningarnas sportspalter.

Representanter i facket och skyddskommittén

Ryggraden i styrkan är naturligtvis i Hyllinge — såväl som på våra andra anläggningar — de fackliga representanterna. Schrewelius är den som sköter förhandlingarna och är gruppens representant i företagsnämnden. Han är även med i kontaktkommittén tillsammans med Reinhold Nordahl. Suppleant för Schrewelius i företagsnämnden är Törnkvist.

Skyddskommitténs representanter är Schrewelius och Eric Nilsson, som varit med och verkat på ett sådant sätt att Hyllinge haft ett olycksfallsfritt år 1972.

Vem håller i trådarna?

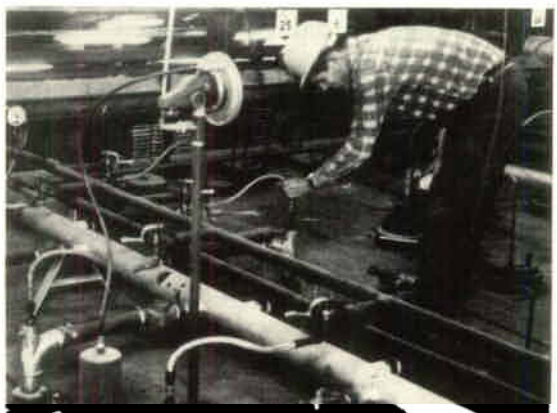
Och så till sist vem är det som håller i trådarna i Hyllinge och ser till att allting rullar och att allt blir ordnat på bästa sätt? Jo, det är en gammal gruvkarl, Hilbert Månsson, som fungerar som tegelmästare och sköter det hela på ett mycket förtjänstfullt sätt. Alltid först på morgonen — han far runt och synar alla ställen så att allt skall vara klart och fungera, när "gubbarna" startar sitt jobb strax innan kl sju.



Snabba sorterare: Erik Svensson (ovan) och Todor Simonoski (nedan).



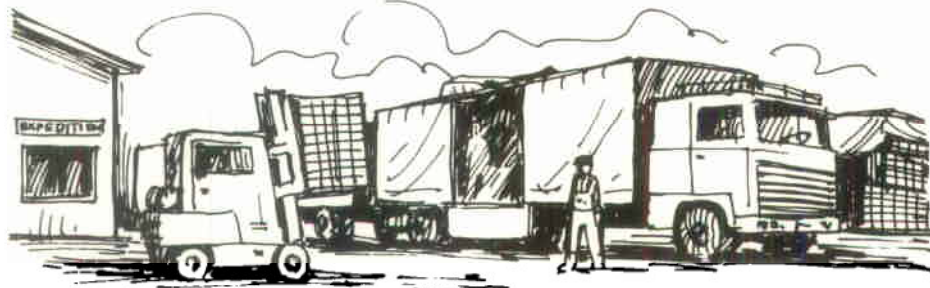
Hans Bertelsen kontrollerar en brännare på ugnen.



"Fimpen" (Erik Nilsson) kör tegel från sorteringen till lagret.



Det bästa till sist: Kerstin Franssén!



Är rökningen ett problem



Flera läsare har hört av sig och klagat över att folk röker i tid och otid utan att ta hänsyn till att de förstör luften för andra.

Sammanträden, matsalsbesök och kaffepauser kan vara en plåga för icke-rökaren, menar de klagande. Röken som begärligt sugas in av rökaren är för andra människor något som är obehagligt. Nikotinet inhalerat som stimulationsmedel blir utblåst ett irritationsmedel. Många tycker också att röken luktar illa.

Genom eftergivenhet under några generationer har väl icke-rökaren ställt till det så här för sig genom att inte säga ifrån ordentligt. Det gäller att säga ifrån att man inte vill ha rök omkring sig. Att "tiga och lida" ger endast ett förlängt lidande som resultat. Var ärlig när någon frågar om han eller hon får röka; svara inte "javisst" av gammal vana! "Helst inte" blir säkert respekterat. Ha inte askkoppar framme om Du vill undvika rökande hos Dig; föreslå en rökpaus om Du besväras av rökande vid sammanträde eller annan sammankomst.

Hänsyn är viktig för att alla skall trivas. Ett bra sätt är att börja med att vara uppriktig. Tala om vad Du verkligen tycker när någon frågar och framför hänsynsfullt Dina synpunkter i förväg inför längre sammankomster.

Hur mycket stämmer med Ditt beteende?

☐ När Du kommer till arbetet på morgonen ska Du genast tända ett rökverk för att lugna ned Dig. Att Dina icke-rökande kolleger knappast får en lugn stund ska Du inte bry Dig om. *Så* farligt är det väl inte med lite rök!

☐ Tala om hur mycket det drar om någon försöker öppna ett fönster för att få luft.

☐ Så snart Du sedan under dagen talar i telefon, får besök, tänker, läser eller skriver: Tänd en cigarett eller ta Dig ett pipstopp. Töm aldrig askkoppen!

☐ När Du äter lunch i matsalen: Se till att inte förlora tid utan börja röka så fort Du ätit färdigt. Den som fortfarande äter kan ju skylla sig själv.

☐ Om Du besöker andra människor: Fråga aldrig om de har något emot att Du röker, hala bara upp rökverk och tänd på.

☐ Aska gärna i blomkrukor, papperskorg eller liknande om den Du besöker glömt ställa fram en askkopp.

☐ Fimpa aldrig en cigarett om någon ber Dig om det. Inte heller om någon hostar eller blir rödögd ska Du göra det, för de skämtar nog bara med Dig.

☐ Tala gärna om för alla hur småaktigt Du tycker det är när folk gnyr över det moln Du ständigt har omkring Dig. De är nog bara avundsjuka.

☐ Hänsynslöst att förfölja folk för att de röker.

Så tycker vi

Frågor till personer som satt och åt lunch i Sandflygsgårdens matsal en dag i januari:

- 1) *Röker Du?*
- 2) *Har Du några synpunkter på rökningen här i matsalen?*
- 3A) *Brukar Du fråga om någon har något emot att Du röker innan Du tänder t ex en cigarett?*
- 3B) *Brukar Du bli tillfrågad av rökare om Du har något emot att han/hon tänder t ex en cigarett?*

(3A fråga till rökare. 3B fråga till icke-rökare.)



Ewa Lundahl



Christer Larsson

Gunnar Engström — Transportavdelningen

- 1) Nej.
- 2) Det är inte många som röker i den här matsalen, så det har jag inget obehag av.
- 3B) Nej.

Stina Persson — Byggmateriels processutv.avd.

- 1) Ja.
- 2) Jag tycker inte man skall röka i matsalen.
- 3A) Ja.



Gunnar Engström



Stina Persson

Ewa Lundahl — Centralförrådet

- 1) Ja.
- 2) Jag tycker inte man skall röka i matsalen. Självt gör jag det inte.
- 3A) Ja, det gör jag alltid.

Christer Larsson — Verkstadsskolan

- 1) Nej.
- 2) Det gör mig ingenting om de röker här i matsalen.
- 3B) Ibland, men inte är det ofta.

Arne Lundin — Arbetsbyrån

- 1) Ja.
- 2) Jag tycker inte man skall röka i matsalen. Jag stoppar bara pipan här inne i matsalen sen röker jag när jag kommer ut.
- 3A) Nej.

Gunnar Hansson — Centralverkstaden

- 1) Ja.
- 2) I en offentlig lokal tycker jag man skall få röka.
- 3A) Om kompisen inte röker då frågar jag.



Arne Lundin

Gunnar Hansson

Sten Ahlfors — Personalavdelningen

- 1) Ja.
- 2) Jag tycker inte man skall röka här i matsalen.
- 3A) Ja, det gör jag.

Sten Sjögren — Transportavdelningen

- 1) Ja.
- 2) Spelar ingen roll. Själv röker jag ytterst sällan här i matsalen. Jag åker med kompisen och han äter så fort så jag hinner inte röka.
- 3A) Nej. Här finns inget anslag om att rökning är förbjuden och det är en offentlig lokal, och då anser jag att man skall få röka.



Sten Ahlfors

Sten Sjögren

Jan Gustafson — Byggmateriels produkt- utv.avd.

- 1) Ja.
- 2) Röka ska man få lov. Om de andra vid samma bord inte röker bör man ju fråga.
- 3A) Mja, det var en känslig fråga...

Lars Urde — Anställningskontoret

- 1) Nej. Slutade för två år sedan.
- 2) Jag kan inte förstå att jag i hela 25 år var så hänsynslös att jag rökte i sådana här lokaler. Man bör låta bli att utsätta andra människor för det obehag som röken innebär.
- 3B) Ytterst sällan.

Doktorsvaror

Dr Anders Gullander vid Brukskliniken i Höganäs besvarar här några frågor om rökning.

Är det vanligt att icke-rökare inte tål tobaksrök?

"Tål" är inte rätt ord i detta sammanhanget, utan man bör säga "obehag av". Subjektiva bedömningar av rök-mängd och dess obehagsframkallande verkan gör sig här gällande.

Symptom?

Ögon tåras, näsor rinner. Svårare besvär med andnöd och astmaliknande tillstånd kan uppträda.

Har Du några synpunkter på rökning i matsalar?

Njutningen av en anrättning är så intimt förknippad med vårt luktsinne att

jag personligen är av den uppfattningen att rökning i matsal är olämpligt. Rökarna borde inse och ta hänsyn till detta faktum och låta bli att röka i matsalen.

Görs det några åtgärder från hälsovårdens sida vad gäller rökning?

Röka eller inte röka anser jag vara den enskildes rätt att bestämma. Min propaganda och mina övertalningsförsök kommer att drabba dem som jag anser av medicinska skäl bör avhålla sig från tobak, tex personer med hjärt-kärlsjukdomar och speciellt de med lungsjukdomar.

I väntan på att myndigheterna släpper fria "nikotintuggummi" får övertalning och personlig karaktär bli vägen att övervinna vanan och begäret att röka.

Miljoner går upp i rök

De här siffrorna har kanske en del av Er sett förut, men de tål att begrunda en gång till.

700 miljoner kr är samhällets årliga förlust av tobaksrökningen, har man räknat ut på Handelshögskolan i Stockholm 1970.

☐ Ca 500 milj kr är vårdkostnader för sjukdomsfall som kan förklaras av rökning.

☐ Ca 200 milj kr kostar produktionsförluster genom sjukfrånvaro som kan förklaras av rökning.

☐ Ca 450 milj kr är produktionsförluster genom för tidiga dödsfall som kan förklaras av rökning.

☐ Dessutom tillkommer kostnader för tex bränder i samband med rökning. Luftfilter- och ventilationsanläggningar krävs eller blir extra dyra för att kunna minska rökningens skadeverkningar.



Cigarrettkonsumtion i Sverige

År	Konsumtion i ton	Skilnad
1960	7 000	—
1961	7 450	+ 6,5
1962	7 700	+ 3,3
1963	7 840	+ 1,8
1964	7 840	± 0
1965	8 010	+ 2,2
1966	8 460	+ 5,6
1967	8 340	— 1,5
1968	8 630	+ 3,5
1969	8 650	+ 0,2
1970	8 340	— 3,6
1971	7 840	— 6,0

Olika kategorier av rökare

	Totalt %	Män %	Kvinnor %
Röker cigaretter dagligen	33	34	32
Röker annat dagligen	7	13	0
F d rökare	17	25	10
Har aldrig rökt	43	28	58



Jan Gustafson

Lars Urde

Q

Ännu en "höjdare" från Bönnelyche & Thuröe AB med Astral fönsterelement

Höjd ca 60 meter. Glasat med enkelt 6—7 mm trådråglas
i storelement av aluminium omfattande 39 sektioner.

Ett stort jobb som B&T för närvarande håller på med är
tillverkning och montage av 2 000 m² fönsterglas till
nybygget Volvo Kalmarverk.

Soda pannhus, Värö Bruk, Väröbacka



Höganäs AB — Träffpunkt för ISO-representanter

Inom ISO, som är en internationell organisation för standardisering, arbetar sedan några år tillbaka en teknisk kommitté (ISO/TC 119) med standardisering på området pulvermetallurgiska material och produkter. Arbetet bedrivs inom fyra underkommittéer, som behandlar följande delområden

Underkommitté nr 1 (SC1): Terminologi

„ nr 2 (SC2): Metoder för provtagning och provning av metallpulver

„ nr 3 (SC3): Metoder för provtagning och provning av sintrade metaller (exkl hårdmetaller)

„ nr 4 (SC4): Metoder för provtagning och provning av hårdmetaller

Var och en av underkommittéerna sammanträder ungefär två gånger om året och utarbetar förslag till stan-

dards, vilka sedan förelägges huvudkommittén. Denna sammanträder ungefär vartannat år. Efter eventuellt

godkännande går förslaget till ISO:s generalsekretariat, som finns i Genève, och därifrån ut på omröstning hos samtliga medlemmar i huvudkommittén. Först efter godkännande i denna instans kan förslaget ges ut som en ISO-rekommendation.

Det är som synes en ganska tidskrävande procedur och man får räkna med att det kan ta ungefär tre år att arbeta fram ett standardförslag och få det genom alla instanser. Detta innebär emellertid också att en ISO-rekommendation genomgått en minutiös granskning av experter från hela världen.

Sekretariatet för huvudkommittén innehåller av Sveriges Standardiseringskommission och dess ordförande är direktör Åke Hentz, Sandvik Coromant.

