

BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 31 · NUMMER 5 · DEC. 1973



1943-1973

Vår tidning fyller 30 år

Aktuellt:

Julbudskap

har av tradition alltid haft nära anknytning till Det Heliga Landet. Det brukar vara ett fridens budskap, präglad av stilla helgd, kärlek och annan omtanke om nästan. Årets julbudskap har kanske mer än någonsin anknytning till det lilla landet, där kristendomens vagga stått, men det finns inte mycket av den gamla fridsappellen. Istället talas det så mycket mer om död, förintelse och annan destruktion. Det kristna evangeliet har mera blivit ett oljeevangelium. Det doftar föga av rökelse och myrra. Oljans evangelium handlar om svavel och avgaser och just i år om brist och prisstegringar och vad detta betyder för vår avancerade materiella kultur.

Oljan

är livsviktig för oss. Huvuddelen av vårt energibehov tillfredsställs genom förbränning av denna i alla våra ugnar. Förr eldade vi ugnarna med gas som mödosamt extraherades ur våra egna magra kol. Man brukade skämtsamt säga att för varje kilo kol man stoppade in i gasgeneratoren eller värmepannan fick man ta ut två kilo slagg och aska. Frågan ställs ofta till oss idag om vi inte skall återgå till kolbrytning. Svaret har hittills alltid varit nej. Det är inget realistiskt alternativ till vår nuvarande energiförsörjning.

I energikrisens skugga

blomstrar koncernens affärer, med några få undantag. Den svenska marknaden är fortfarande trög men våra exportaffärer går desto bättre. Tyvärr har vi i de flesta fall stött på kapacitetstaket och kan inte öka vår volym förrän pågående investeringar har resulterat i ny produktionskapacitet, och detta dröjer till 1975. Det arbetas hårt i dessa dagar i bolaget både med produktion och expansion. Som så många gånger förr har det visat sig att vi inte kan klara bägge delar med de personalresurser vi hittills disponerat. Man kan inte kräva det omöjligt. För att växa oss större och konkurrenskraftigare måste vi därför anställa fler med-

och inte som en konjunkturföreteelse. Vi ökar för att växa till och bli starkare. Även detta är en investering som måste gå hand i hand med den materiella.

Monument

över vår förmåga att konkurrera internationellt har rests på ett flertal platser ute i världen under året. Det mest uppmärksammade är väl Sydney operan, som efter mer än tio års byggnation äntligen har invigts. De många vackra färgbilder som spritts över världen i samband med invigningen talar alla om den vidunderliga skönhet som skapas av den djärva takkonstruktionen, där våra vackra Skrombergaplatser ger den berömda strålgansen. Men också badanläggningen i Belgrad som skapats för VM-tävlingarna har gett oss stor publicitet framförallt i Öststaterna. Intresset för våra plattor växer lavinartat i dessa länder. Men vi finns också med på många ställen i det fördolda. Våra järnpulver firar nya triumfer och inom cementindustrin betraktas våra stammpassor med respekt och beundran. Allt gör Höganäs-koncernen känd ute i världen.

Exporten

växer ständigt och förefaller om några år komma att dominera koncernens affärer. Till detta bidrar vårt produkt-sortiments internationella karaktär, vårt förnämliga strategiska handelsgeografiska läge och våra medarbetares förmåga att sälja i alla världsdelar oberoende av ras, hudfärg och politiska system. Innebär utvecklingen att vi försummar den svenska marknaden? Svaret på detta är naturligtvis nej. Eftersom den i många fall är för liten för att vi i dagens och morgondagens kostnads-läge skall kunna producera och marknadsföra till konkurrenskraftiga priser måste vi ut på världsmarknaden. Vår satsning på denna gör det möjligt för oss att framgångsrikt kunna konkurrera även på den svenska och tillfredsställa våra inhemska behov av högklassiga produkter.

Redaktionen tackar som vanligt läsekretsen för det gångna året och hoppas att det nya året trots allt skall bli ett nytt gott år och ge anledning till många

Brännpunkten

Höganäs-koncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson

Redaktör: Marianne Quist

I redaktionen: Ingemar Bengtsson

Bertil Olsson och Anita Rydstern

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright:

Höganäs AB

Höganäs



Tryckfelsnissie kommer och hälsar på ibland, och i förra numret gjorde han det med besked. Den uppmärksamma

läsaren upptäckte säkert att texten i ovanstående cirkel var obefintlig. Att broskskiva stavas med "o" och inte med "å" är bekant för läsarna, men inte för Tryckfelsnissie. Likaså skadar det inte med två "m" i formmassa, men jag tror att läsarna fann Karl-Erik Söderbergs artikel om Sundinmetoden så intressant att de inte uppmärksammade fadäsen i en av rubrikerna.

För dessa fel och andra icke uppmärksammade samt för säkerhets skull eventuella fel i detta nummer och i kommande ber redaktören om överseende.

UR INNEHALLET

	sid
Det var så det började	
Bertil Wallgren	4
Vi på metallurgiska forskningen	
P G Arbstedt	7
Arbetsmiljön i centrum på SlipNaxos	
Lars Johnsson	16
Rörläggning i Parakou	
Lars Urde	25
Tävlingar	36
Sport	39
Lokalredaktörer efterlyses	42

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

Sista dag för bidrag till aprilnumret:
10/2.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:



1973 har utvecklats till ett bra år för Höganäskoncernen. Med hjälp av högkonjunkturen på världsmarknaden har vi lyckats kraftigt öka våra leveranser. Om vår energiförsörjning kan tillgodoses och våra kostnadstegringar hållas inom rimliga gränser bör även 1974 utvecklas väl.

Den extra arbetsbörda som den ökande aktiviteten i ett högkonjunkturår innebär har klarats av på ett mycket tillfredsställande sätt genom goda arbetsinsatser och genom en vilja till positivt samarbete inom koncernen.

Jag önskar Er alla EN GOD JUL och ETT GOTT NYTT ÅR och hoppas förväntningarna inför 1974 kommer att infrias och bli till glädje för oss alla.

Einar Geijer

Det var så det började

*Med anledning av
Brännpunktens 30-årsjubileum
har Red. brett tidningens
huvudredaktör från starten och 25 år
framåt, intendent Bertil Wallgren,
att berätta om
hur tidningen kom till.*

Världskrig

Året var 1943. Det andra världskriget pågick som bäst, ingen visste hur och när det skulle sluta. Några rubriker hämtade ur Erik Lindorms bokfilm "Gustav V och hans tid" får illustrera tidsläget detta år:

Stalingradslaget slut. Rysk offensiv i öster. Lejdbåtskatastrof i Nordsjön. U-båten Ulven saknas. Tyska neutralitetskränkningar. Italien byter sida. Transiteringen upphör. Det hårdnar i Danmark — sabotageväg över landet. "Svin i smoking" — hätska tyska angrepp på Sverige. Bostadsnöd och skolkort. Flyktingström från Danmark. Krigsfångar utväxlas. Förtrycket i Norge utlöser indignation i Sverige. Engelskt bombplan släpper bombblast över Lund.

Beredskap

Väl hade vårt land dittills förskonats från att indragas i kriget, men Sverige hade ett utsatt läge. Danmark och Norge hade ockuperats, Finland upplevde en fortsättning av vinterkriget. Ett gammalt romarord säger: "När det brinner i grannens knut, då är det även dig det gäller." Överallt "någonstans i Sverige" stod soldater beredda.



Intendent Bertil Wallgren.

Totalmobilisering

Det pågående kriget hade på grund av sin totala karaktär i ofantligt högre grad än tidigare krig blivit en kraftmätning mellan de deltagande ländernas samfälliga resurser. Förutom rent militära insatser på själva krigsskådeplatserna fordrades sålunda oerhörda insatser på hemmafronten inte minst

på produktionens område. Det gällde därvid att mobilisera alla produktiva resurser. Man kom därvid att ägna den mänskliga produktionsfaktorn ökad uppmärksamhet. — Så hade under kriget t.ex. i England skapats s.k. produktionskommittéer, organ för information och samråd mellan företagsledning och anställda. Dessa kommittéer visade sig ha stor betydelse för krigsansträngningen genom att de gjorde de företagsanställda på ett helt annat sätt än tidigare meddelaktiga i företagets liv.

Personaltidningar

Vårt land hade som sagt visserligen blivit förskonat från direkta krigshandlingar, men i övrigt uppvisade förhållandena här hemma stora likheter med dem i de krigförande länderna. Detta jämte en befolkningsutveckling, som för lång tid framöver pekade på sjunkande årskullar i de arbetsföra åldrarna, gjorde att man hade all anledning att hårt trimma produktionsapparaten och att därvid dra lärdomar av erfarenheterna utomlands bl.a. i vad det gällde den mänskliga produktionsfaktorn. Man grep sig även här hemma an

med en översyn av de mänskliga relationerna inom företaget, och så mönade efter hand fram olika åtgärder i relationsfrämjande syfte: begreppen industriell demokrati, intern information, insyn i företagen osv. fördes över från idédebattens plan till det verkliga livets. I detta sammanhang rekommenderades bl.a. personaltidningar som ett värdefullt informationsmedel.

Sinnesändring

Medan den nyss antydda utvecklingen i huvudsak hade ett rent produktionsfrämjande syfte, så hade personaltidningarna för sin tillkomst säkerligen också att tacka en utveckling som låg mera på det så att säga inre planet.

När det under 1920-talet ute på arbetsplatserna talades om rationalisering, så var detta "arbetsgivarpåfund" för arbetarna som ett rött skynke för tjuren. På 40-talet hade man kommit dithän, att man från arbetarhåll *krävde* rationalisering. När arbetsstudiemannen 20 år tidigare hade kommit med sin klocka och sitt anteckningsbräde, så hade han mötts av allehanda tillmälen. Nu hade utvecklingen lett till att 60 % av alla arbetsstudier vid Höganäsbolaget tillkom på arbetarsidans begäran. Sådana och andra liknande iakttagelser tydde onekligen på en viss sinnesändring inom arbetarledningen.

Generationsväxling

På företagarhåll hade utan tvivel en motsvarande förskjutning i tänkesättet försiggått. En ny generation av företagsledare hade börjat träda till, i stor utsträckning besjälad av andra ideal än tidigare. Uppfattningen att ett företag är vad man skulle kunna kalla en samhällsinstitution hade alltmera börjat vinna insteg. "Företagets sociala ansvar", ett begrepp hämtat ur den då förda debatten, var symptomatiskt för utvecklingen, som syntes gå mot någonting som skulle kunna kallas för modern patriarkalism.

Intressegemenskap

Som ett resultat av nämnda utveckling hade skett ett närmande mellan de åsiktsvärldar, som representerades

av parterna på arbetsmarknaden. I de företag där man hade kommit längst talade man kanske rentav inte längre om parter, man hade börjat ge en ny innebörd åt det gamla uttrycket att "sitta i samma båt", det var inte längre "jag" och "dom" utan "vi". Det var naturligt att en sådan intressegemenskap sökte sig många uttrycksformer. Personaltidningen blev en av dem.

