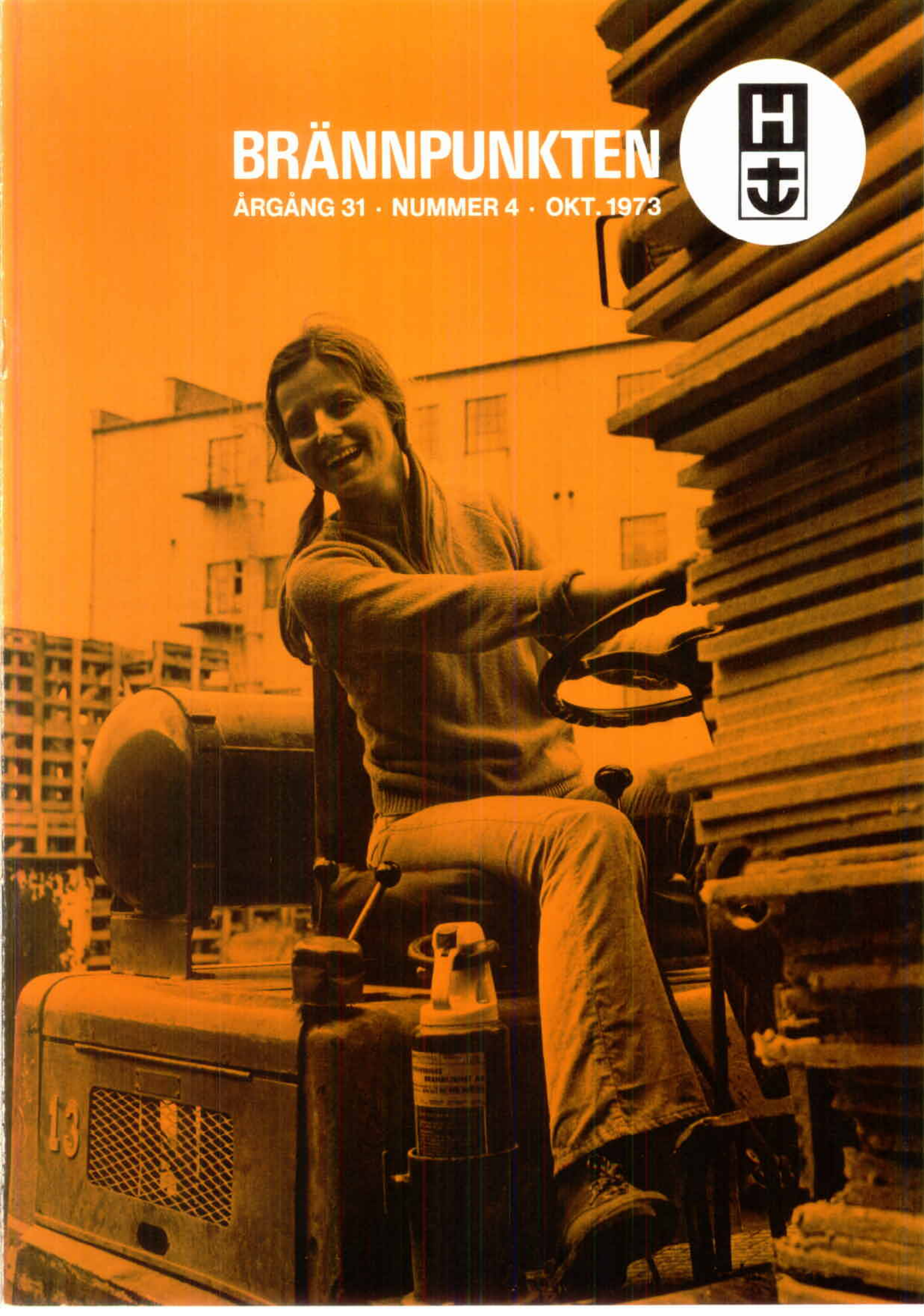
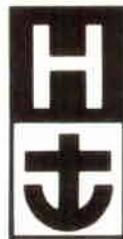


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 31 · NUMMER 4 · OKT. 1973



Aktuellt:

8 månader

har gått sedan årets början och företagsledningen har kunnat överblicka resultatet för denna period. Som vanligt har detta meddelats anställda, aktieägare och allmänhet i den s k 8-månadersrapporten. Bolaget kan i likhet med flera andra företag konstatera, att arbetsinsatser, kostnadsläge och konjunktur för en gångs skull har samverkat och åstadkommit något som alla inblandade har anledning vara glada och stolta över. Resultatet är med andra ord gott.

Men såg den lycka som varar beständigt. Vi har framför oss en tid av oavbrutna prisstegringar på råvaror och tjänster, som kommer att göra budgetarbetet för det kommande året vanligare än någonsin. Redan idag står det klart att det måste bli betydande prisökningar på bolagets produkter inom flertalet områden, om vi skall kunna kompensera de prisstegringar vi själva utsätts för.

Engångsinflation

upplevde vi i Sverige i början av 50-talet i anslutning till den s k Korea-krisen. Vi lärde oss då att inrätta vårt ekonomiska liv på en högre krontalsnivå eller sänkt penningvärdenivå, hur man nu vill uttrycka det. Det är inte omöjligt att vi nu står inför en liknande situation. 1974 kan bli det året då vi får börja om på nytt med ett annat penningvärde.

Vi överlevde påsen 1951 och vi skall säkert göra det den här gången också.

Styrelserna

i moderbolaget och vissa dotterbolag har i slutet av september sammanträtt för första gången med representanter för de anställda närvarande. Det är ännu för tidigt att göra någon bedömning av vilken betydelse nyordningen kommer att få. De hittillsvarande styrelserna har accepterat de nya medlemmarna som jämbördiga kolleger och någon ändring i arbetsformer eller i öppenhet under diskussionerna har inte förekommit. Det är en utbredd önskan att breddningen av styrelse-representationen skall bli till båtad för alla. Förbättrade kommunikationer i bägge riktningarna kan stärka förståelsen för goda lösningar av de problem som finns på alla nivåer i företaget.

Takpapp

har kommit i blickpunkten ordentligt. Det började med förvärvet av ett mindre men välkänt företag i Karls-

hamn och fortsatte med övertagandet av den betydande tillverkningsvolym, som Munksjö svarat för i arbetsgemenskapen Förenade Tak. Höganäs råder nu ensam över en betydligt utökad takpappsmarknad. Under mindre än 10 år har 4 skilda enheter sammanförts till en. Vem kunde för tio år sedan ana att försöken att sälja Håbinol till en konkurrent skulle få den omvända effekten att Höganäs istället skulle bli Sveriges största tillverkare av takpapp och träimpregneringsmedel?

Cuprinol

var den värsta konkurrenten för Håbinol. Den nuvarande marknadsledande positionen är följden av en lyckosam förening av de två produkterna.

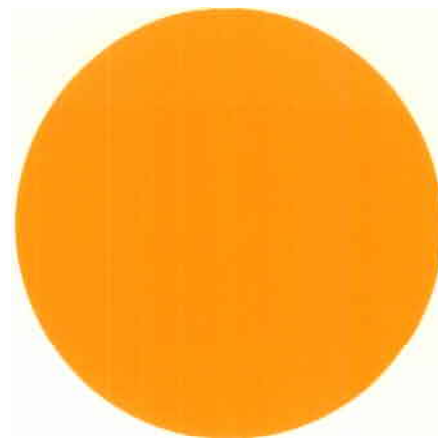
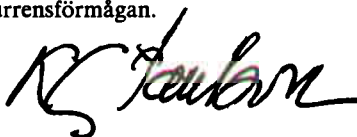
Förberedelser pågår nu för marknadsföring av Cuprinol både i Danmark och Norge. Detta har möjliggjorts genom förvärv av varumärket i Danmark. I en säljorganisation speciellt anpassad efter danska förhållanden kommer Malmö-tillverkade produkter inom Cuprinolgruppen att börja säljas i Danmark fr o m nästa år. Förberedelser pågår också för en presentation på den norska marknaden. Ingen av dessa två marknader är lätt att komma in på och det kommer att kosta pengar och stora ansträngningar att vinna säkert fotfäste.

Till Schweiz

brukar s k skatteflyktingar söka sig. Höganäs kommer också att etablera sig i Schweiz men av ett helt annat skäl. Med vår mångåriga partner på rörområdet Basler Stückfärberei har ett företag grundats i Schweiz i avsikt att sälja licenser och färdiga fabriker inom plaströrsområdet till hugade spekulanter i världen. Det är många skäl som talar för att bedriva denna verksamhet med Schweiz som bas. Verksamheten i det nya företaget, som för övrigt kommer att heta HOBAS Engineering AG beräknas komma igång senast vid årsskiftet.

8 månader

är ingen lång tidrymd men det har ändå hänt ovanligt mycket under de sisteförflutna månaderna. Det som har hänt har i allt väsentligt varit positivt. Koncernen har från en starkt konsoliderad bas börjat växa på nytt. Tillväxten är ingen konjunkturföreteelse. Den sker under noggrann kontroll och med tanke på att göra företaget mindre beroende av konjunkturer och stärka konkurrensförmågan.



UR INNEHÄLLET

En återblick på Bönnellyche & Thuröe

Direktör Helge Rickman berättar ... 3

Ny formningsmetod i gjuteriet

Ingenjör K-E Söderberg 10

Flexibel arbetstid? 12

En Höganäsurna — Gravvård i Kalmar

Fil dr Dagmar Selling 17

Reflexioner inför första styrelsemötet

Försäljningschef Stig Svensson 28

Med företagsskolan på studieresa i Tyskland

Yrkesinstruktör Egon Nilsson 33

Våra ingrepp i naturen och hur vi återställer den

Överingenjör Arne Gustafsson 34

Nyanställd på Höganäsbolaget för 25 år sedan

Intervju med Elsa Olofsson 38

Vem blir HB-mästare i limerick?

Pristävlan 45

Bilrally i soligt höstväder

Gunvor Eklundh 46

Adress till personaltidningen:

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

Sista dag för bidrag till nästa nr: 9/11.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

Skrombergavverkens söta truckförerska under semestern, Irene Jakobsson. Irene tycker det är kul att köra truck. Hon är nöjd med betalningen och tycker det är en fin anda bland arbetskamraterna. Nu har Irene återgått till studierna vid Vuxengymnasiet i Malmö.

BiomFoto



Direktör Helge Rickman.

En återblick på

Bönnelyche & Thuröe

Direktör Helge Rickman, som avgår med pension den 30 november i år, berättar i den här artikeln om Bönnelyche & Thuröe ABs utveckling under sin tid som VD i detta bolag.

När jag efter 28-årig tjänst i Höganäs-koncernen — de två sista åren som VD i Billesholms Glasulls Aktiebolag — år 1956 tillträdde befattningen som VD i Bönnelyche & Thuröe AB i Malmö, kom jag till ett företag, som just var i färd med att ta steget över från en tidigare grossistdominerad rörelse till en mera industriellt betongad verksamhet.

Det är kanske riktigt att först i korthet teckna den historiska bakgrunden för företaget. Den 1 april 1874 — nästa år passerar alltså 100-års-märket — bildade de båda till Malmö inflyttade danskarna G. S. Bönnelyche och A. L.

Thuröe firman Bönnelyche & Thuröe. Man öppnade ett "Lager af byggnadsmaterielier" och etablerade sig därmed i byggmaterialbranschen. En sådan specialfirma var vid den tidpunkten en relativ nyhet i landet. Ur en av firmans annonser från den tiden kan vi läsa, att firmans försäljningsprogram bl a omfattade murtegel, eldfast tegel, kloakrör, cement, takskeer, asfalt-papp och asfalttjära, isoleringsfilt, spegel- och fönsterglas, parkettgolv, stenflisor och marmor. Det eldfasta teglet kom från dåvarande Höganäs Stenkolswerks AB. Firman hade alltså redan från början kontakt med Höganäs, och Höganäs blev i själva verket under en lång följd av år en av firmans mest intima affärskontakter. Företaget expanderade snabbt och för att bereda plats för den ökande verksamheten inköptes under 1880-talet ett markområde vid Rönneholmsvägen i Malmö, där det år 1889 uppfördes en

fabrik för tillverkning av impregnerad takpapp och asfaltprodukter. Denna fabrik blev av utslagsgivande betydelse för den vidare utvecklingen, och i och med densamma trädde firman in på det industriella området.

En annan milstolpe passerades 1897, då företaget förvärvade ett eget glasbruk i Småland, Gadderås Glasbruk vid Nybro. Detsamma avyttrades igen efter första världskriget. I samband med ombyggnad av pappfabriken under 1920-talet startades en tillverkning av träimpregneringsmedel på basis av en dansk licens. Namnet CUPRINOL dyker härmed för första gången upp i bilden och blir sedan företagets mest kända varumärke. Det är nog så, att namnet Bönnelyche & Thuröe utanför de egentliga branschretsarna är relativt litet känt, men nämner man ordet CUPRINOL, är hela svenska folket med på noterna; gjorda tester har också visat, att CUPRINOL är ett av lan-

Laget af byggnadsmaterialier i Malmö.

Vi hafva under dags dato etablerat en affär här på platsen med ett lager af följande byggnadsmaterialier:
Cement: Johnson & Coos, Stettiner och Stralsunds, Portland samt Boraholms Cement.
Fönsterglas: Belgiskt och Pragakt, enkel och dubbel tjocklek, samt reffladt, mönstradt och mattslipadt.
Obs. Spejlglas och kupigt glas levereras skryddadt efter beställning.
Iglaserade stenrör och släckstörnar till kloaker och vattenledningar.
Takskiffer: bästa blå Port Madoc.
Skifferplåtar i alla storlekar och i tjocklekar från 1/2" till och med 1", levereradt efter ritningar, skurna till aplbänkar, trapper, krabbor, bord, modeller eller uppgifna dimensioner, skifvor, etc.
Taktegel, Takpapp, Takrygg.
Stinkplåt & galvaniserad Jernplåt till takläggning.
Hämnstenskottar & Trottoarstenar.
Hidfast Tegel & Lera,
 samt flera artiklar till dagens billigaste priser.
 Malmö den 1 April 1874.

Bönnelyche & Thuröe.
 Kontor: Östergatan N:o 9.

Firmans första annons.

dets mest välkända varumärke. År 1939 ombildades firman till aktiebolag.

Expansionen fortsatte emellertid och efter ytterligare något årtionde befanns lokalerna vid Rönneholmsvägen vara alltför otidsenliga, långt från järnväg och hamn som de dessutom befanns sig. Man tog då ett djärvt steg och köpte av Malmö Hamnförvaltning år 1942 en efter dåtidens förhållanden stor tomt på cirka 17 500 m² vid Lodgatan i Industrihamnen, där man lät uppföra en modern takpappfabrik jämte en kemisk fabrik med tillhörande lagerlokaler, verkstad och laboratorium. Den nya anläggningen invigdes 1948. — Även på glassidan tog bolaget steget in på egen produktion, i och med att AB Tremplex med tillverkning av härdat glas på programmet startades år 1952; med tiden utvecklades detta företag till att bli landets ledande på området. Denna utveckling skedde i nära samarbete med den franska världskoncernen Saint-Gobain samt under de senare åren även med Emmaboda Glasverk.

Det var alltså till ett företag med många strängar på bågen, som jag kom 1956, och mina förväntningar om spännande och intressanta arbetsuppgifter blev inte heller svikna. B&T var ett renodlat familjeföretag men ettsynnerligen harmoniskt sådant. Aktierna var jämnt fördelade mellan de båda släkterna, likaså styrelseposterna med en utomstående opartisk ordförande. Tidigare hade företagets ledning alltid

legat hos släkterna, och min företrädare, Konsul Kjell Bönnelyche, hade innehaft VD-posten sedan 1939; dessförinnan hade han som affärsledare förestått företaget sedan 1923. Den starka expansionen och behovet av att säkra kontakter utanför bolaget gjorde emellertid, att avsteg började göras från den tidigare familjetraditionen, och 1958 invaldes sålunda i styrelsen Bankdirektör Thorsten Westerström, välkänd även från Höganäs' styrelse. 1959 inträdde Rådman Hans Falck ånyo som ordförande, och styrelsen fick därefter ett arbetsutskott bestående av Herrar Falck, Westerström, Kjell Bönnelyche och mig själv, vilket verkade fram till försäljningen till Höganäs år 1965. Det rådde ett sällsynt gott samarbete och gemenskap inom detta utskott liksom inom styrelsen i sin helhet, och några slitningar eller

oenigheter om målsättningen förekom aldrig.

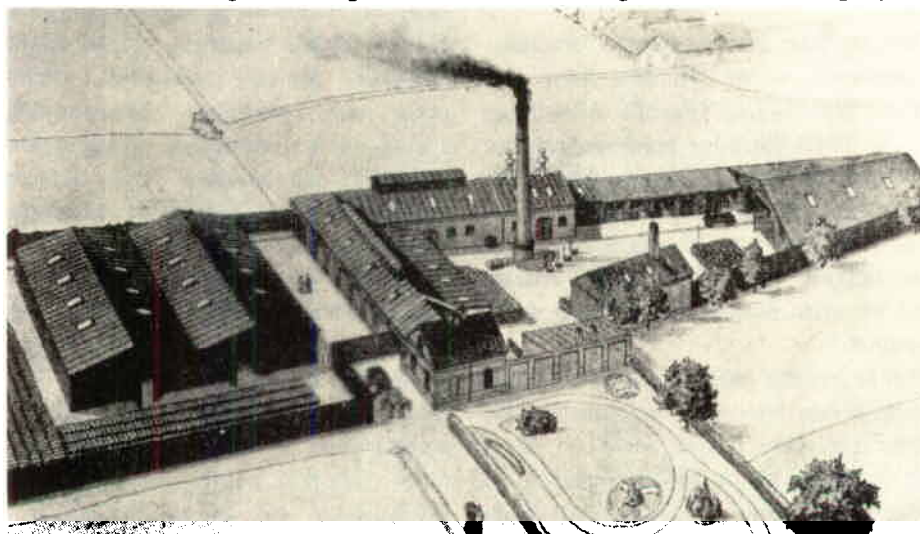
En återblick på de förflutna 17 åren visar en praktiskt taget obruten uppåtgående försäljningskurva. År 1956 låg omsättningen vid cirka 12 milj kronor för att det senaste året (inkl Tremplex) ha passerat 65-milj-gränsen. Det ser vackert ut på ytan, men därunder döljer sig en mångfald svårösta problem och övervunna svårigheter. En fältherre vinner heller inget slag ensam, och utan det uppoffrande stödet och arbetsinsatserna från lojala och hängivna medarbetare skulle det aldrig ha varit möjligt att redovisa denna utvecklingskurva.

Det skulle föra för långt att i detalj beskriva alla viktigare händelser under de gångna åren, varför jag får begränsa mig till att återge och kommentera dem i kronologisk ordningsföljd.

1956— CUPRINOL-programmet utbygges med heltäckande färger, sedermera benämnda täckfärger. Vi tog härmed steget in i färgbranschen.

1959 Tillsammans med Munksjö Aktie Bolag bildas takentreprenadföretaget AB Scantak med säte i Göteborg och med lika aktieinnehav för de båda intressenterna. Detta bolag blev sedermera under Höganäs' regi ombildat till Förenade Tak AB.

1960 Avtal skrives med Civilingenjör Bror Häger i Stockholm om övertagande av försäljningen av KP-tryckimpregne-



Fabriken vid Rönneholmsvägen.



Huvudkontor och fabriksbyggnader, Limhamn.

- ringsmedel, sedan marknadsfört under namnet KP-CUPRINOL. Denna kontakt har under åren fördjupats och utbyggt.
- Samarbete på forsknings- och utvecklingsområdet rörande CUPRINOL-produkter inleds med Cuprinol Ltd. i England.
- 1962 Ett modernt industrilaboratorium uppförs och utrustas vid fabriken på Lodgatan.
- 1963 CUPRINOL-programmet utökas med laserande färger, benämnda CUPRINOL Lasysfärger. Detta program har sedan successivt under åren utbyggt med nya komponenter.
- 1964 För att bereda utrymme åt den expanderande tillverkningen av kemiska ogräsbekämpningsmedel inköpes av Sockerbolaget den nedlagda betsaftstationen i Teckomatorp, dit denna tillverkning överflyttas.
- Det tidigare licensavtalet med Saint-Gobain rörande AB Tremplex omskrives till ett samarbetsavtal samtidigt som Saint-Gobain och Emmaboda Glasverk inträder som aktieägare i Tremplex med vardera 20 % av aktierna.
- 1965 Företaget inköpes av Höganäs AB, och inträdet i Höganäs-koncernen blir av omvälvande betydelse för den fort-

- sätta utvecklingen. CUPRINOL- och HABINOL-programmen sammanslås.
- Glasprogrammet utökas med metall/glas-konstruktioner, vilka börjar framställas, med en fönsterbandskonstruktion på isolerglasbasis som viktigaste artikel.
- 1967 Innefärger upptages på tillverkningsprogrammet vid Lodgatan. En successiv utbyggnad fram emot ett komplett färgprogram vidtagas.
- 1970 Huvudkontoret flyttar från Östergatan i Malmö till Ön i Limhamn, dit också bolagets glasavdelning överföres. Pappfabriken vid Lodgatan avvecklas och fabrikationen uppflyttas till Höganäs.
- 1971 Kemiska fabriken i Teckomatorp försäljes till Kemisk Vaerk Køge A/S i Danmark, som samtidigt övertager kemiska avdelningen.

- 1972 Aktieinnehavet i AB Tremplex försäljes till de två andra aktieägarna, Saint-Gobain och Emmaboda Glasverk.
- 1973 CUPRINOL-försäljningen i Danmark övertages från Aktieselskabet Kymeia, Köpenhamn.

Med denna kavalkad sätter jag punkt för återblicken. Det har som synes varit händelserika år, fyllda av intressanta och stimulerande arbetsuppgifter. I folkmunnen har vårt företag blivit om döpt till "Bonnalyckan och Turen", och nog har vi haft både lycka och tur på den hittillsvarande seglatsen. Det är min slutförhoppning, att den förliga vinden skall hålla i sig även i fortsättningen. Det är också här på sin plats att framhålla det helhjärtade och orserverade stöd, vi efter inträdet i Höganäs-koncernen åtnjutit från vårt moderbolag, Höganäs AB, såväl från dess styrelse och ledning som från enskilda tjänstemän.



Margita Lindström har varit sekreterare för direktör Rickman i hela 17 år, d v s under hela hans tid som VD för Bönnellyche & Thurö.

Ungdomar klarade produktionen i Skromberg med glans



Många hade farhågor när det gällde produktionen under semesteruppehållet i Skrombergaverken. Produktionen skulle ju skötas av extra arbetskraft under denna tid, dock med kunnig arbetsledning, men man vet ju hur ungdomar är nu för tiden osv osv . . .

Ett besök i Skrombergaverken under semestern visade att farhågorna var obefogade. Ungdomarna stod vid banden och packade och sorterade snabbt och vant, söta flickor körde truck och travers med bravur och ugnarna skötes av nyutlärda brännare. Det var verkligen fläkt och fart i fabrikerna.

Verkmästare John Lindkvist, som haft hand om anskaffningen av den extra personalen är mycket nöjd med arbetsresultatet. — Vi har haft ett 70-tal ungdomar här, bland dem ett 10-tal utlänningar, säger John Lindkvist, och de har alla skött sig bra. På de olika tillverkningsavdelningarna har vi fått ut ett effektivt arbete. Vi använder gärna flickor för truckkörning. De är minst lika aktsamma om de dyra maskinerna — en truck kostar ca 40 tusen kronor — som vad grabbarna är. När det gällde att få folk till övertidsarbete, var det heller inga problem. Ungdomarna ställde glatt och villigt upp. —

Lärotiden för den extra personalen har varit litet olika. Irene Jakobsson, som körde truck, hade haft en lärotid på 2 veckor, medan Fay Juhed, som skötte

traversen, hade följt med en van kollega i en veckas tid och själv tränat i 2—3 dagar. Brännarna hade däremot haft en längre lärotid. 4 veckor innan semestern började hade gått åt till upplärning.

John Lindkvist säger också att efter denna goda erfarenhet kommer Skrombergaverken att anlita ungdom-

marna vid kommande behov av extra arbetskraft under semestrar.

För att få uppslag till eventuella förbättringar vid liknande aktivitet har driftschefen vid Skrombergaverken, Björn Hallberg, lämnat ett frågeformulär till ungdomarna, som de fått svara på innan de slutade. 90 % av ungdomarna besvarade frågorna.