Även underkommitté nr 2 har sitt sekretariat förlagt till Sverige och ordförande i denna kommitté är direktör P G Arbstedt, Höganäs.

Sistnämnda kommitté sammanträdde i Höganäs den 4—6 december 1972. I sammanträdet, som ägde rum på Bruksgården, deltog representanter från Västtyskland, Frankrike, Österrike, England, USA, Kanada och Sverige.

P G Arbstedt



Representanterna från de olika länderna är här församlade på Bruksgården. Från Höganäs AB deltog förutom direktör P G Arbstedt bergsingenjör Göran Wastenson.

Luften i Höganäs

Artikelförfattare: Jan Wängnerud

Det har skymtat i pressen, att luften i bl a Höganäs skulle vara alarmerande förorenad. Jag skall därför ge en kort orientering om de mätningar, som vi utför på tre stationer. Resultaten av mätningarna redovisas regelbundet till Hälsovårdsnämnden, Länsstyrelsens naturvårdsenhet och Naturvårdsverket.

Svaveldioxid

Svaveldioxid bildas bl a vid förbränning av eldningsolja. Det är svavlet i oljorna som omvandlas till svaveldioxid. Eldningsolja 1 innehåller normalt under 1 % svavel och eldningsolja 4 under 2,5 %. Både industrier och bostadsuppvärmning bidrar till svaveldioxidhalten i luften.

Svaveldioxiden mäts i delar per hundra miljoner, parts per hundred million, förkortat till pphm. Naturvårdsverket har bedömt, att halten svaveldioxid inte bör överskrida 5 pphm — räknat som månadsmedelvärde.

Höganäsbolaget har under en följd av år registrerat förekomsten av svaveldioxid. Registreringen har skett vid en mätstation vid Sandflygsgatan. Under 1971 låg månadsmedelvärdena mellan 0,5 och 3 pphm och under 1972 mellan 1 och 1,5 pphm. Svaveldioxidhaltarna har alltså legat betydligt under de värden som Naturvårdsverket angivit.

Svävande stoft

För att få en säkrare uppfattning om föroreningar i luften mäter Höganäsbolaget även svävande stoft. Som sådant räknas stoft vars partiklar har en diameter mindre än 0,01 mm. Sådana partiklar finns naturligt i luften. Här vid kusten finns de bl a i form av havssalt. Svävande stoftpartiklar kan också bildas vid ofullständig förbränning av olja och i en del industriella processer. Halten svävande stoft mäts i milligram per kubikmeter. Något officiellt riktvärde för högsta acceptabla halt finns

inte angivet. Inofficiellt räknar svenska myndigheter med, att halten inte bör överskrida 0,1 mg/kbm. Enligt tyska källor räknar man halter under 0,1 mg/kbm som ren luft.

Höganäsbolaget mäter förekomsten av svävande stoft vid tre stationer i Höganäs. 1971 uppmättes regelmässigt halter mellan 0,05 och 0,1 mg/kbm. Vid en station inom fabriksområdet överskred månadsmedelvärdet 0,1 mg/kbm mycket obetydligt vid tre tillfällen. Värdena var 0,111, 0,113 och 0,111 mg/kbm. Under 1972 har halterna legat mellan 0,04 mg och 0,1 mg. Månadsmedelvärdet har vid ett tillfälle, vid en av stationerna inom fabriksområdet, uppgått till 0,134 mg/kbm.

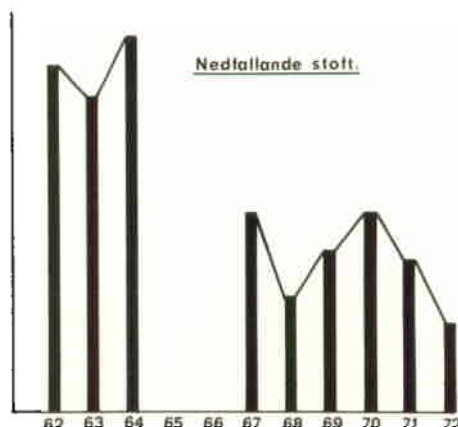


Jan Wängnerud kontrollerar utslaget av svävande stoft.

Nedfallande stoft

Som nedfallande stoft räknas partiklar med en diameter större än 0,01 mm. Även sådana partiklar finns naturligt i luften i form av uppvirvlat damm från åkrar, planer och vägar. Olika industriella processer bidrar också till halten nedfallande stoft. Det är främst lagerhantering av finkorniga material utomhus som orsakar problem, vilket varit fallet i Höganäs.

Halten nedfallande stoft mäts i g/100 kvm och månad. Något riktvärde för



Anm. Under 1965 och 1966 gjordes inga mätningar.

högsta acceptabla halt finns inte angivet ännu. Myndigheterna tillämpar tillsvidare ett provisoriskt värde — halten bör inte överskrida 500 g/100 kvm och månad. Från värdena skall man räkna bort en så naturlig bakgrunds nivå på ca 300 g/kvm och månad.

Nedfallande stoft mäts också vid tre stationer i Höganäs. Om vi räknar bort det salt som kommer från havet, så låg värdena för stationen vid Sandflygsgatan 1971 på 240 till 820 g/100 kvm och månad. 1972 låg motsvarande värden mellan 140 och 650 g/100 kvm och månad. Hur högt den naturliga bakgrunds nivån skall sättas i Höganäs är ovisst, men vi vill grafiskt visa hur halterna sjunkit med åren.

Naturvårdsverket har den 19 januari 1973 beslutat, att Höganäsbolaget tillsvidare får bibehålla slig- och koks-lagret i sin nuvarande utformning. I beslutet står också bl a "De värden, som uppmätts för svävande och nedfallande stoft sedan skyddsanordningarna kring lagret färdigställdes, får anses acceptabla...". Som villkor för lagerhållningen gäller dock att mätningar görs även i fortsättningen efter överenskommelse med Länsstyrelsen och Hälsovårdsnämnden. En ny station skall sättas upp vid Tånggatan, där boende klagat på nedsmutsning.

Vår gästbok



Bolaget bedriver sedan många år verksamhet även i Kristianstad län. Landshövding Bengt Petri besökte i januari företaget och bekantade sig med bolagets olika aktiviteter.

På bilden demonstrerar direktör Olov Herne-ryd för landshövdingen det berömda fot-avtrycket från en jätteödla, som står placerat i Centrallaboratoriets byggnad.



Bengt Lindell-Frantz och Gunnar Nilsson jobbade bra tillsammans.

Kyrkoherden som började prya

En något ovanlig pryoclev kunde vi skåda ute på Skrombergaverken här-förleden. Jämte Gunnar Nilsson stod självaste kyrkoherden i Ekeby, Bengt Lindell-Frantz, och lavade plattor så svetten lackade.

— Ledningen här vid verket har gett mig tillfälle att lära känna mina för-samlingsbor på ett helt annat sätt än tidigare. Jag vill komma ut bland dem och se hur de arbetar, lära känna folk, samtidigt som jag hoppas att de får upp ögonen för att kyrkan finns mitt i samhället och vill vara med, säger han. Bengt Lindell-Frantz har bytt avdel-ning varje dag så att han under de fem arbetsdagarna han pryat hunnit be-kanta sig med huvuddelen av de när-mare 300 anställda.

STABS- och SERVICEENHETER

FINANS och
REDOVISNING

OMBUDSMAN

PERSONAL-
ADM.

HÄLSO- och
SJUKVÅRD

PR

TEKNISK
SERVICE

Anläggning

Mtrlhantering

Arbetsbyrå

Kraft och Värme

NVSK AB

HÖGANÄS
HAMN-
BYGGNADS
AB

DIVISION
METALLURGI

Planering

Produktion
Höganäs
Bohus

Forskn/utveckl

Försäljning

HÖGANÄS
Gr. Britain
Ltd

DIVISION
ELDFAST

Planering

Produktion
Höganäs
Bjuv

Forskn/utveckl

Försäljning

NY KONCERNORGANISATION

Den för några år sedan påbörjade uppdelningen av koncernen i resultatenheter med inriktning främst på moderbolaget kommer under år 1973 att successivt genomföras för koncernen i dess helhet. Denna uppdelas i fyra självständiga operativa divisioner, Metallurgi, Eldfast, Bygghmaterial och Slipmaterial. Dessa är direkt underställda koncernchefen. Koncernens centrala stabs- och servicefunktioner är Ekonomi, Juridik, Personaladministration med Hälso- och Sjukvård, PR samt Teknisk service. Av dessa är liksom hittills Ekonomi och Teknisk service direkt underställda koncernchefen. De övriga blir tills vidare kvar inom direktör K G Paulsons ansvarsområde.

Division metallurgi

Divisionschef	Koncernchefen
Produktion (Höganäs, Bohus) Chef	Direktör M Bergqvist
Forskning och utveckling Chef	Direktör P G Arbstedt
Försäljning Chef	Direktör S I Hulthén

Dotterföretaget Höganäs (Great Britain) Ltd ingår i divisionen och sorterar funktionellt i vad avser försäljning under försäljningschefen.

Orderserviceavdelningen (FO) och Centrallaboratoriet (L), som båda administrativt ingår i division Bygghmaterial (se nedan), underställs funktionellt berörda chefer enligt ovan i vad avser verksamheten inom respektive ansvarsområde.

Division eldfast

Divisionschef	Direktör K G Paulson (t v)
Produktion (Höganäs, Bjuv) Chef	Överingenjör P Havranek
Forskning och utveckling Chef	Överingenjör P Havranek
Försäljning Chef	Överingenjör B G:son Alin
Planering Chef	Ingenjör P Lind

Den nya organisationen innebär att Bjuvsverken underställs överingenjör Havranek samt att tegeltillverkningen vid Hyllinge överförs till division Bygghmaterial och inordnas i överingenjör T Bergdahls ansvarsområde. Härutöver sorterar funktionellt under divisionschefen — i vad avser eldfasta produkter — följande servicefunktioner och dotterbolag:

Gruvavdelning (G)
Orderserviceavdelning (FO)
Centrallaboratorium (L)
AB Höganäsarbeten (HA)
Höganäs A/S, Köpenhamn och
OY Höganäs AB, Helsingfors

Verksamheten vid AB Höganäsarbeten (sektion Eldfast) samordnas inom divisionen av en styrgrupp bestående av överingenjör B G:son Alin samt ingenjörerna K E Jarnfors och G Larsson.

Division bygghmaterial

Divisionschefer	
Byggkeramik och Rör	Direktör K G Paulson
Papp, Färg och Glas	Direktör H Rickman
	t o m 30/11 1973

Produktgrupp Byggkeramik och Rör
Produktion (Skromberga, Hyllinge, Höganäs)
Chef Överingenjör T Bergdahl

Forskning och utveckling
Chef Överingenjör T Bergdahl

Försäljning
Chef
Keramik Ingenjör J Bergman
Rör Vakant

Planering
Chef Ingenjör P Lind

I den nybildade produktgruppen Byggkeramik och Rör ingår nuvarande produktgrupp Syrafast och Rör, vars chef civilingenjör Börge Carlström övergår till dotterbolaget AB Höganäsmetoder med huvuduppgift att i intresse-gemenskap med koncernens licenspartners Basler Stuck-färberei och United Technology Center svara för försäljning av licenser, metoder och fabriksanläggningar inom rörsektorn, och utnämns samtidigt till överingenjör. I det nya exploateringsföretaget, som är under bildande blir överingenjör B Carlström chef.

Produktion och utvecklingsarbete på rörsidan överföres till produktgrupp Byggkeramik och Rör med överingenjör Bergdahl som ansvarig chef.

Försäljning av syrafasta produkter överföres till en nyinrättad industrisektion inom Försäljningsavdelning Byggkeramik.

Överingenjör Carlström bibehåller under en övergångsperiod direkt under direktör Paulson ansvaret för rörförsäljningen till dess ny marknadschef anställts och tillträtt sin befattning. Detta beräknas ske vid halvårsskiftet.

(Forts å sid 22)

ONCERNEN

OPERATIVA ENHETER

DIVISION BYGGMATERIAL			DIVISION SLIPMATERIAL
Plattor/rör/tegel	Byggpapp	Färg och glas	AB SlipNaxos
Planering	Planering	Bönnelyche & Thuröe	Västervik
Produktion Skromberga Höganäs Hyllinge	Produktion Höganäs	Planering	
Forskn/utveckl	Forskn/utveckl	Produktion Malmö	
Försäljning	Förenade Tak 50 %	Forskn/utveckl	
		Försäljning	
MINERALGRUPP ORDERSERVICE LABORATORIUM AB HÖGANÄSMETODER HANDÖLS TÄLJSTENS AB AB HÖGANÄSARBETEN TECHIMEX S.A. HÖGANÄS INTERNATIONAL Bryssel, Haag HÖGANÄS A/S OY HÖGANÄS AB			

(Forts från sid 19)

Produktgrupp Byggpapp

Produktion (Höganäs)

Chef Överingenjör L Wassvik

Forskning och utveckling

Chef Överingenjör L Wassvik

Försäljning

Dotterbolaget Förenade Tak AB

Chef Direktör B Sandman (VD)

Produktgrupp Färg och Glas

Färgsektion

Chef Disponent S Björgell

Glassektion

Chef Vakant

Produktgruppen utgöres av dotterbolaget Bönnelyche & Thurö AB, Malmö. Direktör H Rickman efterträds vid sin pensionsavgång 30/11 1973 som VD av direktör K G Paulson.