Start

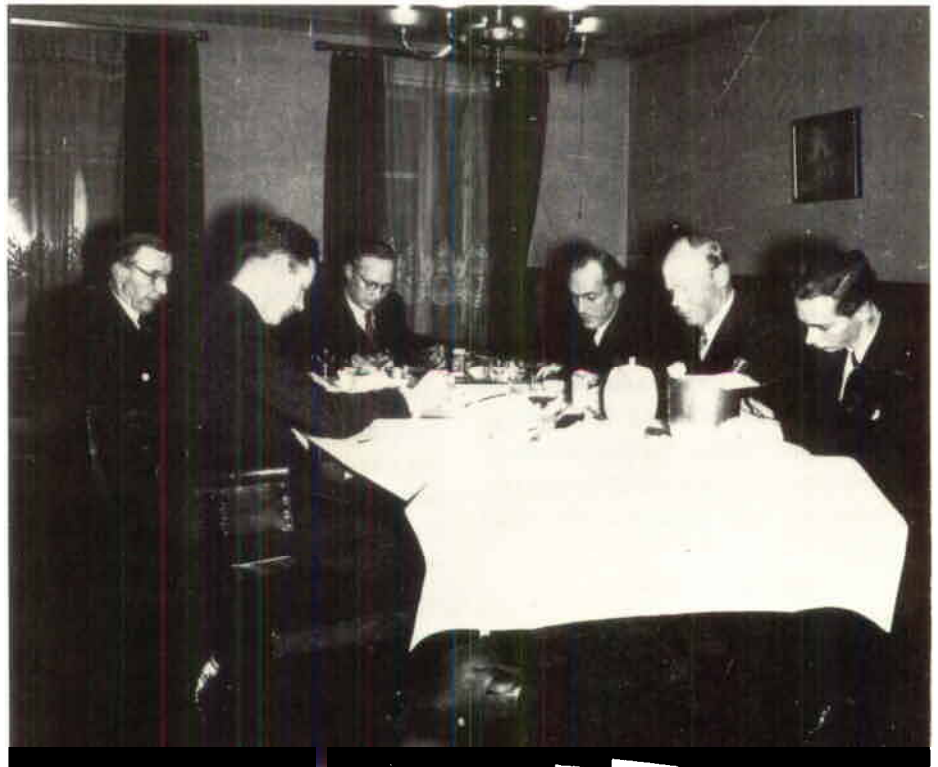
Året var som sagt 1943. I december det året, lagom till jul, kom Brännpunkten ut med sitt första nummer. Initiativet till tidningen hade tagits av Höganäsbolagets dåvarande verkställande direktör P. Eg. Gummeson, och till huvudredaktör hade utsetts under-teknad. Inom parentes sagt fanns vid denna tid endast 14 personaltidningar i Sverige. Nu 30 år senare är antalet 233.

Brister

I ett företal till Brännpunktens första nummer säger dir. Gummeson bl.a.:

"Vid många diskussioner och sam-

tal, som jag haft med olika medarbetare inom vår koncern — inte minst vid arbetareförhandlingarna — har jag kunnat konstatera stora och i många fall totala brister i kunskaper om det egna företaget och de förutsättningar på vilka det bygger sin verksamhet. Jag är övertygad om att en riklig och saklig upplysning i hithörande jämte andra frågor, som härledas av förhållandet ledning/medarbetare, leder till ett ökat intresse för det dagliga arbetet för företaget, av vars framgång och fortbestånd vi alla äro beroende, samt till ökad ömsesidig förståelse. Detta har gjort, att vi beslutat utgiva en egen publikation, *Brännpunkten*, avsedd att spridas till alla i koncernen arbetande och f.d. arbetande. Den är avsedd att fylla den brist, som i det föregående påtalats, och fördenskull bör i densamma såväl ledningen som övriga anställda delgiva och erhålla all sådan information, som kan medverka till att höja intresset för det egna företaget och de däri arbetandes problem. Det är min livliga förhoppning för att inte säga övertygelse, att Brännpunkten skall fylla denna upp-



Brännpunkten, namnet på Höganäskoncernens personaltidning, var resultatet av en bland de anställda anordnad pristävling, som väckte stort intresse. Det fanns inalles 1 694 namnförslag att välja på, däribland HB Triumfbild, Viljans ros och Slavhelvetet. Här ses tävlingsjuryn grubblande över de inkomna förslagen. Fr v: gruvarbetare John Sjöberg, ingenjör S E Jansson, direktör P Eg Gummeson, förman Åke Hansson, kamrer B Wallgren, fabriksarbetare Sven Karlberg.

gift och verksamt bidra till ökad kunskap, förståelse och samverkan."

Mål

Kunskap, förståelse, samverkan var sålunda de mål, som Brännpunkten skulle verka för och vilka jag i planläggningen av det redaktionella arbetet hade att beakta. Denna målsättning borde gå som en underström genom tidningens hela innehåll, oavsett vilka ämnesområden som behandlades.

Ömsesidighet

Kravet på att den i Brännpunkten förekommande informationen skulle vara ömsesidig var mycket viktig. Man brukar ibland säga att en personaltidning skall vara skriven *för* men också *av* personalen, dvs. personalens medverkan är en omistlig del av tidningens redigering. Det skall inte bara vara så att personalen skall ha rättighet att yttra sig i tidningen, målet måste vara att alla skall känna behov, ja rentav glädje av att medverka i tidningen, som ju är deras egen. Men det är som bekant lättare att säga tulipanaros än att göra den. Svenska folket har ibland svårt för att "fata penan". Som en komplettering till huvudredaktionen skapades därför ett nät av lokalkorrespondenter, minst en på varje koncernplats, med uppgift dels att skriva egna artiklar och inlägg, dels att stimulera övriga anställda på platsen att själva komma med bidrag, dels att genom intervjuer få fram synpunkter från dem som av en eller annan anledning inte kunde eller ville utforma sina bidrag. Regelbundna träffar mellan lokalkorrespondenter och huvudredaktion planerades för att stimulera till ökad aktivitet.

Ämnesområden

I tidningens första nummer skisserades vilka ämnesområden som borde behandlas. Innehållet skulle vara så allsidigt och omväxlande som möjligt. En "följetong" om ordning och snygghet på arbetsplatsen utlovades. Frågor om arbetarskydd, luftskydd, brandskydd, socialvård etc. förvänta-

des bli behandlade från företagsledningens sida, givetvis med möjlighet för de anställda att också yttra sig i dessa och liknande ämnen. Reportage och beskrivningar från koncernens olika verksamhetsgrenar, från gruvor, fabriker och övriga anläggningar, från kontor och enskilda avdelningar samt från kundkretsen stod på tidningens program. Föreningslivet, inte minst på idrottens område, skulle få sin beskärda del av utrymmet. Det skulle finnas en "fri spalt", där de anställda kunde skildra sina resor, fritidssysselsättningar, märkliga upplevelser etc. Allvar och skämt borde omväxla, och läsarna anmodades inkomma med historier och anekdoter, som rörde koncernen och dess produkter.

Förbättringsförslag

En punkt på det skisserade programmet skulle visa sig få en alldeles särskild betydelse. Den gällde en inbjudan till de anställda att inkomma till Brännpunkten med förslag till förbättringar av allehanda slag. Det kunde t.ex. vara förslag till tids- och materialbesparande åtgärder, förbättringar av maskiner, verktyg och arbetsmetoder, organisatoriska förbättringar etc.

Denna invit tog en gruvarbetare fasta på, och så kunde man i nummer två av Brännpunkten följande år läsa detta: "Jag tackar Eder för tidningen Brännpunkten. Jag finner den både intressant och bra, och med stöd av Edert löfte om förståelse och överseende har den givit mig idén, vart jag kunde vända mig med mina önskemål." Så kom en beskrivning av "ny anordning för tryckrullar vid gruvorna", och med beskrivningen följde en liten modell. Detta visade sig vara en utmärkt uppfinning, vilken sedermera kom till god användning i gruvorna. Dir. Gummeson, som hade tagit del av uppfinningen, skrev i samma nummer av Brännpunkten följande: "Ovanstående initiativ är beaktansvärt och uppskattas av ledningen. Det är ju så, att *arbetaren* är den som kommer i den intimaste kontakten med arbetsuppgifterna som sådana och särskilt med deras svårig-

heter. 'Den vet bäst var skon klämmer, som har den på sig'. Ingen är sålunda i och för sig bättre än han ägnad att komma med förslag till förbättringar eller nya anordningar. Vi vilja även härmed uttala den försäkran, att om dylika initiativ tagas från arbetare, förmän eller andra vi också komma att upptaga dem till grundlig prövning. Där de befinnas lämpliga, komma de också att honoreras efter sitt värde."

Idéforum

I det därpå följande numret av Brännpunkten framförde dir. Gummeson ett förslag om att inom företaget inrätta "Tekniska kommittéer — ett idéernas forum" med en kommitté vid varje driftsenhet. Han hade länge närt denna tanke, men gruvarbetsarens ovannämnda initiativ "gav den slutliga impuls, som erfordrades för att gå från tanke till handling". Så skisserade dir. G. formerna för kommittéernas verksamhet, vilken i korthet skulle gå ut på att "mobilisera fram alla anställdas positiva medverkan till arbetsprocessens utveckling och de maskinella hjälpmedlens ytterligare fulländande."

Samarbetsverksamhet

De tekniska kommittéerna kom till stånd enligt förslaget, och därmed var grunden lagd till den organiserade samarbetsverksamhet inom Höganäs-koncernen, som via samarbetskommittéer och företagsnämnder avsatte så goda resultat under de 30 år som följt. Och för vilken Brännpunkten blev det förnämsta språkröret.



Vi på metallurgiska forskningen

I förra årets julnummer presenterades metallurgiska produktionsavdelningen i Höganäs.

Produktionsavdelningen i Bohus fick läsarna bekanta sig med i juninumret 1969.

Turen har nu kommit till metallurgiska forskningsavdelningen och forskningsdirektör P G ARBSTEDT berättar i denna artikel om sin avdelning.

För att läsarna skall få en helhetsbild av Division Metallurgi följer i ett kommande nummer en presentation av metallurgiska försäljningsavdelningen.