	Dåligt %	Godtagbart %	Bra %	Mycket bra %
1. Hur var Ditt första intryck av Skrombergaverken?	4	26	57	13
2. Hur har Du trivts med Dina arbetskamrater?	—	—	33	67
3. Hur har Du på det hela taget trivts på Skrombergaverken?	—	22	50	28
4. Hur tycker Du att stämning och anda varit på avdelningen?	—	7	32	61
5. Vad anser Du om den instruktion och handledning Du fick när Du började?	11	24	52	13
6. Hur tycker Du att arbetsledningen på avdelningen har varit?	—	4	49	47
7. Var Din inkomst rättvis i jämförelse med Dina arbetskamraters?	9	18	57	16
8. Hur fungerade Din mekaniska utrustning?	32	31	32	5
9. Hur tycker Du att arbetsplatsen är ordnad om man tänker på riskerna för olycksfall och yrkessjukdomar?	20	47	31	2

Bilden t v.

Här sitter Fay Juhed och kör traversen med van hand. Fay går på Tekniska Gymnasiet i Helsingborg, kemilinjen. Hon måste ha 6 veckors praktikjobb på en industri under sommaren och det kan ju inte vara en nackdel att ha "traverskörning" som merit.



Som svar på frågan "Äntrar Du att Du tog jobbet på Skrombergaverken?" svarade 100 % Nej.

Björn Hallbergs kommentarer till attitydundersökningen:

— Som synes besvarades trivselsfrågorna mycket positivt. Ungdomarna visade också stor arbetsglädje och gick med liv och lust in för uppgifterna. Någon arbetsledning i form av övervakning behövdes knappast och vi kunde koncentrera oss på de tekniska och administrativa uppgifterna.

— Man är kritisk mot funktionen hos den mekaniska utrustningen. Vi hade också betydligt fler maskinstillestånd och haverier med den ovana arbetskraften. Något att tänka på nästa år.

— Man är även kritisk mot arbetskyddet. Visserligen har ungdomarna levt i en skyddad skolmiljö och saknar arbetslivsvana, men kritiken måste beaktas och går vidare till skyddskommittén för behandling.

Q



Sven Persson från Lövestad packar och sorterar plattor. Han anser att företagen inte behöver vara rädda för att ta in ungdomar till extrajobb. De ungdomar som inte vill jobba utan bara går och drar benen efter sig, de söker inte heller till industrierna. Sven skall börja 4:e året på maskin-tekniska linjen i Malmö och skall bli ingenjör.

Bror Nilsson har under semestern varit förman i packnings- och sorteringsavdelningen. Han tycker att det varit trevligt att ha och göra med en så ung och duktig arbetarstam.



Niyazi Haci och Ragip Kâcûkdeveci kommer från Turkiet och arbetar här tillsammans med ordinarie Harry Bengtsson. Efter Skrombergavistelsen här det av till Wien för Niyazi och Ragip, där de studerar vid Tekniska Högskolan. Båda trivs bra med arbetsplatsen, som de tycker är renlig, och med förtjänsten. Niyazi har varit i Sverige i 3 månader vid ett tidigare tillfälle och talar en bra svenska.

Industrisemestern

Meddelande om tiden för industrisemestrarna stöter man på i pressen varje år. Man får en uppfattning om att hela industrin i Sverige slår sig till ro. Men om någon skulle tro att alla Höganäsbolagets anställda låg och stekte sig i solen och att alla fabriks- och kontorslokaler var öde och tomma under tiden 9 juli—4 augusti, så tror den personen fel.

Verkstäder och produktionslokaler var inte tömda på folk under dessa fyra veckor. Inte heller kontorsavdelningarna. En viss jourtjänst måste hållas för att ta hand om inkommande post och telex, uppehålla kontakter med kunder och leverantörer, både svenska och utländska. I många länder arbetar man fortfarande under juli månad. Driftstoppet under semestern utnyttjas för nödvändiga reparationsarbeten, installation av maskiner och liknande, d v s sådant som är mycket svårt att utföra vid full drift. En del produktionsavdelningar har dock i viss utsträckning varit igång för att klara av kundernas krav på leveranser.

Vid en liten rundfrågning hos en del drifter och avdelningar såg situationen ut så här.

Joachim von Wachenfelt meddelar att en del av den eldfasta driften i Höganäs hölls igång under semestern. Detta gällde Sicto J-formningen i Fabrik XII, där arbetet fortsatte med hjälp av feriearbetare. I specialtegel fabriken byggdes kanaltorkan till tunnelugnen om. Tunnelugnen besiktigades och brännaretegen byttes ut efter att ha varit i drift under 10 år.

Tillverkningen vid *Plaströrsfabriken* låg nere under semestern, säger *Berne Liljegren*. Viss personal arbetade dock med reparationer, dels maskinreparationer dels reparationer av rör som av någon anledning blivit skadade. Vidare fanns vid fabriken personal för utlastning.

Eric Elgebrant i *Murbruksfabriken* omtalar att 13—15 man var igång under semestern. Av dessa var 4 st praktikanter. Produktionen och leveranser-

na under semesterperioden har uppgått till 75 % resp 90 % av genomsnittet för perioden januari—maj i år, och detta måste betraktas som ett mycket gott resultat.

Från avdelning *MHT* rapporterar *Ake Schönhult*: — Vid Järnsvampverket har produktionen fortgått i normal takt. Svamplagret var vid ingången till semestern 0 och ca 8 000 ton när produktionen vid Järnpulververket startade efter semesteruppehållet. Ett 25-tal praktikanter hjälpte oss att hålla driften igång i Järnsvampverket. Dessa praktikanter kom förutom från Sverige från Finland och Österrike.

En större översyn av Pulververkets maskinella utrustning har utförts, medan Svampverkets underhåll fortgick i normal omfattning.

Arbetet har gått friktionsfritt och bättre än tidigare semesterperioder, konstaterar en nöjd *Ake Schönhult*.

Inte lika nöjda är *Lennart Sjöberg* och *Nils Eric Nilsson ("Nicken")* vid *Bjuvsverken*. — Semestern 1973 skilde sig i stort inte från andra semestrar: arbete med ombyggnader under stor tidspress och personalproblem. Denna sammanfattning specificeras av dem nedan.

— De stora ombyggnadsarbetena gällde i år det våta förarbetningsmaskineriet för Landskronapressarna. Siktkollegången och desintegratorerna med sina transportutrustningar demonterades och nytt maskineri inmonterades. Chamottekrossningslinjen till våta förarbetningen flyttades över till gamla lermalningssidan som även kompletterades med *Mogensen-Sizrar* med tillhörande transportanordningar. I *Iersilo* byggdes in fluidiseringsanordningar med tillhörande automatik. Dessa arbeten utfördes vid sidan om alla de mer eller mindre omfattande arbeten med översyn av maskinerier av olika slag som tillhör semesterrutinen.



Stig Persson, Murbruksfabriken, jobbar i krossverket och är en av semesterarbetarna som bidrog till det goda produktionsresultatet.



Mats Nilsson, Bjuvsverken, har sin arbetsplats i slagareavdelningen. Under semestern fick han dock arbeta som semestervikarie i småpressavdelningen. — Vädret brukar ju vara fint både före och efter industrisemestern, säger Mats, så jag har inget emot att jobba under den ordinarie semestern. —



Torsten Persson, reparatör, tillbringar sin mesta arbetstid i järnpulververket. Han tycker det var fler reparationer än normalt under semesterperioden beroende på ovan extra personal. — Jag har de senaste åren arbetat under industrisemestern och jag gör det frivilligt, säger Torsten. Det är mycket lugnare att ha semester efter den ordinarie. Inte så mycket trafik på vägarna och lättare att komma till överallt. —

Som vanligt var tidspressen enorm för de 40-talet specialister av olika slag som var engagerade. Skift- och övertidsarbeten hjälpte arbetena fram så att maskinerierna kunde tas i drift av produktionspersonalen, då dessa återvände från semestern.

Under semesteruppehållet var viss produktion igång. Av massa, som framtogs före semesterstoppet, formades ca 300 ton stålappningstegel. En tunnelugn var i drift, varför viss sättning och sortering också utfördes. Utlastningen av tegel till kunder var förhållandevis livlig.

Erfarenheterna — nu som tidigare — visar nödvändigheten av mycket ingående och detaljutformad planering — både av maskinella åtgärder och personalinsatser och en uppföljning av detta in i "sista minuten".

En önskan inför kommande semestrar må framföras: tidigare avslutade förberedelser, bättre leveransmoral och ett bättre infriande av löften från personalen om inställelse till semesterarbeten. —

Otto Eirson vid Kraft- och värmeavdelningen berättar att i anslutning till årets semesterperiod har utöver normal dygnetruntservice för de fabriksenheter, som ej stoppat under semestern, och till Kraftbolagets abonnenter ett intensivt arbete nedlagts både på underhålls- och montagesidan.

— Bland underhållsuppgifterna kan nämnas revision av 10 och 0,4 kV ställverk, översyn och komponentbyten av viktiga drivmotorer med styrningar och automatikutrustningar såväl i Höganäs, Bjuv som Skromberga. I Höganäs har elfilter trimmats och på F17 och F21 har slagverksutrustningarna bytts.

— Montageuppgifterna blev omfattande. Nämnas kan att ugn 12 i MHTP fick komplett elutrustning, i MHTS monterades kvarn för förmalning, i Specialtegelfabriken ommonterades kanaltorkan och nya elevatorer fick sin elstyrning. I Bjuvsverken monterades bland- och doseringsanläggning för lera och chamotte. I Västerвик byttes en huvudtransformator. För Kraftbolagets del gav självbyggande egnahemsägare sysselsättning med nätförstärkning och serviser. Korsningar med Vattenfalls nya 400 kV linje till Danmark gav även det en speciell arbetsvolym.

— Arbetena har helt kunnat utföras med egen personal. Detta har åstadkommits genom frivillig förskjutning av elpersonalens semesterperioder, avslutar Otto Ericson sin rapportering.

Rolf Näsström berättar om *Anläggningsavdelningen*: — I anslutning till semesterperioden har några väsentliga arbeten startats upp, t ex byggnation för svampverksutbyggnaden, förbätt-

ringsarbeten vid Höganäs industrihamn, laboratorie- och serviceutrymmen vid Takpappsfabriken.

— Centralverkstaden har som vanligt haft stora underhålls- och renoveringsarbeten att utföra under semestern. Dessutom har ombyggnad gjorts av kanaltorkan i Specialtegelfabriken, egalisatorer till metallurgiska avdelningen och renovering av pressar till Bjuvsverken. Tillsammans med Ångpanneföreningen har besiktning gjorts av vissa traverser och tryckkärl. Arbetena har bedrivits förutom med egen personal även med ca 25 externa reparatörer och montörer.

Genom att en väsentlig reservkapacitet inplanerats för sent inkomna beställningar har det mesta kunnat effektueras utan besvärande förseningar. —

Som avslutning på denna rundfrågning kan nämnas att Rolf Näsström har gjort mycket "noggranna analyser" på vad hela hans avdelning sysslat med under semestern. 18 % har utfört ovan relaterade arbeten, 58 % idkat bad vid Östersjön och Medelhavet, 12 % vandrat i fjällen, 8 % suttit i buss och 4 % har ej kunnat specificera vad de har gjort!

Vi hoppas att anläggningsavdelningens 18 % och övriga semesterarbetare vid den här tidpunkten har haft en skön och avkopplande semester. Q

Ny formningsmetod i gjuteriet

Sedan ungefär ett år tillbaka användes inom Höganäs AB:s gjuteri en ny formningsmetod, vari ingår som karakteristisk del utnyttjandet av block från järnsvamprör. Metoden är patenterad och benämnes vanligen efter upphovsmannen för Sundin-metoden men även svampmetoden förekommer. I århundraden har kvartssand blandad med lera och vatten utgjort ingredienserna i de formar vari järn eller någon annan metall har hållits, då en gjuten detalj har tillverkats. Formarna har erhållits genom att den blandade massan har packats runt en trä- eller metallmodell av samma utseende som den önskade detaljen. Efter packningen har modellen tagits bort, nedlopp och rännor för gjutmetallen har ställts i ordning, varefter formen varit klar för avgjutning.

Denna enkla metod är den mest använda även idag inom gjuterierna vid framställning av större formar och för gjutning i en mängd olika metaller såsom järn, stål, aluminium, mässing etc.

Formmassans sammansättning — miljöfrågor

Vad som under senare tid har ändrats i ovanstående beskrivning är formmassans sammansättning. Som nämnts har det varit kvartssand som har använts (och användes fortfarande framförallt av gråjärnsgjuterier) beroende på att denna sand har funnits överallt och således varit billig. Detta gäller även bindemedlet — lera — som ju också är rikligt förekommande.

Under senare år har kraven på miljövänligare arbetsplatser blivit allt större. Kvartssanden, som kan ge upphov till silikos, har börjat betraktas med stor ovilja av de gjuterianställda och kommer därför troligen att i framtiden

endast tillåtas för begränsad användning inom gjuteriindustrin.

Alternativen till kvartssand är olivin-, kromit- eller zirkonsand, vilka samtliga importeras och därför blir mycket dyrbara. Således är torkad sand av olivin från Norge tre gånger, kromit från Finland fyra gånger och zirkon från Australien sju gånger så dyr som torkad kvartssand.

Höganäsbolagets gjuteri övergick redan i början på 60-talet från kvartssand till olivinsand och använde denna sandsort fram till i maj förra året. Med förhoppning om minskad kassation och ett bättre och måttnoggrannare gods övergick vi emellertid vid den-

na tidpunkt till finsk kromitsand och ett kemiskt bindemedel benämnt furanhartharts med tillhörande härdare. Då förutom kromitsanden även bindemedlet i denna formmassa är mycket dyrt var det av besparingsskäl som Sundin-metoden här kom in i bilden.

Vad innebär då Sundin-metoden?

Tekniskt sett går metoden ut på att med hjälp av block av järnsvamp, som placeras efter ett visst system, och furanmassa skapa en form.

Praktiskt har detta skett hos oss genom att järnsvamprör från svampver-



Edvard Vaverku fyller furanmassa på modellen och den ilagda järnsvampen.

ket har anskaffats och sågats ner i lämpliga längder. En del av dessa ned-sågade mindre ringar har därefter delats så att fyra till sex block har erhållits per ring.

Formningen tillgår så att ett tunt lager kromitfuranmassa lägges på modellen varefter så många svampblock och ringar som möjligt plockas i flaskan (= den plåtram vari modellen är placerad). Därefter påfylls ytterligare kromitfuranmassa som vibreras ner mellan svampblocken med hjälp av en vibrator. Efter 20—30 minuter har furanmassan härdat och modeller kan tagas bort från formen.

På detta sätt har behovet av formmassa minskat med 65 % och kostnaderna för formmaterialet i motsvarande grad minskat i jämförelse med kompakt kromitfuranmassa. Efter avgjutning går både sanden i den urbrända formmassan och järnsvampblocken tillbaka

för ny användning vid formningen. Inköpet av dessa material kan därför sägas vara engångskostnader fränsett vissa förluster som måste ersättas.

Minskad kassation och minskade rensningskostnader

Efter något mer än ett års erfarenheter kan man också säga att förhoppningarna om minskad kassation och minskade rensningskostnader har infriats. Till detta resultat har i hög grad järnsvampen bidragit. Således medger järnsvampens porösa struktur en större gasgenomtränglighet än en kompakt form i furanmassa, vilket minskat risken för gasblåsor i godset.

Till detta kommer den effektiva urbränning av bindemedlet som skett vid avgjutning p g a järnsvampens goda

värmeledningsförmåga. Även här har följt minskad risk för gasblåsor då ingen anrikning skett av hartset i retursanden. Skulle en anrikning ske ökar mängden furan i formmassan och därmed även den avgivna gasmängden vid avgjutningen.

Värmeledningsförmågan hos järnsvampen har även gjort det möjligt att ta till vara retursanden utan kostnadskrävande investeringar. Andra gjuterier som använder furanbunden formmassa utan järnsvamp har p g a retursandens stora kvarblivande hartsmängder och därmed höga hållfasthet blivit tvungna att installera dyrbara sandkrossar och regenereringsanläggningar. Denna fördel med järnsvampen kan vara av avgörande ekonomisk betydelse särskilt för mindre gjuterier som överväger att övergå till Sundinmetoden.

K-E Söderberg

Artikel om gasledning av plaströr rönt internationellt intresse

För några månader sedan utsändes nedanstående pressmeddelande till ett antal tekniska tidskrifter i Europa.

År 1970 överenskomms mellan firma Höganäs AB, Sverige, tillverkare av glasfiberarmerade polyesterrör för vatten och avlopp och Deutsches Brennstoffinstitut, Freiberg, DDR, centralt forskningsinstitut för gasindustrin i DDR att genomföra provningar på AP-rör beträffande dels materialets kemiska resistens mot stadsgas och stadsgaskondensat dels gastätheten under de betingelser som förekommer vid transport av högtrycksgas såväl som hållfastheten mot inre tryck.

Prov på den kemiska beständigheten, gastätheten och hållfastheten mot inre tryck utfördes på av olika hartskvaliteter framställda rör med diameter 300—800 mm, tryckklass 4—50 kg/cm².

Som provningsmedium vid den kemiska resistensundersökningen användes stadsgas an-

rikad med råbensol (aromathalt 100 g/m³) och stadsgaskondensat från gasnätet i Leipzig. För gastäthetsundersökningarna valdes väte och metan. För undersökningarna på hållfasthet mot inre tryck existerade inga standardiserade metoder och ingen provningsapparat lämpad för AP-rör. Lämplig provningsapparat utvecklades och byggdes därför av Deutsches Brennstoffinstitut.

Som följd av de positiva resultaten användes för en försöksledning AP-rör av typ FSP-69 som tillverkas av Höganäs AB i diameter 500, tryckklass 25 kg/cm².

För sammanfogning av rören användes den gummiringsskoppling, typ R, som normalt användes vid tryckledningar av Höganäs FSP-rör. Gummiringarna var av en kvalitet med hög acrylnitrilhalt resistent mot stads- och naturgas i synnerhet mot den i stadsgas förekommande aromatkonzentrationen.

Försöksledningen som har en längd av 90 meter ligger som en parallellsträcka till en fjärrgasledning. Läggningsarbetet utfördes i

november 1971. Rörledningen är i drift sedan januari 1972 utan störningar och avbrott. Kontroll av försökssträckan genomföres genom fortlöpande besiktning av ledningen och undersökning av förbindningarna. Det mycket positiva resultatet som hittills erhållits med ett relativt ringa läckage såväl som de under montaget samlade erfarenheterna har givit ett bevis för möjligheten att i framtiden ersätta stålrör med AP-rör.

Artikeln har rönt stort intresse och införts i tidskrifter i Belgien, Holland, Frankrike, Malta, Spanien, Sovjetunionen, Japan, Västtyskland, Östtyskland m fl länder. Det bör tilläggas att gasledningar för den i detta fall använda dimensionen och för så höga tryck aldrig någonsin tidigare utförts av plaströr.

H N

Flexibel arbetstid



På en del företag förekommer flexibel arbetstid — eller flexitid som man förkortat det till — och frågan "när skall vi börja med flexitid på Höganäsbolaget" ställs titt och tätt av de anställda. Red har gjort en förfrågan hos ett antal anställda i Höganäs för att höra vad de tror att flexitid skulle betyda för deras del. De olika fackförbundens ordföranden har tillfrågats och cheferna för de båda personalavdelningarna ger sin syn på det hela. Men först en orientering om vad flexitid egentligen innebär.

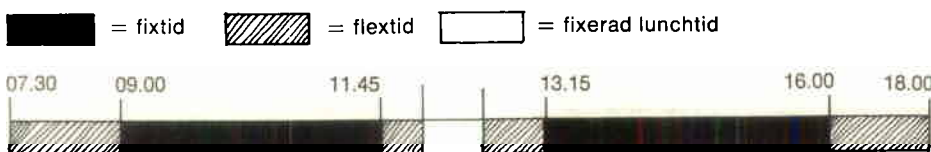
Flexibel arbetstid är ett system där individen inom vissa förutbestämda ramar själv bestämmer över sin arbetstid.

En flexitidsöverenskommelse kan se ut enligt schemat nedan, där tiderna 09.00—11.45 och 13.15—16.00 är fasta (fixtid), d v s alla skall vara i ar-

bete under dessa tider. Tiderna 07.30—09.00 och 16.00—18.00 är rörliga (flexitid), d v s individen har rätt att börja resp sluta när han eller hon önskar inom dessa tidsintervaller. Likaså kan lunchtiden varieras — den fixerade lunchtiden får man dock inte ändra på. Vi har 8 timmars arbetsdag, men en överenskommelse kan se ut så att vi inte behöver arbeta 8 timmar varje dag. Den arbetade tiden kan t ex regleras inom en 14-dagarsperiod eller mera (referensperiod). En del företag som har flexitid har samma tid för referensperioderna som för löneperioderna, 14 dagar för timavlönade och 4 veckor för månadsavlönade.

För närvarande finns försöksverksamhet på ett 100-tal företag i olika branscher här i Sverige. De utvärderingar som hitintills gjorts beträffande positiva och negativa reaktioner hos anställda, arbetsgivare, kunder och leverantörer till företag med flexitid har gett nästan enbart positiva svar.

Så här kan arbetsdagen se ut vid ett företag som infört flexibel arbetstid.



Inger Svensson

— Jag vill gärna ha flexitid, säger Inger Svensson på Personalavdelningen, och vill då börja så tidigt som möjligt för att sedan komma hem någorlunda i tid på eftermiddagen. Jag skulle då kunna cykla ut en tur och göra lite av varje som man inte har möjlighet till nu. Det arbete jag har är ganska självständigt. Skulle det t ex vara anställningsbesök med visning av lägenhet och detta drar ut på tiden på kvällen, kan det vara skönt att kunna ta igen den tiden då man bäst behöver den.

Gunlög Eriksson är kontorist på Plastfabriken. Hon vill gärna ha flexitid och säger: — Flexibel arbetstid tror jag för min del skulle innebära vissa lättnader. Just vetskapen om att möjligheten finns måste vara en fördel. Mitt arbete är av sådan art att jag



Gunlög Eriksson

tyvärr tror att flexitid är olämpligt. Anledningarna är flera men som ensam kontorist med otaliga telefonsamtal blir telefonpassningen det största problemet.

Klas Florin är bosatt i Helsingborg och arbetar på Ekonomiavdelningen.

— Jag skulle gärna vilja ha flexitid, säger han, eftersom jag är bosatt i Helsingborg. Jag skulle då kunna reglera arbetstiden delvis efter trafik- och andra situationer som uppkommer under dagen, när man skall pendla mellan Helsingborg och Höganäs. Läkarsbesök, affärsbesök m m skulle man kunna klara av utan att behöva begära permission. Pendlare som jag kan inte heller



Klas Florin

utnyttja 1 timmes lunch utan endast ½ timme, eftersom jag inte kan komma hem utan ätit medhavd mat (som man gärna skulle ätit i lunchrum eller dylikt som tyvärr saknas). Jag har mera behov av motsvarande tid under morgon och kväll hemma. Även personer bosatta på arbetsorten torde ha stor glädje av att kunna reglera sin arbetstid själva, eftersom alla har en mängd privata sysslor och ärenden, som idag resulterar i olika permissionstillfällen.

— Jag tror att det skulle påverka arbetet positivt, fortsätter Klas. Arbetet som är påbörjat under dagen kan man slutföra och slipper spilltid med att lägga in ena dagen och ta ut dagen efter. Under viss tid kan arbetsanhopning ske, t ex före styrelsemöte och månadsrapportering, och då kan man ju lugnt "arbeta över" och veta att man kan ta igen ett par timmar i nästa vecka exempelvis. Företaget har på detta sätt möjlighet att minska ner en kostsam övertid genom utnyttjande av flextiden. Den anställda torde dessutom bli mera positivt inställd till arbetet genom denna möjlighet att göra det mindre tidsbundet vid de tillfällen han så önskar. Ett svårbedömt avsnitt av flextiden kommer under bokslutsarbetet, som pågår under ca 3—4 månader med övertid som nog inte går att flexa. Jag tror också att längden av tiden för nollställning av flextiden (referensperioden) har stor betydelse, exempelvis 2 månader eller mer. Jag kan också nämna att av 18 tillfrågade på Ekonomisavdelningen är 16 positiva till flexid och 2 negativt inställda.