Övriga enheter i Division Byggmaterial

Servicefunktioner

Gruvavdelning (G)

Orderserviceavdelning (FO)

Centrallaboratorium (L)

Dotterbolag

AB Höganäsmetoder

Handöls Täljstens AB

AB Höganäsarbeten

Techimex S.A., Bryssel

N.V. Mavuma, Haag

Höganäs A/S, Köpenhamn

OY Höganäs AB, Helsingfors

Dessa enheter sorterar administrativt under divisionschefen ävensom funktionellt i vad avser keramiska produkter inom Division Byggmaterial.

Verksamheten vid AB Höganäsarbeten utom sektion Eldfast samordnas inom Division Byggmaterial, Produktgrupp Byggkeramik och Rör av en styrgrupp bestående av försäljningschefen, ingenjör J Bergman, överingenjör T Bergdahl och ingenjör S Helin.

SPORTHALL I HÖGANÄS — EN VERKLIGHET!

Vid ett sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd den 20 mars meddelade koncernchefen Olov Herneryd att bolagets styrelse fastställt ett tidigare med nämnden diskuterat investeringsprogram på 54 milj kronor för perioden 1973—74. I detta investeringsprogram ingår en sport- och motionshall, som är mycket efterlängtat av våra sportintresserade anställda. Sporthallen kommer att ligga i anslutning till västra matsalen och bygget sätts igång efter industrisemestern. Hallens detaljutformning kommer att ske i samråd med de anställda, som också kommer att svara för hallens administration.

Division slipmaterial

Divisionschef Direktör K G Thafvelin (VD)

Divisionen utgöres av dotterbolaget AB Slipmaterial-Naxos, Västervik.

ORGANISATORISKA KONSEKVENSER

I samband med uppdelningen på resultatenheter kommer de säljande dotterbolagen att ges en mera självständig ställning. Som en följd härav uppdelas verksamheten vid nuvarande Exportavdelning Keramik och Försäljningsavdelning Norden på respektive marknadsföringsavdelningar inom resultatenheterna (Division Eldfast resp. Division Byggmaterial, produktgrupp Keramik och Rör). Hittillsvarande exportchefen, ingenjör Bo Lundahl, har utsetts till chef för dotterbolaget N.V. Mavuma och jourhavande styrelseledamot i dotterbolaget Techimex S.A. med placering i Bryssel. Hans huvuduppgift blir att utveckla och samordna marknadsföringen av i första hand byggkeramiska produkter inom Benelux, Tyskland och Frankrike.

Försäljningschef S Svensson ansvarar direkt under divisionschefen för samordning och utveckling av dotterbolagens och agenternas marknadsföring av byggkeramiska och eldfasta produkter.

Verksamheten vid Handöls Täljstens AB uppdelas funktionellt så att överingenjör L Hardenby ansvarar för produktion och försäljning av industriråvaror (olivin och täljsten) medan försäljningschef M Swedjemo är ansvarig för design, upphandling och försäljning av de konsumentinriktade produkterna (spisar m m).

TIDSPLAN

De nya resultatenheterna Eldfast och Byggmaterial organiseras enligt följande tidsplan.

Division Eldfast i funktion fr o m 1/4 1973.

Division Byggmaterial i funktion fr o m 1/12 1973.

Omplacering av personal från nuvarande produktgrupp Syrafast och Rör till divisionerna Eldfast och Byggmaterial påbörjas 1/4 1973.

Förändringen av organisationen avses bli genomförd utan personaluppsägningar men kommer oundgängligen att medföra behov av vissa personalomflyttningar, vilka kommer att företas efter samråd med berörda personer och de lokala fackliga organisationerna. Omplaceringar kommer att meddelas successivt under året. Omorganisationen beräknas vara helt genomförd vid årsskiftet 1973—74.

Det må dock nämnas att huvuddelen av de 54 milj går till utbyggnad av järnpulverproduktionen. Järnsvampverket utbyggs sålunda med ytterligare en tunnelugn. Produktionskapaciteten ökar därigenom till 160 tusen ton järnpulver per år. Övriga investeringar: Industrihamnen i Höganäs fördjupas och utbyggs med en ny kranutrustning för att kunna ta emot de större sligkvaniteter som erfordras vid full produktion. — Kapaciteten vid Skrombergaverken utökas med en ny ugn för bränning av storformatiga keramikplattor. — AB Slipmaterial-Naxos erhåller ny presshall.

Vykort från Japan

I redaktörens brevlåda damp härförleden ned vidstående vykort från Japan. Avsändarna var två män från metallurgiska forskningsavdelningen. Red. hade tänkt sig att få en rese-schildring skriven av dem, men därav blev intet. Järnpulvret hade tagit all deras tid i Nippon, så någon tid till skriverier fanns inte.

Önskemålet från resenärerna att få framfört en hälsning till läsarna uppfylles emellertid härmed:

"Hälsa till Brännpunktens alla läsare att vi som framgår av kortet för en förtvivlad men ojämn kamp mot alltför överlägsna motståndare. Än har de



emellertid ej helt lyckats få oss på mattan. Annars mår vi bra.

Gert-liga hälsningar också från Sven-Erik"

Höganäsrör till Afrika...

Den västafrikanska byn Parakou i staten Dahomey kommer att få en 12 km lång färskvattenledning av Höganäsbolagets förstystvade polyesterrör, FSP-rör.

Avtal om leverans träffades i Köpenhamn mellan Höganäs A/S, Köpenhamn, och Dahomeys arbetsministerium. Rörleveransen ingår i det projekt som utarbetats av Danish Water Supply and Sewerage Consultants och finansieras genom det danska utrikesministeriets hjälporganisation Danida.



Leveransvärdet uppgår till 2,6 miljoner kronor. Leveransen har påbörjats och kommer att vara avslutad under första halvåret 1973.

Ett studiebesök vid Plaströrsfabriken ingick som ett led i förhandlingarna om rörleveransen till Dahomey. Fr v direktör Börge Possing, Höganäs A/S, Köpenhamn, Mr E Paraiso, Dahomey, och civilingenjör Börge Carlström, Höganäs AB.

...och järnpulver till Ryssland

Höganäsbolaget exporterar sedan flera år järnpulver till Sovjetunionen. Hitills har dessa leveranser skett per båt men i februari i år debuterade lastbilar som transportmedel.

— 5 sovjetryska lastbilar hämtade 80 ton pulver, berättar direktör Sven Hulthén. Det är första gången som en järnpulverleverans till Sovjetunionen går landvägen. Det är sammanlagt 450 ton som kommer att lastbilstrans-



Fr v: Fem glada sovjetryska lastbilschaufförer från Sovtransavto, tolken Viggo Hvid, försäljningsdirektör Sven Hulthén och skeppningschef Eric Fridlund.

porteras. I Sovjetunionen liksom på andra håll i världen användes Höganäsbolagets järnpulver främst för till-

verkning av sintrade maskindetaljer, huvudsakligen avsedda för montering i bilar.

En vittberest vetenskapsmans syn på Handöl

Den kände tyske vetenskapsmannen Ernst Moritz Arndt, som föddes på Rügen år 1769, gjorde under sitt liv vidsträckta resor i Europa och genomreste under en av dem Sverige år 1804. Denna resa har han skildrat i sin bok "Resa genom Sverige" och han har ägnat flera sidor åt Handöl och Höganäs.

... Vid en bättre och mera planmässig behandling måste dock dessa stenbrott gifva mycket större afkastning ...

I juni gick färden genom Jämtland och så här skildrar Arndt sin syn på Handöl:

"Sedan gjorde jag jämte min goda vän, Bruks-Inspectoren vid Åreskutas koppargrufva, ännu en liten aftonexcursion. Denne hade, tillika med en hel Nämnd, samt sin vän Länsman Huss, kommit hit, för att upprätta Inventarium öfver en del af byn Handöl. Handöl jämte många hemman och skogar äro nämligen anslagna till Jemtlands koppargrufvor, och tillhöra ännu det sällskap, som är i besittning af Åreskuta grufva. År 1738 bröt man äfven kopparmalm här vid Handöl, och vi besågo grufvorna, dem man färdas nära förbi, då man årnar sig åt Lappkojorna. Dessa grufvor ligga nu öde, men Inspektorn tror, att man ännu en gång torde försöka, om ett mera klokt och methodiskt arbete icke skulle kunna bättre löna mödan nu, än den

tiden, då man med okunnighet och vårdslöshet började dessa försök.

Nu är den berömde Bergshauptman Polheimer här, hvilken länge arbetat vid stenskolsbrotten i Skåne, och han reser omkring för att bese dessa grufvor. Man lofvar sig mycket af denna resa för nya grufbrott, samt bättre inrättning och arbete i det hela. Vår väg gick till Tälgstensbrotten, hvilka under namn af Handöls-Tälgstensbrott äro kända i hela Sverige. De är belägna söderut, omkring ett tusende steg ifrån byn. Vi foro öfver den brusande Handöls-elf, gingo längs utmed densamma på våta ängar, och uppklättrade sedan emellan de drypande träden på en slipprig gångstig uppföre ett brant berg, der man finner 15 eller 20 öppnade och bearbetade grufvor, af hvilka många äro på oförståndigt sätt höljda och tillstoppade med sten och grus.

Tälgsten, som låter lätt hugga sig, är gröngrå, med fina gröna ränder, och till en del rätt vacker. Man har aldrig efter en viss method brutit densamma, utan alltid på vinst och förlust. Hvarje bonde eller torpare i Handöl utser för sig ett visst ställe, samt börjar att bryta och hugga såsom honom godt synes, och såsom han det förstår. Man tänker dervid alldeles icke på framtiden eller på ordentligt arbete. På sådant sätt förstöras de bästa grufvor genom fall och igenfyllning.

Af denna sten hugga Bönderne allhandla kärl, skålar, grytor och pannor till husbehof; men i synnerhet användes den till ugnar, hvilka både till färg

och varaktighet äro lika förträffliga. I hela Norrland ända till de södra provinserna, drifves handel dermed, och mången bonde förtjenar derpå öfver etthundrade Riksdaler årligen.

Men vid en bättre och mera planmässig behandling måste dock dessa stenbrott gifva mycket större afkastning."

Höganäs en blomstrande stad vid havet

Under sin resa i Skåne kom Arndt i augusti till Kullabygden och här följer hans skildring av Höganäs:

Nu ett ord om Stenkolsgrufvorna vid Höganäs. Det ser ut som om hela kustlandet ifrån Landskrona ända till Kullen vore ett enda Stenkolslag; åtminstone har man på de ställen der man gräfvit, ehuru på ansenligt mellanstånd för hvarje gräfning, funnit samma ämne.

De nya försök, anläggningar och arbeten man företagit vid Höganäs utgöra nu det enda som förtjenar att bese af Resande. Sverige har att tacka Herr Grefve Ruuths outtröttliga ifver och patriotism för detta fynd, emedan han för flera år sedan här började med nya försök och samlade deltagare uti Actierne, ehuru han sjelf ännu har de flesta, och ett ganska stort Capital nedlagdt i detta verk; måtte det icke för alltid stadna kvar i grufvorna!

Flere kunnige män bistodo Grefven vid detta djerfva företag, i synnerhet Bergshauptmannen Polheimer, den jag förut nämnt under berättelsen om min Jemtlandsresa. Denne genomgräfdde hela den nästbelägna trakten och fann sluteligen det lag, på hvilken man grundat sina största förhoppningar och der man concentrerat större delen av arbetet. I den första nya grufvan der man arbetat sig ned till 30 famnars djup, har man blifvit störd af en sådan mängd framträngande vatten, att arbetet måste upphöra, och att man dervid förlorande nästan allt mod och all förhoppning. Directeuren vid detta arbete, en Engelsman vid namn Stafford, anlade enligt Engelska metoden tvenne ång-machiner till vattnets utpump-



Grytor och pannor till husbehof från Handöl; dock av något senare datum än 1804.

och Höganäs för 170 år sedan

ning, och i hvilka elden underhölls med stenkol ifrån den gamla grufvan, men de kunde ej besegra vattenmassan. Nu är en ny ofantlig ång-machin färdig, hvars pumpcylinder blifvit gutten i Wärmeland. Sedan den kommit har man förhoppning att kunna utpumpas vattnet, och man tror att man nu mera inom några få månaders tid skall hinna så långt därmed att arbetet åter kan företagas.

Jag har sett profkol ifrån denna grufva, de synas vara ganska goda, och kännare försäkra, att de kunna jämföras med Englands bästa Stenkol, samt att de nästan öfverträffa dem. Icke långt ifrån denna grufva har man upptagit en ny, hvilken dock ännu icke är djup. Man arbetar ännu understundom i flera gamla grufvor närmare hafsstranden, hvilka redan förut blifvit nyttjade, och detta sker för att sysselsätta folket, till dess man åter med full styrka samt utan hinder kan börja arbetet i de nya. Dessa gamla grufvor hafva blott 10 till 15 tums lag av brunkol, det öfriga består af dåliga schifferkol, dem man finner i flera trakter af Sverige. Ibland arbetarne finnas flera Engelsmän, hvilka dels följt Stafford in i landet, dels sedermera blifvit inkallade, för att drifva verket med all den framgång som sig göra låter, till ändamålets vinnande.