"Forskning" är ett mycket mångomfattande begrepp. Med hänsyn till dess inriktning brukar det indelas i

grundforskning =

ett systematiskt och metodiskt sökande efter ny kunskap och nya idéer utan någon bestämd tillämpning i sikte

tillämpad forskning =

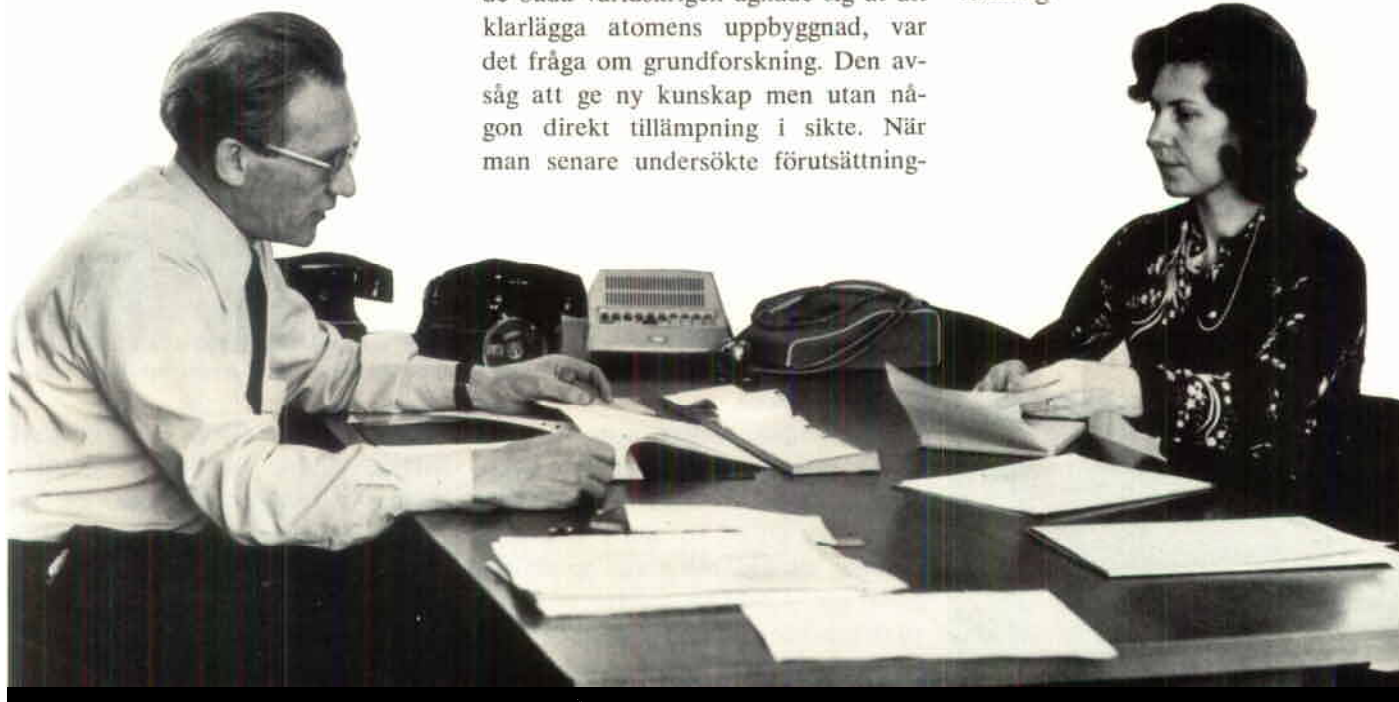
ett systematiskt och metodiskt sökande efter ny kunskap och nya idéer med en bestämd tillämpning i sikte

utvecklingsarbete =

ett systematiskt och metodiskt utnyttjande av forskningsresultat och vetenskaplig kunskap och nya idéer för att åstadkomma nya produkter, nya processer, nya system eller väsentliga förbättringar av redan existerande sådana.

Ett exempel kan förtydliga detta. När forskare i stort sett under åren mellan de båda världskrigen ägnade sig åt att klarlägga atomens uppbyggnad, var det fråga om grundforskning. Den avsåg att ge ny kunskap men utan någon direkt tillämpning i sikte. När man senare undersökte förutsättning-

arna för energialstring i samband med tunga atomers sönderfall, var man inne på tillämpad forskning, dvs att skaffa nya kunskaper med en ny energikälla i sikte. Utnyttjandet av resultaten från denna grundforskning och tillämpade forskning för konstruktionen och byggandet av atombomben och senare av kärnkraftverk faller alltså under begreppet utvecklingsarbete. Ett mera närliggande (och blygsammare) exempel är det arbete i mitten av 60-talet, som ledde till en markant förbättring av Höganäsbolagets presspulverkvaliteter, speciellt med avseende på deras pressbarhet. Det inleddes med en ingående undersökning av vilka egenskaper hos ett pulver, som bestämmer dess pressbarhet och av möjligheterna att påverka dessa egenskaper i en för pressbarheten gynnsam riktning.



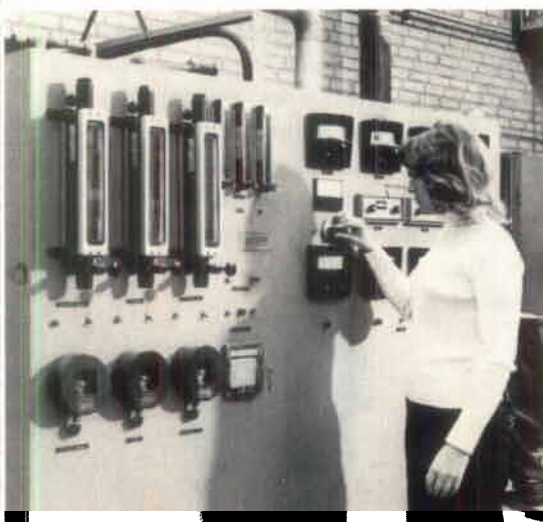
P G Arbstedt och hans sekreterare Sonia Olsson.



Per Lindskog och Hans Aronsson diskuterar patentfrågor.



Lars-Erik Svensson och Johnny Nilsen i arbete vid induktionsugn.



Britt-Marie Thulin reglerar temperatur i bandugnen.

Gerhard Bockstiegel diskuterar verktygsritningar med Urban Björk.



Resultaten av denna tillämpade forskning utnyttjades i det utvecklingsarbete i produktionsavdelningen, vilket med stor framgång ledde fram till metoder för tillverkning av dessa förbättrade pulver i fullstor skala.

En bättre benämning på det vi i allmänhet kallar "forskning" är därför "forsknings- och utvecklingsverksamhet", vanligen förkortat till "F&U-verksamhet".

Arbetsuppgifter

Inom Höganäsbolagets metallurgiska division — liksom inom övriga divisioner — bedrivs sedan många år tillbaka en intensiv F&U-verksamhet. Eftersom dess allmänna målsättning är att bidra till en ökad avsättning av företagets produkter, är den klart tillämpningsinriktad; den faller alltså helt under rubrikerna tillämpad forskning och utvecklingsarbete.

Denna F&U-verksamhet är, om vi använder en dagligt-tal fackterm, inriktad på en produkt — järnpulver. Det låter ju ganska väldefinierat och avgränsat. Så enkelt är det emellertid inte. För det första är nämligen redan begreppet pulver inte alls så klart avgränsat, som man kan tro. Ett pulver består ju av en mängd partiklar, som — beroende på tillverkningsmetoden — varierar till storlek och form, kemiska och fysikaliska egenskaper etc. Dessa olika partikelegenskaper bestämmer pulvrets lämplighet på olika användningsområden. För det andra inrymmer vi i termen järnpulver inte bara pulver, som består av rent järn, utan även sådana, som har järn som huvudbeståndsdel men som dessutom innehåller legeringsämnen. Dessa ska vid pulvernans användning ge vissa önskade effekter.

Den *produktutveckling*, som utgör en för vår marknadsställning utomordentligt betydelsefull del av vår metallurgiska verksamhet, har alltså som målsättning att med de variationsmöjligheter som föreligger i fråga om partikelegenskaper, legeringsämnen och legeringsmetoder, förbättra existerande och utveckla nya pulvertyper. Vi vill på så sätt stärka vår konkurrens-

kraft och bidra till en utvidgning av våra pulvers användningsområden.

De stora användningsområdena är som bekant pulvermetallurgi och svetseliktrodttillverkning. Mindre kvantiteter användes för pulverbrännskärning och som reduktionsmedel i diverse kemiska processer. Av många skäl behandlar vår F&U-verksamhet även material och produkter baserade på våra pulver samt metoder och operationer för deras tillverkning. Vi bedriver alltså en omfattande *applikationsutveckling*. Vi vill därmed vidga basen för våra pulvers användning samt skaffa fram underlag för råd och anvisningar till kunderna beträffande våra produkters optimala utnyttjande.

Som nämndes i artikeln "Vi på metallurgiska produktionen" i december-numret 1972 av Brännpunkten, deltar personal från metallurgiska forskningsavdelningen i den *processutveckling* i svamp- och pulververk, som handhas av utvecklingssektionen på metallurgiska produktionsavdelningen.



Olle Andersson förbereder utmattningsprov.

Förutom dessa direkt F&U-inriktade arbetsuppgifter handlägger metallurgiska forskningsavdelningen en rad andra. Följande kan nämnas: den tekniska delen av den metallurgiska patentverksamheten, delar av kvalitetskontrollen för press- och ytbeläggingspulver, undersökningar för metallurgiska försäljningsavdelningens räkning (vanligen uppdrag från kun-

der), besök hos kunder tillsammans med försäljningspersonalen och — inte minst — diskussioner och överläggningar i samband med besök i Höganäs av representanter för vår kundkrets. Antalet sådana besök har vuxit mycket snabbt under de senaste åren, vilket visar att Höganäsbolagets metallurgiska F&U-verksamhet och dess resurser därför åtnjuter ett mycket gott rykte inom hela pulvervärlden.

Organisation och personal

För fullgörande av dessa arbetsuppgifter är metallurgiska forskningsavdelningen uppdelad på sex sektioner.

Chef för *sektion Produktutveckling* är Per Lindskog och hans närmaste medarbetare är Hans Aronsson, Sven-Erik Grek och Lars-Erik Svensson. På sektionen arbetar vidare Olle Thornblad, Johnny Nilsen och Britt-Marie Thulin. Arbetsuppgifterna är koncentrerade till utveckling av olika typer av legerade pulver, dels för vad vi idag kallar konventionell pulvermetallurgi (pressning av pulver vid rumstemperatur + sintring) dels för s.k. pulversmide (pressning av pulver vid rumstemperatur till ämnen + värmning till 900—1100°C + tätsmidning eller tätpressning av de sålunda värmda ämnena).



Ake Ståhlberg kvalitetsprovar ytbeläggingspulver.



Carl-Axel Blände och en hårdhetsprovare.