Ingvar Dahl

På Ordersektionen har *Ingvar Dahl* sin dagliga sysselsättning och på frågan om han skulle vilja ha flexid med fasta tider t ex mellan 9—15, svarar han: — Kanske inte generellt, men däremot i de fall arbetsuppgiften är sådan, att tidigare- eller senareläggning av arbetstiden skulle ge fördelar på ett eller annat sätt. Sedan är det klart, att om möjligheten att få börja/sluta litet tidigare/senare fanns, vore det en klar fördel.

— På min arbetsplats, fortsätter *Ingvar*, har vi huvudsakligen direktkontakt med kunderna per telefon. Alltså skulle vi få dela på oss, så att inte alla väljer att komma och gå samtidigt. Redan 1971 började fyra eller fem av oss med flexid på försök. Efter några månaders erfarenhet reducerades antalet till två, som nu tillämpar flexid under vinterhalvåret. I övrigt sker det efter önskemål och behov. Så länge våra kolleger vid verken slutar kl 16.00 och dessutom utlastningen upphör vid den tidpunkten, kommer behovet av senareläggning av arbetstiden inte att bli särskilt stort för vår del. Om däremot möjlighet för utlastning efter kl 16.00 skulle komma i fråga blir säkert vi och medarbetarna vid expeditionerna i behov av att utnyttja flexidssystemet i ganska stor utsträckning. En bra början vore att införa "sommartid" kl 07.30—16.30 att gälla hela året, så att alla anställda på företaget får en mera gemensam arbetstid.



Erik Permenäs och Bengt Åke Nilsson

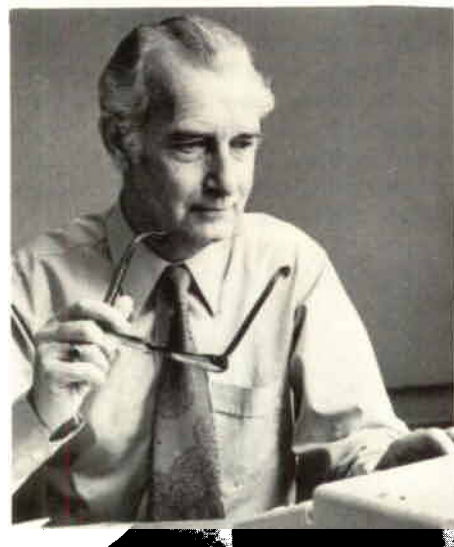
Bengt Åke Nilsson, kontrollrumsoperatör i Murbruksfabriken, tycker att den tid som han har nu, kl 7—16, passar honom utmärkt med hänsyn till hans familj. — Jag tycker det skulle vara omöjligt att införa flexid här hos oss, säger *Bengt Åke*. Vi är 17 man som ingår i ett lag och delar på jobbet och förtjänsten, och vi är därför beroende av att samtliga är här under samma tider. — Även arbetskamraten *Erik Permenäs*, maskinskötare, instämmer med *Bengt Åke*. Båda är av den åsikten att vid en sådan avdelning som packningsavdelningen skulle flexid kunna införas. Där sköter var och en sitt jobb och är inte i så hög grad beroende av sina kolleger.

Arne Kullberg, Anläggningsavdelningens konstruktionskontor, säger ja till flexid. — Eftersom de arbetsuppgifter vi har inom Anläggningsavdelningen i huvudsak är att på olika sätt ge service till produktionsavdelningarna i Höganäs, Bjuv och Skromberga, och är vi härvid mycket beroende av



Arne Kullberg

externa kontakter som exempelvis maskinleverantörer och specialister inom olika områden, anser jag att min arbetstid generellt sett måste anpassas till de arbetstider som gäller för industrin i allmänhet. Några extrema förskjutningar tror jag därför inte kan komma ifråga för min del. Men det är klart att det finns tillfällen, när möjligheten att förskjuta arbetstiden åt något håll under en viss tid måste vara en fördel. Finns det då en regel om flexid behöver ju några speciella diskussioner från fall till fall inte föras. För övrigt kan jag nämna att en undersökning om intresset för flexid inom konstruktionskontoret har gjorts av SIF för ca två år sedan. Av de tillfrågade, ca ett 20-tal personer, ställde sig samtliga positiva till införandet av flexid.



Curt Jönsson

För Avlöningskontoret för de kollektivanställda basar *Curt Jönsson*.

— Jag vill helst ha fast arbetstid, säger *Curt*. Nuvarande arbetstid mellan 07.30—16.30 är idealisk och jag anser mig inte i behov av flexid. Flexid tror jag inte får någon som helst inverkan på jobbet. Om flexid skulle införas så verkar den fasta tiden 09.00—15.00 bra. —



Jan Bergman

Två representanter från försäljningssidan, *Jan Bergman* från Byggmateriels försäljningsavdelning, och *Gösta Gustavsson* från Metallurgiska försäljningsavdelningen, har tillfrågats om deras syn på flexitid under den tid de befinner sig på "hemmaplan". En stor del av deras arbetstid består av resor och denna tid är naturligt nog flexitid.

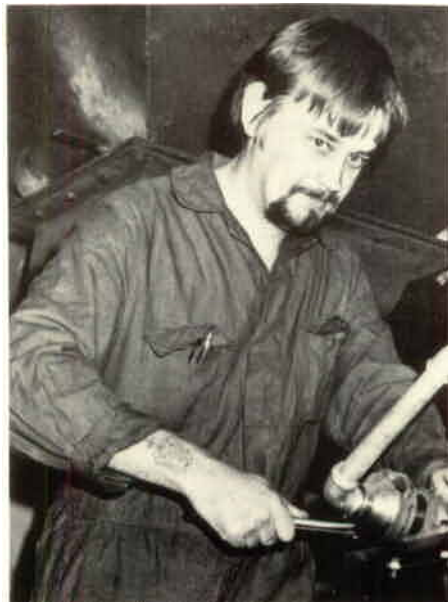
Jan Bergman anser att flexitid av naturliga skäl inte kan få någon större tillämpning på en försäljningsavdelning. — Vi måste, säger han, vara på plats under kundernas ordinarie arbetstid, d v s från 08.00—16.30 på sommaren och från 08.00—17.00 under den mörka tiden av året. I vissa fall skulle flexitid kunna vara en fördel, särskilt i samband med arbetsuppgifter, som fordrar koncentration och en lugn arbetsmiljö. En sådan miljö finner vi ofta inte förrän efter den ordinarie arbetstidens slut. Därför förekommer det ofta övertid för samtliga medarbetare, en övertid som i viss utsträckning kompenseras med ledighet, när arbetsbelastningen tillfälligt är mindre. I någon mån tillämpar vi redan flexitid men inte i någon systematiserad form, konstaterar *Jan*.

— Jag är i princip för flexitid, säger *Gösta Gustavsson*. För en morgonmänniska som jag är det lockande att få börja jobbet tidigare och på det sättet få längre kvällsledighet. Det är också fördelaktigt att få någon timme ostörd utan telefonsamtal utifrån på morgonen. Nackdelen är att man inte kan delta i sådant som händer sedan man gått för dagen, och detta kan väl få allvarliga konsekvenser för ett lagarbete av den typ vi har och där problemen kan dyka upp utan förvarning. Jag vet hur svårt det är att hålla sig informerad om vad som händer då man är på resande fot. —

Benita Pödrum på Metallurgiska försäljningsavdelningen är liksom övriga kvinnliga arbetskamrater på avdelningen positivt inställd till flexitid. Men, säger hon, jag tror inte det är praktiskt genomförbart på vår avdelning, eftersom vi flickor måste vara på plats, när övrig försäljningspersonal är här. En halvtimmes förskjutning av arbetstiden på morgon, lunch och kväll skulle kunna vara tänkbart.

— Minst lika viktigt tycker vi det är att sådana helgaftnar som nyårsafton, trettondagsafton m fl skulle kunna arbetas in under året. Är inte detta något att tänka på för fackföreningarna? —

Per Zimmerdahl är reparatör från Centralverkstaden och utför servicearbeten till största delen för järnpulververket och järnsvampverket. — Just när det gäller servicearbeten, tror jag det är omöjligt med flexitid, säger *Per*. — Driften är mycket beroende av snabb utryckning och att reparatörer finns tillgängliga. Även kategorin kontrollrumsoperatörer måste alltid finnas på bestämd tid och plats. Däremot tror jag att det för packarna i driften och för lokalvårdarna skulle kunna gå att införa flexitid. De har ett jobb som inte är så hårt bundet vid speciella tider. Med flexitid blir det ju en större personlig frihet och det är ju positivt. —



Per Zimmerdahl

Metallurgiska produktionsavdelningens kontor och planering handhas av *Ake Olsson*. Han tror att flexitid kan skapa större arbetsglädje därför att arbetstiden kan förläggas med hänsyn till individuella önskemål. — För min del, säger *Ake*, skulle denna frihet innebära en tidigare arbetsstart. Att få välja tidpunkt för arbetets början har säkert flera angenäma effekter t ex för fritiden och för familjen. Flexitid är positivt för



Ake Olsson

individen, men hur går det med arbetsrutinerna! Om flexitid innebär en gemensam fastlagd arbetstid mellan t ex 9—15 kommer förmodligen flertalet anställdas arbetsstart att få en sådan fördelning att den gemensamma arbetstiden blir ca 7 timmar. Förskjuten arbetstid upp till 1 timme förekommer redan för vissa befattningar, som jag är anknuten till och det fungerar tillfredsställande. —

Kerstin Andersson som företrädare för flickorna på Materialavdelningens inköps-



Benita Pödrum och Gösta Gustavsson



Kerstin Andersson

sektion säger, att de ställer sig positiva till flexibel arbetstid. — Om den fasta arbetstiden är 6 timmar, tex mellan 09.00—15.00, tror vi att det skulle fungera bra hos oss, säger Kerstin. Dessutom skulle det vara en fördel att kunna utträta en del privata göromål under affärstid. På vår avdelning har vi inte några svårigheter med att få permission om vi behöver, men det skulle ändå kännas skönt att kunna gå till hårfrisörskan utan att behöva be om ledighet. —

Hoppas någon tänker på hur vi skall fungera, om det blir flexitid, säger Dagny Hedberg i Växeln. Hur skall vi veta om folk arbetar eller flexar? Inte heller har vi lust att sitta här sent på kvällarna. Det enda tänkbara är i så fall att vi har jourtjänst. Vi tycker samtliga här i växeln att flexitid skulle skapa en massa problem. —



Berit Larsson t v och Dagny Hedberg t h

Fackliga röster:

Bertil Olsson, ordf i SALF avd 82 i Högnäs, är inte någon förespråkare för flexitid. — Arbetsledarna måste alltid finnas till hands när övrig personal är igång med arbete, säger Bertil.

Vi har också på morgnarna mycket planeringsarbete tex i form av omdisponering av personal på grund av sjukdom. Även på kvällarna utförs planering för nästa dags arbeten. Det kan inte fungera tillfredsställande om vi skulle få för oss att då och då börja kl 9 på morgnarna. Hur skulle det tex gå med lossning av fartyg om inte personalen ville börja jobba förrän kl 9? Det skulle betyda längre liggetid för båtarna, personalproblem och över huvud taget ökade kostnader. Och detta är ju ingen vinning varken för personal eller för företaget. —

Avd 66:s ordförande, Egon Jönsson, anser att flexibel arbetstid bara kan användas av ett begränsat antal inom företagen. — All skiftgående personal tex kan inte ha flexitid och inte heller de som tillhör serviceavdel-

ningarna. Tendensen inom arbetslivet är att skiftarbetet inom industrin ökar. När det gäller flexitid, fortsätter Egon, så ställer jag mig frågande till: Vad är övertid? och Hur skall beräkning av fullt arbetstidsmätt för erhållande av helglön beräknas? Vilken tid skall vara flexibel och vilken tid fast (fixtid)? Referensperiodens längd? Alla dessa frågor måste vara besvarade innan jag kan ta ställning till införandet av flexibel arbetstid. —

Till CF:s ordförande Sverker Holmberg ställdes frågorna "Vill Du ha flexibel arbetstid för egen del?" och "Hur tror Du det skulle inverka på folks möjlighet att utföra sitt arbete?".

— Jag känner det inte som ett krav att få flexibel tid, svarar Sverker på första frågan, men motsätter mig på intet sätt dess eventuella införande. Skulle flexibel tid införas på företaget generellt, skulle det medföra ändrade tider för mig personligen. —

— Fråga 2 kan jag inte besvara utan att de-

taljerna i arrangemanget diskuterats. Jag förutsätter dock att alla delar av organisationen alltid är bemannade och då skall ju allt fungera oklanderligt. För individen är möjligheten till flexibel tid en uppenbar fördel enligt min bedömning. För företaget tror jag det blir en fördel såtillvida, att en stor del av de permissioner för småärenden, som nu är nödvändiga, kan falla inom den flexibla tiden i fortsättningen. Dessutom torde det bli lättare, att rekrytera kvinnlig arbetskraft om flexibel tid införes. —

Den känsla av frihet att själv i viss mån bestämma över min egen arbetstid, som flexitid skulle ge, skulle för mig kännas mycket positiv, säger Björn Pettersson, SIF Högnäs ordf. — De negativa sidor av flexitiden — svårt med interna kontakter, dålig kontakt med kunder och leverantörer mm — som motståndaren till flexitiden drar fram, har visat sig existera i mycket ringa utsträckning vid undersökningar som gjorts på de företag som infört flexitid. —

Kommentarer från företaget:

Ingenjör Knut-Arne Nilsson, chef för Arbetsbyrån:

Frågan om flexitid kan enligt min mening ställas först när förutsättning finns för varje arbetstagare att fritt välja den arbetstid som är för honom lämpligast. Denna förutsättning saknas för stora grupper inom produktionssektorerna i vårt företag.

Jag tänker främst på den 3-skiftgående personalen vars arbetstid styrs, och måste styras, av ett skiftschema som täcker varje timma året runt. Här finns ingen möjlighet att anpassa arbetstiden till den enskildes önskemål. I de fall där arbetslag och produktionskedjor, som tex i svampverket, måste vara fulltaliga för att hålla produktionen i gång, kan flexitid inte heller tillämpas. Allt för många sådana

undantag finns för att kunna bifalla enskildas önskemål om flexitid.

Utöver dessa synpunkter vill jag betona att vårt nuvarande avtal inte utformats med hänsyn till flexibel arbetstid och vissa ändringar måste göras här för att få en avtalsteknisk anslutning till en förändrad arbetstid. Först när kraven på flexitid kommer från den avtalslutande parten anser jag tiden mogen att på allvar diskutera denna fråga.

Intendent Rolf Julin, Personalavdelningen, meddelar angående kontorsarbetstiden:

Högnäsbolaget har för närvarande normalarbetstid 08.00—17.00 (maj—sept 07.30—16.30) med en timmes middagsrast. Försäljningsavdelningarna arbetar företrä-

desvis med externa kontakter, som vanligtvis har arbetstid 08.00—17.00 eller senare. Den säljande personalen bör därför ha en arbetstid som överensstämmer med kundernas och vi har därför valt 08.00—17.00 som allmän kontorsarbetstid under vinterhalvåret.

För en stor del av den tekniska personalen är det emellertid i många fall av praktiska skäl fördelaktigt med en arbetstid, som mera överensstämmer med driftens. Efter överenskommelse mellan chef och arbetstagarer gäller i sådana fall att arbetstiden året runt börjar 07.00 eller 07.30 och alltså slutar 16.00 resp 16.30.

Diskussion om att på försök införa individuell flexitid på någon avdelning pågår.

Q

Nordiska stålverken på konferens i Västervik



Deltagare i konferensen.

Ett flertal representanter för Nordens största stålverk samlades i slutet av maj i Västervik. SlipNaxos verkstäl-lande direktör Karl-Gunnar Thafvelin kunde hälsa ett stort antal experter välkomna till en konferens med arbetsnamnet "SlipNaxos ämnesslipdagar". Konferensen pågick i två dagar. Bland de representerade svenska företagen fanns Fagersta AB, Avesta Jernverk, AB Bofors, Bulten-Kanthall AB, Hallstahammar AB, Uddeholm AB, Stora Kopparberg AB, Sandvik AB, Surahammar AB, Nyby Bruk, Hellefors Jernverk, Hofors Bruk. Från Finland fanns representanter från Lokomon Teht och Ovako och från Norge

Stavanger Staal.

I samband med att direktör K-G Thafvelin hälsade de långväga gästerna välkomna gav han en kort resumé över SlipNaxos historia och företagets närmaste utvecklingsplaner.

Flera intressanta föredrag hölls, bl a av två medarbetare från SlipNaxos. Överingenjör Bertil Riggvall talade kring ämnet "Huvudparametrar vid ämnesslipning" och ing Björn Malms anförande hade rubriken "Slipskivor — krav och prestanda".

Vid stålverken slipas i dag de flesta kvalitetsstålen för att avlägsna ytfel hos ämnena före valsning. För att kontinuerligt förbättra denna slipnings-

process bedrivs ett omfattande utvecklingsarbete hos såväl slipverktygstillverkare, maskinkonstruktörer som stålverk.

Under de två konferensdagarna kunde de olika intressenterna utbyta många erfarenheter avseende såväl dagens problem som de problem som måste lösas längre fram för att göra slipningen ännu mer effektiv.

Konferensen avslutades med en paneldiskussion kring ämnet "Morgondagens ämnesslipning — några synpunkter". I panelen deltog några av landets främsta experter på det här området.

H B



En Höganäsurna - Gravvård i Kalmar

Författare: Fil dr Dagmar Selling

Det är en ovanlig gravvård det här gäller — en meterhög urna av rödgult hårdbränt lergods. I första hand väcktes intresset för den som keramisk produkt. Men något ville man ju också veta om den person, som nämns i den korta inskriften. Vid efterforskningar i olika arkiv, framför allt landsarkiven i Lund och Vadstena, kunde uppgift läggas till uppgift. Tillfälligheternas spel förde också in släkters traditioner i bilden.

Vad som från början var avsett för ett kort omnämnande i Brännpunkten har numera vuxit ur ramen. Här följer ett sammandrag av de data, som det gått att få fram kring ett livsöde med huvudsaklig anknytning till helsingborgstrakten och i någon mån också till Höganäs. Den fullständiga framställningen kommer att ingå i del XI av Kring Kärnan. Beträffande källor och övriga referenser hänvisas dit.

Dekorativ urna

Urnan är reliefdekorerad och mycket väl bevarad, trots att den i mer än ett århundrade varit utsatt för väder och vind. Där den står i skydd av en stor lönn i borte, nordöstra delen av den äldsta kyrkogården i Kalmar, gör den närmast intryck av att vara en pryd- nadsurna av det slag man kan se i äldre trädgårdar och parker. Den har i utformningen flera drag gemensamma med den pompösa prakturnan i grönskan vid Ramlösa brunn. Sedan 1860- talets början, då den närbelägna södra kyrkogården togs i bruk, har den gam-

la kyrkogården också kunnat fungera som en fridens park och gravar fått vara kvar utan konkurrens om kvadratmetrar.

Till sitt speciella ändamål har kalmar- urnan anpassats, förutom genom tex- ten, genom att förses med ett reliefmo- tiv med koncentrerad dödssymbolik — en ängel sitter invid en målstolpe och böjer sitt huvud över den nedåt- vända fackla han håller i sin hand. Nå- gon tvekan om, varifrån den härstam- mar behöver inte råda. Diskret place- rat nederst i kanten på den firsidiga fotplattan står med centimeterhöga bokstäver instämplat HÖGANÄS.

Formgivaren

Den som skapat denna urna kan inte gärna vara någon annan än dansken Ferdinand Edvard Ring (1829— 1886), som 1856 anställdes som mo- dellör vid Höganäsbolaget och som kom att stanna där till 1868. Han hade just avslutat sin utbildning i Köpen- hamn, dels hos skulptören Herman Wilhelm Bissen, dels vid konstakade- mien. Den klassicistiska tradition han där omgivits med röjer sig inte minst i änglagestalten, som ifråga om håll- ning och modellering kan föra tanken till den store skulptören Thorvaldsen. Möjligen skulle det kunna vara mer än enbart tradition i motivet — enligt vad konstnären Ake Holm berättat, hade Ring från Köpenhamn med sig ett stort antal ornamentformer, som sagts härstamma från Thorvaldsens ateljé. Eftersom Rings lärare, Bissen, varit



Höganäsurnan på gamla kyrkogården i Kalmar. Framsidan. (Foto Sveriges Kyrkor/R Näslund 1971.)

testamentsexekutor för den konstnärliga kvarlåtenskapen efter Thorvaldsens död 1844, är det tänkbart att han gallrat ut och givit vissa former som förebilder till sina elever.

Jacob Balabregas väg till Helsingborg

Enligt texten på urnan står den till minne av Jacob Balabrega, född i Amsterdam den 3 april 1793. Om hans föräldrar och släkt bakåt i tiden har det inte gått att få några uppgifter. Amsterdams stadsarkiv har meddelat, att hans namn varken kunnat återfinnas i födelseböcker eller utflyttningslängder, men att familjenamnet antyder portugisisk-judisk härstamning. Att han saknas i register av ovan antytt slag kan utgöra en indirekt bekräftelse — före år 1850 var det endast de protestantiska samfunden, som registrerade emigrerande medlemmar. Av vissa tidningsuppgifter i samband med hans bortgång har traditionen om Portugal som hans fäderneland då all- jämt varit levande.

Åtminstone från år 1822/23 och några år framåt har Balabrega vistats i Stockholm. Han finns upptagen i stadens utlänningsregister och kallas först instrumentmakare, sedermera mekanikus. På hösten 1827 uppenbarar han sig i Karlskrona, där han får flyttningsattest till Helsingborg. Om han varit mosaik trosbekännare så har han efter ankomsten till Sverige låtit döpa sig inom den svenska kyrkan. I attestens vitsordar amiralitetspastorn, att han "förenar med god Christendoms kunskap nådemedlens ordentliga och obehindrade bruk". Han nämner också, att mekanikus Jacob "någon tid sig härstädes uppehållit", men det förefaller inte som han varit skriven i Karlskrona.

Köper hälsobrunnen Helsan

Lördagen den 28 juli 1827 gick fastigheten Hjelmshultsmölla nr 4 i Helsingborgs landsförsamling under klubban. Det var inte någon obetydlig egendom. Där fanns vattenkvarn, stort boningshus, bränneri med brygghus och maltkölna, andra ekonomibyggnader, vidare åtta tunnland bördig åkerjord och därtill hälsobrunnen Helsan med byggnader och park på omkring fyra tunnland.

Man kan undra, hur mekanikus Jacob fått spår på denna egendom. För det visar sig så småningom att det är han som ropat in den. I början av år 1828 har han installerat sig med hushållerskan Hedvig Galler, som följt honom från Karlskrona och som fem år senare blev hans lagvigda hustru. Hon var östgötska. Hennes far var stadskorpral i Norrköping. Till det nya huset kom också en treårig flicka, Carolina, som till en början antecknas som fosterdotter, men som senare i livet utan reservation nämns som dotter.

Tack vare auktionsannonsen får man en uppfattning om hur familjen bodde — "i en med ekekorsvirke och murtegel uppförd 2:ne våningar hög boningslänga, inredd till 14 rum, kök, spiskammare och källare".

Balabrega är under 1828 en flitig annonsör i Nya Helsingborgs-Posten och därmed får vi också viss inblick i vad man levde av. Han söker en kunnig mjölnardräng ena dagen och rekom-

menderar sig ett par dar senare till malningsuppdrag "hos ortens respektive Inwånare". Han gör i ordning ett förfallet badhus vid hamnbryggan och håller det tillgängligt för allmänheten mot avgift. Han hyr under brunnssåsongen ut hälften av sina fjorton rum, upplåter brunnssalen för en dansskola och anordnar offentliga baler med servering av kaffe, te och choklad, där också barn fick vara med.



Höganäsurnans baksida. (Foto Sveriges Kyrkor/R Näslund 1971.)

Familjen kring den glade och tydliga mycket uppskattade brunnssägaren växte med tiden. Tre döttrar och två söner utgjorde andragenerationen — en dotter tycks dock ha dött som barn. Tyvärr har det inte varit möjligt att i ortspress eller på annat sätt följa Jacob Balabrega under de tre följande årtiondena han bodde på Helsan. År 1856 överlåter han egendomen på sin svärson, handlanden Johan Olsson i Helsingborg, gift sedan 1844 med den nyssnämnda dottern Carolina. Makarna Balabrega flyttar då in i Helsingborg. Barnen var utflugna — dottern Jacobina Angelica, kallad Julie, hade 1853 flyttat till Höganäs som maka till **Aks Natt och Dag**, kamrer vid Stenkolsverket, de två sönerna ägnade sig åt affärsverksamhet.