För att draga nytta af kolen i de gamla grufvorna, och icke alltid arbeta för ovissa förhoppningar, har Grefve Ruuth anlagt i Helsingborg några Fabriker, hvilka drifvas med dessa kol och man har äfven börjat anlägga en stor Glasugn midt ibland dessa nya inrättningar; byggnaderne äro till större delen färdiga, alla arbetare skola redan vara införskrifna och man hoppas att vid den kommande våren kunna börja verket. För öfrigt äro alla husen vid Höganäs med fina kakelugnar och spisar inrättade till nyttjande af stenkol, och byggda efter Engelsk method.

Höganäs har redan utseende af en liten stad. Husen äro byggda dels längs efter Canalen, dels vid hafvet, samt är prydliga, till en del massiva, och alla med



Denna bild från 1803 visar "Sveriges första järnväg", som gick från Höganäs hamn

till Ryds schakt. Vagnarna drogs på räls av levande hästkrafter.

tegeltak. Directeuren, Bokhållarne, Mästarne, Uppsyningsmännen, Läkaren och Tullnären, hafva alla sina särskilda hus och trädgårdar. Längst fram framför den stora hamnbron ligger ett präktigt värdshus till resandes tjänst. Man har redan gjort lycklig början till en liten hamn medelst en damm och uppstaplade stenmassor; båtar och smärre fartyg som komma hit för att afhämta kol, hafva der en säker ankarplats. För att afleda det vatten som pumpas upp ur den stora grufvan, har Herr Stafford, låtit gräfva och uppdämma en Canal som hedrar hans snille, emedan han derigenom vunnit ett dubbelt ändamål; ty medelst den samma bortföres icke allenast vattnet uti hafvet utan man kan äfven på densamma transportera kol i små pråmar, hvilket är en ganska stor fördel. På ömse sidor om Canalen går en hård väg, på hvilken man förut transporterade allting med hästar, hvilket var vida kostsamare. Nu föras alla kolen på denna Canals vatten, som sedermera genom en träd canal ledes öfver det låga strandvattnet ut i hamnen och ända till fartygen, som lägga till vid ändan af densamma, så att man kan ösa kolen ur pråmarna in i fartygen. Denna Canal går 40 till 50 fot inunder strandens höga sandreflar, hvilka uppstodjas af ett trädhvarf.

All början är obetydlig, säger man vanligen; men skola vältänkande och driftige menniskor derföre aldrig göra försök att börja? Om också det hela skulle misslyckas, och alla förhoppningar gäckas, så skall jag dock icke dess mindre berömma Herr Grefve

Ruuth såsom en af Sveriges första och redligaste Patrioter, och alla välsinnade medborgare skola göra detsamma. Genom fina arbetssamma företag och fina fabriker underhåller han redan en myckenhet menniskor. Men om det skulle lyckas, om, såsom man med skäl kan hoppas, vattnet blifver utpumpadt, och arbetet i det outtömmeliga stenkolslag utan hinder kan fortsättas: hvilken tröstande utsigt har man icke då för det skoglösa Skåne, för Sveriges Fabriker, Bergverk och Åkerbruk, der stora landsträckor ej mera behöfva ligga öde! Hvilken utsigt för Sveriges hela handel på Östersjön! Grefve Ruuth bör redan med skäl anses såsom förevigad i sitt fäderneslands Culturhistoria, men då — skall han då icke stå der i en ännu större glans, såsom den, hvilken lagt ett stort offer på fäderneslandets altare? ty han har vågat en stor del af sin ansenliga förmögenhet på ett osäkert företag; och huru få hafva mod att göra det!

Då, när tusende arbeta i denna grufva, när Höganäs med fin hamn ligger såsom en blomstrande stad vid hafvet, och en myckenhet vimplar svaja omkring dess murar — jag svindlar vid dessa ljufva förhoppningar, men hvilken vill icke gerna hoppas väl för Sverige? —"

Ernst Moritz Arndt har inte haft fel i sina djärva framtidsdrömmar om Höganäs, utan tiden har givit honom mera rätt än han förmodat. Höganäs har blifvit minst sagt en blomstrande stad med ett namn vida bekant.

Q

Nya vägar för samarbete och utveckling provas vid SlipNaxos

De olika formerna för att på bästa sätt tillvarata och disponera företagets resurser vad gäller tex arbetskraft, organisation, miljö m m har debatterats flitigt under senare tid. Många förslag, både realistiska och orealistiska, har väckts. Ett flertal av dessa har provats under praktiska former.

En metod, som flera företag har använt sig av med goda resultat, är projektgruppverksamhet. SlipNaxos hör till de företag som satsat på denna typ av företagsdemokrati. Hösten 1971 började en projektgrupp sitt arbete med att studera arbetsorganisationen vid Beläggingsavdelningen för slippapper och slippduk. Målsättningen var att ägna sig åt den egna arbetsorganisationen, miljöfrågor på arbetsplatsen, betalningssystem samt produktkvalitet. Gruppen bestod av representanter för personalen på arbetsplatsen samt företagsledningen. Projektgruppen, som varit delvis självstyrande, rapporterade sina förslag och beslut till en referensgrupp bestående av representanter för arbetstagarorganisationerna samt arbetsgivaren.

Brännpunkten fick förmånen att leda en diskussion om dessa problem med några av gruppens medlemmar över en kopp kaffe. Vi passade också på att ställa frågor. — Vilken arbetsmetodik har ni använt er av, frågade vi projektgruppens ledare överingenjör Sven Johansson. — Vi fann det lämpligt att först göra upp ett logikschema över arbetsgången på avdelningen. Vi fortsatte med att bryta ner arbetsinstruktionens olika punkter i mindre delar. — Hur har gruppens engagemang varit? — Mycket livligt. Vi har tack vare detta kunnat ägna sammanträdena åt beslut och principdiskussioner. — Vad är ert viktigaste resultat tycker Du? — Som ansvarig för fabriken drif har jag siktat in mig på de frågor som gällt driftssäkerheten. Vi analyserade de störande moment som fanns och personalen fick själva komma med förslag till förbättringar. Vi hade litet bekymmer i början med att överföra dessa till praktiska åtgärder. Men nu fungerar det fint och vi har

fått påtagliga förbättringar i produktionen.

— Vi frågade också Sven-Olof Johansson, som var utsedd att medverka i gruppen av sina kolleger på arbetsplatsen. — Vilken är Din inställning till den här typen av verksamhet? — Jag är mycket positiv av olika anledningar, och den uppfattningen delas av mina arbetskamrater. Även de som var tveksamma i början tycker det här är en fin form för samarbete. — Vilket resultat tycker Du är det viktigaste ni kommit till? — Det är nog den nya löneformen. Den innebär att tidigare betalningsform, vilken baserats på låg fast del, kvantitetsdel och ställpriser, ersatts av en fastare löneform, vilken lätt går att överföra till månadslön.

Den nya löneformen innebär att den fasta delen ökas. Kvantitetsdelen har ersatts av i förväg fastställda tillverkningshastigheter och ställtider har sammanslagits med mindre justeringar och reparationer, där hela gruppen gemensamt påverkar resultatet.

Utöver detta tillkommer kvalitetspremier och premier för teoretiskt och praktiskt kunnande (flexibilitet).

— Hur har ni lagt upp utbildningen av

att vi kan utnyttja personalen på ett bättre sätt tack vare den tidigare nämnda utbildningen.

Vi låter frågan gå vidare till Lars Hemlin. — En mycket viktig detalj är helt enkelt att vi kunnat sätta oss ned och tala om problemen. Vi har lärt oss prata samma språk. En annan anda har vuxit fram på arbetsplatsen. Man förstår vad kvalitet betyder när vi ska sälja våra produkter. Kort sagt har vår produktkvalitet både blivit bättre och jämnare, vilket framgår av att spillet och kassationen minskat avsevärt. — Har ni haft några miljöfrågor uppe till diskussion? — Vi har diskuterat arbetsmiljön och flera förslag på förbättringar har klubbats. Det gäller både små och stora förändringar. Det har tex beslutats att en ny, mindre matsal skall byggas i anknäring till arbetsplatsen. Sven-Olof Johansson inskjuter. — Våra möjligheter att påverka vår egen arbetsplats har blivit mycket större nu. Inom projektgruppen diskuteras detaljfrågor, som aldrig tas upp i Företagsnämnden. Sedan vill jag framhålla, att vi har fått ökade möjligheter att arbeta mera självständigt som en laghet.



En kopp kaffe att koppla av med på SlipNaxos Familjeklubb smakar gott tycker några av projektgruppens medlemmar. Fr v Anders Jervehed, Lars Hemlin, Sven Johansson och Sven-Olof Johansson.

personalen, frågar vi personalkonsulent Anders Jervehed. — För att få den sk flexibilitetspremien skall varje man ha genomgått ett utbildningsprogram. Detta består av en teoretisk och en praktisk del. Projektgruppen svarar för att den som genomgår utbildningen fyller de krav som uppställts. Gruppen ger också klartecken för utbetalning av premien. — Andra konkreta resultat som gruppen kommit fram till? — Det kan nog driftschefen ingenjör Lars Hemlin svara bättre på, men en sak är att vi fått en kapacitetsökning genom

Överingenjör Sven Johansson framhåller, att man också kunnat minska maskinernas ställtider, vilket sänkt kostnaderna. — Jag sammanfattar våra erfarenheter som positiva och enligt min bedömning har den här formen av samråd stora utvecklingsmöjligheter i framtiden.

Vi tackar för pratstunden och kan informera att den tillfälligt tillsatta projektgruppen avslutat sitt arbete och ombildats till en samrådsgrupp för den kontinuerliga verksamheten.

L J

”Det har varit en helt vanlig dag...”

Torsdag 18.1.1973 kl 06.30. Temperatur +1°C. Snöslask. Revelj hos familjen Lindquist i Upplands-Väsby. Dusch, kaffe, påklädning, hej-då-puss, 30 minuter bilkörning, ankomst Högnäs AB:s kontor i Bromma 07.55. En ny dag på avdelning BFO i Stockholm har börjat.

Vid halvnio-tiden ringer telefonen första gången. Det är fru Lundgren i Skärholmen som varit på Byggtjänst och sett vårt snygga ”kakel”. Jag informerar henne ingående om skillnaden mellan kakel och klinker, hjälper henne tillrätta med format och färger, ger henne adresserna till våra ombud i Stockholm och säger adjö.

Telefonen ringer igen. Denna gång är det från Tengboms arkitektkontor. De projekterar en stor livsmedelsindustri i Köping och vill gärna ha råd och anvisningar beträffande golv- och väggmaterial i beredningslokalerna. Vi bestämmer oss för ett besök kl 13.00.

Jag har länge gått och tittat snett på en upplysning som säger att GIH i Örebro skall bygga en simhall. Jag fick igår den felande länken i kedjan: Arkitekt för objektet är Uhlin och Malms arkitektkontor i Stockholm. Jag får av dess växelflicka uppgiften att arkitekt Mellgren är handläggaren — mitt ”offer”.

Efter ett ca tio minuter långt telefonsamtal har jag bokat in ett besök kl 15.00 för materialdiskussioner.

Så förflyter förmiddagen med service-samtal vilka lätt klaras av på telefon. Strax före lunch ringer ingenjör Green på SCG: ”Du får lov att komma ut till Kavlis fabrik i Rågsved omgående! Plattgolven har rest sig, plattorna ligger ”bom” över stora ytor. Vi har besiktning här nu och Du skall vara med!”

Tja, vad gör man? Aker dit, givetvis! Där är stor uppställning, sex man står i en cirkel och stirrar i golvet som ett gäng buspojkar vilka just fått bassning

av portvakten. Där är representanter från Kavli, byggtreprenören, konstruktören och plattsättaren. Som på kommando lyfter alla sina huvuden och lägger i stället sina blickar tungt på mig. Jag ruskar dem av mig och ger mig in i diskussionen, också tittande i golvet. Efter 50 minuters hårdmangling fastställer vi att golvet icke utförts enligt gällande anvisningar, och plattsättaren står där med skammen.

Nu har tiden blivit knapp, lunchen får man glömma idag, jag har bara 30 minuter på mig att åka till Tengboms.

Jag får leta p-plats i tio minuter innan jag hittar en vid Kungliga Slottet. Det är ca 800 m att gå, men vad gör man? Jag fattar portföljen i ena och provväskan i andra handen och hastar genom gränderna i Gamla Stan mot Kornhamnstorg.

Man går där och tänker: Om man skulle skaffa sig rullskridskor till den tunga provväskan? Rak i ryggen kan man nog gå ändå, för man har ju släpat så mycket prover genom åren att armarna blivit långa som hos en gorilla!

Tio minuter försenad stiger jag in på kontoret, flåsig, svettig och med håret på ända. Möts av beskedet att killen blivit försenad, väntas in halv två! Jäkt och stress i onödan alltså.

Prick halv två kommer han. Över en kopp automatkaffe och en torr skorpa går vi igenom ritningar och diskuterar materialval och golvkonstruktioner i gott och väl en timme. Vi tar det ingående, jag har ju gott om tid.

Då minns jag! P-automaten! Den står ju på rött sen 15 minuter tillbaka! Jag ursäktar mig hastigt, tar väskorna, störtar på dörren och rusar genom gränderna som en vettvilling, bara för att finna att lapplisorna varit mig barmhärtiga. Ingen lapp! Upprymd av detta och av att jag har gott om tid tar jag min ”lunch” på stående fot: en varm korv med bröd.