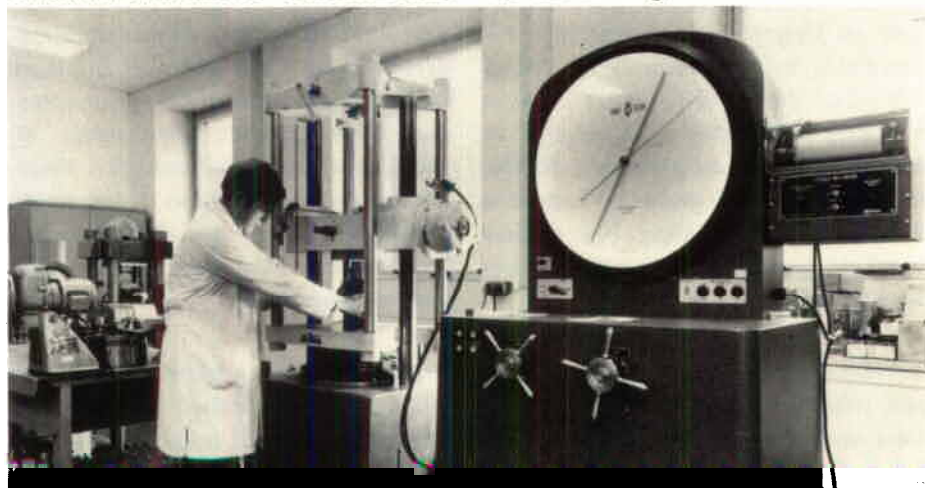
Beroende på användningsområdet kan man tänka sig olika möjligheter för legeringsämnenas tillförsel, nämligen ren mekanisk inblandning i järnpulvret av pulverformiga legeringsämnen, eller en termisk förbehandling av en sådan blandning, som leder till en ur flera synpunkter fördelaktig partiell legeringsbildning, eller atomisering av en stålsmalta av önskad sammansättning. I de båda förstnämnda fallen sker den egentliga legeringsbildningen — som kan bli mer eller mindre fullständig — under sintringsoperationen, medan i det sistnämnda fallet varje enskild pulverpartikel är färdiglegerad från början. Dessa olika varianter av legeringsteknik har alla sina för- och nackdelar,

som det skulle föra för långt att gå in på här. Väsentligt är, att alla tre har sina tillämpningar och att de följaktligen är föremål för vårt F&U-arbete. Det skall nämnas, att vi haft stor framgång på marknaden med pulver, som framställs enligt den andra legeringsmetoden (s.k. Ancoloy-pulver) och att vi f.n. ägnar mycken tid åt att vidareutveckla dem för uppnående av för olika tillämpningar förbättrade egenskapskombinationer.

Per Lindskog och Hans Aronsson handlägger den tekniska delen av vår patentverksamhet på metallurgiområdet, dvs utarbetande av patentansökningar och underlag för invändningar mot främmande ansökningar samt uppföljning av patentlitteraturen. I detta arbete har vi värdefull tillgång till direktör Nils Bergling — gammal välkänd Höganäs-man — som konsult. Patentfrågorna vidarebehandlas i en grupp bestående förutom av Per Lindskog och Hans Aronsson av Karl Leander och mig själv. Denna grupp rapporterar till PK Metallurgi.

Arbetet på *sektionen Tillämpning presspulver* ledes av Gerhard Bockstiegel. Hans medarbetare är Carl-Axel Blände och Olle Svensson samt Urban Björk, Olle Andersson och Walter Pifradar.

En stor del av F&U-verksamheten på denna sektion avser utveckling av den tidigare nämnda pulversmidestekniken, som har alla förutsättningar att bli en stor pulverförbrukare. Det finns en rad problem på området, som kräver sin lösning, innan vi kan räkna



Walter Pifradar vid materialprovningssmaskin.

med en fullstor industriell tillämpning. Även om man på många håll kommit mycket långt på väg, så finns det stort behov av fortsatta utvecklingsarbeten. Insatser från vår sida bidrar till en snabbare utveckling av denna teknik och ger oss också underlag för tekniska diskussioner med intressenter på området. Det är ett mycket stort antal tekniker från praktiskt taget hela världen, som kommer till Höganäs för sådana diskussioner av vår pulver- och applikationsutveckling för pulversmide. Bland andra arbeten på denna sektion kan nämnas undersökningar beträffande värmebehandling av olika typer av sintermaterial och studier av faktorer, som påverkar utmattningshållfastheten hos komponenter tillverkade ur olika pulvertyper genom konventionell pulvermetallurgi eller pulversmide. Denna egenskap — utmattningshållfasthet — som avser ett materials förmåga att tåla många och snabba belastningsväxlingar, har blivit av allt större betydelse efter hand som pulverbaserade material finner användning för tillverkning av komponenter, som är utsatta för sådana belastningar. Det är viktigt för oss att klarlägga hur vi med våra olika pulvertyper kan tillgodose de krav, som finns.

Det skall i detta sammanhang nämnas, att vi ägnar mycket stor uppmärksamhet åt att finna helt nya användningsområden för våra metallurgiska produkter. Det saknas inte uppslag; innovationer kommer dels från våra egna medarbetare inom företaget, dels från utomstående, som ser Höganäsbolaget som en lämplig samarbetspartner för utveckling av sina idéer. I alla dessa fall gäller det naturligtvis att göra en så riktig bedömning som möjligt av idéns värde och möjligheter i förhållande till de resursinsatser, som den kräver för sin utveckling. F.n. arbetar vi på ett par sådana innovationer, som ser lovande ut.

Sektionen Tillämpning svets-, skär- och ytbeläggingspulver har som chef Gert von Schéele. Undersökningar på handsvets- och automatsvetsområdet sköts av Sven Erik Nilsson (som på

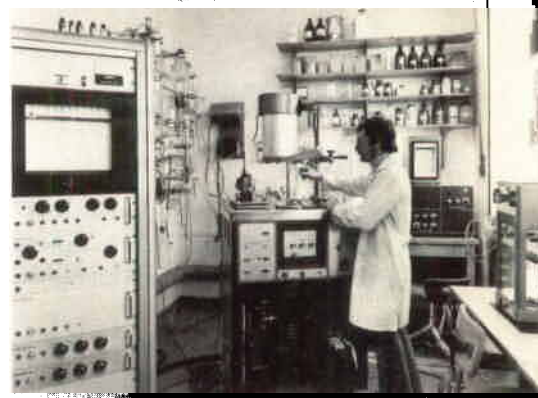
grund av sitt eminenta svetsningskunnande bland våra tyska kunder kallas "Herr Diplomschweisser"). Åke Ståhlberg svarar för utvecklingsarbetet och kvalitetskontrollen för de ytbeläggingspulver, som tillverkas i Bohus. Till sin hjälp har han Kurt Magnusson, som sorterar under metallurgiska produktionsavdelningen, men som har en stor del av sina arbetsuppgifter förlagda till laboratoriet. Svetssektionens allt i allo är Erik Nilsson. Med lika stor noggrannhet håller han ordning på alla de hundratals ingredienser, som finns i svetslaboratoriet, sköter blandningen av dessa till höljemassor och tillverkar våra försöksELEKTRODER.

Järnpulver ingår ju i höljet på handsvetsELEKTRODER och åstadkommer en rad gynnsamma effekter — bättre tändningsegenskaper och bågstabilitet, ökad svets hastighet och förbättrade egenskaper hos svetsgodset. Nu finns det en mängd olika typer av ELEKTRODER med egenskaper anpassade till de många slags svetsapplikationer som förekommer. Dessa olika ELEKTROD typer kräver i stor utsträckning järnpulver med olika partikelform, partikelstorlek och kol- och syrehalter. Kraven på varierande pulveregenskaper har utvecklats snabbt. För ungefär tio år sedan kunde vi möta svetsELEKTROD industrins krav med två pulverkvaliteter; idag har vi åtta. Dessa är resultatet av det F&U-arbete, som utförts i laboratoriet för fastläggande av optimala pulveregenskaper och i produktionsavdelningen för utveckling av tillverkningsmetoder för pulver med dessa egenskaper. En betydande del av arbetet i vårt svetslaboratorium ägnas nu åt undersökningar med syftet att klarlägga lämplig pulverkvalitet för på marknaden förekommande eller under utveckling varande ELEKTROD typer. Framkomna resultat utnyttjas i vår marknadsbearbetning till rådgivning åt kundkretsen i samband med deras ELEKTROD utveckling.

Automatisk pulverbågssvetsning har länge varit en potentiell järnpulverförbrukare, och vi var tidigt framme med två pulverkvaliteter (s k weld grit), som lämpar sig utmärkt för detta an-



Hans Svensson polerar prover för metallografisk undersökning.

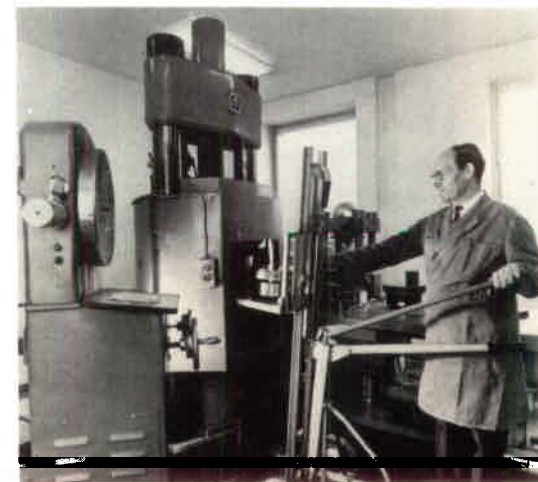


Olle Thornblad vid termovågen.



Ulf Hönig och Kaj Johansson i arbete i pulververket.

Gösta Johansson byter verktyg i provstavspress.





Margaretha Johnsson är sekreterare på avdelningen.



Olle Svensson vid 400 tons-pressen. Han skall just varmsmida ett ämne gjort av järnpulver.



Otto Struglics vid svepelektronmikroskopet.

Erik Nilsson, Sven-Erik Nilsson, John Mikurak från Hoeganaes Corporation i River-ton och Gert von Schéele vid elektrodpressen.



damål. Tyvärr har användningen av järnpulver för detta ändamål inte fått den omfattning, som vi hoppades på. På sistone har vi märkt ett ökat intresse och vi fortsätter att ta fram tekniskt underlag för att ytterligare stimulera detta intresse.

Processutveckling handlägges av utvecklingssektionen inom metallurgiska produktionsavdelningen. En motsvarande sektion *Processutveckling* på laboratoriet bestående av Ulf Hönig och Kaj Johansson samarbetar nära med produktionsavdelningens utvecklingssektion. Som konsult i detta utvecklingsarbete fungerar Eric Bengtsson, som ju under en mångårig anställning på Höganäsbolaget gjorde värdefulla insatser på en rad områden, inte minst på pulverområdet.

På avdelningen finns vidare två vad som kan benämnas servicesektioner, nämligen *sektion Metallografi* och *sektion Allmän Service*.

Metallografisektionen ledes av Otto Struglics och hans medarbetare är Monica Olsson och Hans Svensson. Metallografiska undersökningar är en oumbärlig del av praktiskt taget allt vårt F&U-arbete och vår kvalitetskontroll. Oavsett vilka typer av pulver och användningsområden det är fråga om, finns det alltid behov av att studera strukturen hos ifrågavarande material. Noggrann preparering av materialet genom slipning, polering och ofta etsning för att synliggöra intressanta strukturbeståndsdelar föregår observationer i olika slags mikroskop och foto-grafering av de intressanta delarna av strukturen.