Far och son i Kalmar

Vid mitten av 1850-talet blir namnet Balabrega knutet också till Kalmar. Det sker genom den yngste sonen, Carl, som 1856 mantalsskriver sig där. Tillsammans med stockholmare Johan Fredrik Åkerlund, som slagit sig ner i Kalmar året innan, driver han en galanteriaffär vid Kaggensgatan, en sk pariser-bazar. Av sådana butiker tycks det i dåtidens Kalmar funnits åtskilliga. Konkurrenten måste ha varit svår och redan på våren 1858 bär det sig inte bättre än att firma Åkerlund & Balabrega gör konkurs.

Av handlingarna framgår att fader Jacob varit starkt engagerad i företaget. Inte mindre än 9 000 riksdaler riksgälds hade han satsat vid sonens start. Han reser också till Kalmar för att bistå i affärsbekymren. Om han stannat kvar på östkusten alltifrån våren 1858 eller gjort flera resor är oklart. Det fanns emellertid också ett gladare skäl för helsingborgsdirektören att besöka sonen — detta är inte skriftligt belagt men kommer från levande tradition. Den unge Carl hade skaffat sig fästmö i Kalmar och fadern kom för att bekanta sig med henne och hennes familj. I juli 1858 är Jacob Balabrega i alla fall i Kalmar och där insjuknar han i rödsot, som härjat i kalmarbygderna hela hösten 1858. Den 4 januari 1859 skriver han under sitt testamente och två dagar senare är han död.

Endast halvtannat år kom Carl Balabrega att överleva sin far. Han lyckades få sitt företag på fötter och fortsatte under den tidigare firmabeteckningen, trots att kompanjonen under konkursbekymrens år flyttat sin väg från Kalmar. Enligt Höganäsbolagets huvudböcker var han 1859—1860 den ene av bolagets två återförsäljare av lervaror i Kalmar.

Sommaren 1861 är det tydligt att något håller på att ske. I kalmartidningen Barometern syns annons efter annons om utförsäljning av pariser-bazarens rikhaltiga sortiment "till och under inköpspriser". Carl Balabrega har insjuknat i lungtuberkulos och den 30 augusti 1861 är även han borta, ännu inte tjugosju år fyllda. **Också han är begravd under Höganäsurnan, dit hans nittonåriga fästmö, som först elva år**

senare fann en annan livsled. agare, fortsatte att gå med blommor ännu på sin höga ålderdom. Men Carls namn är inte ihågkommet med någon inskrift, trots att urnan enligt säker uppgift från fästmöns släkt blivit uppsatt först ett stycke in på 1860-talet.

Liknande urna på Väsby kyrkogård — finns det flera?

Enda motsvarigheten till Kalmarurnan, som hittills kunnat uppletas, står på Väsby kyrkogård. Den är av samma format men har fastsittande lock med knopp. Dessutom är den mycket illa medfaren. Ytan är sönderfräkt och man har sökt snygga upp den genom att jämnhugga mittpartiet och därefter bestryka den med tjära. Av öronfästen syns svaga antydningar, av text och bilddekor ingenting. Eklövsdekoren på hals och fot kan anas, lansettbladen på skuldra och nederdel är tydligare.

Graven, där denna urna står, har en liggande häll, som omtalar att kyrkoherden Lars Hallén, död 1927, och hans närmaste är begravda där. Förre kyrkvaktmästaren Filip Karlsson, Väsby, minns dock att platsen längre tillbaka tillhört en annan av socknens kyrkoherdar, Nils Werlin, som verkade där från 1827 till sin bortgång 1854.

Därmed föreligger en anslutning i tiden med kalmarurnan. Nyssnämnda årtal kunde i och för sig ställa teorien om modellören Ring som upphovsman i tvivelsmål — han kom ju till Höganäs först 1856. Troligen förhåller det sig dock i båda fallen så, att det dröjt några år efter dödsfallet, innan urnan kommit på plats.

Frågan i rubriken ovan är en vädjan till Brännpunktens läsare. Vet Ni om det finns eller har funnits någon liknande urna på någon kyrkogård eller i någon park, förutom i Ramlösa? I så fall är författaren mycket tacksam för ett meddelande, antingen direkt under adress: Skepparegången 22, 413 18 Göteborg, eller till Brännpunktens redaktion. Likaså, om Ni känner till några traditioner från Jacob Balabrega och hans tid som brunnsägare eller om det finns några fotografier eller annat bildmaterial.

Dagmar Selling

Apropå koleraepidemien i Tunisien och Italien

1850 drabbade koleran Sverige. Den var koncentrerad till Höganäs, där hela familjer dog. En insamling till de drabbade gjordes i övriga Sverige och i en okänd tidning infördes den 31.8.1850 följande dikt.

*Lyss-till! Ett sorgens budskap går
Med fart ikring vårt land
Det budet till vårt hjerta när
— Fastän från fjerran strand —
Ack! nöden är sin egen tolk
Och denna gästar fattigt folk
Den är på Höganäs*

*Det folket uti sträfsam id
Förtjenade sitt bröd
Det lefde uti stilla frid
Och tärdes ej af nöd
Men handen ofta sotad var
Ty uti grufvans schakt man tar
Sitt bröd på Höganäs*

*Se mannen! — i sin vrå allen —
Om femti, sexti år
Som uti schakt arbetat sen
Sin ungdoms första vår
Hvem täljer suckarne han drog
Der, hvarest intet solsken log
I schakt vid Höganäs*

*Dock oftast stod han helt förnöjd
Med hackan i sin hand
Och viste främlingen, med fröjd
Ett jättekol ibland
Men säg! Hvad ära har man gjort
Åt honom på hans gömda ort
I schakt vid Höganäs?*

*Ack! Ära tänkte han ej på
Men endast på förvärf
Hans barn — de stora och de små —
Förtjenade sin skärf
Men nu är grufarbetarn död
Och mera knappt blir barnens bröd
O, arma Höganäs!*

*Och bruksarbetar'ns trefna tjäll
— Med stugan stor och ljus —
Står liksom väntande hvar qväll
Men är ett öde hus
Utaf arbetar'n intet spår
Han lades plötsligt uppå bår
O, arma Höganäs!*

*När så de ligga vid hvarann
— Uti den vida graf —
Föräldrar, syskon, man vid man
Utmed det blåa haf
Skall kanske uti qvälln ibland
En grafsång höras, invid strand
Af folk på Höganäs?*

*Den tala skall om smärtans tår
Vid sjukdom och vid död
Den skall förtälja, år från år
Försaker och nöd
Den tid, som nu vi lefva i
Skall slutligen en saga bli
För folk på Höganäs*

*Räck åt betryckta bröder der
En skärf — om ringa än —
Din egen lycka känna lär
Just vid jemförelsen
Ditt lif har än en ljus gestalt
Tänk då på den, som mistat allt
O, tänk på Höganäs!*



ONT I RYGGEN

Ryggen består kortfattat av en rad kotor staplade på varann med ledband och muskler som stödjande delar. Mellan kottorna finns mellankotskivor, vilka närmast är att likna vid avlastande gummi-kuddar som ger elasticitet åt ryggen.

Alla rörelser och lyft påfrestar ryggen, men vissa mer än andra.



Lyft riktigt

När Du lyfter något så låt benen utföra det tyngsta arbetet. Gör därför så här:

Böj benen och fatta föremålet med händerna, ha hela tiden ryggen rak och föremålet så nära kroppen som möjligt. Lyft genom att sträcka benen.



Sitt riktigt

Sitter man utan ryggstöd med ryggen rak och balanserad så hålls ryggen i ställning av musklerna. Påfrestningen på ryggen är i det närmaste obefintlig.

En hopsjunkning framåt kopplar av muskelaktiviteten. Det blir tryck på broskskivorna och det drar i ligamentet. Korsbenets ligament utsätts också för dragning. Den ställningen inbjuder till retning av de smärtekänsliga vävnaderna. Särskilt om man sitter i en gungande bil.

Stärk musklerna

BENLYFT

En övning som gradvis kan göras svårare är denna:



ligg på mage och lyft ett ben i taget (lätt),



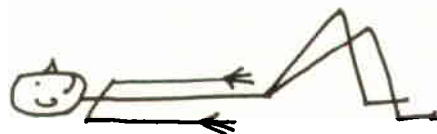
lyft båda benen på en gång (svårare) och



slutligen lyftes både benen och överkroppen samtidigt (svårast).

HUVUDLYFT

Bukmuskulerna kan tränas upp med övningar där Ni efter hand ökar belastningen.



Ligg på rygg med böjda höfter och knän och armarna utsträckta längs kroppen.



Lyft huvudet från underlaget. Stegra övningen genom att lyfta även skulderbladen och sedan alltmer av ryggen.

Övningen kan göras svårare om armarna korsas framför bröstet eller händerna hålls knäppta bakom nacken under lyftet.

Ny skyddsorganisation i moderbolaget

På förslag av en särskilt tillsatt utredningskommitté har företagsnämnden beslutat att en ny organisation för skyddsverksamheten skall prövas fr o m 1 juli 1973.

Inom ramen för skyddsverksamheten sorterar i fortsättningen frågor av följande art:

Arbetskydd, ergonomi, hygien och miljö.

Härutöver kommer frågor som genom lagar eller överenskommelser åvilar skyddsorganisationen.

Skyddsarbetet organiseras i tre olika nivåer enligt följande:

1. Central skyddskommitté
2. Skyddskommitté
3. Skyddspatrull

Den centrala skyddskommittén, som har lika antal representanter för personalorganisationer och företag, behandlar frågor av gemensamt intresse för hela bolaget.

De fyra skyddskommittéerna, en för vardera Höganäs, Bjuv, Skromberga

och gruvdriften, handlägger de olika skyddsfrågorna inom sitt ansvarsområde.

Skyddspatrullerna är yttersta utposten i skyddsarbetet och svarar för det lokala skyddsarbetet inom det enskilda driftsingenjörsområdet. Skyddspatrullen består av driftsingenjör, förman och skyddsombud, vilka gör regelbundna skyddsronder inom sitt ansvarsområde.

Sammansättningen av den centrala skyddskommittén:

Företaget:

S I Svensson, ordf
M Bergqvist
K Ekdahl
V Florin
K A Nilsson
R Näsström
C Peterson
L Sjöberg
J von Wachenfelt

Fabriksarbetareförbundet:

Avd 66 E Kroon
A Pedersen
E Sandberg
S Sjögren

Avd 48 H Hellman
O Streifert

Avd 29 K-E Green

SIF: A Schönhult

SALF: S Croona

Adjungerade:

J Sjöholm
J Wängnerud

Skyddskommittéernas sammansättning meddelas av resp ordförande.

Skyddspatrullernas sammansättning och rondprogram meddelas av vederbörande driftsingenjör.

Skyddsombud vid SlipNaxos belönade



De två trotjänarna, t v Valter Karlsson och t h Otto Svensson.

När SlipNaxos skyddskommitté samlades på Hjortenbaden fredagen den 1 juni kunde överingenjör Sven Johansson överlämna Föreningen för arbetskydds diplom till två verkliga trotjänare.

De som belönades var reparatör Otto Svensson och förman Valter Karlsson, vilka aktivt deltagit 24 resp 20 år i SlipNaxos skyddskommitté.

Skyddsarbetet och den inre miljövården på företagen har speciellt under senare år kommit i centrum för uppmärksamheten. Men det är inte enbart statsmakterna och företagen som ägnat de här frågorna ingående studier. Även hos den enskilde individen har intresset väckts för den här typen av verksamhet. Många olyckor har säkert också kunnat undvikas genom skyddsorganisationernas förebyggande arbete. Det kan påpekas, att Höganäs AB och därmed SlipNaxos var bland de första företag som bedrev en organiserad skyddstjänstverksamhet. L J

Höganäs AB övertar helt Förenade Tak – Munksjö takpaptillverkning till Höganäs

Höganäs AB och Munksjö AB har träffat överenskommelse om att Munksjö takpaptillverkning från årsskiftet 1973/74 överföres till Höganäsbolaget. Samtidigt överlåter Munksjö till Höganäsbolaget sina aktier i det gemensamt ägda marknadsförings- och entreprenadbolaget Förenade Tak AB i Helsingborg. Detta företag har genom takpappförsäljning och taken-treprenader avsatt de båda bolagens hela produktion av takpapp.

Orsaken till denna överenskommelse är de strukturella förändringar som sker inom byggnadsmaterialbranschen. Höganäsbolaget har successivt byggt ut denna sektor under de senaste åren. 1965 förvärvades Bönnellyche & Thurö i Malmö och 1967 Evers & Co i Helsingborg. Höganäsbolaget har nu överfört takpaptillverkningen från

ovannämnda företag till nybyggda anläggningar i Höganäs.

För Höganäsbolaget är det en naturlig utveckling att nu överta Munksjö verksamhet inom takpappsektorn. Munksjö produktionsinriktning har alltmer kommit att koncentreras och förskjutas mot specialpapperskvaliteter, hygienpapper och emballageprodukter, en utveckling som kommer att fortsätta.

Den produktionsökning som härigenom blir nödvändig i Höganäs kommer att kräva nyanställning av ca 15 man under första halvåret 1974.

De Munksjöanställda som varit sysselsatta med takpaptillverkning kommer att erbjudas andra arbetsuppgifter inom Munksjö ABs Jönköpingsanläggningar.

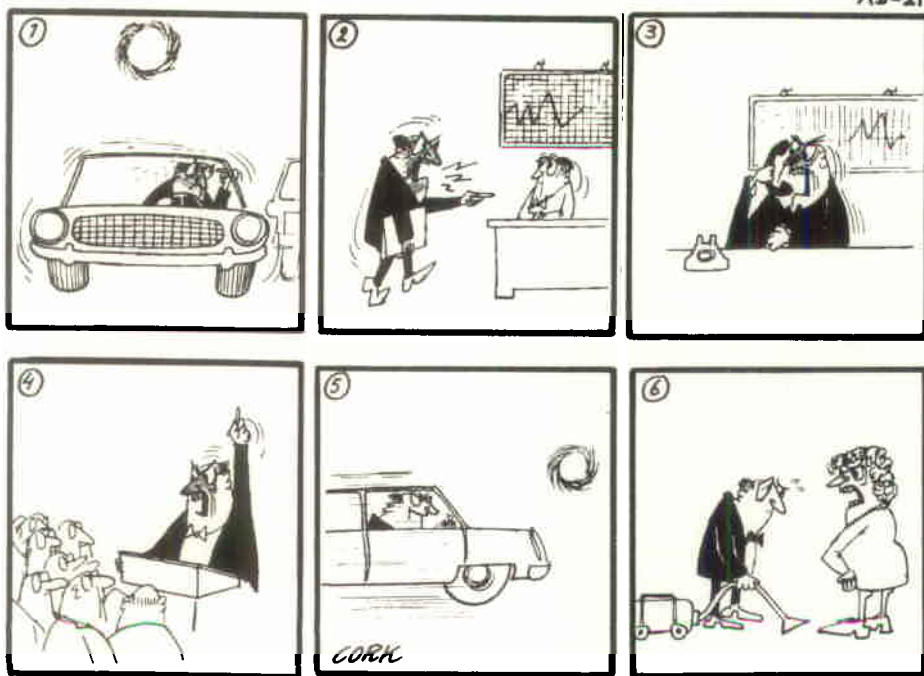
Höganäs AB har köpt Sydsvenska Takpappfabriken AB, Karlshamn

Höganäs AB har förvärvat aktierna i Sydsvenska Takpappfabriken AB. Verksamheten, som övertogs 1 juni, kommer att fortsätta efter samma linjer som hittills och under oförändrad ledning.

Bönnellyche & Thurö AB får dotter- bolag i Danmark

Från den 1 januari 1974 övertar Bönnellyche & Thurö marknadsföringen av CUPRINOL-produkter i Danmark. Avtal härom har träffats mellan B & T och det danska företaget A/S Kymeia.

Det nya dotterbolaget heter Cuprinol A/S och kommer att ha dansk ledning och personal. Företaget kommer att sälja B & T:s samtliga färgprodukter.



FAKTA från Sveriges Industriförbund

- 25 % av alla de varor och tjänster vi producerar går på export
- Detta ger oss ca 48 miljarder kronor, som skall betala vår import, vår u-hjälp och mycket annat
- 90 % av exporten utgörs av industrivaror ty industrin exporterar nästan hälften av vad som tillverkas
- Mer än en halv miljon människor — var 7:e arbetande i Sverige — är direkt beroende av exporten för sin sysselsättning
- Var 5:e anställd i svensk industri jobbar vid ett svenskt dotterbolag utomlands.

Från företagsnämnderna

MODERBOLAGET

Företagsnämnden vid moderbolaget höll sitt höstsammanträde på Bruksgården den 19 september. Den nye ordföranden, VD Ernst Geijer, inledde med en försäkran att informationen även i fortsättningen skulle bli vid och öppen. Han hoppades också att sammanträdena skulle kunna effektiviseras samt att dialogen skulle utvecklas alltmer.

Tjänstemännens styrelserepresentant, försäljningschef Stig Svensson, som inbjöds, och ordinarie ledamoten överingenjör Lennart Sjöberg, som deltog för första gången, hälsades särskilt välkomna.

I sin marknadsöversikt hade direktör K G Paulson nästan bara positiva rapporter att komma med. Prognoserna stämmer eller överträffas av verkligheten.

Eldfast

När det gäller eldfast utgick man från att efterfrågan successivt skulle stiga under året. Det nya är att stålverken i Sverige ganska radikalt ändrat sin inköbspolitik. Tidigare köpte man stora kvantiteter av säkerhetsskäl. Nu har

man en inköbspolicy som går ut på att köpa för leverans så nära behovet som möjligt. Detta ställer skärpta krav på leveransberedskap. Vi är naturligtvis inte heller intresserade av att ha kostsamma lager. Vi måste därför planera bättre och ha produktionsapparaten i trim. Konkurrensen har skärpts väsentligt, framför allt från engelsk sida. Viss nyutveckling har lyckats bra. Vi är fortfarande ganska allena rådande när det gäller Viktor Korund stampmassa, där vi har några stora kunder i Europa. I murbruksfabriken kör vi med viss övertid och det kan möjligen bli tal om 2-skift längre fram. Specialtegel fabriken är praktiskt taget fullt utnyttjad. En fjärde press är med i expansionsprogrammet men tidpunkten för den kompletteringen är inte klar ännu.

När det blir mera lönsamt kan även den femte ugnen i Bjuv tagas i bruk. Pressare E Jönsson påpekade att när man nu får större kapseltillverkning behöver arbetsmiljön förbättras. Den har blivit sämre genom de japanska maskinerna.

Överingenjör T Bergdahl svarade att man tänkt på det och hade investe-

ringsärenden redan vid detta sammanträde för att ändra förhållandena till det bättre.

Direktör E Geijer sade att det alltid kommer att finnas arbetsplatser som behöver åtgärdas för att de hunnit bli de äldsta, och även om det verkar gå långsamt så arbetas det hårt på att få fram tekniska lösningar som är ekonomiskt acceptabla.

Keramiskt byggmaterial

När det gäller keramiskt byggmaterial har försäljningen överträffat förväntningarna. Den svenska marknaden är numera bara en tredjedel, medan exporten i princip har fördubblats i år. Särskilt framgångsrik har marknadsföringen varit i öststaterna. I Polens framtidsplanering finns många objekt där vårt material passar mycket bra in. Jugoslaverna har återkommit som kunder, och vi har levererat materialet till VM-badet i Belgrad. Med kort varsel gjorde Skromberga i det sammanhanget en utomordentligt god insats.

I Sverige har man minskat på statliga bidrag till kommunala byggen då man anser att kommunerna nu har så god ekonomi att de själva kan betala. Detta har medfört att vi i år har färre beställningar på simbad än förra året.

Hyllinge

I Hyllinge är det oförändrat stor efterfrågan på fasad- och marktegel. Vi har kört ugnen hela sommaren, vilket är en stor fördel ekonomiskt sett eftersom den har en lång inkörningstid när den startas efter ett stopp.

Syrafast tegel

Syrafast tegel har man inte lyckats ersätta med annat material. Efterfrågan stiger och vi arbetar på att få fram nya lämpliga sammansättningar.

Kontrollant K E Green: När lagren är nedkörda och man väntar stora exportbeställningar måste man väl förr eller senare starta upp en ny ugn. Hur ser det då ut på personalsidan?

Direktör K G Paulson: Det är inte så lätt att få erforderlig personal. Dessutom är detta fortfarande en konjunkturkänslig produkt. Eftersom bolagets policy alltid varit att ha folket kvar, ytterligare accentuerat genom ny lagstiftning, är detta en besvärlig avvägningsfråga.

Överingenjör Y Bohlin anförde att man har möjligheter att flytta personal från avdelningar där rationalisering kommer att ske så att man inte skulle behöva nyanställa mer än 15–20 man. Samrådsgrupper arbetar med detta.

Direktör Paulson meddelade vidare att man i dagarna startar en provförsäljning av dekorerade kakelplattor. Kunderna ser gärna att Höganäsprogrammet utökas med sådana plattor, och därmed kan vår säljapparat utnyttjas effektivare.

Plaströr

Beträffande plaströr väntar kommunerna på AMS-bidrag och därför kommer inga order i Sverige. Läget är bekymmersamt, men vi hoppas att få flera exportprojekt i likhet med det i Dahomey. Polen och Jugoslavien är återkommande kunder. Intressantast är Afrika, men problem med finansiering kvarstår. Helst vill man dock basera verksamheten på en stabil hemmarknad.

Överingenjör T Bergdahl tillfogade att vi gör utmärkta rör för höga tryck samtidigt som de är lätta, men vi måste för närvarande sälja dessa för samma priser som vanliga vatten- och avloppsrör.

Fortsatt ökad försäljning av pulver

Direktör Mats Bergqvist fortsatte de ljusa tongångarna i sin rapport från metallurgiska divisionen. Försäljningen fortsätter samma branta kurva uppåt och lagren minskar nästan oroväckande fort. Vi måste ge leveranstider på vissa produkter. Leveranstiderna på ca 3 veckor kanske inte förefaller så allvarliga, men ett av våra främsta

säljargument har alltid varit att vi kunnat leverera utan väntetid. Vi är följaktligen mycket nära kapacitetstaken för en rad enheter i pulververket. När den planerade utpackningsmaskinen blir klar nästa sommar skall den ersätta 10 man. Vi arbetar också på att få kunderna att acceptera förpackningar på 1 ton i fiberfat, ett projekt som ännu bara har tagit sin början.

Beträffande de olika pulvergrenarna kan vi på PM-sidan, vad det gäller tonnage, nu märka en utplaning i leveranstakt, medan svetspulver däremot ökar. Detta är utmärkt eftersom det utjämnar toppar i produktionen. Den japanska marknaden växer också därför att den inhemska produktionen inte hinner med förbrukningen.

För Bohus del är totalsiffran för tonnage nästan oförändrad sedan förra året, men med det 3:e skiftet från september blir siffrorna högre. Rostfria pulver har varit mycket framgångsrika på marknaden. Kvalitetsmässigt har vi haft framgångar både på ytbeläggingspulver och andra pulver.

2,5 milj kronor till investeringar

I sin rapport från koncernen hade VD Ernst Geijer många anslagsärenden till styrelsens höstsammanträde att informera om. Sammanlagt ca 2,5 miljoner kronor investeras i fabriker och laboratorier. Bland anslag för miljön kan nämnas en industridammsugare för 13 000 kronor, en briketteringsmaskin

för 275 000 kronor, den skall förhindra att det dammar om järnsvampstransporter till Bohus, samt ventilation och bullerbekämpning i XII:ans inbyggda arbetsplatser för 65 000 kronor.

Det goda konjunkturläget har haft till följd att man måste nyanställa ett antal tjänstemän, både i produktionen, på ritkontoret och till forskningsarbetet. Samråd har det varit vid tillsättande av posten som administrativ direktör. För första gången i HB:s historia har företrädare för arbetstagarernas organisationer fått träffa de sökande till befattningen.

Energikrisen i världen kom på tal när ordföranden redovisade de ökande råvarupriserna. Speciellt är 1:ans olja ett sorgebarn. Försök med 4:ans olja skall göras, men den högre svavelhalten i denna gör den olämplig på vissa ställen i produktionen. Dessutom ligger den alltid nära riskgränsen att bli förbjuden av luftvårdande myndigheter.