Fem minuter före utsatt tid står jag i porten hos Uhlin och Malm. Till min fasa upptäcker jag att dom sitter på sex trappor, och ingen hiss finns!!

Min kondition stoppar för två trappor, vid fyra funderar jag på att kasta provväskan och börja sälja tapeter i stället, uppe på sex måste jag pusta ut i fem minuter innan jag går in och frågar efter Mellgren. Under tiden jag väntar på honom, kommer en mycket långhårig, mycket skäggig och mycket smal man i 30-årsåldern med uppkavlade, urblekta jeans och storrutig skjorta och bara fötter fram mot mig och ser uppfordrande på mig. Något besvärat av situationen säger jag barskt att jag väntar på arkitekt Mellgren. ”Fint”, säger han, ”då behöver du inte vänta längre, för det är jag!”

Tablå!

Nåväl, det blev ett mycket lyckat besök, massor av plattor föreskrevs i handlingarna. Jag kom därifrån vid femtiden och vad denna tid betyder i Stockholm vet var och en som kört bil där då. Det innebär bilköer, ilska bilförare, rött ljus, signalhorn, avgaser och irritation.

Trots allt, hem kommer man ju alltid så småningom och hustrun frågar om man haft stressigt. ”Nejdå” svarar man, ”det har varit en helt vanlig dag!”

Arne Lindquist

AvtalsGruppSjukförsäkring

AGS — en extra försäkring för dem mellan 18—67 år som arbetar under kollektivavtal inom LO-området.

Tillsammans med den allmänna sjukförsäkringen (eller förtidspensionen) skall försäkringen motsvara ungefär 90 % av den vanliga lönen efter skatt. Försäkringen trädde i kraft 1972-09-01 och betalas av arbetsgivaren. Ersättningen, som är mellan 2—10 kronor per dag under sjukpenningtid, är skattefri.

Inplaceringen i sjukpenningklass är ett villkor för att ersättning skall utbetalas. Den anställde måste kontrollera att han är placerad i rätt sjukpenningklass då ersättningen beräknas med hjälp av denna.

Ersättning utgår vid sjukdom eller olycksfall (inklusive yrkesskada). Halv sjukskrivning ger endast halv ersättning. Vid förtidspension utgår ersättning endast om pensioneringen beror på sjukdom eller olycksfall.



1. Du måste vara 18 år eller äldre. 17-åringar blir med från det kalenderkvartal då man fyller 18 år. (Exempel: Du fyller 18 den 17:e augusti och blir således medlem den 1 juli.)

2. Du måste ha arbetat minst 208 timmar hos en arbetsgivare under samma kalenderkvartal. Detta är kvalifikationstiden. För varje helgdag som inträffar under kvalifikationstiden får man tillgodoräkna sig 3 tim.

3. När den anställde klarat kvalifikations-

Sjukpenningklass, inkomst och sjukpenning, allmän försäkring			Ersättning från AGS (avtalssjukförsäkringen)		
Sjukpenningklass nr	Inkomsten av förvärvsarbete uppgår för år till kr	men ej till kr	Sjukpenning kr	Per dag under sjukpenningtid kr	Per månad under förtidspensionstid kr
2—10	1 800	12 000	6—19	2	120
11	12 000	14 000	22	3	120
12	14 000	16 000	25	4	150
13	16 000	18 000	28	4	180
14	18 000	21 000	31	5	180
15	21 000	24 000	34	5	210
16	24 000	27 000	37	6	240
17	27 000	30 000	40	7	270
18	30 000	33 000	43	7	300
19	33 000	36 000	46	8	330
20	36 000	39 000	49	9	360
21	39 000	—	52	10	390

tiden och försäkringen ska träda i kraft måste han sedan minst en vecka ha varit arbetsför till minst 50 %. I annat fall gäller försäkringen först sedan den anställde jobbat minst en vecka med för honom normal arbetstid.

4. Försäkringen fortsätter sedan att gälla varje kalenderkvartal med 208 timmars arbete hos en arbetsgivare. Detta kallas *försäkringsgrundande arbetstid*.

5. I försäkringsgrundande arbetstid inräknas även anställningstid då man inte utför något arbete, t ex vid semester, sjukdom, militär repetitionsövning, havandeskap och barns-börd, permittering. För varje sådan dag tillgodoräknar man sig tre timmar.

6. Huvudregeln är att man ska ha arbetat hos en arbetsgivare för att få kvalifikationstid och försäkringsgrundande arbetstid.

7. Försäkringen gäller även två kalenderkvartal sedan man slutat en anställning. Det kallas *efterskydd*.

Förutsättningen är, att man fullgjort kvalifikationstid eller försäkringsgrundande arbetstid. En annan förutsättning är, att man tillämpar en avtalsenlig uppsägningstid då man slutar anställningen. Efterskyddet gäller både om man blir arbetslös eller går till ett jobb där man inte har en gällande försäkring. Efterskyddet förlängs ytterligare med två kvartal (förutsatt att man har två på varandra följande försäkringsgrundande kvartal) beroende på arbetslöshet under efterskyddstiden. Om man blir arbetslös i minst 7 veckor under vart och ett av de två efterskyddskvartalen förlängs efterskyddet med ett kvartal. Är man arbetslös minst 7 veckor även under detta kvartal utsträcks efterskyddet ytterligare ett kvartal.

8. Försäkringen vill framför allt ge skydd vid längre sjukdom. Den anställde får därför inte ersättning från AGS för de 30 första sjukdagarna. Det är vad som kallas 30 *karensdagar*.

Bestämmelsen mjukas dock upp genom att man får räkna in alla sjukperioder på mer än sju dagar som man haft de senaste tolv månaderna. Men ersättning kan aldrig utgå förrän efter sju dagars sjukdom.

Exempel I: Du blir sjukskriven från den 14 februari 1973. Under de senaste 12 månaderna har du varit sjukskriven fjorton dagar för ett olycksfall och fyra dagar för en förkylning. Du drar då de 14 olycksfallsdagarna från de 30 karensdagarna, men de fyra dagarna får du inte tillgodoräkna dig. Återstår 16 karensdagar. Du får alltså ersättning från och med den 2 mars.

Exempel II: Du blir sjukskriven från den 14 februari 1973. Under de senaste 12 månaderna har du varit sjukskriven 10 dagar för en svårartad förkylning och 16 dagar för ett olycksfall, tillsammans 26 dagar. Egentligen skulle du bara ha fyra karensdagar kvar. Men karensen kan aldrig bli kortare än sju dagar. Du får alltså ersättning från och med den 21 februari.

Höganäs AB:s avlöningskontor bevakar Din AGS-försäkring som en serviceåtgärd.

När det kan bli aktuellt skickar vi ett förtryckt formulär samt ett adresserat kuvert till Dig. Du skall efter att ha fyllt i några personuppgifter etc skicka in Din försäkringsanmälan till försäkringsbolaget.

Personalnytt

HÖGANÄS



Henrik Hansson



Christer Marten



Hasse Kvist



Heinz Madsen

Henrik Hansson, fil kand, tillträdde den 1 januari en ordinarie tjänst som utbildningsman vid personalavdelningens utbildningssektion.

Christer Marten, fil kand, anställdes den 1 januari som programmerare vid ekonomisavdelningens datasektion efter **Eskil Berg**, som omplacerats till sektionen för systemutveckling data.



Jan Erik I Andersson



Johnny Nilsen



Bo Norberg

Jan Erik I Andersson tillträdde den 1 januari en tidigare vakantsatt befattning som laborant vid Centrallaboratoriets materialprovningsavdelning, sektion kemiska analyser.

Johnny Nilsen anställdes den 29 januari som laborant vid metallurgiska laboratoriet, sektion produktutveckling.

Hasse Kvist, Skrombergaverken, har den 1 januari anställts som förman vid Skrombergaverken med placering vid sektionen för reparation och underhåll.

Heinz Madsen, materialavdelningens transportsektion, har den 1 januari övergått till tjänstemannaanställning som personbilschaufför.

Bo Norberg, ingenjör, anställdes den 1 februari som arbetsledare vid materialavdelningens transportsektion. Han kommer närmast från Nya Asfalt AB.

VÄSTERVIK



Gunnar Dahlén



Ove Nyman

Gunnar Dahlén, ingenjör, har fr o m 1 januari anställts vid SlipNaxos. Han skall svara för bearbetning av slipskivor samt färdiglagret. **Gunnar Dahlén** kommer närmast från Fagersta AB där han var anställd som produktionsingenjör vid hårdmetalltillverkningen.

Ove Nyman, ingenjör, har fr o m 15 januari anställts vid SlipNaxos. Han skall svara för blandning, pressning och värmebehandling av slipskivor. **Ove Nyman** kommer närmast från Staros AB där han var produktionsteknisk chef.

*En klockjubilar uppå festen
en bjuvsing var det förresten
han fick en Omega
så nu vill han knega
ett kvartssekel till för den gesten*

Lim-Erik



Våra pensionärer

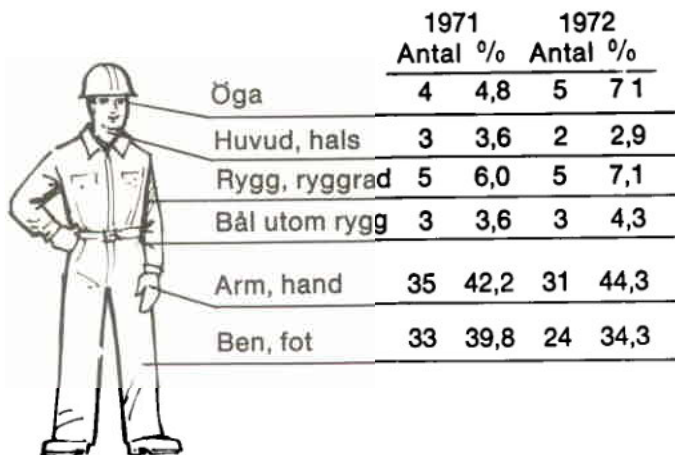
(Tjänsteåren inom parentes)

Robert Persson, Skeppargatan 16, Höganäs (50)
Åke Andersson, Långgatan 5, Höganäs (49)
Gunnar Bengtsson, Långgatan 39, Höganäs (47)
Gunnar Andersson, Gökgratan 7, Astorp (45)
Sven Larsson, Svarvaregatan 6 A, Höganäs (38)
Klas Paulsson, Brevlåda 356, Mölle (29)
Edmund Börlau, Föreningsgatan 35, Helsingborg (28)
Charles Gustavsson, Agatan 6, Hyllinge (25)
Henning Nilsson, Postgatan 12 B, Hyllinge (25)
Gunnar Pålson, N Ringgatan 7 A, Bjuv (9)
Gunnar Thall, Storgatan 60 B, Ekeby (9)

Säkerhetstjänsten

Utdrag ur olycksfallsstatistiken år 1971—1972 inom moderbolaget

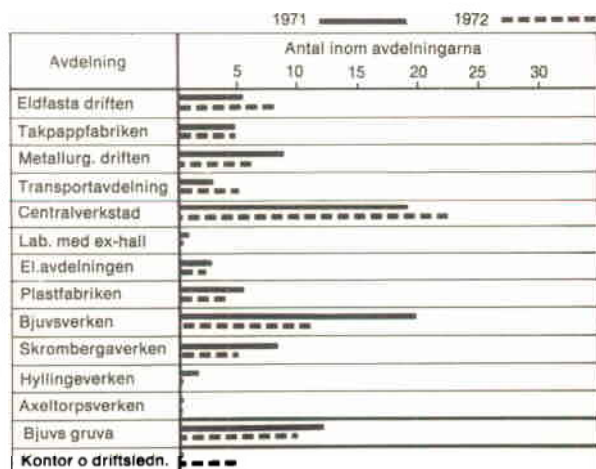
Fabriksdriftens vanligaste skador



Arbetskyddet är för alla en betydande uppgift, som alltid är lika aktuell — att upptäcka orsakerna till ohälsa och olycksfall samt i görligaste mån undanröja dessa. Så länge utvecklingen, som vi hoppas går vidare, är detta ett fort-löpande arbete, vilket aldrig blir färdigt eller avslutat.

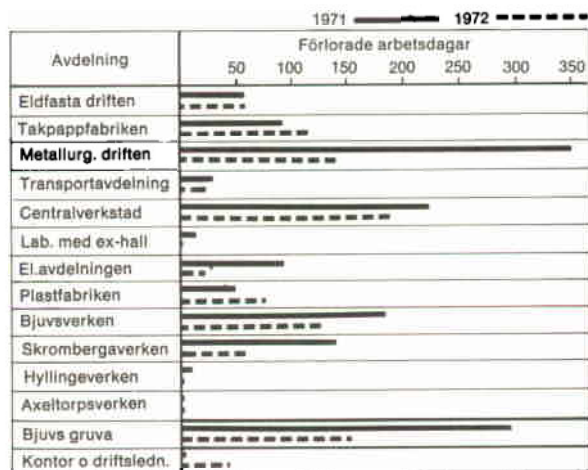
Arbetskyddet är en samarbetsfråga, där alla måste hjälpas åt för att på bästa sätt skapa ökad säkerhet, trygghet och trivsel på våra arbetsplatser.