Benämningen *Allmän Service* på den sektion, vars chef är Allan Carlsson och på vilken Björn Johansson, Gösta Johansson, Helén Kymell och Bengt Wall arbetar, antyder att dess arbetsuppgifter är mycket skiftande. En betydande del utgöres av kvalitetskontroll i samband med leveranser av pulver, för vilka kontroll av de mekaniska egenskaperna efter pressning och sintering är nödvändig. Andra uppdrag kommer från metallurgiska försälj-

ningsavdelningen och avser undersökningar i anslutning till marknadsbearbetningen. Sektionen utför vidare en stor del av den rutinmässiga framtagning av provstavar och den mekaniska provning av dessa, som ingår i F&U-arbetet.

Sekreterare på avdelningen är Sonia Olsson och Margaretha Johnsson.

Vi tar också avd. L:s tjänster i anspråk i stor utsträckning — experimenthallen, materialprovningsavdelningen, biblioteket, patentavdelningen och laboratoriets administrativa sektion. Kontakten med dessa sker direkt eller via Karl Leander, som med sin mångåriga erfarenhet från företagets laboratorieverksamhet är till stor nytta för oss på metallurgisidan.

Utrustning

De instrument av olika slag, som idag står till forskarnas förfogande, är i fråga om prestationsförmåga, snabbhet, noggrannhet o.s.v. ytterst avancerade. Man kan idag studera och mäta egenskaper och storheter, som bara för något tiotal år sedan var åtkomliga endast med indirekta observationer. Datorer och computers — ofta direktkopplade till mätinstrumenten — kan bearbeta mycket stora resultatmaterial och på så sätt snabbt ge underlag för slutsatser, som det annars skulle ta mycket lång tid att komma fram till.

Utvecklingen på detta område har gått och går mycket fort. Ibland tycker man, att den går för fort. Det kan nämligen inträffa, att ett nyanskaffat instrument blir "omodernt" bara ett eller ett par år senare genom den vidareutveckling, som hela tiden pågår. Det gäller följaktligen vid anskaffning att göra en förnuftig bedömning av om det instrument, som står till förfogande vid en viss tidpunkt, uppfyller de behov man kan räkna med under en normal livslängd hos instrumentet eller om det är klokare att vänta tills nästa mera avancerade modell kommer. Att en sådan kommer, kan man nämligen vara fullständigt säker på. På vår metallurgiska forskningsavdel-

ning är vi väl försedda med avancerade instrument, som uppfyller höga krav vid F&U-arbete på pulverområdet. Följande skall nämnas

Termovåg,

ett instrument som med stor precision registrerar vikten och temperaturen hos ett prov som funktion av tiden. Temperatur-tid-kurvan kan regleras, dvs uppvärmnings- och avkylningshastighet kan kontrolleras, likaså den atmosfär i vilken provet befinner sig. Det är på detta sätt möjligt att studera t.ex. reduktions- och oxidationsprocesser, som är av stor betydelse både vid tillverkningen och användningen av våra pulver.



Monica Olsson mäter porositet i sintermaterial i TV-mikroskop.

TV-mikroskop,

som är ett instrument i vilket den bild av ett prov, som erhålles i ett ljusmikroskop, överföres till en TV-skärm. Denna TV-bild kan analyseras elektroniskt med hänsyn till fördelningen mellan mörka och ljusa faser samt deras storlek. Vi kan på så sätt t.ex. bestämma halten porer och deras storlek i ett sintrat material. För att få ett statistiskt säkert medelvärde krävs att man gör mätningarna på ett stort antal bildfält, t.ex. 500 eller flera. Detta sköter instrumentet automatiskt. Vid varje mätning matas resultaten in i en computer, provet flyttas någon tiondels millimeter, mätning göres, resultaten går till computern osv. På ca 20 minuter kan de 500 bildfälten undersökas. Därefter räknar computern på någon sekund ut medelvärde och spridningsmått. En motsvarande undersökning utförd manuellt skulle ta flera dagar i anspråk.

Svepelektronmikroskop med mikrosond

Detta är en typ av elektronmikroskop, som tillåter studium och fotografering av material i mycket hög förstoring (upp till ca 50 000 ggr) med hög sk upplösningsförmåga (dvs förmåga att särskilja detaljer) och med stort skärpedjup. Det är i dessa avseenden helt överlägset vanliga ljusmikroskop och möjliggör därför mycket detaljerade studier av sådana egenskaper hos ett material, som är av betydelse för en riktig förståelse och bedömning av dess förtjänster eller brister. Det instrument vi har, tillåter också bestämning av halten av olika grundämnen i den mycket lilla fläck (mindre än 1/1000 mm i diameter), som elektronstrålen träffar. Den del av instrumentet, som ombesörjer sådana mätningar, kallas mikrosond. Eftersom elektronstrålen rör sig (sveper) över provytan, kan man alltså bestämma grundämnets fördelning. Sådana mätningar är av stor betydelse i vår utveckling av olika typer av pulver innehållande legeringsbeståndsdelar.

Detta var några exempel på mera avancerade instrument, som vi har. Givetvis har vi också en rad mera rutinbetonade instrument och maskiner — pressar för tillverkning av provkroppar, ett flertal laboratorieugnar för sintring, drag- och slagprovningssmaskiner, hårdhetsmätare, utmattningssmaskiner o.s.v.

Det har tidigare sagts, att vi i vårt F&U-arbete ägnar mycket tid åt problem och frågor, som rör våra pulvers tekniska användning. För detta behövs utrustning av ungefär den typ och storlek, som våra kunder använder. Laboratorier med sådan utrustning har vi inredda i centrallaboratoriets experimenthall. Det finns sålunda ett pressningslaboratorium med två stycken mekaniska pulverpressar (45 resp. 80 tons presskraft) och en 400 tons hydraulisk press. Sistnämnda använder vi för vårt utvecklingsarbete på pulver-smidesområdet dels för pressning av pulverämnen vid rumstemperatur dels för varmsmidning av dessa ämnen. Avsikten är att denna utrustning skall

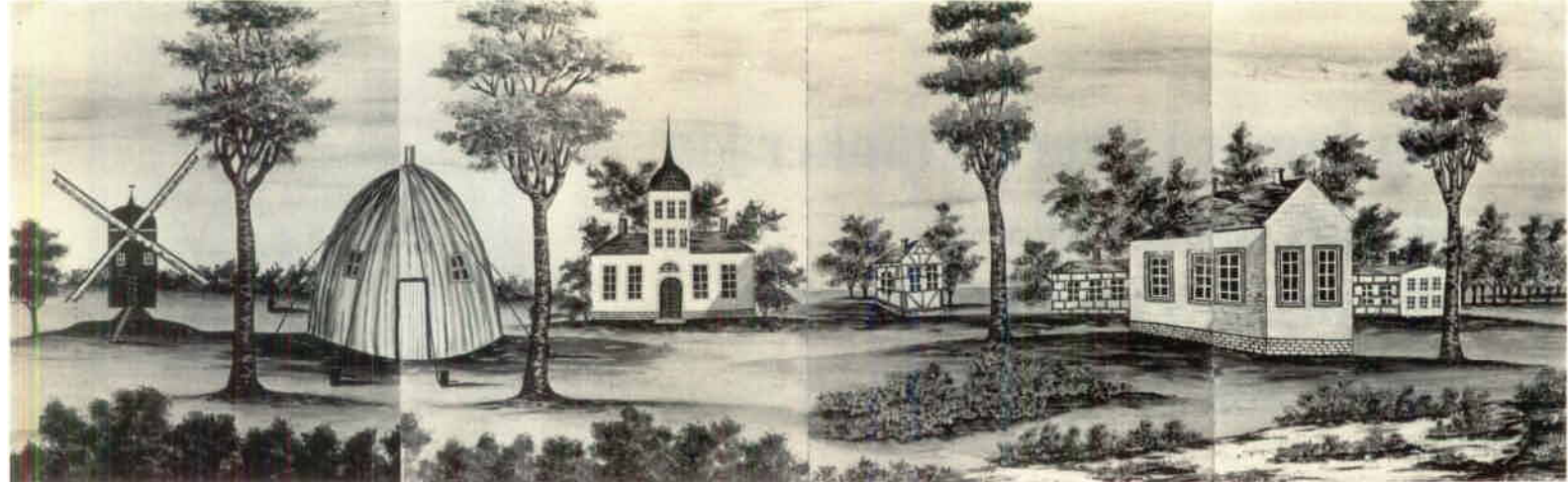
kompletteras med en fullstor ugn för värmning av pulverämnena och en 400 tons mekanisk press för varmsmidningen. Vi får då en pulver-smidesanläggning, som på ett utomordentligt sätt kan bidra till denna tekniks utveckling och spridning och följaktligen till en ökad pulverförbrukning på vår marknad. Vi har vidare ett mycket välutrustat svetslaboratorium, där vi kan tillverka svetselektroder, provsvetsa dem och utföra olika typer av mekanisk provning av svetsgods, allt i syftet att ta fram underlag för marknadsföringen av våra svetspulver. Ett liknande laboratorium finns för undersökningar med ytbeläggningspulver.

Som tidigare sagts är F&U-verksamheten på vår metallurgiska forskningsavdelning i högsta grad marknadsinriktad. Detta innebär, att vi som är engagerade däri måste ha nära kontakter med och få impulser från marknaden. Vidare är det viktigt att vår produktutveckling är realistisk med hänsyn till de tekniska och ekonomiska produktionsmöjligheterna. Vårt nära samarbete med de metallurgiska försäljnings- och produktionsavdelningarna, antingen det sker i de olika samarbetskommittéer som finns, eller mellan enskilda befattningshavare på de olika avdelningarna, tillgodoser på ett utomordentligt sätt dessa behov. Forskningsavdelningens täta kontakter med kunderna — antingen de kommer till oss eller vi till dem — är också av stort värde för en framgångsrik F&U-verksamhet.

Av stort värde är också vårt samarbete och våra täta kontakter med F&U-avdelningen på Hoeganaes Corporation, Riverton, inte minst med tanke på den inblick vi därigenom får i utvecklingen på det pulvermetallurgiska området i USA.



NC100.24-partikel i 2000x. Bild tagen i svepelektronmikroskop.



Bildsvit 39—42.

Pålshjötapeten

Text: Thyra Lindberg — Arkivavdelningen

En dag fick jag besök av en konst-studerande dam från Lund. Hon hade med sig en serie fotografier av en målad tapet. Hennes uppgift var att om möjligt identifiera motiven. Tapeten hade funnits på vinden på Pålshjögård i Helsingborg och ägs av fru Borgenstierna i Malmö, som deponerat den på Kulturhistoriska museet i Lund.