Brännpunktens snabba lillasyster **HB-nytt** som kommit ut med ett par nummer, befanns av ledamöterna vara en tillgång. Ingenjör Björn Pettersson uppmanade alla, men alldeles speciellt ledamöterna från produktionssidan, att förse redaktör Carla Lundh med nyhetsmaterial och önskemål av alla slag.

Det öppna brevet till nämnden från Kjell Araas om alkoholsjukdomen hade tidigare diskuterats bland ledamöterna. Kontrollant K. E. Green framförde åsikten att den nybildade

Centrala Skyddskommittén borde ta upp denna fråga, och så beslutades också.

Den interna utbildningen togs upp av plåtslagare Egon Nilsson. Intendent Rolf Julin berättade att man hade för avsikt att höja kvaliteten på både undervisningen och lokalerna. Direktör S. Ivar Svensson meddelade att man också diskuterat någon form av fabrikkkola. Behovet av en sådan för all redan anställd personal underströks både av ingenjör K. A. Nilsson, pressare Egon Jönsson och VD Ernst Geijer.

20 förbättringsförslag gav 26 320 kronor

Efter sekreterarens, Eva Wickman, rapport från förslagskommittén godkändes 20 förbättringsförslag på sammanlagt 26 320 kr. Vid föregående nämndsammanträde utdelades den hitintills största belöningen, nämligen 16 250 kr. Vid detta sammanträde var reparatör Göte Nilsson nära att nå detta rekord. Han kammade hem 15 750 kronor för sitt förslag, vilket ersätter en årsarbetare. Här nedan följer alla belönade förslag, utan inbördes ordning. Alla har nämligen hjälpt till att underlätta arbetet och/eller att spara. Alla har givit sin upphovsman en större eller mindre kontantersättning, förutom glädjen att hitta på en finurlig grej.

Reparatör C. A. Olsson: Ändring av hållare för stamp SV-18 och 10 G. — Övergruvfogde H. Lindberg: Hjulställ-

ning till transportör efter brytningsmaskinen PK 7. — Reparatör Göte Nilsson: Ändring av innerformskåp och standardfoder till 1 200-tons press. — Reparatör Ture Jansson: Skyddsror till H2-lossugn. — Reparatörerna Ture Jansson och Arne Holm: Längdmättningsapparat. — Kärnmakare Ake Nilsson: Lyftanordning för formbullar och kärnor. — Kärnmakare Allan Lövgren: Bandning av pumphjulskärna. — Elektriker Boris Persson: Utrustning för automatisk inskjutning av brännvagnar i tunnelugnarna TMS II. — Plastarbetarna Sven Jönsson och T. Andersson: Fixtur vid beläggning av klack på muff FSP 70. — Maskinskötare L. Gustavsson: Anordning för styrning och uppbromsning av papprullar PM 3. — Ansvarige montören Villy Hallin: Spännjärn för underkona till vindsikt Aggr. 19 och 20 samt Lös-tagbar gängad spännbult för Mogensensikt. — Förman Ake Roslund: Ställning för kapslar. — Reparatör Tage Kvist: Säkring till avskärningsmaskin samt Rulle på vändare vid glasyrband. — Truckförare Rune Nilsson: Plastning av stallklinker. — Snickare Albert Johansson: Tätningslister vid siktarna i K 3. — Sorterarna Adal Persson och Ake Larsson: Förbättring av mellanlägg vid klyvning av platta nr 2280. — Förman Knut Bondesson: Ombyggnad av traverser med utrustning för att möjliggöra transport av dubbla materialmängden. — Förmännen Ove Paulsson och Stig Andersson: Ändring av mellanstycket för bandugnar.

Eva M Wickman

Bönnelyche & Thuröe AB

Malmö

Företagsnämndssammanträdet hölls tisdagen den 11 september å Linden Hotell, Emmaboda.

Ordföranden, direktör Helge Rickman, förklarade sammanträdet öppnat och hälsade samtliga välkomna samtidigt som han uttryckte sin glädje över att företagsnämnden kunnat förlägga årets höstsammanträde till Emmaboda, varigenom ledamöterna beretts tillfälle att se Sveriges modernaste glasverk, AB Emmaboda Glasverk.

Ordföranden lämnade den sedvanliga rapporten över det aktuella läget i B&T, varvid han konstaterade, att det genomgående vackra sommarvädet gynnat försäljningen av CUPRINOL-produkter, som vid augusti månads slut låg på ny rekordnivå. GLAS/

METALL-produkter har känning av den fortsatt låga byggnadsaktiviteten. Disponent Björgell redogjorde därefter för höstens försäljningsprogram, vilket innehåller nyheter såsom BRA KVISTLACK, BRA EKONOMIPLAST, nya nyanser i UTEBETS-serien samt nytt kvalitetsprogram för väggfärger. Vidare kommer under hösten en ny speciell målnings- eller impregneringsmaskin under namnet CUPRIMAT att introduceras på marknaden. B&T har ensamförsäljningsrätt för denna apparat. Disponent Björgell informerade avslutningsvis om den nya färgblandningsmaskinen CUPRI FÄRGMIX N.

Ingenjör Bengt Olsson tog därefter till orda och redogjorde för produktionsläget på Lodgatan.

Ordföranden lämnade en kortare redogörelse för glassidan, varvid han konstaterade, att grossistsidan hållit sin position och att leveransen av fönsterband och dörrar till Volvo i Kalmar nu är helt klar.

Protokollet från sammanträdet den 23.8.1973 inom Lodgatans Skyddskommitté genomgicks, varvid konstaterades, att de beställda ljuddämpande skyddskåporna till blandaren på nyanseringsbryggan i färgfabriken nu erhållits och monterats, varigenom en märkbar förbättring inträtt.

Herr Arne Berneheim tog upp frågan om möjligheten att införa flexibel arbetstid på kontoret i Limhamn. Härpå följde en kortare diskussion, varvid framkom, att det allmänt ansågs ogörligt för B&Ts del.

AB Slipmaterial-Naxos

Västervik

Belönade förslag till förbättringar

Förslagsställare

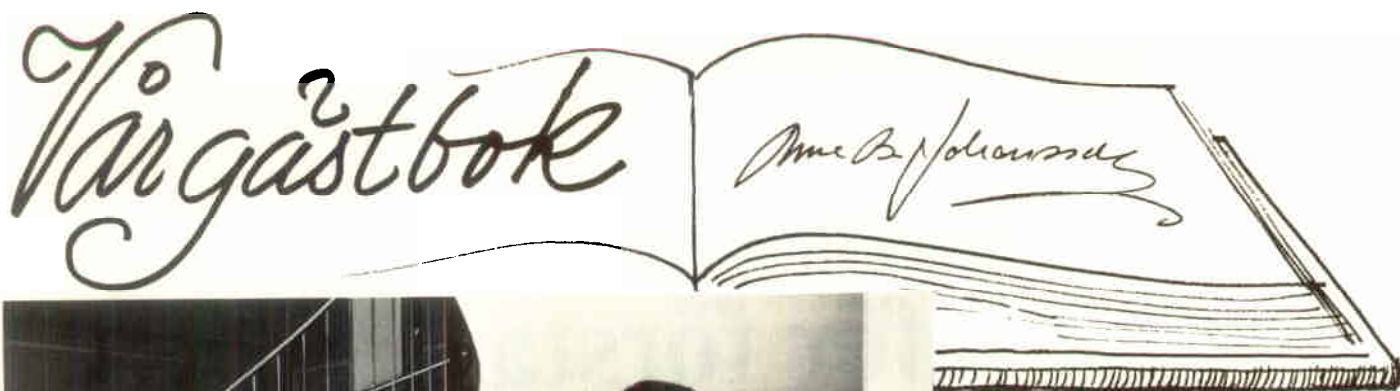
Svarvare Allan Halvarsson
Arbörare Olof Pettersson
Reparatör Leif Henriksson
Fräsare Ulf Andersson
Svarvare Gunnar Edling
Reparatör Willy Karlsson
Reparatör Sölve Olofsson
Torkmaskinist Nils-Erik Karlsson
Hängrullare Kjell Steen
Pressare Tage Larsson
Kontrollant Tore Andersson
Bredbandspressare Ronny Axelsson
Bredbandspressare Håkan Johansson
Impregnerare Nils Johansson

Anställd vid

Mek verkstaden
Mek verkstaden
Mek verkstaden
Mek verkstaden
Mek verkstaden
Mek verkstaden
Mek verkstaden
Bel avd
Bel avd
Slipskivefabriken
Slipskivefabriken
Bandavdelningen
Bandavdelningen
Slipskivefabriken

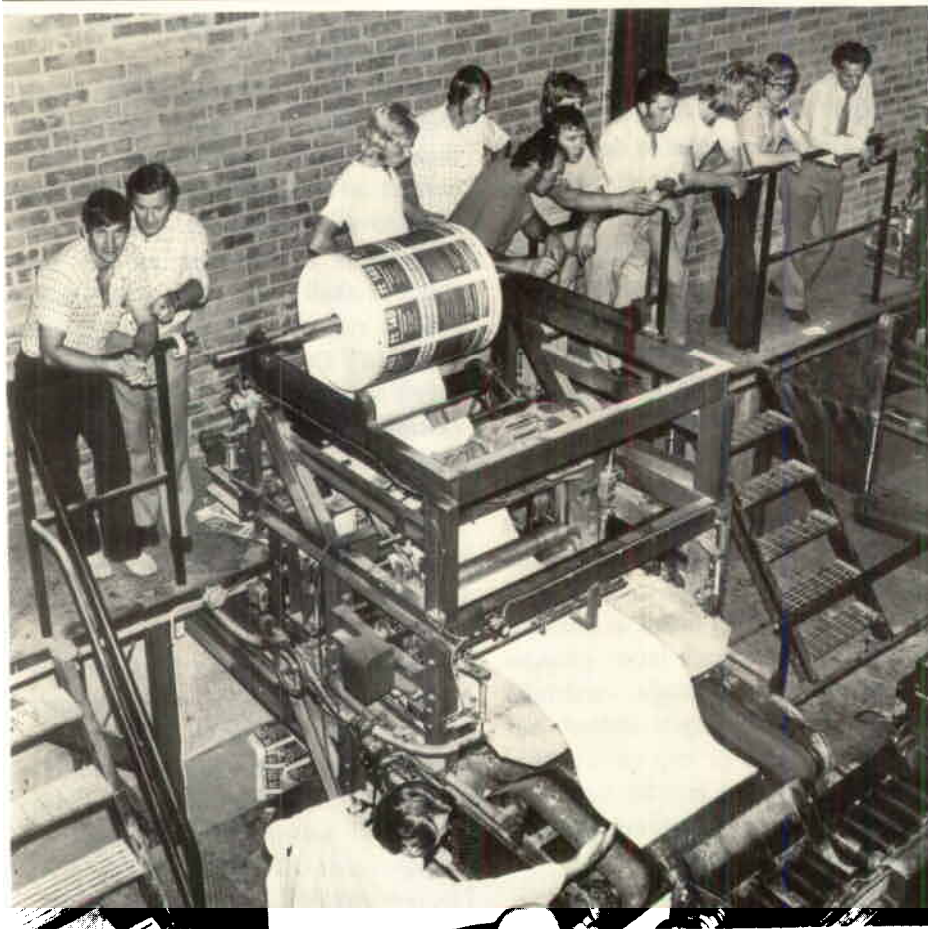
Beskrivning av förslaget

Handtag i proppar
Limmad slityta
Blysmältgryta
Skala på svarv
Skyddskoppling
Förbättring i beläggningmaskin
Åtgärd i tork
Förbättring av centrering
Förbättring av rullbana
Pressning av slipband
Anordning vid impregnering



Industriminister Rune Johansson besökte Höganäsbolaget den 6 september. I besöket ingick bl a visning av Centrallaboratoriet, Järnpulverfabriken och Takpappfabriken. Industriministern åtföljdes av departementssekreterare Bertil Hammarstedt och landstingsman Folke Nilsson.

På bilden ses fr v industriminister Rune Johansson, landstingsman Folke Nilsson och direktör Ernst Geijer.



Den 17 augusti besöktes Takpappfabriken i Höganäs av anställda från AB K G Larsson & Co, Linköping, en av Förenade Taks återförsäljare. En del av besökarna, totalt ett 25-tal, studerar här de två automatiska inpackningsmaskinerna.

Reflexioner inför första styrelsemötet



Det är många som efter det jag blev vald till representant för de anställda ställt mig den frågan hur jag ser på lojalitetsplikten. Jag tror också att just den saken är föremål för samtal på olika arbetsplatser i företaget. Vad det här gäller är den situation som uppstår när Egon Jönsson och jag får information i styrelsen som vi inte omedelbart kan vidarebefordra till fackföreningsmedlemmarna eller representanter för dem.

Jag är fullt medveten om att denna fråga är av ytterst känslig natur. För mig är emellertid frågan inte på något sätt unik. Under de många år, då jag deltog aktivt i det fackliga arbetet, bl a som ordförande och förhandlare, hade jag så gott som dagligen anledning att taga ställning till huruvida vidareinformation kunde ske eller inte, liksom att avgöra tidpunkten för sådan eventuell upplysning. Det förtjänar väl också att nämnas att min befattning i företaget medför ständiga hänsynstaganden av detta slag.

A andra sidan är jag angelägen om att lämna högsta möjliga grad av information till mina uppdragsgivare. Var gränsen kommer att gå, kan man givetvis skriva vissa grundregler om. Riktlinjer om detta finns också på papper i HB. Jag tror, att det sunda förnuftet, förenat med ett lugnt temperament bör kunna avgöra agerandet från fall till fall. Vidare är jag övertygad om att var och en av medlemmarna har klart för sig att en del ärenden under viss period måste vara sekretessbelagda och att det indirekt

ingår i styrelsemedlemmens uppgift att välja tidpunkt för vidareinformation.

För övrigt kan jag inte tillräckligt ofta upprepa att resultatet av försöksverksamheten med styrelserepresentation i hög grad är beroende av förtroendet mellan samtliga berörda parter. Jag har visserligen ännu inte mött de styrelseledamöter som kommer från andra företag. Men eftersom jag vet att respekt för varandra redan föreligger inom vårt eget företag, så tror jag att också detta förhållande kommer att hjälpa till att lösa de eventuella konflikter, som kan uppstå.

En annan fråga som berörts av en del av mina arbetskamrater är den om vad nytt en representant för de anställda kan bidra med i styrelsen.

Först och främst förutsätter jag, att HB:s styrelse redan nu spelar en aktiv roll i företaget och att varken den gamla eller den nya styrelsen finns till enbart för att fylla de formella krav, som lagstiftningen föreskriver.

Av naturliga skäl har de övriga styrelsemedlemmarna inte kontakt med de anställda i företaget på samma sätt som Egon Jönsson och jag har och har haft under en lång följd av år. Jag är övertygad om att det bland de enskilda personerna såväl som inom grupper av anställda finns många värdefulla synpunkter om företagets skötsel. Sådana åsikter torde ge mig en viss vägledning, varför jag i samråd med kontaktgruppen avser aktualisera uppfattningar av sådan typ.

Genom åren har jag lärt mig uppskat- ta även minoritetens uppfattning. Jag

uppmärksammar därför såväl enskild person som minoritetsgrupp att lämna sina bidrag i sammanhang, som kan knytas till mitt uppdrag.

Det nya, som tillföres styrelsen, är helt enkelt att personalens åsikt i vissa frågor har utsikt att bli redovisad inför det beslutande organet från en annan vinkel än vad som tidigare varit fallet. Arbetskraften utgör ett värdefullt kapital i företaget. Jag anser det därför självklart att denna faktor också måste få spela sin berättigade roll i beslutsfattandet.

Jag har här redovisat några av de många reflexioner jag har gjort i samband med styrelseuppdraget. I förra numret av BRÄNNPUNKTEN skrev den ansvarige utgivaren själv att "det är mångas förhoppning att det nya systemet skall leda till ökad förståelse i bägge riktningar mellan ledning och anställda". Den texten uttrycker på ett enkelt sätt vad jag uppfattar som en väsentlig målsättning. Låt mig avslutningsvis ge uttryck för den önskan att redan det historiska styrelsemötet den 25 september 1973 ska bli en god bekräftelse på den nya tidens demokratiska anda.

I läsande stund har den 25 september redan varit och våra representanter har bevistat sitt första styrelsemöte. Stig Svensson och Egon Jönsson, de LO-anställdas representant, har lovat att i nästa nummer av Brännpunkten redovisa sina REFLEXIONER EFTER FÖRSTA STYRELSEMÖTET.

Från läsekretsen

Varför är tjänstemännens löner hemliga? De kollektivanställda har det mycket bättre. Alla vet vad den andre tjänar. Vågar inte personalavdelningen öppet visa hur den uppskattar tjänstemännens arbetsinsatser?

"Kanske lönlöst att fråga"

SVAR:

Den frågande är illa underrättad. Huvudparten av kollektivlönerna utgår som prestationslön. Dessa löner finns angivna i prislistor men visar inte lönebeloppet för den enskilde utan endast ersättningen för en viss arbetsmängd. För att veta en arbetstagares lön måste man alltså veta vilken arbetsmängd han eller hon presterar. Uppgifter härom offentliggörs inte. Följaktligen är påståendet att alla vet vad den andre tjänar helt felaktigt.

På tjänstemannansidan har de avtalslutande parterna sedan länge varit överens om grundprincipen att lönerna skall vara *individuella och differentierade*. Detta innebär att varje lön skall vara anpassad dels till ansvaret och svårighetsgraden i arbetet, dels även till tjänstemannens duglighet och prestationer. Vidare har som bekant utbildning, ålder och anställningstid inverkan på lönesättningen.

Med detta system för individuell lönesättning är det naturligt att man också traditionellt betraktar varje tjänstemans lön som personlig i den meningen att den inte utlämnas annat än till honom själv eller till den som företräder honom i förhandlingar med företaget. Detta kan ingalunda betraktas som hemlighetsmakeri utan är betingat av hänsyn till individen och hans personliga förhållanden. Vidare kan det sägas att en sådan princip är motiverad med hänsyn till risken för felaktiga lönejämförelser. En utomstående kan ju inte bedöma huruvida en viss individuell lön är rimlig eller ej om han inte har tillgång till ett fullständigt underlag, utvisande alla de faktorer som, enligt vad som här framhållits inverkar på lönesättningen. Risken för felbedömningar och felaktiga slutsatser är alltså stor.

Slutligen: Det är överraskande att någon tror att personalavdelningen bestämmer tjänstemannalönerna. Lönesättningen är en förhandlingsfråga, vilket innebär att personalorganisationerna har ett väsentligt inflytande även när det gäller den individuella differentieringen av lönerna för respektive medlemmar.

Rolf Julin

Definitioner



Socialism

Du har två kor och ger den ena till Din granne.

Kommunism

Du har två kor, regeringen tar båda och ger Dig mjölk.

Fascism

Du har två kor, regeringen tar båda och säljer Din mjölk.

Nazism

Du har två kor, regeringen tar båda och skjuter Dig.

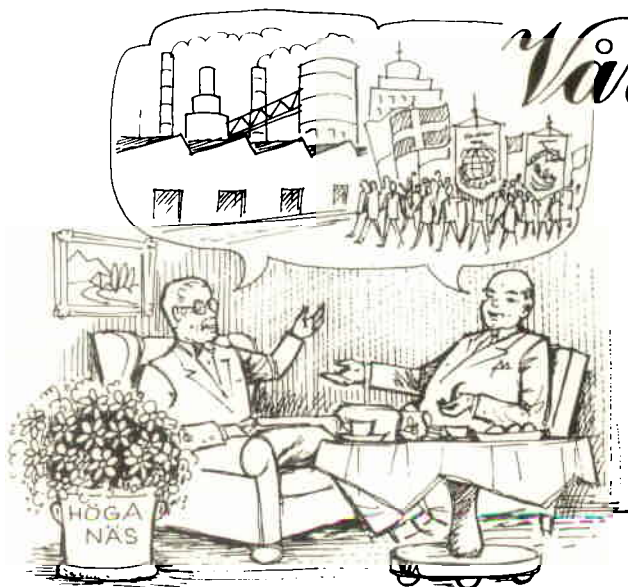
Byråkrati

Du har två kor, regeringen tar båda, skjuter den ena, mjölkar den andra, och håller bort mjölken.

Kapitalism

Du har två kor, säljer den ena och köper en tjur.

(Ur Förbundskontakt)



Våra pensionärer

(Tjänsteåren inom parentes)

Henry Persson, Centralgatan 4, Höganäs (53)

Gunnar Wendel, Truedstorp N 16, Ekeby (50)

Axel Persson, Ågatan 6, Bjuv (46)

Ebbe Johansson, Box 220, Billesholm (45)

Allan Bengtsson, Köpmansgatan 1, Åstorp (33)

Gösta Berg, Ruuthsesplanaden 2, Höganäs (31)

Henry Sartz, Lunnagatan 7, Bjuv (29)

Nils Anderberg, Färjemansgatan 11, Höganäs (28)

Leon Gutman, Borgmästaregatan 6, Höganäs (27)

Bror Ask, Påarp 5, Påarp (27)

Gunnar Nihlén, Hudiksvallsgatan 14, Helsingborg (24)

Henry Henriksson, Ö Järnvägsgatan 10, Osby (8)

Personality

HÖGANÄS



Ronnie Andersson



Inger Avery



Gunnel Engström



V Kristensen

Ronnie Andersson, ingenjör, anställdes den 27 augusti som ritare vid Kraft- och Värmeavdelningen.

Inger Avery är fr o m den 10 augusti anställd som sekreterare till Materialavdelningens chef, överingenjör Bertil Åberg.



Kerstin Bockstiegel



Michael Bockstiegel

Kerstin Bockstiegel, fil mag, fr o m den 28 maj sekreterare vid Försäljningsavdelning Byggmateriel.

Michael Bockstiegel, fil mag, fr o m den 25 juni anställd som korrespondent vid Försäljningsavdelning Metallurgi.



Ulf Croona



Anders Elqvist

Ulf Croona, civilingenjör, anställdes fr o m den 18 juni som förste ritare vid Försäljningsavdelning Byggmateriel. Fr o m 1/9 säljingenjör vid samma avdelning.

Anders Elqvist, civilingenjör, tillträdde den 16 juli befattningen som marknadschef vid produktgrupp Rör.

Gunnel Engström är fr o m den 10 september anställd som sekreterare till biträdande divisionschefen för division Eldfast, överingenjör Tommy Bergdahl.

Valdemar Kristensen, civilingenjör, är fr o m den 15 september anställd som projektingenjör vid Anläggningsavdelningen.



Jan Sjöholm

Jan Sjöholm, leg läkare, anställd fr o m den 1 september som företagsläkare och chef för hälso- och sjukvårdsavdelningen, tillika koncernens chefsläkare. Doktor Sjöholm, som är medicine licentiat och filosofie kandidat, kommer närmast från Saab-Scania, där han de senaste fem åren varit företagsläkare vid Scaniadivisionen i Södertälje.

BJUV



Olle Lundgren



Gunder Olsson

Olle Lundgren, anställdes den 1 juni som laborant vid Bjuvsverken.

Gunder Olsson, brännmästare vid Bjuvsverken fr o m den 1 juni.

Organisatoriska förändringar

Division Eldfast

fr o m den 15 augusti 1973

Till biträdande divisionschef under direktör K G Paulson har utsetts överingenjör Tommy Bergdahl.

Överingenjör Peter Havranek kommer på egen begäran successivt att lämna sina uppgifter som produktionsledare för att i fortsättningen få möjlighet att koncentrera sig på forsknings- och utvecklingsuppgifter.

Som första steg överföres Bjuvsverken att sortera direkt under överingenjör Bergdahl. Överingenjör Yngve Bohlin efterträder överingenjör Bergdahl som platschef i Skromberga och Hyllinge.

Till ny chef i Bjuv har utsetts ingenjör Lennart Sjöberg, som samtidigt utnämnes till överingenjör.

Överingenjör Bergdahl bibehåller ansvaret för produktion och utveckling av rör och syrafast stengods i Höganäs.

Ekonomiavdelningen

fr o m den 1 september 1973

I samband med att kamrer Nils Anderberg lämnar sin befattning i och med augusti månads utgång med förtidspension sker följande ändringar i ekonomiavdelningens organisation.

Civek Lennart Gunnarsson blir ansvarig för såväl finansierings- som försäkringsfrågor. Ledningen av reskontra- och kravverk-samheten övertages av herr Lars Rydén, organisatoriskt underställd Lennart Gunnarsson.