Olycksfall



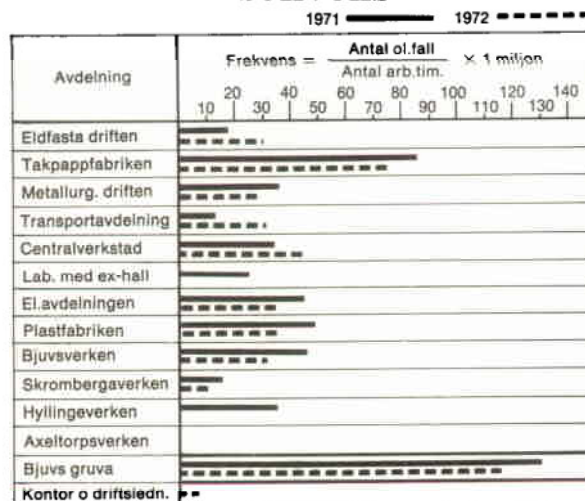
S:a olycksfall inom:	Fabriksdriften	Gruvan	Kontor, driftsledn.
1971	83	12	—
1972	70	10	5
Färdolycksfall:	1971	8	1
	1972	6	3

Antal förlorade arbetsdagar



	S:a	Fabriksdriften	Gruvan	Kontor, driftsledn.
	1971	1 214	291	—
	1972	756	153	44
Färdolycksfall:	1971	71	—	28
	1972	55	—	26

Frekvens



		Frekvens		
		Fabriksdriften	Gruvan	Kontor, driftsledn.
	1971	30,7	133,0	—
	1972	30,2	116,3	4,1
Färdolycksfall:	1971	3,0	—	0,8
	1972	2,6	—	2,5

De under 1972 olycksfallsfria mannarna i Hyllinge förevigade i sorteringsstationen.



Samtal med Sven

— en av våra tuffa lastbilschaufförer

Höganäsbolaget har en stor maskinpark

16 lastbilar

32 skoplastare

130 truckar

En lastbilschaufför som kör en 20 tons bil med släp har ett stort ansvar. Bilen är värd ca 160 000 kr och lastens värde kan uppgå till 50 000 kr. Minsta slarv från hans sida kan åstadkomma de mest katastrofala följder, därför gäller det att ha rätt person som förare.

Jag (red.) satt och pratade med en av chaufförerna, Sven Nilsson, en eftermiddag. Han hade just slutat dagens knog med att köra tegel från Bjuv till hamnen i Höganäs. Han hade mycket att berätta, men tyvärr kan inte allt få plats här.

Bertil Olsson som har hand om transportsektionen satt och lyssnade på oss och kom med många fakta kring chaufförernas arbete.

Hur länge har Du jobbat här i bolaget?

— Jag har jobbat här sedan den 6 juli 1957. Det är snart 16 år.

Har Du kört lastbil hela tiden?

— Nej, det började jag med 1966. Den 1 februari för att vara riktigt nog. Det kommer väl Du ihåg, Bertil?

— Ja, jag kommer ihåg att Du kom in till mig och talade om att Du var trött på att köra skoplastare.

— Trött på det var jag väl inte, men man kunde ju få se lite annat här i livet.

Hur tidigt börjar Du på morgnarna?

— Officiellt börjar arbetstiden 6 min i 7, men det är bara officiellt. I går morse tex började vi kl 5 och i dag 6 min i 6.

Gör Du långturer varje dag?

— Nej, idag har vi bara kört tegel mellan Bjuv och Höganäs.

Hur lång är den längsta turen Du kört?

— Det är till Söderfors, ca 75 mil.

Tycker Du det är trevligare med långturer?

— Det är klart, det är det ju och så blir det en krona mer i börsen.

Du menar traktamenten?

— Inte bara traktamenten. En långtur ger mer än en körning här hemma. Här kommer ackorden med i bilden. Normalt kör vi inte mer än 50 mil per dag, så att vi hinner till bestämmelseorten med materialet och är hemma igen på kvällen. I genomsnitt har vi väl en långtur i månaden. Många gånger blir det billigare att skicka med järnväg. Men det kan ju hända sådana fall som att kunden avropar materialet sent och vill ha det på en bestämd dag, och då måste vi köra dit det med bil. Så var det i förra veckan. Det kom besked halv fyra på fredagseftermiddagen att materialet skulle vara i Timrå på måndagsmorgonen. Det var en tur på 90 mil för en av kompisarna. Och då blir det övernattnings på ett dåligt hotell.

Är motellen så dåliga?

— Det beror ju på hur mycket man vill betala.

Du ligger kanske i förarhytten?

— Det har hänt någon gång på sommaren att jag övernattat i förarhytten. I min bil är den inte så stor, men man klarar sig hjälpligt. Någon riktig vila blir det förstås inte. Ska man vara riktigt noga så ska man inte ligga i bilen. — Det finns vissa regler, inflikar Bertil, som säger att när man kört 6 timmar, så får man inte köra mer, utan då ska man vila minst en halvtimme. Un-



der den tiden får man inte vistas i bilen. Däremot när de kommer fram och inte skall jobba mer, då är det fri tid. Chaufförer i trafik får inte lov att köra mer än 11 timmar per arbetsdag. Man får också i enstaka fall köra 13 timmar den ena dagen, men då får man inte köra mer än 9 timmar dagen därpå, alltså 22 timmars körning på 48 timmar. Vi är väldigt noga med att chaufförerna håller de lagar och förordningar som finns. Det gäller speciellt oss som har egna bilar i företaget; vi har även åkarnas ögon på oss. Vad beträffar nattaktamenter så har chaufförerna f n 45 kr/natt och det räcker till för att kunna övernatta på ett bra motell.



Finns det några mer förordningar som Du ska iaktta?

— Förutom färdskrivaren ska varje chaufför föra en körbok. Där för han in timmarna, när han startar, när han stoppar och håller rast. Vid en polis-kontroll ska han visa upp körboken. Det hände en gång att jag blev stoppad av min egen bror som var polis. "Får jag se på Din körbok", sa han. "Nej, det får Du inte", sa jag, "den har Du inte med att göra". Då vände han sig om till en kollega och sa "här är en som inte vill visa sin körbok". "Det är bäst han gör", sa denne, "annars blir det värst för honom själv". Jag hade ju bara skämtat, men min bror tog det på allvar. Han bytte jobb efter det. (Tro't den som vill.) Sen får vi bara köra i 70 km, även på motorväg. Men det räcker med en sån här stor bil.

Du säger hela tiden "min bil".

Har varje chaufför sin egen bil?

— Det är givetvis bolagets bilar, men varje chaufför ansvarar för en bil och den kallar han "sin egen". Jag har min bil och den får ingen annan röra.

Ni håller väldigt styvt på det?

— Ja, och det ska man göra också.

— Så har vi det även med truckarna, fortsätter Bertil. Vi har funnit att det bästa är att var och en känner att det här är mitt fordon. Grabbarna blir mer måna om att trucken ska vara hel på morgonen, när de ska använda den. Innan vi hade detta system så kunde de övertrumfa varandra med att komma tidigt på morgonen och ta den bästa trucken. Det går inte nu längre.

— Ja, säger Sven, jag kom tillbaka till jobbet en gång efter att ha varit sjuk en vecka. Någon annan hade haft bilen under tiden. Den första turen jag gjorde var till Skromberga. Det var lite kasigt (halt) den dan, och då brukar

jag använda släpbromsen för att undvika att få släng på bilen. Bromsen fungerade inte. Då kändes det lite kusligt.

Får Ni själva hålla reda på när bilarna ska repareras?

— Ja, det är vi själva som är ansvariga för fordonet. I och med att jag kör ut med ett fordon som är defekt, så är det jag själv som får stå till svars för det. Jag är inte så glad för att betala ut 200—300 kr i böter för att någon annan misskött bilen. Jag är också personligen ansvarig för hur jag lastar godset på bilen. Har jag överlast eller kör för fort så är det mitt eget fel.

— Vi går med jämna mellanrum över bilarna, säger Bertil, och då vi ser att reparationskostnaderna blir så höga att det inte längre lönar sig att reparera, byter vi bilen. Av bilparken byter vi ut en bil med släp varje år.

Har Du någon medbestämmanderätt då det gäller att byta bilen?

— Det vill jag inte påstå.

Bertil är av en helt annan mening. — När det gäller att få en ny bil så får

nog chaufförerna bestämma en del. Du fick tex välja bilmärke.

— Ja, jag fick bestämma att det skulle bli en Scania. Men bilmärket är inte det viktigaste. Det är utformningen av bilen som man skulle ha lite mer att säga till om. Jag kan inte acceptera att man köper en 30 tons bil som man bara kan lasta 20 ton på. Det är mycket sällan vi har skrymmande material, det mesta är kompakt. Och då händer det ofta att de här stora bilarna har flak över som inte kan utnyttjas.

Bertil: Sedan två år tillbaka har vi gått in för material lastat på pallar. Tidigare var det så att vi hade mycket leror, s k löst material, som vi transporterade mellan Helsingborg och Högnäs. Då fick vi ha bilar som vi skulle kunna tippa på alla tre hållen.

— Ja, när jag fick min bil i september —70, då var 90 % av vår körning löst material. Idag är det 90 % som är pallat. Sen har vi ju pulverpallarna att ta hänsyn till. Till dom behöver vi ju de långa flaken.

Jag tycker att de flesta yrkeschaufförer har bättre trafikvet än privatbilister.

— Vi är väl inte Guds bästa barn vi heller. Men nog ser man privatbilister som kör så vårdslöst så man helst skulle vilja sluta köra bil. Det har hänt mig också att jag legat i väggropen och sprallat med bil och släp. Det var i början när jag körde extra, som det hände vid en omkörning. Då tänkte jag efteråt "ska jag fortsätta med att köra bil eller inte". Men jag fortsatte och det har gått bra hitintills utan större malörer. Så det är inte alltid en dans på rosor det här jobbet.

Det är ett ansvarsfullt arbete Du har.

— Ja, men ändå är det många som säger att det kan vi ha vem som helst till; de sitter ju bara mest på baken hela dan. Det är ändå lite skillnad att köra en stor tung lastbil mot en personbil.

Jag är väldigt imponerad av lastbilschaufförernas backningar. De gör det hur lätt som helst med släp och allt.

— Det är inte så svårt, bara man gör sig vinning om att lära sig det. Jag kommer ihåg första gången jag backa-

de med bil och släp. Jag körde lera från Helsingborg till Skromberga den gången. Där är stora schakt så det är lätt att komma till. Första lasset jag tippade tog tre kvart att backa in och det andra lasset tog en kvart. Sen kom jag på knepet, för det tredje lasset backade jag rätt in på en gång. Det har gått bra sen dess.

Har Du några minnen från Dina turer?

(Oj, dom var så många så jag skulle kunna fylla hela tidningen med dom.) — Minnen finns ju. De är inte så märkvärdiga, men så här efteråt livar det upp att tänka på dom.

— Under tågstrejken skulle vi köra till Karlshamn med pulver. Vi var tre "kuskar", Kaj, Ahlberg och jag, som körde med var sin bil. Vi kom där glada i hågen på väg mot Örkellunga. Kaj låg en bit före oss andra två. När vi började närma oss vägen vi skulle vrida av på mot Hässleholm, sa jag till Ahlberg via radion "ska vi inte svänga här". "Nej, Du, jag ser Kajs bakljus här framme och han vet vägen" fick jag till svar. Vi fortsatte rakt fram lika glada i hågen. När vi i sinom tid kom närmare Kaj (som vi trodde), visade det sig att det var en annan långträdare. Vi hade inte sett att Kaj kört om den och svängt av på rätt väg. Men vi

andra två, vi var verkligen ute och res-te vi. Vi hamnade ju i Karlshamn så småningom vi också.

— En annan gång skulle jag köra till Nynäshamn. Jag hade inte min egen bil utan en dålig Volvo med en ynklig motor i. Jag startade från Bjuv, och när jag kom upp till Ljungby hade det tagit en halvtimme längre än om jag hade haft min egen bil. Så jag tänkte "hur ska den här färden sluta". När man börjar närma sig Kolmårdsbackarna så är det inte så trevligt med en orkeslös bil. Men det gick ju. Jag lulla' åstad och hängde i växelspaken och drog och ryckte i alla ändrar för att försöka få lite bättre fart på kärran. Då jag kom fram till Nynäshamn — efter förhållandena på en hyggelig tid — kom en gubbe fram till mig och sa att jag skulle ringa hem. Det gjorde jag. Och vad fick jag höra: "Hur kan det vara att Du är så försenad?" Tvärarg var jag innan på bilen och inte blev det bättre nu. Tur att han var långt ifrån mig killen som jag ringde. Annars hade det smällt.

Har Du tänkt på att gå ifrån bilen igen och köra skoplastare istället?

— Den dagen jag lägger av att köra bil med släp ska jag sitta antingen i en truck eller i en skoplastare. En enkel-

bil här hemma det sätter jag mig inte i. — Den här avdelningen, säger Bertil, bygger på att vi tar in folk på diverse-avdelningen. Efter en tid kommer en del och undrar om de får köra truck. Tycker vi att de verkar lämpliga för det, får de utbildning och sen provar vi dom om de håller måttet. När de tröttnat på trucken, vill de börja på skoplastare och lite större maskiner. Efter det blir det enkelbil. Så småningom kommer de som reserver på bilarna med släp och efterhand blir de ordinarie. Det är ansvarsfullt att köra en stor bil med dyr last långa sträckor. Det är ytterst sällan någon som kört bil med släp kommer och vill gå tillbaka till något annat.