Tapeten består av 42 bilder, 66 cm höga och 55 cm breda, målade med klara temperafärger på kardusark. Att de första åtta bilderna var från Höganäs kan man lätt konstatera. Jag sände fotografierna med Höganäsmotiven till bolagets hävdatecknare, dr Clemensson, som sände dem vidare till förre intendenten vid Tekniska museet, dr Torsten Althin. Han fann, att direkt förlaga till foto nr 7 och 8 skulle kunna vara litografin "Höganäs Stenkols Werk" av H.P. Bäcklund, J.H. Strömer lith., och tryckt hos Strömer & Hårdh. Denna litografi finns i Höganäsbolagets ägo och samma motiv finns avmålade i trappuppgången i huvudkontoret. Motivet finns också i bolagets aktiebrev av år 1847. Strömer var en skicklig litograf och firman Strömer & Hårdh grundade sin firma i början av 1840-talet.

Men vem var Bäcklund, som gjort förlagan?

Intendent Althin kom fram till, att han måste vara väl känd med Höganäs. Nu visade det sig, att Höganäs-

bolaget under åren 1830 — 1851 hade en bokhållare och kamrer vid namn Hans Peter Bäcklund. Han finns avbildad i Muellers "Minnesblad till Höganäs till 100-års jubileum år 1897" ritande på ett stort ritark. Man kan med till visshet gränsande sannolikhet påstå att kamrer Bäcklund har gjort förlagan till litografin och även målat tapeten, som har samma detaljer som litografin.

Bäcklund föddes i Helsingborg den 22 december 1812 och flyttade till Väsby år 1833. Efter sin pensionering flyttade han tillbaka till Helsingborg 1853 och dog där år 1865. Han var gift med Maria Vilhelmina Pride. För alla som läst Stawfords dagböcker är namnet Pride välkänt. Smeden Pride född 1788 kom från Ceres i Skottland till Höganäs i början på 1800-talet.

Kamrer Bäcklund och hans hustru hade följande barn:

Ida Vilhelmina Eleonora född den 22 april 1832 i Väsby, Hilma Maria född den 29 mars 1840, Rosalia Karna Adelaide född den 10 oktober 1842 och Albert Viktor född den 11 januari 1845. Kanske finns det ättlingar här i Höganäs?

Bäcklund bodde troligen på Sandflyget 26 i ett hus byggt av murmästare Nordberg. Han ägde i varje fall huset tillsammans med kaptenerna Nils Andersson och Petter Lindberg från Wiken. sergent I C Pihl på Höganäs, pastor C O Olin i Väsby och inspektör C G A Lindström. Tillsam-

mans arrenderade de tomten av bolaget på 50 år. Tomtplatsen utgjordes av 7 235/437 kappeland och jordskylden var 4 Rd 12 skilling 1 runstycke per år.

I arrendekontraktet stadgas för övrigt: "Hava husägarna icke rättighet att låta andra personer inflytta än sådana som äro välfrejdade och kända; och skall Styrelsen först lämna sitt medgivande till deras inflyttning i huset. Skulle ägarna vilja försälja sitt å tomten belägna hus, så äger Gruvan företrädesrätt till handel, så snart den erlägger lika stor köpesumma, som av någon annan erbjudes". H Falkman övertog Bäcklunds ägollot, när han flyttade till Helsingborg, och 1855 sålde samtliga delägare huset till änkefru Cecilia Bokstedt i Väsby.

H P Bäcklund hade en mycket vacker handstil och de protokoll han har skrivit är de vackraste av bolagets protokoll.

Förutom de åtta första bilderna i Pålshjötapeten är de övriga svåra att identifiera. Bilderna 9 och 10 utgör tillsammans en bild som domineras av ett tvåvåningshus och 11 och 12 visar en bild av ett vitt hus flankerat av två korsvirkeshus. En annan bildsvit föreställer en gravkulle med ett sörjande par. Andra bilder har hus med lökformiga kupoler.

Arkivet har fotografier av samtliga bilder. Den som är intresserad är välkommen hit för att hjälpa till med identifieringen.

När jag är i Sverige tänker jag på mitt hemland — När jag är i mitt hemland tänker jag på Sverige

Vi stannade upp när vi var ute i fabri-
kerna för att tala med några av våra
invandrare, som enligt vår uppfattning
"kommit över tröskeln" till sitt nya
hemland. Våra samtal kom in på vad
de egentligen saknade nu när de etab-
lerat sig i Sverige.



Anton Rudnicki har Polen som sitt hemland.

Bland andra Tzvetan Zahariev, Miklos
Egervari, Anton Rudnicki och Eduard
Vaverka berättade var för sig sam-
stämmigt att "så här direkt saknade
man de små trivsamma vin- och öl-
restaurangerna som finns nästan över-
allt i Mellaneuropa". Det hade inte
alls med något stort behov av alkohol
att göra — det hade mer att göra med
kontakt människor emellan.

Som alltid när man talar med våra in-
vandrare, så saknar de kontakt med
medmänniskor. Här i Sverige är man
nästan alltid "kompis" med arbetskam-
raterna och några tendenser till diskri-
minering märkte man inte. Men när
arbetsdagen eller skiftet är slut så går

var och en till sig för att se på TV eller
lägga sig på soffan och läsa tidningen.
Det finns dock många av våra invand-
rare som går på kurser och teater eller
har andra fritidsintressen.

Invandrarna saknade — vad många
svenskar tycker är så trevligt på se-
mestern — den lilla trottoarservering-
en där man äter och dricker gott till
en mycket billig penning. Visst finns
det "pizzerior" i Sverige, men det är
inte detsamma och dessutom alldeles
för dyrt. 2 varmrätter (Scampi Fritti),
2 stora mellanöl, 1 paket cigaretter
plus dricks = 48 kr. Det blir inte ofta
man kan kosta på sig något sådant.

Att behovet av medmänsklig kontakt
är stort intygas gärna. Är svenskar
rädda för att bjuda in vänner för att
TV:n är svartvit, soffan är sliten och
dammlagret ligger tjockt i våningen?
Vi försöker pressa våra vänner på and-
ra negativa saker i Sverige. Ja, för lite
sport i TV, lite dyr hyra . . . Men till
slut kom var och en med ett uttalande



Miklos Egervari, ungre.



Eduard Vaverka från Tjeckoslovakien.

"vi är nöjda, vi har inte något att kla-
ga på".

En av de våra berättade om en se-
mesterresa i Europa, där man träffat
landsmän som valt ett annat värdland
i samband med flykt från hemlandet.
"Efter att ha sett förhållandena så är
jag övertygad om att vi i alla fall totalt
sett har det bäst här". En annan ansåg
sig "aldrig" ha blivit utsatt för någon
form av diskriminering i Sverige.

Men vad längtar man efter när man är
i "sitt eget land", hembygden. För nå-
gra av våra intervjuobjekt får frågan
lyda "Vad tycker jag är skönt att slip-
pa ifrån när jag är i Sverige", eftersom
de inte kan och får resa till sitt hem-
land. I våra östeuropeiska länder får
man inte vara ifred för partiet, facket
etc. "Nu är det potatisskörd. Du skall
följa med oss och hjälpa till. Vi har
bildat en frivillig skördegrupp. Du är
väl lojal med partiet och landet, eller
hur?" Ständigt samma tjat om "frivil-
ligt arbete" för än det ena än det and-
ra och om extra arbete och övertid.
Dessutom ofrihet, presscensur, förbud
att kritisera de styrande i landet. Fort-
farande får man inte resa utomlands
utan att polisen ställer till massor av
problem. Facket skall uttala sig och de
tillstyrker endast om man är en "lojal
ja-sägare". Har man höjt en kritisk
röst så är det stört omöjligt att få avan-
cemang, utlandssemester och dylikt.

"Jag tycker att facket inte bör styras
av partibossar eller vara knutet till ett
visst parti. Facket skall verka opoli-
tiskt för medlemmarnas bästa. Låt
istället de olika partierna genomföra
reformer och förbättringar och det för-
tjänat partiet (eller partierna) få rös-
terna", sade till slut en av våra vänner,
som funnit en fristad i vårt land.

"Utfrågarna"

Hans Köhlers bilar — ett välkänt inslag i nordvästra Skåne



Hans Köhler framför firmans bilpark.

Fr o m den 1 november i år har Hans Köhler överlämnat sitt åkeri, Hans Köhler Åkeri AB, till ASG och ASG-anknutna åkerier i nordvästra Skåne. Verksamheten fortsätter dock under samma namn med placering i Höganäs. Denna överlåtelse har föranlett en resumé av åkerirörelsens historia.

Hans Köhlers fader, Wilhelm Köhler, startade åkerirörelse i Höganäs år 1908 med häst och vagn på Köpmangatan 14, intill biblioteksplatsen.

Hans Köhler, som var den näst yngste av 10 syskon, började som 15-åring på Höganäsbolaget i Fabrik V som pass-

opp till tegelslagarna och fick så småningom själv börja som tegelslagare.

Depressionsåren 1930—1931 kom och Hans var bland de ungarlar, som fick sluta sitt arbete på bolaget. Tre år tidigare hade fadern skaffat sig sin första lastbil och Hans började nu köra för Höganäsbolaget. Denna första lastbil tog 2 ton jämfört med dagens fordon, som tar ca 30 ton.

Under krigsåren fick åkerierna hålla sig inom 4 mil från hemorten. Köhler hade hela tiden körning för Höganäsbolaget, förutom att åkeriet även öppnade en taxirörelse.

1948 övertog Hans Köhler ensam åke-

riet med 1 bil, som lastade 12 ton. I dag — 25 år senare — kan hans bilpark lasta ca 300 ton, en 25-dubbling i kapacitet.

Hans Köhler har satsat mycket på Höganäsbolaget, bl a är två av hans största bilar speciellt lämpade för transport av FSP-rör. På samtliga bilar har vi sedan ca fem år fått ha vårt ankar-märke och namn. Detta arrangemang får fortsätta även i framtiden.

Hans Köhler har under åren gjort sig känd för sin goda service, vänlighet och hjälpsamhet.

John Moe

Arbetsmiljön i centrum på SlipNaxos

Ergonomi är ett ord som man möter allt oftare. Själva begreppet ergonomi har blivit en allmänt accepterad benämning på studier, som syftar till att anpassa arbetsbetingelser och arbetsmiljö till de mänskliga förutsättningarna.

För SlipNaxos del var det företagets verkställande direktör K G Thafvelin, som startade den här verksamheten. I den arbetsgrupp som konstituerades ingick representanter för företagets hälsovård, metodavdelning, ritkontor mfl. Ordförande och sammankallande är ingenjör Yngve Strand. Gruppen redovisar sina resultat för huvudskyddskommittén på SlipNaxos, vilken i sin tur avrapporterar till företagsnämnden. Prioritering av arbetsuppgifterna sker också i företagsnämnden.