Ansvaret för värdepappersförvaltningen överförs till internrevisionen, och frågor rörande personallån med företagets borgen behandlas tills vidare av Lennart Gunnarsson.

Byggmateriel-avdelningen

fr o m den 1 september 1973

Sekretariat

Avdelningens sekretariat, som fr o m den 1.9 står under ledning av fru Britta Gustafsson, kompletteras med en kontorist, som får telefonpassning, svenska utskrifts och arkivering som huvudsakliga arbetsupp-gifter.

BOHUS

Asko Savukoski, förman fr o m den 6 augusti.

Haldo Wiking, förman fr o m den 17 september.

Reklam- och informationssektion

Ing. Arne Lindqvist, f n säljingenjör för Mellansverige, tillträder den 1.1.1974 befattning som reklamman. Ing Lindqvist kommer att som huvuduppgift svara för produktion och distribution av basinformation.

Objektsektion

Den nuvarande exportsektionen sammanslås från den 1.9 med Byggmateriavdelningens objektsektion. Ing Jan Lundman har utsetts till stf sektionschef och kommer att tillsammans med chefen för Försäljningsavd Byggmateri, Jan Bergman, svara för den dagliga ledningen av sektionens arbete.

Säljkontoret i Sundsvall kommer att avvecklas den 31.12.1973 och överflyttas till Stockholm. Säljingenjören på Norrlandsdistriktet har från samma tidpunkt erbjudits anställning vid Stockholmsfilialen.

Som efterträdare till ing A Lindqvist kommer ny säljingenjör att anställas.

Industrisektion

Som säljingenjör efter ing Kurt Wiksell, som den 1.9 övergår till service- och produktsektionen, har civiling Ulf Croona utsetts. Ing Croona anställdes på Byggmateriavdelningen den 18 juni 1973 som ritare.

Herr Gert-Åke Larsson överflyttas från industrisektionen till den nyinrättade service- och produktsektionen.

Konsumentsektion

Som en följd av planerna på utvidgad verksamhet inom konsumentsektorn kommer en ny säljare att anställas. Den nye säljaren blir ansvarig för bearbetningen av återförsäljare i Mellansverige och Norrland.

Service- och produktsektion

En särskild sektion har inrättats för hantering av service- och produktfrågor. Ing Kjell Rönn har utsetts till chef för den nya sektionen. Ing Rönn kommer huvudsakligen att ägna sig åt produkt- och sortimentsfrågor i sin nya befattning.

Till stf sektionschef har ing Kurt Wiksell utsetts. Ing Wiksell kommer att vara huvudansvarig för den dagliga tekniska och kommersiella servicen till dotterbolag och övriga kunder samt interna kontakter med de olika tillverkningsenheterna.

I sektionen ingår ing Bo Holmberg och herr Torsten Turesson samt på rit- och kalkylsidan ing K E Bengtsson och herr Gert-Åke Larsson. Som ersättare för ing Ulf Croona kommer en ny ritare att anställas.

Simbassänger med HB-plattor levererade till Belgrad

Många är vi väl som suttit framför TV:n och tittat på världsmästerskapen i simning, som hölls i Belgrad i början av september. Och lika många har säkert hajat till när resultattavlan har visats och det välkända HB-märket dykt upp i rutan. Det här måste vara den bassängen till vilken Höganäs levererat plattor, har man tänkt. En telefonsignal till Jan Lundman, BF, — som haft hand om projektet — bevisar dock motsatsen.



— Meningen var från början att tävlingarna skulle hållas i den nya simhallen, sade Jan, men så blev inte fallet. Vi i Höganäs har fullföljt våra leveranser till jugoslavernas belåtenhet, men alla övriga leverantörer var tydligen inte lika snabba. Åskådarplatserna var inte klara och övriga byggnadsarbeten inte heller fullt färdiga, så någon möjlighet att ta in publik i anläggningen till VM-tävlingarna fanns inte. Tävlingarna fick därför i all hast förläggas till en gammal simarena i stadens centrum. När jag gick därnere och tittade på den gamla anläggningen och såg all övrig reklam kring bassängkanten, så tänkte jag att här är ett utmärkt tillfälle för Höganäsbolaget att ytterligare bli känt över världen via TV. HB-märket och "Höganäs Bygckeramik" kun-

de inte få en bättre placering än nedanför resultattavlan.

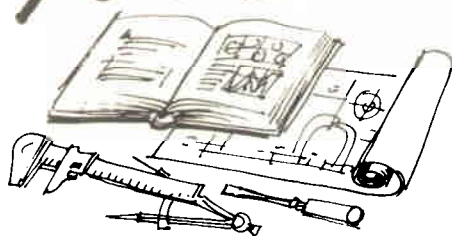
Jan Lundman berättade vidare att Höganäsbolaget har levererat 5 st bassänger till det nya sportcentrat Stari Grad (betyder "Gamla sta'n") i Belgrad. Sportcentrat ligger mycket vackert alldeles intill Donaus strand, 4 km från stadens centrum. Till anläggningen hör också tennisbanor, restaurang, handbollsplan, gymnastiksal och diverse andra friluftsanordningar för såväl inomhus- som utomhusaktiviteter. Den kände belgradarkitekten, professor Antic, har stått för utformningen.

— Vi levererade samtliga plattor, ca 5 000 m², till de fem bassängerna: en sk olympisk tävlingsbassäng 50 × 21 meter, en vattenpolobassäng 33 × 21 meter, en barnbassäng, en bassäng för allmänheten och en plaskdamm. Vi fick ordern den 21 maj i år i mycket hård konkurrens med tyska tillverkare och två månader efter detta datum hade vi levererat allt material, trots att vissa specialplattor fick tillverkas, eftersom ritningarna var utförda enligt tysk standard. Allt material hämtades av jugoslaverna själva med lastbil för att vinna tid — anläggningen skulle ju vara klar i mitten av augusti. Detta medförde att med jämna mellanrum sex långtradare kom till Höganäs, de första två redan den 18 juni. Plattsättningen leddes av en instruktör från Höganäsbolaget. Och som sagt vårt åtagande var klart den 10 augusti, och vi fick mycket beröm av beställarna för vårt snabba och utmärkta arbete, slutade Jan vårt telefonsamtal.

Innan luren lades på lovade dock Jan Lundman att fotografier på den nya anläggningen kommer att tas, så att dessa kan publiceras i nästa nummer av Brännpunkten. Någon fotografering har nämligen icke fått förekomma förrän den 20 oktober, då anläggningen är klar för invigning.

Q

Från utbildningsfronten



Under perioden juni—september i år har nedanstående kurser genomgåts:

ALI-RATI-KURSER

Uppföljningskonferens, allmän (LU 173) 3 dagar

Deltagare: Erik Nilsson, Bjuv, Ragnar Nilsson, Höganäs.

Materialhantering, internt-extern (PT 470) 5 dagar

Deltagare: Tonny Olsson, Höganäs.

Produktionsteknisk grundkurs (PT 430) 14 dagar

Deltagare: Lennart Sträng, Höganäs.

Arbetsledning, allmän kurs (LU 103) 3 veckor

Deltagare: Christer Thornblad, Höganäs.

ÖVRIGA KURSER

Gunvor Bengtsson	APR	ALI-RATI	Försäkrings- o pensionsfrågor	5 dagar
Inger Svensson	APB	ALI-RATI	Försäkrings- o pensionsfrågor	5 dagar
Ulla Stenow	BCS	Kursverksmh Sthlms Universitet	Tyska i arbetet och till vardags	14 dagar
N-A Johnsson	TAV	ALI-RATI	LS 903 Arbets- och meritvärdering	5 dagar
Eric Forsberg	TAF	ALI-RATI	LS 903 Arbets- och meritvärdering	5 dagar
Kjell Paulsson	MH	ALI-RATI	LU 103 Arbetsledning, Allmän kurs	3 veckor
Johnny Magnusson	EKD	IBM-Dataskolan	Dos Cobol forts I	14 dagar
Jan-Erik Wicksén	EKD	IBM-Dataskolan	Dos Driftkurs I	14 dagar
Stig Lodén	BF	Kursverksmh Sthlms Universitet	Cics applikations-program	3 dagar
Sverker Holmberg	PF	IFL	Kommunikationsteori-Informationsteknik	8 dagar
Stig Lodén	BF	Londonkollegiet	Företagsstrategi i en internationell marknad	3 veckor
Ingemar Bengtsson	BF	Londonkollegiet	Tyska språket	2 × 14 dgr
Nils-Eric Fors	KFK	STF	Tyska språket	2 × 14 dgr
Villy Olsson	EKS	IBM-Dataskolan	Rörledningar inom industrin	4 dagar
Bertil Åberg	TMC	INTERSPRÅK i Malmö	Vandl 1	2 dagar
L-E Westman	TGV	INTERSPRÅK i Malmö	Intensivutbildning i tyska	1 vecka
Egon Jönsson	TCO		Intensivutbildning i tyska	1 vecka
			Kurs för lärare i samhällskunskap	3 dagar



**Utbetalning av stimulansbidrag till in-
vandrare som genomgått språkkurs
med godkänt resultat och som varit
närvarande minst 80 % av studietiden**

Enligt brev från TBV har följande an-
ställda kvalificerat sig för stimulans-
bidrag på 150:— kr:

Namn	Avd
Komlossy, Janos	AKSV
Nemeth, Janos	TGVT
Celik, Risko	TGVR
Vlachos, Ioannis	MHTP
Pouiklis, Stavrola	MHTP
Vlachos, Georgios	MHTP
Papadopoulos, Evangelos	MHTP
Vezergiannidis, Georgius	KPDD

*Fortsättningskurs i engelska startade i Bjuv
den 5 september under ledning av Folke
Brinck.*

*Deltagare: Maica Edvinsson, Miklós Gazsó,
Ingrid Hultberg, Gulli Johansson, Per Jo-
hansson, Ulla-Britt Larsson, Stig Lund-
ström, Erik Nilsson, Greta Persson, Kurt
Persson och Else Sjögren.*

Med företagsskolan på studieresa i Tyskland

Egon Nilsson, som är yrkesinstruktör för eleverna på den verkstadstekniska linjen, är en av de lärare som medföljde grabbarna på studieresan. Han berättar här om upplevelserna under resan.

Söndagen den 27 maj kl 19.15 avgick från kyrkplatsen i Höganäs en ny Mercedesbuss med 23 elever och lärare på en tiodagars studieresa. Efter överfart med LB-färjan fortsatte resan genom fagra nejder till Gedser, där vi på färjan med samma namn först intog en måltid vid lite onormal tid (klockan var ca 01.30), varefter vi försökte sova i respektive hytter. Färjan var i Travemünde vid 4-tiden, då lastbilarna körde iland, men vi fick stanna ombord tills vi fått frukost vid halv 8 tiden.

Från Travemünde gick bussfärden ner till Goslar, där vi bodde på Hotell Ritter Ramm och åt lunch innan vi på eftermiddagen åkte till Wolfsburg för studiebesök på VW-fabriken. Där fick vi följa hela tillverkningsförloppet från pressningen av detaljer till testproven då bilen var helt färdig för leverans. Detta besök var en stor upplevelse för oss alla.

Efter middagen på Apart Hotel, övernattnig och frukost i Goslar ställdes färden ner till Rüdesheim, där vi skulle bo tre nätter på Hotel zum grünen Krauz. På onsdagen gjorde vi en heldagstur till Heidelberg och åt lunch på Rest. zum Ritter, varefter eftermiddagen var fri för shopping och dylikt tills det blev tid för återfärd till Rüdesheim och det hålligång som förekom på alla "vin och bierstuberna".

En härlig båttur på Rhen gjorde vi på Kristihimmelfärdsdagen och passerade bland annat Loreleiklippan och en del gamla slott, som låg majestätiskt på de vinodlade sluttningarna. Efter att ha intagit lunch ombord hämtade bussen oss i S:t Goar och förde oss åter till Rüdesheim efter en färjetur över Rhen vid Bingen. Fredagsförmiddagen ägnade vi åt ett studiebesök i en vinkällare,

där vi mot en avgift av 5 mark fick provsmaka tre av deras bästa sorter. På eftermiddagen åkte vi linbana upp till Niederwald Denkmal, varifrån man hade en underbar utsikt över trafiken på Rhen och den motsatta sidan av Rhendalen.

Efter tidig frukost blev det avfärd till Dortmund, där vi efter lunch besökte en byggnadsutställning. Eftersom vädret var otjänligt blev det ett kort besök och vi fortsatte mot Kamen, vänort till Ängelholm, där vi bodde en natt på Hotel König von Preussen. Här träffade några av oss "kommunalpamparna" från Ängelholm som just denna weekend var nere och hälsade på sin vänort.

På söndagsmorgonen ställdes färden till Hamburg, där vi logerade två nätter på Hotel Mercur i närheten av Hauptbahnhof. På eftermiddagen gjorde vi en rundtur med en svensktalande guide från Hamburg, som varnade oss för all synd som kan förekomma i en stad av denna storlek (1,8 milj invånare + alla turister). På kvällen, efter middag på Hotell Zillertal, tog vi oss en promenad på Reperbahn och de skumma kvarteren däromkring. Till

Hagenbecks Zoo åkte vi på måndagsförmiddagen och där njöt vi i fulla drag i det fina vädret och av allt där var att beskåda. Särskilt delfinriet med två delfiners "cirkusuppvisning" tilldrog sig stort intresse hos oss alla. På kvällen besökte vi Planten und Blumen, där ett storstilat vattenspel visades mellan kl 21.30—22.00.

Eftersom färjan vi åkt över med hade fått maskinfel fick vi ta "Travemünde" som avgick redan 13.45. Vi fick därför starta från Hamburg redan på tisdagsmorgonen med uppehåll i Lübeck ett par timmar för shopping. Väl ombord på färjan trängdes vi med amerikaner och danskar kring "De kolde bord", sedan handlade vi tullfritt för de sista D-marken (de som hade några kvar). Bussresan upp mot Helsingör gick fort med ett par korta uppehåll och vid LB-läget låg "Ursula" och väntade på oss.

Hem till Höganäs kom vi vid 21-tiden, ganska trötta men överens om att det varit en intressant och givande resa. Vi tackar företaget för dess intresse och medverkan till att sådana här studieresor kan ordnas på för deltagarna förmånliga villkor.



Det är intressant men tröttsamt att vara ute på studieresa! En paus behövs emellanåt.

Våra ingrepp i naturen och hur vi återställer den

Brännpunktens läsare känner säkert redan förut till att Höganäsbolaget har ett 10-tal arbetsplatser ute i landskapet, där vi tillgodogör oss råvaror för keramiken. Allt oftare får man se och höra om olika stora arbeten i landskapet till exempel vägar och bostadsplanering förutom brytningsverksamhet av kalk och lera och andra mineraler.

Det kanske kan vara på sin plats att erinra om de spelregler, som gäller i dessa sammanhang. Varje åtgärd till förändring i landskapet är underkastad lag och förordning. Byggnadstillstånd och täktstillstånd är numera välkända begrepp för envar. När vi har en intressant fyndighet, som vi vill utnyttja görs en omsorgsfull planläggning för hur man skall genomföra ett uttag. Råkar markområdet ligga under byggnadsplan, kommer de första överläggningarna till stånd med den kommunala byggnadsnämnden på platsen. Utanför sådana områden blir det länsstyrelsens

naturvårdsenhet man tar direkt kontakt med. I länsstyrelserna finns en god uppsättning expertis på sådan problematik. Länsstyrelsen är också den myndighet, som sedermera ger täktstillståndet. I det finns föreskrivet hur området skall se ut efter täktens genomförande och dessutom finns det i regel ett antal hållpunkter under tiden, som garanterar att återställningsarbetena blir genomförda.

Täktplanen behandlar saker som terrängformer, vegetation, grundvatten, avfall, rök och damm etc.

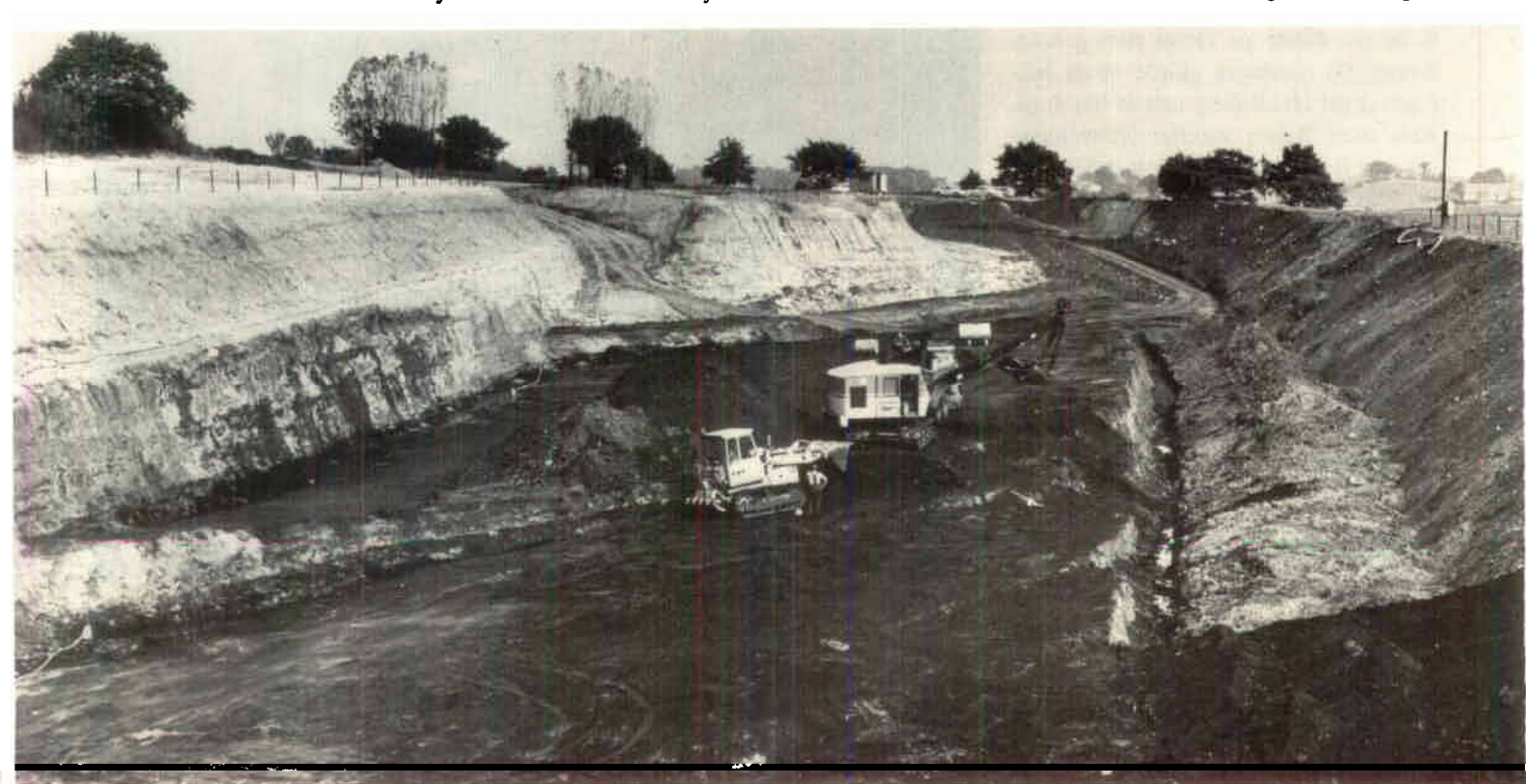
För säkerhets skull utdömer länsstyrelsen en pant, som skall nedsättas. Storleken på den kan vara några hundratusen kronor. Därigenom har myndigheten försäkrat sig om att återställningsarbetena under alla omständigheter kan slutföras t o m om företaget skulle gå över styr.

Höganäsbolagets största ingrepp i naturen är Näsums kaolinbrott. Verksamheten började där redan 1903 och

den plats där verksamheten nu pågår påbörjades omkring första världskriget. Den upprättade täktplanen sträcker sig fram till 1986. Den något lättare dispositionsplanen sträcker sig ända fram till sekelskiftet.

Under årens lopp har brytningen bedrivits på olika sätt allteftersom tekniken utvecklats. Idag genomförs en reguljär pallbrytning. På bilderna ser man den i form av terrasser. Kaolinleran lagras på den stora vinterstacken, som syns på en av bilderna. Det ofyndiga tippas i överensstämmelse med den fastställda planen. Successivt påför man kvartärmassor och matjord och efter en tid är det dags för sådd och plantering. En grundregel är att det skall vara runda former och flacka vinklar. Därigenom uppnås bl a lugn avrinning och man undviker sumpmarksbildning.

På en av bilderna ser man hur en tankbil får last av torr anrikad lera. Observera den tättslutande gummistrumpan



vid påfyllningen. Anordningen är ansluten till de stora dammfilterna i verket. Det går tre à fyra sådana fordon till Bjuvs fabriker varje dag.

De bildningar som utgör fyndigheten här uppe är från Senontiden eller strax därefter. Sedan kom krithavet in över området och gav så mycken god jordbruksmark. När man kommer till Bromölla, som är närmaste större samhälle finns där på torget en fontän med två stiliserade jätteödlor. Det var dessa som på den tiden hade trakten i sin besittning. I kaolinbrotten har vi inte sett några spår av den djurarten men däremot finns det rikligt med fossil efter bläckfisk och musslor. Den som har tur kan också finna en och annan hajtand. Många skolklasser och entusiaster gör gärna utflykter hit.

I Vallåkradalen började kolbrytningen mycket tidigt. Vi håller alltså till där med lerbrytning. Det är Hyllinge som får en av sina råvaror därifrån. De bildningarna är något äldre men där får man också kontakt med "de gamla". Vid senaste brytningsetappens genomförande kom det fram några ytterst intressanta fotavtryck efter en dinosaurierart, av vilka vi har lyckats bärga några. (Se artikel sid 37.) Utan att göra anspråk på exakthet vill jag göra gällande att den dinosaurierart som gör sådana fotavtryck går under namnet Tyrannosaurus!

Det finns en uppmärksam trio, herrarna Fridlund, Ottoson och Kroon, som skall genomföra brytningen i nästa



Till höger i bakgrunden sticker toppen av Nässumverket upp invid sjön. Till höger och hitom ligger vinterstacken av rålera.

etapp i Vallåkra och säkert kommer att ha ögonen öppna för nya fynd.

Vallåkradalen är ett område, där florán har ovanligt kraftig tillväxt. Där är det särskilt tacksamt att göra skyddsplanteringar eftersom man så snabbt ser resultat. Den årliga tillväxten kan röra sig om drygt en meter på vissa trädslag.

I området ligger det bekanta naturreservatet Borgen. För den som är intresserad av detta kan nämnas att i bokverket Stenkol och Lera finns en utsökt plansch, som visar hur kolbrytningen bedrivs under Borgen redan på 1740-talet. I anslutning till Borgen ha-

de vi ett dagbrott för plastisk lera. Det är nu återställt och träden har redan blivit ganska höga. Vårt tidigare markområde där skall nu tilläggas naturreservatet och blir då en utvidgning av det rekreationsområde som för varje år besöks av allt fler människor.

Ett annat område som naturälskaren gärna närmar sig är Skrombergahöjdens södra sluttning. Där finns vårt dagbrott för brunbrännande klinkerlera. Alla vet väl att inte mindre än hälften av hela Skrombergas produktion utgöres av de alltid lika populära bruna oglaserade. I Skromberga äger vi ett ganska stort område men just där

Skromberga Södra Dagbrott — Kolbrytning.

Det har blivit så att säga något av sug på kol och här tas 4 000 ton. Nästa brytningsetapp går in i slutningen till vänster och nuvarande grop fylles åter och återställs till jordbruk. Marken närmast till höger utanför stängslet bröt vi ut och återställde för ett par år sedan. Skulle man kunna tro det?



fyndigheten hade sitt utgående i dagen tvingades vi att genomdriva en lösning av ett stycke mark. Vi förband oss den gången att återlämna området till ägaren efter begagnandet fem år senare i topografiskt oförändrat skick. Den tidpunkten är nu inne och det är med glädje som man kan konstatera att på en del av området är redan en skörd tagen och den andra delen torde inte bli sämre.

I föl genomförde vi också en dagbrytning mitt i jordbrukslandskapet på Rosendal. Arbetet påbörjades i februari och i augusti samma år tog markägaren in en ärtskörd från samma område. Den var naturligtvis inte överdrivet rik, men dock, den visar att en viss bakteriefloora redan var där den skulle.