— Jag vet inte om jag är som andra människor, säger Sven till slut, men jag trivs med mitt arbete och har alltid gjort det. Trivselen gör mycket i arbetet. Sen kan det ju köra ihop sig med förmån och andra och man häver ur sig en hel del.

— Tonen är rå men hjärtlig här på avdelningen, avslutar Bertil vårt samtal. Här är 100 man och 100 olika naturer så konstigt vore det ju, om det inte någon gång blir meningsskiljaktigheter.

Brush up your skånska!

Alla Ni som ringer, kommer på besök eller som flyttat till oss i det sköna Skåne, för Er har vi sammanställt ett litet lexikon över skånska språket, för att i någon mån underlätta Era samtal. Jag som skriver detta flyttade till Skåne för ett antal år sedan. I början förundrades jag över de konstiga läten som kom gurglande upp någonstans ifrån långt nere i halsen och stod ofta med gapande mun och flackande blick utan att fatta någonting. Efter en tid gick det riktigt bra. Snart kom jag underfund med att många av de "skånska orden" säger mer än de som står i Svenska Akademiens Ordlista. — Skånskan är inte räli den, inte.

Tips till Dig som vill träna den ädla skånskan:

Gör så här — efter den sedvanliga

kvällstandborstningen, fatta tandborstglas (vilken hand Du vill), fyll glaset med vatten och några Vademecum-stänk. Under tiden Du gurglar försök att med lexikonets hjälp ljuda fram dess olika läten. Det är inte lätt, men Du kan ju försöka!

aga = åka
flabben = munnen
forrröden = avundsjuk
forrveden = nyfiken
fulana = fåglarna
glöttig = barnslig
grina = skratta
hialös = jäktad, "gåpåig"
hondan = lättare svordom
hotta = kasta
hällar = lutar
ingveden = envis

krängda = otrevliga
lablé = låta bli
lomma = ficka
mög = smuts
möllare = mjölnare
nabo = granne
panntofflor = potatis
påg = pojke
redia = riktiga, bra
rullebör = skottkärra
rälit = fult
ränna = springa

skoffa = skyffel
smörmad = smörgås
snörvled = snuvig
spann = hink
stackånnad = andfådd
tocke = tupp
trör = trampar
tyar = orkar
tøj = kläder
vann = vatten
ög = häst



Succé för Höganäs på Byggeri for milliarder 1973 i Köpenhamn

Från morgon till kväll under hela utställningsperioden 9/2—18/2 1973 passerade genom Höganäs-montern en aldrig sinande ström av intresserade besökare. I denna visades tre olika badrumsinteriörer och ett uterumskök med en pergola. Vidare innehöll montern kvalificerad teknisk information om sättnings- och läggningmetoder för Höganäs byggkeramik.

De trenne badrummen tilldrog sig stor uppmärksamhet. Alla tre hade sin individuella prägel. Samtliga uppskattades mycket även om man kunde märka en viss preferens för badrummet med bruna oglaserade klinker på både golv och väggar.

Notabelt var det intresse, som visades för Höganäs-montern av ett stort antal representanter från Höganäs AB:s återförsäljare i bl a England, Holland, Tyskland och Frankrike, samt från de nordiska grannländerna. Särskilt stor uppmärksamhet tilldrog sig de prefabricerade klinker-elementen.

Monterns utformning har skett i nära samarbete mellan Höganäs A/S i Köpenhamn och arkitekt Hans Olov Ljungquist, Höganäs.

C Yngrén

Detta badrum var på golv och väggar beklätt med TT-keramik i den mörkgråa glasyren 725. Sanitetsporسلin och snickerier var vita. Handdukar och övriga badutensilier var läckert röda och kontrasterade effektivt mot den antracitgråa keramiken.

I det populäraste badrummet, som Ni här ser, visades prov på nya grepp både vad det gäller design och färgsättning. Som exempel var golv och väggar beklädda med oglaserade bruna klinker 2810 med svart fog, som bidrog till att ge interiören en varm ton. En intressant detalj utgjorde de mellan klinker-elementen infälda skenorna för uppsättning av praktiska vägghyllor.

Detta badrum hade givetvis en raffinerad färgsättning, där den olivgröna klinkern kombinerats med orangefärgade snickerier. I synnerhet bland damerna kunde iaktas ett visst intresse för detsamma.



Namn saknas

I augusti i år kommer det första informationsbladet att delas ut till er som är anställda i moderbolaget.

Bladet skall ges ut var fjortonde dag och kommer att innehålla korta notiser om aktuella händelser inom bolaget.

Men innan ni kan få det här bladet måste det ha ett namn och det är det vi måste ha hjälp med. Vi utlyser därför en pristävling om det bästa namnförslaget.

Den som kommer med det bästa namnförslaget (enligt juryn) erhåller 100 kr. Två tröstpriser delas också ut på 75 resp 50 kr.

Juryn består av företagsnämndens arbetsutskott:

K G Paulson, Egon Jönsson, Bertil Olsson och Björn Pettersson.

Förslagen skall vara insända till *Brännpunktens redaktion* senast den 15 maj 1973. De vinnande förslagen tillkännages i *Brännpunkten* nr 3/73.

Redaktör för informationsbladet är



Carla Lundh, som träffas på telefon ankn. 311.

Ansvarig utgivare:
Arbetsutskottet.

Skatteavdraget har ökat och nettolönen minskat — jag måste ha fått påökt.

Inflation — ett sätt att halvera en sedel utan att riva sönder den.

Drömvilla — villa som kostar fem gånger så mycket som man någonsin kunde drömma om.

Statussymbol — medalj man köper åt sig själv.

Styrelserepresentation

Den 1 april 1973 träder en lag i kraft som ger anställda i aktiebolag och ekonomiska föreningar med minst 100 anställda rätt att utse 2 representanter till företagets styrelse. Lagen gäller fram till den 30/6 1976. För oss i

Höganäs AB betyder det att vi har rätt att tillsätta 2 ordinarie representanter och 2 suppleanter till bolagsstyrelsen, 1 ordinarie och 1 suppleant från tjänstemannasidan och 1 ordinarie och 1 suppleant från kollektivsidan.

Vi bör kunna ställa följande krav på våra representanter:

- Erfarenhet av fackligt arbete och fackliga värderingar
- God kunskap om företaget och verksamheten
- Förmåga att uttrycka vissa och de företräddas synpunkter och uppfattningar
- Att han eller hon betraktas med respekt från såväl de företräddas sida som från företagsledningens sida
- God orientering om personalfrågor och personaladministration
- Inblick i företagsekonomi och företagsorganisation
- Förmåga att kritiskt granska verksamheten med avseende på ekonomi, produktion, produkter, marknader etc

Våra representanter har bland annat som uppgift att:

- ☐ Aktivera personalfrågorna i styrelsen genom att då olika sakfrågor behandlas bevaka personalkonsekvenserna av de beslut som fattas samt genom att på eget initiativ ta upp frågor som rör personaladministration och personalpolitik i företaget.
- ☐ Uppmärksamt följa verksamheten i företaget vad avser produkter, produktion, ekonomi, marknader etc.
- ☐ Framföra personalens synpunkter på företagets verksamhet med speciell anknytning till personalfrågornas hantering. Verka för att god information genom företagsledningens försorg ges till personalen i allmänhet och speciellt i företagsnämnden.
- ☐ Vara väl förankrad och ha goda kommunikationer med dem han eller hon företräder genom kontaktgrupp, klubbstyrelser etc.

Kraven på representanterna är som synes höga och vi får göra det bästa av situationen.

Styrelserepresentation är, väl att märka, bara en del i den sk företagsdemokratiska utvecklingen och förväntningarna av vår representation i styrelsen bör inte överdrivas.

Vad vi kan uträtta och vilken nytta vi och företaget har av vår representation får utvärderas under de närmaste tre åren, som försöksperioden omfattar.

SlipNaxos Familjeklubb fyller ett år

För ungefär ett år sedan kunde SlipNaxos inviga en byggnad, som väckte stor uppmärksamhet och debatt i TV, radio och press. Företaget byggde för sina anställda ett klubbhus med kombinerad barnstuga-fritidsdel.

Hur har det gått? Det frågar många nyfikna. När Familjeklubben invigdes i december 1971 var det många frågetecken runt verksamheten. Man hade inga erfarenheter att bygga på förutom barnstugedelen. Visst kraxade många olyckskorpar om tomma lokaler, och självfallet gick det lite trögt vid starten. För att få svar på alla dessa frågor har vi intervjuat några personer, som har anknytning till Familjeklubben.

Vi börjar med föreståndarinnan för barnstugedelen Gun Edman. — Är det här vad Du väntade Dej? — Absolut. I början var jag lite rädd för att vi hade trissat upp våra förväntningar för högt. Alla människor man mötte på stan pratade ju om vilket fint daghem och fritidscentrum företaget gett sina anställda att disponera över. Men vi har fått en otrolig anslutning. Vänstelistan med anställdas barn, som önskar få plats på daghemmet, har vuxit hela tiden. — Hur flyter de dagliga rutinerna? — Ett bevis på vilken fin anda vi har här är just att dessa fungerar så bra. Det är kanske också en anledning till att ingen bland personalen på barnstugan slutat. — Många frågar

hur det gått med syskongrupperna? — Vi tycker att vi fått mest positiva erfarenheter. Till de negativa hör dock att de barn som går i skolan och kommer på eftermiddagarna i regel vill ha lugn och ro, men de mindre barnen är nyfikna på hur det är i skolan och kommer därför och frågar de större. Vi har emellertid god hjälp av motionsledaren, som tar hand om ungarna ett par timmar varje dag. En bra sak med syskongruppverksamheten är, att de äldre barnen i regel tar hand om sina yngre kamrater. — Så Du trivs bra? — Ja, det gör jag verkligen, och det beror på den fina stämningen på arbetsplatsen och kanske i viss mån också på att vi arbetar i en glad och ombonad miljö.

Just då passerar motionsledaren Bo Thörnlof, och vi ber honom titta in och berätta om hur det är att motionera sexåringar. — Mina erfarenheter av barn var starkt begränsade. Av den anledningen var jag mycket nyfiken på hur det hela skulle avlöpa. Det är därför desto roligare att berätta om hur lyckat det här experimentet varit. — Vad har ni i första hand gjort? — Förutom de rena inomhusövningarna har jag vintertid tagit med mig barnen på en sjö och åkt skridskor. Sedan har vi också åkt skidor när det gått. På sommaren har ungarna och jag åkt ut på olika badplatser och tränat simning. Ibland går vi runt vår motions-

slinga och ibland stannar vi för att koppla av med att grilla korv, vilket ju naturligtvis ungarna gillar. — Hur är det med motionen bland de anställda?

— I början var intresset ljust bland herrarna, men nu har de ryckt upp sig. Damerna är fortfarande lika aktiva.

— Ett föredöme är företagets VD Karl-Gunnar Thafvelin, som springer slingan 2—3 gånger i veckan efter arbetsdagens slut. — För att jag skall kunna klara av mina arbetsuppgifter effektivt måste jag ha en god kondition — säger direktör K-G Thafvelin. Regelbunden motion är ett av direktör K-G Thafvelins recept på hur man lättare skall orka med arbetet och fritiden.

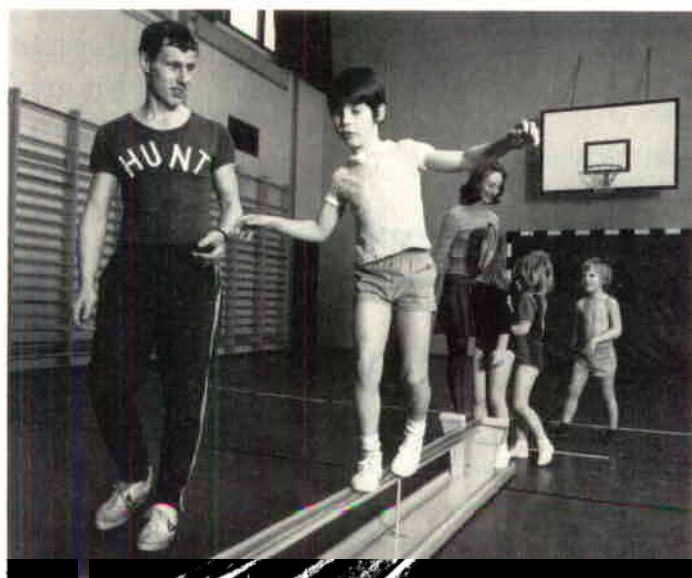
— I det sammanhanget vill jag nämna att samtliga som motionerar regelbundet får kontinuerliga testvärden från ergometercykeln, — inskjuter Bo Thörnlof. — Vilka aktiviteter är populärast? — Det är volleyboll, fotboll, gymnastik och terränglöpning. Vi har tex en serie med 10 lag i volleyboll. — Hur många deltagare har Du per kväll? — Det rör sig om ca 80—90 personer, vilket är 15 % av företagets anställda. —

Korpidrottsföreningens ordf. Lars-Eric Bladström anser att man nått den målsättning som formulerades vid starten. Då bestämdes att satsningen skulle ske på motion och ej elitidrott. — Ett exempel på att vi engagerat många var



Korpidrottsföreningens ordförande Lars-Eric Bladström och direktör K-G Thafvelin diskuterar olika förslag till motionsaktiviteter.