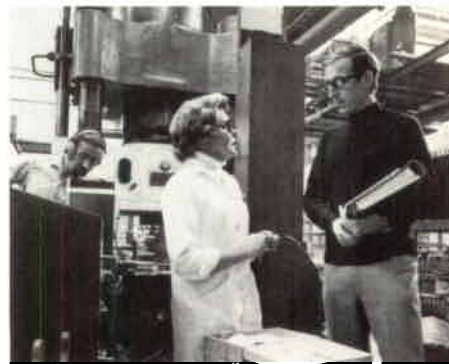
Systematisk genomgång av arbetsplatser

Meningen är att ergonomigruppen skall

gå igenom samtliga arbetsplatser och bedöma dessa ur ergonomisk synpunkt. Givetvis får man se denna högt ställda målsättning som en plan på längre sikt. Efter samråd med arbetstagare och arbetsledning har gruppen börjat med de mest angelägna arbetsplatserna.

Man träffas en gång i veckan

Varje måndag samlas gruppen. På förmiddagen besöker man den arbetsplats som skall bli föremål för en genomgång. Bedömningen sker enskilt av varje medlem. I god tid före besöket har personalen fått en liten broschyr, som enkelt och kortfattat redogör för avsikten med dessa studier. Samtidigt ges personalen möjlighet att själva komma med konkreta förslag till förbättringar. När bedömningen är klar drar sig arbetsgruppen tillbaka och diskuterar de resultat man kommit till. Har man olika uppfattningar, vilket inträffar, får de divergerande synpunkterna jämkas samman innan protokollet upprättas.



Syster Berit demonstrerar för Karl-Axel Kullman den sjukvårdsutrustning som finns ute på varje arbetsplats.

Vad är en ergonomisk bedömning

Den syftar till att analysera en arbetsplats. Man studerar yttre faktorer som påverkar arbetsmiljön, som buller, värme, smuts, ev rök. Man undersöker vidare vad som krävs för att arbetsuppgiften skall kunna lösas tillfredsställande. Ex på detta är bl a arbetstyngd, rörlighet och synkrav. Själva bedömningen sker på en speciellt framtagen blankett efter ett poängsättningssystem från 1—3.



Ergonomigruppen gör sin bedömning tillsammans med personalen på arbetsplatsen.

Så här kan det gå till

Klockan 8 samlas gruppen. Med är också Brännpunktens skribent. Den arbetsplats som skall studeras är SlipNaxos stora pressar för ämnesslipskivor. Att besöket är väntat framgår av personalens intresserade frågor. Man har tänkt igenom sina arbetsuppgifter och funderat på förbättringar. Allt noteras för vidare diskussioner. Ergonomigruppens sammansättning speglar sig i frågorna till de berörda. Företagets sjuksköterska Berit Pettersson: "Var har ni sjukvårdsväskan?", "Finns det några arbetsmoment som innebär risk för skador?", "Hur fungerar skyddsombuden?" osv.

Ritkontorets representant Karl-Axel Kullman intresserar sig mera för de tekniska lösningarna. Gruppens ordförande Yngve Strand studerar hur varje man löser sina arbetsmoment och ställer kompletterande frågor. Aktiviteten är med andra ord hög. Att den också är uppskattad framgår av intresset från personalens sida. När bedömningen är klar samlas alla för genomgång av sina synpunkter. Enigheten var stor. Arbetsplatsen som sådan, konstaterade man, var tillfredsställande med smärre undantag. Diskussionen kom i stället att röra sig kring arbetskraven. Här konkretiserades önskemålen och man föreslog förbättringar, vilka sedan gick vidare för en teknisk bedömning och kostnadsberäkning.

Fyra månader senare

Brännpunktens skribent blev kallad till ett nytt möte. Här hade de tidigare sammanträffandena resulterat i ett fler-

tal förbättringar. SlipNaxos VD hade behandlat de ekonomiska äskandena i styrelsen, eftersom det rörde sig om relativt stora summor.

Yngve Strand berättade om vilka åtgärder som vidtagits. "Följer vi arbetsplatsens flödesschema, som framgår av skissen, har vi först åtgärdat stationen för behandling av satsen (1).

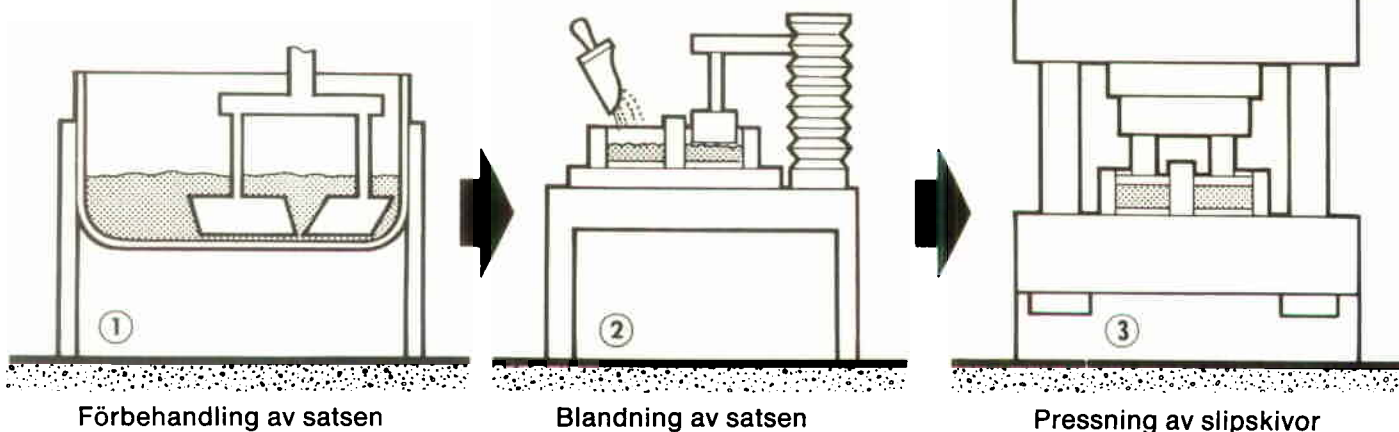
Tidigare fick personalen gå upp på en plattform för att kunna utföra detta arbete. Vissa lyft skedde också manuellt. Vi har haft målsättningen att personalen skall stå på golvet och kunna utföra samtliga arbetsmoment. Det har vi klarat tack vare en sk skopelevator. Tidigare skedde blandningen av finkorniga satser vid pressens blandare (2) i flera moment, vilka krävde stora manuella insatser. Nu har blandningsmomenten förenklats och utförs i specialbyggd blandare. För personalen är det självklart värdefullt att slippa tidigare tunga lyft." "Har ni hunnit se över pressarna (3) också?" frågar Brännpunkten nyfiket. "Ja, vi har byggt om flera detaljer som medför en lättnad i arbetet." "Kan Du kanske exemplifiera det här?" ber Brännpunkten. "Det finns en hissanordning, som lyfter upp formarna med den blivande ämnesslipskivan. De töms samtidigt genom att formarna skjuts ut på en rullbana. Tidigare fick formar transporteras för hand på rullbanan. Nu håller vi på att prova en automatisk drivanordning för rullbanan. Vidare har vi installerat en pneumatisk skjutplan för transport av formen till den sk utstöten (frigör den pressade slipskivans kropp från formen). Det här mo-

mentet skedde tidigare på så sätt, att formen drogs fram på en slät plåtyta utan hjälpmedel.

Jag skall också passa på att nämna, att den övre formplattan idag lyfts med en lyftmagnet. Det skedde tidigare för hand." "Är det inte något av Era förslag som inte kunnat genomföras av någon anledning?" frågar vi Yngve Strand. "Ja, givetvis händer det att förslag till förbättringar blir 'spolade' av olika anledningar. Vi tog t ex fram ett förslag om transport av satsen till pressen. Det visade sig emellertid, att vår metodavdelning bedrev ett utvecklingsarbete som syftar till att på lång sikt eliminera arbetsmoment i satstillverkningen. Då kan man ju inte gärna satsa på en sådan investering." "De här förbättringarna som Du berättar om kostar givetvis mycket pengar att genomföra förmodar jag?" "Det rör sig om stora summor, som vi får lägga ner. Bara ombyggnaderna av de här detaljerna jag har redogjort för kostar mer än 200 000 kronor. Men det är väl använda pengar, eftersom man med de här åtgärderna sparar på den enskilda människan", slutar Yngve Strand. "Be att skyddsombuden intresserar sig mer för hur arbetsplatsen är ur säkerhetssynpunkt", inskjuter syster Berit. Brännpunkten lovar göra detta.

Vi har med den här artikeln velat visa hur tålmodigt och långsiktigt arbete till slut resulterar i konkreta åtgärder. En förutsättning för ett bra resultat är dock att alla berörda parter har ett intimt samarbete.

Lars Johnsson



Göte Larsson

FÖRSLAGS-

16.250 kr till en förslagsställare. Hitintills det högsta belopp som utbetalts till en förslagsställare. Förslaget: Utbyte av stödduken i siktramar till centrifugalsikt från 14 maskig järnduk till 16 maskig rostfri duk.

Den som läser protokollen från företagsnämnden har säkerligen läst ovanstående. Vem är då Göte Larsson?

Göte Larsson är reparatör på siktspikaravdelningen i Järnpulververket. Han började på den avdelningen 1971 efter en olyckshändelse ute i själva Pulververket. Han föll ner från 5 meters höjd. Allt hade gått väl om inte en tung korg hade fallit ned efteråt, förbi Götes huvud och rakt på hans vänstra hand. Han miste rörligheten i handen och kunde inte längre utföra samma jobb som tidigare.

Hur kom Du på det här förslaget?

— Jag har ju arbetat ute i Pulververket i många år och kört siktarna där. Jag har gått och tänkt på att man skulle kunna ändra på stöddukarna så att de höll längre. När jag så började på siktspikaravdelningen frågade jag Thuvesson, förmannen här, om jag fick lov att börja med mina experiment. Och det gick fint. Efter den första förbättringen jag gjorde höll duken i en sikt 27 dagar i stället för 3 innan. Ett annat prov jag gjorde i en sikt med hårdare belastning visade att duken höll 54 dagar mot 14 tidigare. Nu i färdigt skick är vi nere i en kostnad på ca 12.000 kr mot tidigare ca 70.000 kr.

Hur lång tid har förslaget tagit Dej?

— Jag började med det med en gång när jag kom hit på den här avdelningen 1971 och provade det under ett år. Man måste ju förvissa sej om att det inte är en tillfällig förbättring, men det visade sej att min idé höll måttet.



Har Du kommit med andra förbättringsförslag tidigare?

— I början på 50-talet byggde jag om hela siktavdelningen. Då sparade bolaget in 80.000 kr på ett år och för det fick jag 125 kr. Så jag har inte tyckt att det lönat sej.

Finns det många förbättringar som kan göras ute i Pulververket?