Erfarenheterna från dessa dagbrytningar är så pass goda att vi har fått förträffliga referensobjekt, vilket gör det lättare att styrka riktigheten i det påstående som fick göras vid dagbrytningens införande i större skala i mitten av 60-talet. Man skall givetvis komma ihåg att vi är verksamma i ett landskap med särskilda förutsättningar. När vi för några dagar sedan på sedvanligt sätt gjorde den årliga rundturen till arbetsplatserna i landskapet tillsammans med de berörda tjänstemännen vid länsstyrelsen i Malmö yttrade naturvårdsintendent Rune Frissén vid anblicken av avbaningshögarna till Alberts dagbrott att "den som inte känner till förhållandet måste tro att naturen själv har lagt dit dem". Det var en vacker vy vi stod inför med betande boskap som avtecknade sig mot den klara hösthimlen och man förstod hur lyckligt lottade vi är som kan bevara skönheten mitt i verksamheten.



Dagligen lastar 3—4 sådana här fordon V-26 lera för Bjuv. Till Höganäs går vanliga lastbilar med släp och med en annan kvalitet.



Talande bild av ett moment i "landskapandet".



Reptilen Branchiosaurus var en dinosaurus som blev 10 m hög. 2 exemplar i lätt stiliserad form finns i fontänen på torget i Bromölla framför Ifös kontor.



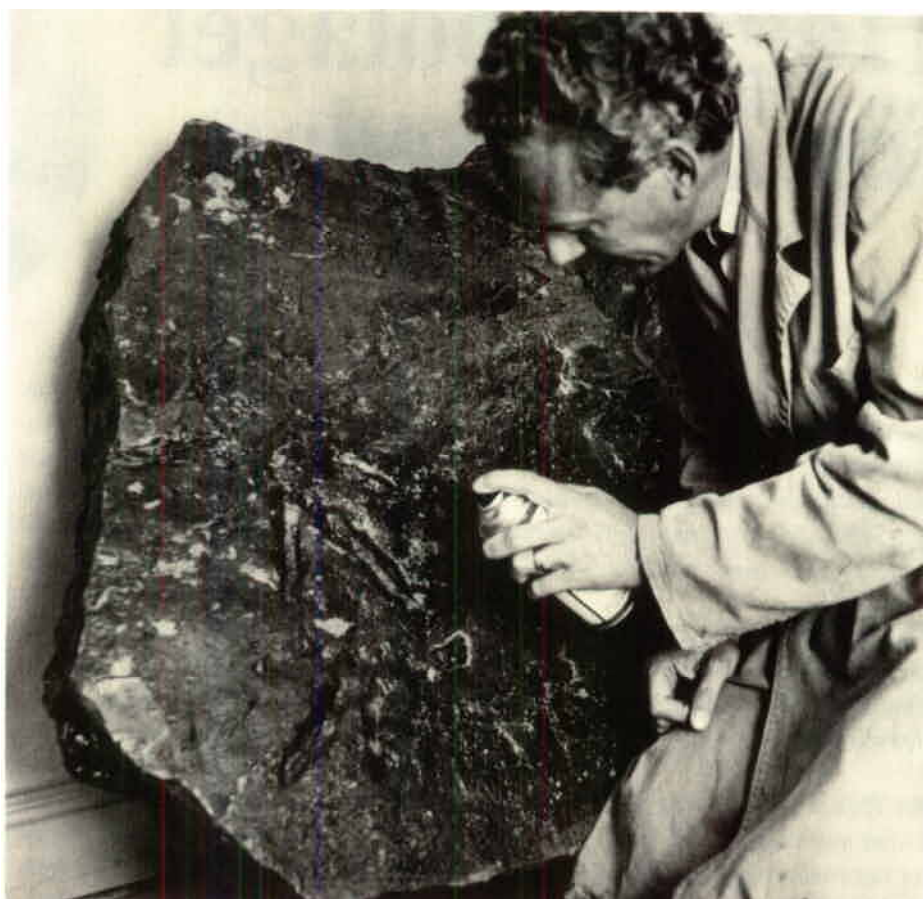
På en vårmånad i år togs i flygande fläng 60 000 m³ sand och grus av dagbrottet Alberts avbaning till utbyggnaden av Gullfiber i det närbelägna Billesholm.

Jätteödlor i Vallåkra dagbrott

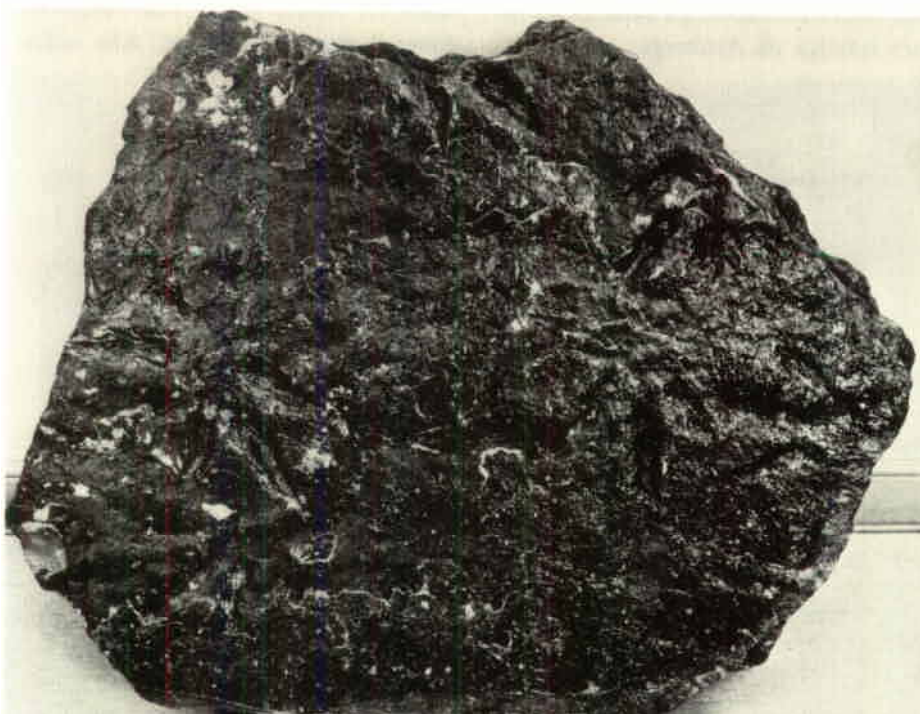
För omkring 150 milj år sedan vandrade jätteödlor, s k dinosaurier, omkring i strandkanten vid Vallåkra. Strax före semestern i år fann övergruvfogde Eric Fridlund spår efter dessa jätteödlor i dagbrottet i Vallåkra, där Höganäsbolaget gräver efter leror för tegeltillverkningen i Bjuv. Det anses vara mycket unikt att man finner spår efter dessa djur, som dog ut långt innan Alperna bildades. Spår från jätteödlorna har hittats vid ett par tillfällen tidigare och i Centrallaboratoriet i Höganäs samt i Gruvkontoret i Bjuv finns stenar med fotavtryck från dessa ödlor.

— Det var av en ren händelse vi stötte på avtrycken i samband med att vi grävde efter lera i dagbrottet i Vallåkra, säger Eric Fridlund. Spåren efter de tretåiga dinosaurierna fann vi i ett sandstenslager och avtrycken låg i rätliasformationen. Spåren leder kors och tvärs över sandstensberget, vilket tyder på att djuren gått i strandkanten i hjordar. Avtrycken har en längd av omkring 25 centimeter, så de här jätteödlorna var av relativt måttlig storlek. Tydligt har sediment från havet och floden lagt sig över jätteödlornas fotavtryck. De ovanför liggande jordmassornas tryck har gjort att det så småningom bildats berg av sedimentet. Det var rena turen att formationen delade sig så att avtrycken kom i dagen. Förmodligen är det många avtryck som gått förlorade vid våra brytningar. —

Eric Fridlund har för Höganäsbolagets räkning tagit fram kol och lera ur dagbrott och gruvor sedan 1935. Han har under de här åren fått ingående kännedom om forntidens växt- och djurliv och han har även tidigare gjort fornhistoriska fynd. Den nu funna 200 kg tunga stenen med avtrycken har donerats till Bjuvs kommun och kommer att smycka Bjuvs nya kommunalhus.



Kjell Ekdahl vid schakt III i Bjuv konserverar ett Vallåkrablock med fotspår efter en dinosaurius genom att spraya klarlack och därigenom hindra vittring och sönderfall.



Man har i Bjuvs storkommun tänkt sig att placera ett sådant här block i den nya förvaltningsbyggnadens entré.

Nyanställd på Höganäsbolaget för 25 år sedan



Elsa Olofsson har sedan juli i år vikarierat på försäljningsavdelningen för byggmaterial. För ca 25 år sedan var hon också anställd på Höganäsbolaget. Skillnaden att arbeta på Höganäsbolaget då och nu är som natt och dag, tycker Elsa.

Red satt och pratade med henne om hur det kändes att som osäker 14-åring börja sitt första arbete på Höganäsbolaget.

För flickor som på den tiden gick ut skolan vid 14-årsåldern fanns det nästan bara två utvägar att försörja sig på här i Höganäs. Det var Arnbergs Fabrik och Höganäsbolaget. Bolaget betalade sämre än Arnbergs men det ansågs finare att arbeta på Bolaget än att vara syflicka på Arnbergs.

— Jag och en väninna skulle söka arbete efter det att vi hade gått ut skolan, berättar Elsa. Vi visste att det var svårt att bli anställd som kontorist på Höganäsbolaget; det fordrades mycket fina betyg och man blev synad både uppifrån och ner. Min väninna började hos Arnbergs, men jag tänkte att jag gör först ett försök på Bolaget. Och till min häpnad blev jag antagen.

— På min första arbetsdag inställde jag mig hos ekonomidirektören, som på den tiden anställde allt folk, och blev där avhämtad av kontorschefen och förd till min arbetsplats. Jag kom in i — som jag tyckte då — ett jättestort rum med en massa människor i. Jag uppskattade det senare till att det fanns ett 50-tal skriv- och räknemaskiner i det här rummet. Alla män-

niskorna stirrade på mig när jag kom in och jag tyckte det var fruktansvärt. Jag var iförd en lång blå rock, som snodde sig kring benen på mig, och detta bidrog inte till att göra mitt inträde i salen speciellt raffinerat. Den här rocken var en arbetsrock, som alla flickor skulle bära, och den blev man tilldelad första dagen av VD:s sekreterare. Var det riktigt varmt på sommaren så gick det för sig att ta av rocken. Något klädsnobberi kunde det inte bli tal om, och tur var väl det. 60 kr i månaden kunde inte räcka till någon större elegans.

— De flesta nyanställda kontorsflickorna fick börja med att dra stenciler och sätta in papper. Skriva maskin kunde man ju inte, så det lärde vi oss på kvällarna. Och det gällde att



"Trälhaver" från år 1943.

öva och öva, för man fick inte löneförhöjning förrän man avlagt ett skrivmaskinsprov för VD:s sekreterare. Jag gick och drog mig för det här provet både länge och väl, men efter påtryckningar från kamrater så tog jag mod till mig och gick på darrande knän upp till VD:s sekreterare. Jag har aldrig varken förr eller senare varit så nervös som jag var den gången. Jag klarade dock provet och blev överlycklig och 12 kr rikare i månaden. Lönen steg nämligen efter detta elddop till hela 72 kr i månaden. Under den här tiden arbetade jag först på faktureringsavdelningen och sedan på planeringsavdelningen i samma rum. Lokalen var så planerad att alla flickor som hörde till skrivcentralen satt mitt i rummet. I de olika hörnen regerade faktureringsavdelningen, planeringsavdelningen, chefen för skrivcentralen och kamrern. Kamrern hamnade sedermera i en glasbur. Den här lokalen kallades allmänt för "trälhavet".

— Alla var på den tiden väldigt titelmedvetna. Vi flickor var endast "Du" med dem av våra arbetskamrater som var i vår egen ålder. De som var 10—15 år äldre vågade man inte säga Du till. Å andra sidan tyckte man att nu var man vuxen. Man blev ju titulerad "fröken Carlsson". Jag hade väl varit på skrivcentralen i 2 år, när vi flickor bestämde oss för att säga Du till varandra. Det var nämligen så att på min lysningsdag kom chefen för skrivcentralen hem till mig och uppvaktade mig. Och då lade hon bort titlarna med mig. Det blev en underlig stämning på arbetsplatsen, när mina arbetskamrater sedan hörde att jag var "Du" med vår chef. Det var då det stora steget togs och de äldre flickorna införlivade oss yngre i Du-gemenskapen.

— Efter tiden på planeringsavdelningen och innan jag hamnade på skrivcentralen var jag en tid på ett av driftskontoren — järnpulverkontoret. Den tiden tyckte jag var trevlig, dels var ingenjörerna och övrig personal lättare att prata med och inte så högtidliga och dels var arbetet omväxlande. Alla höll givetvis även där på sina titlar, men umgängesformen var ändå friare och man kände sig inte som en nolla.

— Men som sagt efter gästspelet på driftskontoret hamnade jag återigen i "trälhavet" och på skrivcentralen. Arbetsmiljön var inte den bästa. Det var ett väldigt oväsen och slammer från alla maskinerna. Man tyckte också att man försvann i detta stora rum, man blev anonym och betydelselös. Bolaget hade en företagsskola, där vi förutom att skriva maskin fick lära oss stenografi, svenska och företagskännedom. Företagskännedom var bra, tycker jag. Vi fick gå runt i verken och i gruvan och lära känna Bolaget och dess tillverkning.

— När jag lärt mig så mycket att jag kunde ta stenogram blev arbetet roligare. Vi var ett tiotal flickor som tog stenogram eller skrev efter diktafon. När någon behövde hjälp med brevskrivning ringde personen ifråga ned till chefen för skrivcentralen och bad att få upp en stenograf. Normalt skickade då chefen upp den stenograf som var van vid personen som skulle diktera. Det var ett fåtal personer som hade egen sekreterare. Alla brev kollades noga och lästes igenom med en kamrat eller med chefen. Jag måste säga att tiden på Höganäsbolaget var en bra skola; man blev noggrann och lämnade aldrig ifrån sig något hastverk. Kontorsflickorna på Höganäsbolaget hade rykte om sig att vara

mycket duktiga och ordentliga i sitt arbete.

— Jag slutade vid Bolaget när jag gifte mig vid 22 års ålder. Flickorna på den tiden arbetade på Bolaget i väntan på räddningen — att bli gifta så de skulle kunna sluta arbeta där. Jag vantrivdes så kolossalt under min tid på Bolaget, så att när jag för en tid sedan ville ha ett arbete så tänkte jag "aldrig på Höganäsbolaget". Jag har under alla dessa år trott att arbetsförhållandena är likadana fortfarande och det var en trevlig överraskning att upptäcka att så inte är fallet.

— Att miljö, arbetskamrater och chefer kunnat ändras så, det hade jag aldrig kunnat drömma om, säger Elsa till slut. På den här avdelningen var vi från första dagen Du med varandra, vi kan diskutera med varandra om allt och jag trivs. Det är möjligt att detta beror på en själv. Man är äldre, har mer erfarenhet av livet och man kan arbetet. Att jämföra med en 14-årigs upplevelser av sitt första arbete är nog inte rätt. Men trots det har dessa upplevelser från mina första arbetsår registrerats i mitt undermedvetna, så att jag fortfarande kan ha mardrömmar om mitt arbete i "trälhavet". Då är det en härlig känsla att vakna upp och veta att man skall till avdelning BF!

Q



Elsas nya miljö på avdelning BF.

Utbyggnad av järnsvampverket

Strax före semestern påbörjades byggnadsarbetena för den tredje ugnen vid järnsvampverket. Det blir en tillbyggnad som består av fyra delprojekt, nämligen en ny ugnshall som blir 297 meter lång, ett nytt torkhus för slig, en ny silobyggnad och en experimentstation.

Bilden visar rälspålning för nya ugnsfundamentet. I mitten av oktober börjar stommen att monteras, varefter tak och väggar successivt kommer att följa efter. Hela bygget skall stå färdigt att tas i drift efter semestern 1974.



Danska möbeltillverkare på besök hos SlipNaxos i Västervik

Juniorgruppen av danska Möbelfabrikanternas Förening gjorde under veckan en studieresa i Sverige. På programmet stod besök på Volvo i Göteborg och Kinnarps Kontormöbler i Kinnarp samt SlipNaxos i Västervik. På fredagen hade turen kommit till Västervik. SlipNaxos är leverantör av slippapper och slipduk till de flesta av dessa möbeltillverkare. Juniorgruppen, som är en mycket aktiv branschorganisation i Danmark, har börjat vidga kontakten med motsvarande branschorganisationer i övriga Europa. Programmet i Västervik inleddes med en rundvandring på SlipNaxos. Efter rundvandringen hälsade direktör K G Thafvelin välkommen. Han poängterade i sitt välkomstanförande vikten av nära kontakter mellan tillverkaren och kunderna ur produktutvecklingsynpunkt.

Överingenjör Bertil Rigvall höll senare ett föredrag om slipteknikens utveckling, och besöket avslutades med att datachefen Ulf Grapne berättade om och visade SlipNaxos dataavdelning. Innan färden gick vidare hade de danska besökarna fått följa med trälaren Ringskär på en skärgårdstur. Man fick då också tillfälle till att jämföra dansk sill med nystekt svensk strömming. En jämförelse som utföll

till östersjöströmmingens fördel.

Vi fick en kort pratstund med ordföranden i Juniorgruppen, Ole Sørensen, som själv kommer från Bolito Möbelfabrikation i Silkeborg på Jylland. Där tillverkar man bokhyllor. — Varför gör Ni den här turen? — Vi har nyligen haft ett stort seminarium i Köpenhamn med deltagare från samtliga Europeiska länder. Tyvärr saknar Sverige motsvarande organisation. Därför ville flera av våra medlemmar komma i kontakt med svenskt branschfolk. — Vilka frågor intresserar Er mest? — Vi studerar både den svenska produktionstekniken och Er marknadsföring av möbler. — Fick Ni någon inblick i produktionen av slipverktyg? — Ja, vi begriper nu varför det

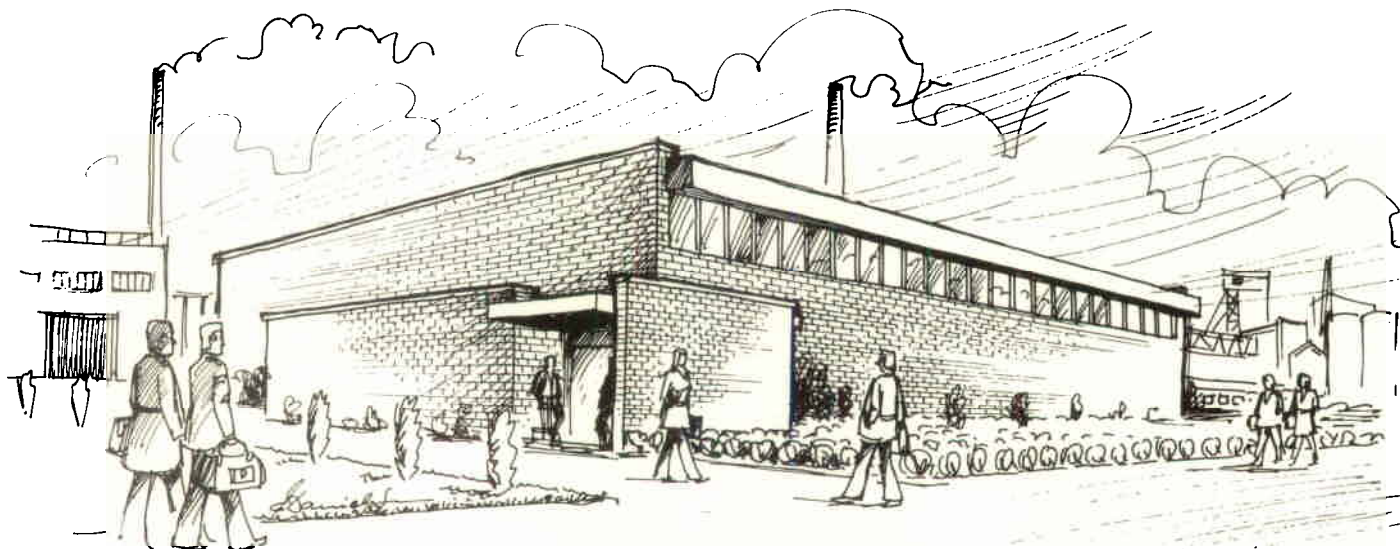
tar så pass lång tid att tillverka ett slippband. Tillverkningsproceduren är ju mycket komplicerad och tidsödande. — Något annat Ni fastnat för i Västervik? — En sak som vi är mycket imponerade av är SlipNaxos och över huvud taget den svenska personalpolitiken. Idén bakom Er Familjeklubb är ju fantastiskt framsynt. I Danmark har vi såvitt jag vet ingen motsvarighet till detta. Men vi kommer att mer och mer få ett behov, eftersom bristen på arbetskraft i Danmark är akut. Vi måste helt enkelt satsa hårt på personalvårdande åtgärder. Tyvärr har vi inte samma resurser i Danmark, eftersom företagen i regel är mindre. Koncernbildning är t ex rätt ovanlig hos oss.

L J



Besök på SlipNaxos dataavdelning.

Något lite om motionshallen



Vi inom Höganäsbolaget, som länge önskat oss en hall att bedriva bollspel och andra sporter i kommer redan i mitten av nästa år att få våra önskemål uppfyllda.

Hallen kommer att placeras på västra industriområdet, kv Svampen, och på östra sidan om stora huvudinfarten i nära anslutning till gamla fabrik III, som så småningom kommer att rivas.

Besökaren, som ämnar sig till motionshallen, kommer redan vid västra vakter att mötas av en byggnad i vackert Hyllingetegel med en entrébyggnad i samma material och välkomnas av en glasad dörr, som sprider ljus in i själva entrén. Man fortsätter sedan en trappa ned till omklädnadsrummen, där man byter om till förslagsvis träningsoverall, innan man ger sig upp i själva motionshallen. Hallen har en yta av ca $38 \times 18,5$ meter och en fri höjd under takbalkarna på 7 meter. Ljuset från fönstren mot öster kastar en fin dager ned mot väggarnas fupanel och det mjuka gymnastikgolvet inbjuder till några minuters jogging. Uppvärmningen fortsätter sedan på ribbstolen, hängande i armarna med benen "utåt sträck" och "cykling". Efter dessa inledande övningar är man väl förberedd för en hård match i handboll, där man naturligtvis vinner med 3—0. Nu är man någorlunda uppvärmd och volleybollmatchen tar vid. Med skruv på bollen och

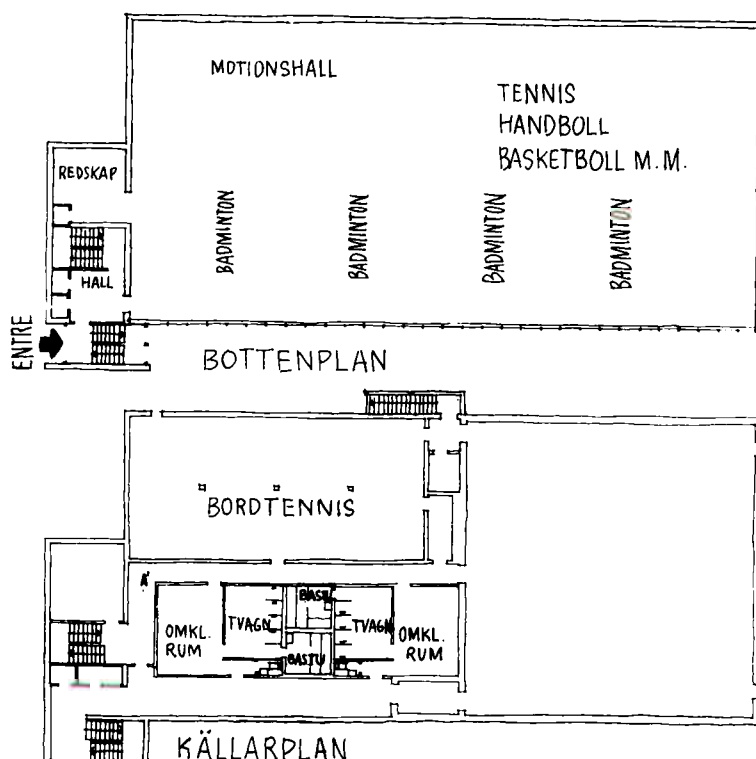
med höjdsprång som en Tarzan är denna match snart avklarad. Vinst? — Behöver Du fråga om den?