Motionsledaren Bo Thörnlof med en av sina disciplinar. Gun Edman, föreståndarinnan för barnstugan, ordnar kön.



Situationen för Byggkeramik

den tipspromenad vi arrangerade för de anställda och deras familjer, säger Lars-Eric Bladström. Det kom över 600 personer, varav 300 anställda och de övriga familjemedlemmar. Vi har också fortsatt med flera arrangemang av den här typen. — *Något Du skulle vilja bättra på?* — Vårt önskemål är att få med våra invandrare i större utsträckning. Det befrämjar känslan av samhörighet. Vi har ju en fin samlingslokal i Familjeklubben. — *Har ni blivit bättre i korpidrott?* — Betydligt, eftersom vi i år bland 55 korpfotbollslag fick upp våra två lag till en rent intern final. Detta tack vare våra möjligheter till regelbunden träning i bra lokaler och under kunnig ledning av motionsledaren. I det sammanhanget vill jag be andra företag, som är intresserade av korpidrottsutbyte, att ta kontakt med mig. — *Era framtidsplaner?* — Att vidga verksamheten till att omfatta kulturella områden som konst och fotografering m m. —

Som avslutning ber vi personalkonsulent Anders Jervehed sammanfatta sina synpunkter. — Efter en trevande inledning fann vi en linje som passade oss. Speciellt glädjande är det att så många utnyttjar möjligheterna till aktiv motion. Familjeklubben har blivit något av ett fritidscentrum där man träffas och gör vad man vill. Vi använder t ex sammanträdeslokalen som lektionssal för språkundervisning, men den lånas även ut till de fackliga organisationerna. Från skolor och olika organisationer har vi fått en mängd förfrågningar om att få låna lokalerna. Vi har dock hittills fått säga nej, vilket i och för sig är glädjande eftersom det är ett bevis på att anläggningen verkligen utnyttjas av våra anställda. Under året har det också varit en mängd studiebesök från företag, kommuner, statliga institutioner och föreningar som intresserat tagit del av Familjeklubben och dess verksamhet. Jag hoppas att klubbhuset utnyttjas lika flitigt även i framtiden och att alla känner sig lika hemma som jag på vår Familjeklubb, oberoende om man vill bada bastu, springa motionsslingan eller spela biljard. *L J*

Trots det minskade bostadsbyggandet i Sverige räknar vi med ett totalt uppsving under 1973 jämfört med 1972 vad gäller leveransvolymen av plattor. Detta beror främst på en kraftigt ökande exporthandel som i budget 73 mer än väl kompenserar en förväntad minskning av försäljningen på den svenska marknaden.

Utlastningen och orderingången hittills, dvs de första två månaderna av 1973, styrker uppfattningen om ökande tonnage.

Genom den stora lagerminskning, som genomförts under 1972, har kapitalbindningen i färdigvaror minskat, något som är mycket väsentligt för vår framtida ekonomi.

Genom diverse åtgärder har produk-

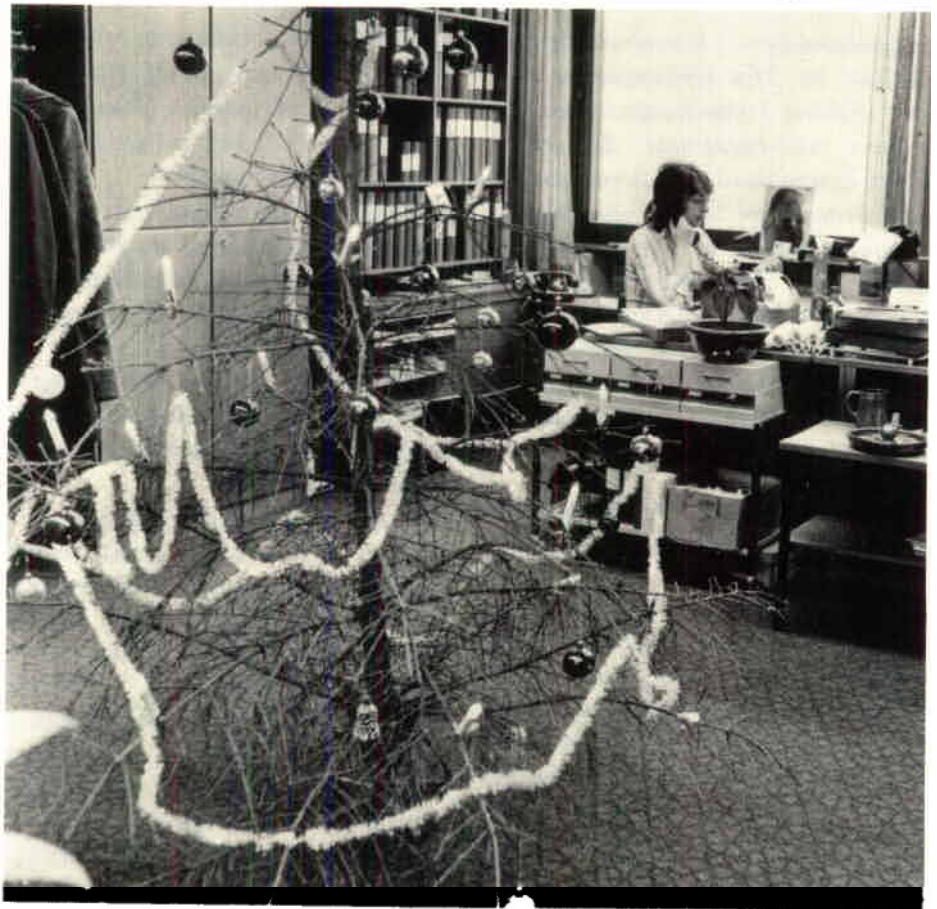
tionskapaciteten i tunnelugnarna höjts och vi räknar med att klara hela år 1973 med endast 3 tunnelugnar i drift. Nyanställning i mindre omfattning har redan påbörjats och vi räknar med att ytterligare några personer skall beredas anställning under året.

Den kapacitetsbrist vi under de senaste åren haft på kammarugnsbränt brunt gods har nu ytterligare accentuerats men vi hoppas få resurser att avhjälpa en del av denna brist under året.

Totalt kan sägas att marknaden för våra produkter ser relativt ljus ut under de närmaste åren men det är obetingat nödvändigt att vi får fram nya livskraftiga produkter i sortimentet.

T Bergdahl

Så här såg min arbetsmiljö ut efter jul!



Ni får väl hålla med om att granen är dekorativ, den snyggaste på hela bo-laget. Jag tycker det är konstigt, men

många besökare blev lätt chockade när de öppnade dörren till mitt rum och fick se underverket (granen alltså).

Ritha Andersson — elavdelningen

Bra Höganässtart i trekamp mot Bjuv

Som ersättning för de nedlagda Gruvspelen arrangerades i år som inledning på ett utökat idrottsligt samarbete mellan de anställda i Höganäs, Bjuv och Skromberga en trekampstävling i badminton, bordtennis och fotboll mellan Höganäsverken och Bjuvsverken med dubbelmatcher i de tre grenarna.

En bra start blev det för Höganäs i den första matchen i badminton i Bjuv den siste januari med 5—0-seger. Bjuvsingarna är ju nybörjare i denna sport medan höganäsarna hållit på ett par år.

Följande resultat noterades i premiären (segrarna först nämnda):

Eskil Berg—Kjell Johansson 15—0, 15—12, Karl Nordström—Leif Mårtensson 15—5, 15—6, Clas Cronqvist



—Olle Svensson 15—7, 15—1, Claes Nyman—Nils-Erik Nilsson 15—7, 17—14, Sven-Åke Henningsson—Eric Elgebrant 15—8, 15—4.

Samtliga badmintonspelare utom Sven-Åke Henningsson. Stående fr v: Olle Svensson (Bjuv), Clas Cronqvist, Claes Nyman, Eskil Berg, Karl Nordström (Höganäs). Sittande fr v: Eric Elgebrant, Nils E Nilsson, Kjell Johansson, Leif Mårtensson (Bjuv).

Stor aktivitet präglar årets korpiddrott vid Höganäsbolaget

Höganäsbolagets korpiddrottsförening började sitt 21:a verksamhetsår med stor aktivitet i inomhusgrenarna badminton och bordtennis. Bolaget är också representerat i vintertennis. Vidare deltar tre lag i korphockey på Jonstorps isbana och ett handbollslag debuterar i Helsingborgskorpen med samtliga matcher i Helsingborg. Där emot har Bjuvsverkens bowlere fått avstå från seriespel, när bowlinghallen i Bjuv är fullbelagd för enskilt motionsspel.

I badminton startade 14 lag, varav två damlag, i Höganäskorpen 1972—1973. Fjorton spelare anmäldes till korpens individuella mästerskapstävling. I korpens bordtennisserier deltar 7 lag och 20 spelare i singel samt 5 par i dubbel startade i de individuella korp-mästerskapen. Tre lag försvarar bolagets färger i vintertennis. I korphockeyserien har HB-lagen benämningen TGV, Snickarna och "Meckan" med 12 spelare i varje lag. Handbollslaget rekryteras från olika avdelningar.

När dessa rader går i tryck har väl fotbollsspelarna redan börjat röra på sig. Tre lag — Tjänstemännen, Gjuteriet och Plasten — är anmälda till Höga-

näskorpens sju-mannaserie. Två lag från Höganäs och ett lag från Bjuv deltar i Kvällspostens Skåne-cup. I HB-korpen 1973 blir det ett lag från Höganäs och ett från Bjuv.

Skyttarna har sju tävlingar att se fram emot med chans att ta hem vandringspris i tre av dessa. I inomhusskyttet i IH, Helsingborg, pågår våromgången med två deltagande HB-lag. Och så gäller det att kora Höganäsbolagets mästerskytt 1973. Bolagsmästerskap arrangeras också i badminton, bordtennis och tennis.

För ett 30-tal korpore hägrar returmatch i femkamp i Västervik under augusti månad, och en plats i truppen är väl något att kämpa för. Västervikarnas gästfrihet och trevliga arrangemang vid idrottsutbytet i "Ostkustens pärla" 1971 var nämligen toppen. Under 1972 var omkring 280 korpore vid bolaget engagerade i olika grenar. Det finns plats för flera! Följande kontaktmän informerar (interna telefonnummer inom parentes):

Badminton

Höganäs: Sten Glifberg (183)
Bjuv: Eric Elgebrant (49)

Bordtennis

Höganäs: Sven Lundgren (324)
Bjuv: Ulf Nilsson (60)

Fotboll

Höganäs:

Tjänstemännen: Stig Elmgren (347)
Gjuteriet: Bertil Johansson (331)
Plasten: Stig Persson (432)

Bjuv: Einar Norlin (31)

Skromberga: Sune Nilsson (46)

Handboll

Höganäs: Stig Persson (432)

Korphockey

Höganäs:

TGV: Kai Johansson (293)
Snickarna: Harry Bengtsson (189)
"Meckan": Arne Jönsson (293)

Skytte

Höganäs: Gunnar Thornblad (218)
Bjuv: Bertil Rosenqvist (31)
Skromberga: Magnus Håkansson
(tel 763 32)

Tennis

Höganäs: Lennart Tegenfeldt (278)

Ege

Begriper folk vad vi säger ?



Allesammans är vi fackfolk mer eller mindre. Och följaktligen benägna att uttrycka oss som fackfolk — när vi talar med kunder, när vi skriver en annonstext eller ett brev, när vi argumenterar i en debatt.

Inget fel med det under en förutsättning: att vi verkligen blir förstådda.

Risken finns att vi inte blir det, fackmannens språk är inte på varenda punkt gemene mans språk.

Och en oklar formulering i ett brev är en värdelös formulering.

Den här lilla historien är av amerikanskt ursprung. Den återgavs för några år sedan i en intern firmatidskrift men tål att berättas även för en vidare läsekrets. Fritt återgiven efter minnet lyder den ungefär så här.

— Det var en rörmokare i staterna som hört talas om att rostiga rör kunde rensas upp invändigt med saltsyra. Han tyckte tydligen att metoden lät lite äventyrlig så han skrev för säkerhets skull till en materialprovningsanstalt och frågade.

Informationen kom omgående och hade följande avfattning: "Saltsyrans effektivitet för det ifrågasatta ändamålet torde vara obestridlig men de klorvätesyra saltar som uppstår är icke förenliga med metallens permanens."

Rörmokaren läste flera gånger, tyckte att det lät bra samt skrev och uttryckte sin tillfredsställelse med att anstalten fann metoden effektiv.

Denna oväntade tolkning föranledde en ny och förklarande skrivelse från anstalten av detta innehåll:

Materialprovningsanstalten avböjer bestämt att ta ansvar för uppkomsten av toxiska derivat vid behandling av igenrostade rör med klorvätesyra och tillråder alltså något annat alternativ."

Rörmokaren läste också detta flera gånger. Han kände sig en aning tvehågsen men insåg att en anstalt inte kunde påläggas något ansvar för en arbetsmetods följder. Han skrev alltså en gång till med uttryck för tacksamhet och högaktning.

Men nu förstod man äntligen på anstalten att verklig fara var på färde och avlät i detta kritiska läge ett telegram så lydande:

"Använd för helvete ingen saltsyra för den fräter sönder rören."

Då begrep rörmokaren.