Sedan går man över till det något lugnare spelet med vita bollar och tennisracket. Dock dessförinnan en liten paus för att byta till vita byxor. Man måste ju se snygg ut. Efter tennismatchen spelar man basketboll, varefter det kommer en hårdkörare med badminton. Nu är man ordentligt varm och kanske också något trött men skam den som ger sig. En trappa ned kan man sedan avsluta med motions-

cykling eller varför inte bordtennis. Och har man krafter kvar så finns det ju alltid tyngdlyftning. Ta det dock försiktigt och börja aldrig med över 500 kg på stängen.

Efter denna omgång känner man sig ganska så tillfreds med sig själv och nu återstår det bästa, nämligen bastubadet med kall avrivning. Efter ombyte av kläder vandrar man sedan hem till sig, luttrad, sund och stärkt både till kropp och själ och med en kondition som bara blir bättre dag för dag.

Bosse



Nordiska mästerskapen i skytte i Viborg i Danmark, juli 1973



Kerstin Hansson, Handölskontoret i Stockholm, berättade i förra numret om sitt stora intresse — skytte. Hon bad oss även hålla tummarna för henne i början av juli när Nordiska Mästerskapen gick av stapeln. Och det är tydligt att många läsare har gjort för hon vann tävlingen! Vi måste väl även tillstå att segern till största delen berodde på hennes skicklighet.

— Till vänster på bilden har vi danskan Aase Havsteen som hade samma resultat som jag, dvs 369 p, berättar Kerstin. Att jag då gick före henne beror på att den som skjuter bäst i sista serien av de 4 vinner. Jag hade där 94 p och Aase 92 p. Till höger på bilden och på tredje plats har vi finskan Sointu Degerlund som hade 366 p. Lagtävlingen vann vi på 1 095 p före finskorna 1 065 p och danskorna 1 063 p. För första gången deltog även Storbritannien i tävlingarna och dom slog vi alltså också, liksom norska. — Vi gratulerar Dig, Kerstin, och hoppas på fortsatta framgångar för Dig!

med Electrolux och Västervikstidningen, där det tävlas om vandringspriser. I år blev det seger med 4—2 mot Västerviks-tidningen och en knapp förlust mot Electrolux 2—3.

Aktiv motionsverksamhet på SlipNaxos

Familjeklubben, SlipNaxos motionscentrum, har blivit vad man från början hoppats, en samlingspunkt för de anställda och deras familjer.

Inom Slips IF har man också märkt en betydligt förbättring av resultaten vid de korptävlingar som föreningen deltar i. Motionsledaren Bo Thörnlöf är en av de drivande krafterna bakom resultaten. Han har stor hjälp av de frivilliga krafter som verkar inom de olika sektionerna. Många timmar av fri-

tiden går åt för att i en så trivsamt andasom möjligt främja motionsverksamheten.

Bland årets resultat är väl triumfen över Höganäs med 5—0, seger i samtliga grenar, den mest meriterande. Idrottsutbytet med Höganäs, som återupptogs för 4 år sedan, efter att ha legat nere ett antal år, har de tidigare 3 åren slutat med förlust, men nu fick Slips IF en efterlängtd revansch.

Varje år förekommer också utbyte

Korpserien i fotboll är inne i sitt slutskede, och där hade Slips II-lag kvalificerat sig till slutspelet. Första matchen spelades mot Nerven I och vanns med 4—2. Nästa match som var semifinal gick mot Brandkåren I, men där blev det förlust med 0—1. Matchen mot Brandkåren var oviss in i det sista, och Sliparna kämpade för att få en utjämning till stånd och därmed förlängning. Men det lyckades inte trots stolpskott och många andra farligheter.

Slip har i årets korpfboll haft 4 lag med i serien, 3 herrlag och 1 damlag. Under vintersäsongen kommer Slip att delta i årets korpserier med lag i olika grenar, bl a kan nämnas:

Badminton	2 lag
Bordtennis	2—3 lag (1 damlag)
Handboll	1 lag
Bowling	2—3 lag (1 damlag)

Idrottsföreningens slogan under hösten är:

"Förenas nytta med nöje — Motionera Mera".

L-E Bladström



Slips IF. Övre raden fr v Folke Edmark, Gunnar Dahlén, Torsten Kindström, Janne Karlsson, Birger Torstensson. Nedre raden fr v Sven-Olof Lundström, Leif Nilsson, Bo Lindgren.



Sedan någon tid tillbaka har jag regelbundet motionerat. Genom att cykla. Jag tror inte jag överdriver om jag påstår att jag är fantast. Så gott som varje dag efter arbetets slut cyklar jag tre mil.

Det började i mars månad. Hos en bekant fick jag se en badrumsvåg. Och som jag trodde att jag "höll vikten" steg jag resolut på vågen. Jag höll inte vikten. Plötsligt upptäckte jag att jag var tjock. Fläskig. Jag tyckte det dallrade överallt. Det var då jag bestämde mig. Bestämde mig för att förvandla denna fläskiga kropp till ett muskelknippe, och att få kondition att springa tre trappor upp utan att bli andfådd.

Men hur? Springa kan jag inte, då jag har en liten skada i ena foten. Återstår att cykla eller promenera. Jag valde att cykla vid fint väder och att promenera vid dåligt. Över detta beslut kände jag mig redan lite spänstigare.

Men som alltid gäller att med ett beslutsfattande startar en kedjereaktion av aktiviteter. Cykeln skall genomgå. Ett nytt däck här, en ny slang här. Kedjan måste sträckas och smörjas. Ny lampa etc etc. Genomgång av garderoben i hopp om att finna lämpliga kläder.

Val av lämplig rutt. Ja det var inte svårt. Jag valde Höganäskorpens tremilsrunda. När man väl kommit igång visar det sig att man likväl förbisett en mycket viktig sak, nämligen vinden. Vinden har mycket stor betydelse om cykelturen skall bli trevlig eller inte.

Motvind kan förvandla detta i övrigt förnämliga framkomstmedel till rena tortyrredskapet. Det upptäckte jag rätt snart. När man har en raksträcka på ca 10 km framför sig och hård motvind, då är det för sent att planera. Men efter en sådan pers tänker man sig för innan man startar nästa gång. Och det går faktiskt bra att välja körriktningen så att man får minsta möjliga motvind. Men efterhand märks hur styrkan kommer och man är mindre känslig för både motvind och motlut.

Den första tiden tog det ca 2 timmar att cykla den tre mil långa rundan, men nu efter ca 2 månaders cykling är jag nere i 1 tim och 20 min. Visserligen sneglar jag lite snett på dom som kommer med sina 5- eller 10-växlade Crescent i 40—50 km i timmen, men jag tröstar mig med att jag får se så mycket — och tid att filosofera. Där är människor, djur och fåglar, alla lika upptagna av sina bestyr. Och så alla dessa välskötta trädgårdar med blommor och träd i alla färger och storlekar. Ja, man ser på ett helt annat sätt hur naturen växer fram och ändras med årstiden. Man lever mera med naturen genom att cykla.

Men man skall akta sig för att cykla när det regnar, för då kan det gå som för en bekant till mig. Han cyklade till sitt arbete. Och en dag stod regnet som spön i backen. Han kunde inte se framåt, utan han pinnade på mot regnet med blicken fäst på fram-

däcket. Vid ett ställe stod en bil parkerad. Den bilen såg han inte, utan brakade på denna och eftersom bagageluckan stod öppen hamnade han med dunder och brak i bagagerummet. Av smällen for luckan igen och där låg han. Bilägaren som inget anade kom och körde iväg. Efter så där en 15 mil öppnade bilägaren luckan och fick en lindrig chock, när han fick se vad han hade som last.

Men om man bortser från ovanstående missöde är det underbart att cykla. Jag har visserligen inte minskat i vikt, men fläsket går successivt över till muskler. Det är en skön känsla.

"Fantasten"

HUS-LAGEN

§1

Far har alltid rätt.

§2

*Skulle far
— mot förmodan —
ha fel, gäller auto-
matiskt §1.*

Familjerådet

Slips IF tog förkrossande revansch

Den fjärde femkampen i följd mellan Höganäs AB och dotterföretaget SlipNaxos i badminton, bordtennis, bowling, fotboll och skytte gick den 25 augusti i Västervik. Efter tidigare tre raka segrar till moderföretaget tog dottern nu en förkrossande revansch med 5—0.

Hur kunde det gå så åt pipan för Höganäs? Vi frågar Höganäsbolagets idrottsledare, redaktör Ragnar Engberg, som var färdledare för höganäsgruppen.

— Först vill jag framhålla, säger red Engberg, att vid de senaste två idrotts-

ordinarie lag hade vi fått svårt att besegra de revanschhungliga "sliparna". Jag gratulerar dem till segern som kommer att höja intresset för fortsatt idrottsutbyte. —

Årets femkamp, som gick i strålande väder, inramades av kamratlig samvaro med bl a skärgårdstur och supé med prisutdelning och dans på Stadshotellet.

Med höganäsgruppen på 30 man följde på egen bekostnad sex damer. Efter en busstur på sju timmar var man vid midnatt framme vid Tjust motell där inkvartering var ordnad.

Medan de fem idrottsgrenarna samti-

ganäsbolagets Korpidsportsförening överlämnade han en vas med västerviksmotiv.

Följande bästa höganäsare i varje gren fick minnesgåvor: badminton — Karl Nordström, bordtennis — Sven Jönsson, bowling — Tommy Persson, fotboll — Stig Elmgren, skytte — Lars Lundkvist.

Redaktör Engberg tackade SlipNaxos för allt igenom bra arrangemang och överlämnade en vas i Höganäs-keramik med blommor till Slips IF. Minnesgåvorna till bästa "slipare" gick till Ingvar Gunnarsson — badminton, Lars Wilén — bordtennis, Göran Lindqvist — bowling, Ronny Axelson — fotboll, Hans Lundqvist — skytte.

Före hemresan på söndagen gjordes ett industribesök på SlipNaxos anläggningar och lunch intogs i företagets personalmatsal.

RESULTAT:

Badminton 3—0

(Slips spelare först): Ingvar Gunnarsson—Ulf Johansson 15—4, 15—7, Bo Thörnlöf—Karl Nordström 15—12, 15—9, Gunnarsson/Thörnlöf—Nordström/Gudmundsson 15—12, 15—5.



Utflykt i skärgården med "Ringskär".

utbytena vann Höganäs båda gångerna knappt med 3—2. Vid besöket i Västervik 1971 klarade vårt reservlag i skytte segern med endast fem poängs marginal och förra året i Höganäs var det en 2—1 seger i badminton som blev avgörande för femkampssegern.

— I år hade "sliparna" satsat mycket hårt på att äntligen ta höganäsarnas skalp och hade i sina förberedelser en fin tillgång i sin familjeklubb med intilliggande motionsslinga. Jag var med våra försvagade lag i badminton, fotboll och speciellt i skytte inställd på västerviksseger men hade naturligtvis inte räknat med stora slam. Även med

digt avverkades på olika arenor tog syster Berit hand om höganäsdamerna och visade barndaghemmet och motionsdelen i familjklubben. Man måste beundra vad som här åstadkommits i personalvårdande syfte.

Efter tävlingarna embarkerades "Ringskär" för en utflykt i skärgården med lunch ombord. I supén på Stadshotellet deltog ett 80-tal personer som hälsades välkomna av Slip-ordföranden Lars Bladström. Han tackade samtliga för att tävlingarna genomförts på ett ur alla synpunkter trevligt sätt och gladde sig åt att Slips IF äntligen lyckats besegra höganäsarna. Till Hö-



Sven Gudmundsson i full aktion.

Bordtennis 3—2

(Slips spelare först): Göran Lindqvist—Sven Jönsson 19—21, 19—21, Stig Widerberg—Sten Glifberg 17—21, 11—21, Lars Wilén—Kjell Höybraaten

21—15, 21—13, Leif Johansson—
Hans Broström 21—11, 21—9, Lind-
qvist/Wilén—Jönsson/Glifberg 21—
14, 21—17.

Bowling: 3 636—3 426

I denna "sliparnas" paradgren upp-
nådde Höganäs sitt hittills bästa resul-
tat mot Västervik.

Västervik: Göran Lindqvist 786, Tor-
vald Andersson 776, Sune Andersson
725, Hasse Berggren 710, Torsten
Kindström 639.

Höganäs: Tommy Persson 765, Sune
Nilsson 729, Per Johansson 696, Kal-
le Nilsson 632, Torsten Eliasson 604.

Fotboll: 8—0

Så dåliga som resultatet tyder på var
inte Höganäs trots att man fick sätta
in sex ersättare för tidigare nominera-
de spelare. Höganäsmålvakten Klas
Nyman hade oturen att i ett tidigt ske-
de fördärva sina glasögon och fick
fullfölja matchen utan dessa. Han gjor-
de det oaktat och trots de många må-
len en god insats. En given chans till
tröstmål i form av straffspark brände
Olle Andersson och visade därmed
bl a att han inte hade sin bästa dag.
Stig Elmgren nominerades av värdar-
na som bäste höganäsare, men nog
hade han konkurrens av försvarsklip-
pan Ulf Johansson. Arne Jönsson sva-
rade också för en bra match.

Målskyttar var Ronny Axelsson 3,
Birger Pettersson 2, Sven-Olof Jo-
hansson, Urban Andersson och Hasse
Berggren.

Skytte: 430—405

Höganäs fick på grund av sjukdom i
tre fall undvara fyra av sina "kano-
ner". När så den ordinarie skytten
Kjell Uno Ohlsson misslyckades kapi-
talt och för ett år fick ta hand om
vandringpriset till jumboskytten, en
träslev tidigare intecknad av tre vä-
stervikare, var det kokta fläsket stekt.

Västervik: Hans Lundqvist 92, Arne
Liedholm 89, Sten-Inge Karlsson 87,
Urban Reinholdsson 82, Willy Nilsson
80.

Höganäs: Lars Lundkvist 90, Bertil
Johansson 87, Christer Fridh 85,
Magnus Håkansson 80, Kjell Uno
Ohlsson 63.

VEM BLIR HB-MÄSTARE I LIMERICK?



Att skriva limerickar är en "litterär"
konst från den irländska staden Lime-
rick. Hur en limerick skall vara be-
skaffad för att vara helt renlärig är ex-
perterna inte riktigt ense om men i all-
mänhet kräver reglerna en vers på fem
rader, av vilka de två första skall sluta
med ord som rimmar, därefter följer
två rader med ett nytt rim och sist en
rad — den femte — vars slutord skall
rimma med det första ordparet.

Exempel:

Det var två bröder Montgomery (a)
som var förtjusta i Pommery (a)
Och bjöd man dem vatten (b)
så sa de: "Fy katten, (b)
det är ju sånt folk omkommer i" (a)

En känd alpinist ifrån Bayern (a)
var alltför förtjust i tokayern (a)
När han linbanan tog (b)
han störta och dog (b)
ty hans andedräkt frätte av wiren (a)

Det framgår av dessa exempel att li-
mericken skall ha en viss snärt. Den
bör innehålla en mer eller mindre
kvik vändning, kort sagt vara rolig.

Brännpunkten inbjuder läsarna till en
ädel tävlan i limerick.

Regler: Slutordet på första raden mäs-
te ha någon anknytning till Höganäs-
koncernen (moderbolaget eller dotter-
bolagen). Det kan t ex vara namnet på
en avdelning, en funktion eller en ort.
Endast en (1 st) limerick per person
får insändas. Sista insändningsdag
15/11. Glöm ej att ange namn och
adress!

De 20 bästa limerickarna införes i de-
cembernumret och erhåller 25 kr var-
dera. Juryn förbehåller sig rätten till
enväldigt domslut. Juryn består av re-
daktionsmedlemmarna Anita Ryd-
stern, Ingemar Bengtsson och Bertil
Olsson.

I decembernumret erbjuds läsarna att
rösta på den bästa limericken av de 20
införda. För att tävlingen skall ske ob-
jektivt publiceras inte namnen på för-
fattarna. Den person som skrivit den
limerick som erhåller de flesta röster-
na blir belönad med 100 kr och korad
till HB-mästare i limerick. Tvåan får
75 kr och trean 50 kr. Vinnarnas
namn delges i januari's extranummer.
En del av dem som röstat på lime-
rickarna får också en slant men det
återkommer vi till i decembernumret.

Bilrally i soligt höstväder

Tjänstemannaföreningens familjerally gick av stapeln den 23 september och blev i det härliga höstvädret en skön och trevlig avkoppling för de familjer som deltog. Tyvärr var inte deltagarantalet så stort, men stämningen och tävlingsglädjen desto större. Rallyt var ungefär 6 mil att köra och färden gick från Bildeve i Höganäs genom Väsby — Ingelstråde — Karlsfält — Kattarp — Mjöhult — Jonstorp — Brunnby — Väsby till Bruksgården i Höganäs där det var slutmål.

Under färden skulle man fylla i en tipsrad med 13 frågor. Många lyckades, men inte alla. På kafé Falkamöllan var det rast och servering av härliga "kvarnhjul" och något att dricka till samtliga tävlande. Här var det också tävling i Minigolf för de vuxna. Det gällde att slå minsta möjliga antal slag på fem banor, som nog inte var de lättaste. Men ingen blev ledsen om slagen blev många utan tog det hela med glatt humör.

För barnen under 12 år var en särskild tävling ordnad. De skulle räkna hur många järnvägsövergångar de åkte över, de skulle fylla i en tipsrad med 7 frågor, lösa en rebus samt tävla i ringkastning på Falkamöllan. Vinnare och andrapristagare blev tvillingsystrarna



I Falkamöllan avåts "kvarnhjul" för stora och "minihjul" för små.

Lisbeth och Lilian Johansson. Lisbeth fick en kamera i pris, som var skänkt av Höganäs-Foto, och Lilian fick ett roulettspel, skänkt av Thornblads Sport- och Leksaksaffär. Tredje pris, två kuddar från Oscar Anderssons Möblerings AB gick till Eva Olsson. Övriga barn fick också pris.

Prisutdelningen var på Bruksgården. Här var det dukat ett "prisbord" där man själv fick välja sitt pris i den ordning man vunnit. Intendent Rolf Julin var den som svarade för att varje vinnare fick i sin hand just det pris hon

eller han valt. Många företag i Höganäs hade skänkt priser till tävlingen och ingen av deltagarna blev utan vinst.

Segrare och Rallymästare 1973 blev Sven-Ive Persson som valde en elväckarklocka från Halls Ur- & Optik. På andra plats kom Ingvar Knutsson, och han valde en flygväska, skänkt av Höganäs AB, som sitt pris. En vacker keramikvas, tillverkad och skänkt av Kjell Bolinder, blev tredje pris och togs hem av Otto Ericson.

Gunvor Eklundh



Lizzie och Per Malmberg med sonen Magnus vid minigolfbanan. Kontrollanten Gunvor Eklundh ser till att reglerna följs.



Tvillingflickorna Lisbeth och Lilian Johansson klarade ringkastningen med glans. Föräldrarna Kerstin och Bertil Johansson ser på.

Nedanstående inlägg vill "Många med-systrar gm Flickorna på Centrallab-bet" ha framfört:

"Redaktörens inlägg i könsrollsdebatten på sista sidan i Brännpunkten nr 3 var nära nog otroligt! Ett sådant sätt att föra medsystrars talan kan vi helt enkelt inte acceptera.

Låt gå för att det är nödvändigt med egna initiativ för att skaffa sig företagskännedom. Detta gäller i regel för såväl kvinnliga som manliga medarbetare. Men inte vill vi "kila in oss" hos vår chef genom att servera kaffe en stund innan vi "ber oss fria för att gå till frissan". Att förutsätta att det behövs list och inte sakliga argument, om man behöver uträtta ett privat ärende under arbetstid, vore att nedvärdera sin chef, oberoende av kön.

Låt alltså uttrycket "kvinnans list övergår mannens förstånd" höra till det förgångna, bland "lustiga" svärmorshistorier och kologen och hans bröder. Detta handlar nämligen om jämlikhet, d v s frihet för kvinnorna att utnyttja alla sina kunskaper, och — varför inte — en chans för männen att lägga av den attityd av styrka och känslomässig behärskning som samhället hittills pålagt dem, och vilken långt ifrån alla kan leva upp till.

Vi unnar också männen den omväxling i arbetsuppgifterna som kafekokning onekligen innebär. Texten dag då de arbetat för halv maskin till långt fram på eftermiddagen och sedan tänker få utfört allt som bör göras den dagen med hjälp av hyggliga kvinnliga medarbetare, som utan att klaga ställer upp till en sådan "stressomgång". Om han serverar kaffet då, smakar det nog mindre salt för alla parter.

Flygvärdinnorna, som av någon anledning kom med på slutet i Redaktörens artikel, är anställda för att servera kaffe m m. De har inte "läst på universitetet för att få springa med en bricka i handen hela dagen" utan för att kunna tala med passagerarna på deras eget språk.

Kommentar

Att min spalt skulle uppfattas som ett inlägg i könsrollsdebatten hade jag inte trott. Då skulle den handlat om betydligt viktigare saker än om kaffeservering. När jag skriver "viktigare" så gäller detta för mig personligen och de personer som arbetar på den avdelning, där jag tjänar mitt levebröd. För oss är kaffeserverandet inte något problem — den som har tid lagar kaffet, oavsett kön, och var och en hämtar sin kopp. Har vi vid kaffedags utomstående besökare serverar vi kaffet, kommer folk från andra avdelningar får de känna sig som hemma och ta sig en kopp.



Tydligt är att det finns "kaffeproblem" på andra avdelningar. Som mina medsystrar kanske läste så skrev jag "inför självservering på Din avdelning". I jämlikheten ingår även att vi har sådan pondus att vi kan säga ifrån att så här vill vi ha det. Men för att nå jämlikhet skall vi inte kasta bort allt vad vänlighet och hjälpsamhet vill säga. Mitt exempel att "servera chefen kaffe innan man skall be sig fri för att gå till frissan" var ett försök att ge ett kortfattat exempel på att genom att man själv visar vänlighet får man vänlighet tillbaka. Du, medsystrar, behöver inte servera Din chef eller någon annan arbetskamrat kaffe och Din chef kan neka Dej en stunds ledighet, som inte är absolut nödvändig. Men vem vinner på detta. Här är det inte fråga om jämlikhet utan här rör det sig om vänlighet, hjälpsamhet och förståelse mellan

människor som skall fungera tillsammans i arbetslivet. Och denna samvaro kan göras mer eller mindre trevlig beroende på vår egen inställning till saker och ting.

Uttrycket "kvinnans list övergår mannens förstånd" anser jag vi skall hålla på. Att dra en parallell med svärmorshistorier, kologen och hans bröder tycker jag är nära nog otroligt. En bättre jämförelse är väl zebran — "ränderna går aldrig ur".

"List" är ej heller i detta uttryck menat att man lurar till sig förmåner. Den egenskapen förekommer lika mycket hos män som hos kvinnor. Nej, det skall tydas: att ha intuition och vara så klarsynt att man handlar psykologiskt riktigt i en viss situation. Jag skulle vilja påstå att hos de flesta kvinnor är denna egenskap mer utvecklad än hos männen.

Sekreterarens uttryck i Mr Trend-artikeln: Eller var det kanske därför jag läste på universitetet — för att få jobba som servitris? anser jag vara en direkt nedvärdering av servitrisyrket. Därav anledningen till att flygvärdinnorna halkade in i texten som jämförelseobjekt. Vad är det för skillnad mellan en servitris och en flygvärdinna? Båda serverar sina gäster, båda talar med sina gäster. Flygvärdinnan på flera språk, servitrisen i de flesta fall endast på sitt modersmål. Numera finns det dock en del större restauranger som fordrar flerspråkiga servitriser och utvecklingen går därhän att detta kommer att bli mer och mer vanligt. Jo, skillnaden är den att flygvärdinnans yrke är glorifierat genom hennes möjligheter att få se stora världen och servitrisens är förenat med gamla fördomar, hon är sk tjänstehjon. Här saknas jämlikhet, men mellan kvinnor! Det här ämnet kan diskuteras i det oändliga, men jag tror till slut vi kan enas om att om vi, män och kvinnor, visar varandra hänsyn i arbetslivet så blir det trivsammare, de tråkiga arbetsuppgifterna blir bagatellartade och vi har lättare för att se det positiva i vårt arbete.