— Här kan man få hur många idéer som helst. Många tvekar att lämna in förslag för skatten drabbar en så hårt. Det blir inget över till en själv av slantarna man får. Av det beloppet jag erhöll fick jag väl behålla lite över 6.000 kr. Många riskerar också att mista grundavdrag och bostadsbidrag. Ett annat skattesystem på sådana här belöningar borde finnas. 30—35 % i skatt draget med en gång, det skulle man kunna acceptera utan vidare. Men som det är nu så är det som sagt

många som tvekar att lämna in sina förslag.

— Och det är ju beklagligt att många förslag inte blir realiserade på grund av ett tokigt skattesystem och att bolaget därmed inte kan tillgodogöra sig besparingarna. Bolaget gör sitt bästa och ersättningarna till förslagsställarna är numera OK.

Tycker Du att bolaget är positivt inställt till förslagsverksamheten?

— Ja, det tycker jag. Jag har fått vara med hela tiden och själv gjort alla försöken. Här i Pulververket gör de allt för att hjälpa en, men om det är anorlunda med den saken i andra fabriker det vet jag inte.

Till slut, Göte, den obligatoriska frågan: Vad har Du gjort med pengarna?

— Inget speciellt.

Göte Nilsson

STÄLLARE

Ändring av innerformskåp och standardfoder till 1200-tons press. För detta förslag fick Göte Nilsson 15.750 kr och var nära att slå Göte Larssons rekord.

Göte Nilsson är även han reparatör och har sin dagliga sysselsättning i Specialtegelfabriken. I Höganäsbolaget har han jobbat sedan 1936 och i Specialtegelfabriken sedan 1968, så han är väl hemmastadd på sin arbetsplats och känner dess problem.

— Jag gick och funderade på om man skulle kunna få in mer tegel i skåpen om man delade upp ett foder på två och lade plåtbitar emellan, berättar Göte. På så sätt skulle man kunna hålla samma mått mellan stenen, 20 mm, och inte behöva ändra på pressklotsarna vid formbyte eller vid pressning av flera former av samma tegelsort. Inte heller skulle man behöva ändra stämpelapparaten. —

— Ungefär ett halvt år tog det mej innan jag hade samlat tillräckligt med foder, slipat ner dem och gjort ett flertal försök. Man måste ju vara övertygad om att det hela fungerar. —

— Jag var inte helt säker på att mitt förslag skulle kunna förverkligas, men förmannen var positiv till att få det utprovat. Får man inte uppbackning från bolagets sida så gar det inte att göra några försök. —

Förslaget har gett en kostnadsminskning med 22.500 kr per år på grund av minskad arbetstid och med 25.000 kr per år på grund av minskad maskintid. Dessutom har förslaget inneburit att man kunnat senarelägga en investering i en ny press ca ett halvt år genom att presskapaciteten ökat. Och detta ger bolaget en räntevinst, som man också tar hänsyn till vid beräkningen av ersättnings storlek.



Det här förslaget är Göte Nilssons åttonde inlämnade förslag. De tidigare har inte gett honom i pengar så mycket som detta sista, tillsammans ca 1500 kr uppskattar Göte det till.

— Jag är nöjd med ersättningen och tycker att inlämnade förslag bedöms

rättvist, säger Göte. Och på slutfrågan om vad han gjort med pengarna han fick i ersättning, svarar han: Det finns många hål att stoppa dem i, speciellt ett — farbror Strängs ficka.

Q

Ljarsönskan

Många av oss känner ofta en ökande otrivsel på arbetsplatsen och menar att detta är en följd av de allt högre och högre kraven på effektivitet. Skall det verkligen behöva vara så?

Det förefaller onödigt, eftersom det inte finns något som helst motsatsförhållande mellan dessa två faktorer. Snarare är det så att trivsel skapar effektivitet liksom att ett effektivt utfört arbete ger ökad tillfredsställelse.

För att uppnå ett effektivt resultat fordras samarbete.

Den mänskliga naturen innehåller emellertid många faktorer som försvårar detta. Vi är mer eller mindre egoistiska, lata och i alltför hög grad oengagerade. Men närhelst någon rationell, intelligent och objektiv lösning presenteras på ett problem, finns det alltid de som känner sig förfördelade eller hotade och som använder alla tillgängliga medel för att motarbeta den.

Allt eftersom arbetsuppgifterna blir mer komplicerade, måste vi offra mer och mer av våra individuella rättigheter och privilegier, avstå från en del av vår onödiga prestige och engagera alltmer av mänsklig strävan och intelligens i uppgiften att samarbeta.

Barnet ifrågasätter sina föräldrars rätt att säga vad det skall göra. Stu-

derande ifrågasätter auktoriteten hos sina lärare. Fackföreningsfolket ifrågasätter om företagen sköts rätt. Alla klagar på regeringens handlande. Man har idag som aldrig förr en växande motvilja mot att acceptera handledning, råd och anvisningar från andra.

Skall vi då inte i demokratins namn ha en öppen debatt?

Det skall vi visst ha, men det skall inte vara en diskussion enbart för dess egen skull. En odisciplinerad debatt skapar bara irritation och är definitivt av ondo.

Det är samarbete och disciplin, som vi behöver, vilket innebär att vi måste skapa en vettig arbetsfördelning. Alla kan inte syssla med allt, men alla nödvändiga arbetsuppgifter måste bli gjorda. Vi har inte längre råd att var och en planlöst strövar omkring, lappar och lagar ett utslitet system med de för tillfället tillgängliga medlen, angriper otillfredsställande företeelser först när de nått kritiska dimensioner eller i stort sett bara går och hoppas på att problemen skall finna sin egen lösning.

Vi måste arbeta fram realistiska, fantasirika långtidsplaner samt sätta upp klara och väl definierade mål att sträva mot. Och sedan måste vi framför allt se till att nå dessa mål.

När ett problem uppstått och parterna möts — vilket minsann inte alltid sker — förekommer det alltför ofta att var och en framför felaktigheterna i motpartens handlande och sin egen förträfflighet. Detta löser inga problem utan skapar endast irritation och otrivsel.

Tänk om vi alla kunde ändra oss så mycket att vi i någon mån påpekar våra egna misstag och de positiva sidorna hos andra. Vi skulle då inte kunna undgå att få ett gott samarbete.

Om Du vet med Dig att Du begått ett misstag, tala då öppet om detta istället för att hoppas att ingen märker det. Därigenom undviker Du risken att folk — visserligen utan att säga det — anser att Du är ett dumhuvud. Gör ett försök och Du skall finna att Din omgivning på allt sätt kommer att draga fram de positiva sidorna av Ditt handlande.

Låt oss nu alltså inför det nya året bli lite mer självkritiska och lyssna till andra. Och var inte rädd för att tala om när andra har gjort något bra. Därmed skapas möjligheter att bättre utnyttja våra resurser inom vida områden. Vi blir effektivare. Och framför allt har vi det trevligare.

Bertil Aberg

Lägre slipkostnader trots högre löner och högre slipverktygskostnader

SlipNaxos lanserar i dagarna ett nytt program av vävförstärkta slipskivor för slipning i handslipmaskiner. Lanseringen har föregåtts av något års utvecklingsarbete.

Målsättningen för projektet har varit att få fram produkter som ger kunden lägre slipkostnader. Det har under utredningsarbetet visat sig att man genom att ta fram mer avancerade och påkostade slipverktyg, trots de dyrare verktygen, avsevärt kunnat sänka totala slipkostnaderna för kunden.

Den springande punkten är att man tar hänsyn till alla kostnadskomponenterna då man räknar ut vad ett slipverktyg kostar. Viktig faktor i detta sammanhang är hur mycket den presterar per arbetstimme.

Slipverktygets kostnad är mycket liten i förhållande till den totala slipkostnaden. Av den anledningen är det viktigt att man väljer slipverktyg som ger en så låg totalkostnad som möjligt. Inköpspriset på slipverktygen måste alltså noggrant vägas mot den prestation

som verktyget gör.

Exempel finns från SlipNaxos sliptekniska laboratorium och från prov ute på fältet hur man genom de nya kvaliteterna lyckats halvera de totala slipkostnaderna.

Under två dagar anordnade SlipNaxos en konferens för sina större återförsäljare i Sverige, där man bl a tränade sig i att ta fram ekonomiska kalkyler på bästa val av slipverktyg.

H.B.

Reflexioner efter första styrelsemötet

Inledningsvis vill vi här understryka, att vi båda är synnerligen nöjda med de kurser, som våra respektive organisationer arrangerat den senaste tiden i syfte att utbilda arbetstagarrepresentanter i deras egenskap av styrelsemedlemmar. Vi har haft stort utbyte av deltagandet i dessa kurser och har god hjälp av dem i vårt arbete i styrelsen.

Den lag, som gäller fr o m den 1 april 1973 ger oss en minoritetsrepresentation i HB:s styrelse. Reformen innebär alltså inte någon reell maktförskjutning i företaget, men vårt mål är givetvis att göra sådana insatser i styrelsen att vi verkligen får inflytande på de beslut, som fattas. Inom de fackliga organisationerna betraktas reformen som ett principiellt viktigt steg mot en demokratisering av arbetslivet. Redan efter de få styrelsemöten, som vi hittills deltagit i, har vi fått ett bestämt intryck av att vi möts med full respekt av övriga styrelseledamöter. Vi tror därför det finns utsikter till ett gott samarbete inom den nya styrelsen. Ett motsatt förhållande skulle för övrigt vara till nackdel för alla berörda parter och enbart medverka till att snedvrida diskussionen om medbe-

stämmanderätt i beslutsprocessen och att göra styrelsen ineffektiv.

Styrelsen har skyldighet att hålla sig underrättad om företagets verksamhet. Vi har ingen anledning att klaga på den grad av information vi hittills erhållit. En gång i månaden får vi skriftlig information, varigenom vi hålles à jour med företagets utveckling och vissa viktiga förändringar i förhållande till föregående period. Det säger sig emellertid självt att vi, efter hand som vi blir varma i kläderna, kommer att på egna initiativ aktualisera bl a informationsfrågor inom styrelsen för att därigenom skaffa oss maximalt underlag för våra ställningstaganden i olika sammanhang.

Naturligtvis har vi redan i några fall måst iakttä en viss tystnadsplikt när det gällt sakuppgifter om angelägenheter, vilkas yppande skulle kunna leda till skada för HB som företag. Vi har emellertid mött full förståelse härvidlag hos våra uppdragsgivare och ser fortfarande inga särskilt svåra problem att möta de krav, som andra ställer på oss och vi på oss själva angående graden av vidareinformation. Vi vågar påstå detta även om vi vet att olika personers eller grupper för-

väntningar och krav i en del fall kan vara oförenliga och inte kan uppfyllas samtidigt.

I möjligaste mån försöker vi båda att samordna aktiviteterna i styrelsearbetet och har med detta mål för ögonen bildat en samlarbetsgrupp tillsammans med våra suppleanter. Vi hoppas, att denna åtgärd ska ytterligare bidra till ett fördjupat samarbete mellan de olika fackliga organisationerna i HB.

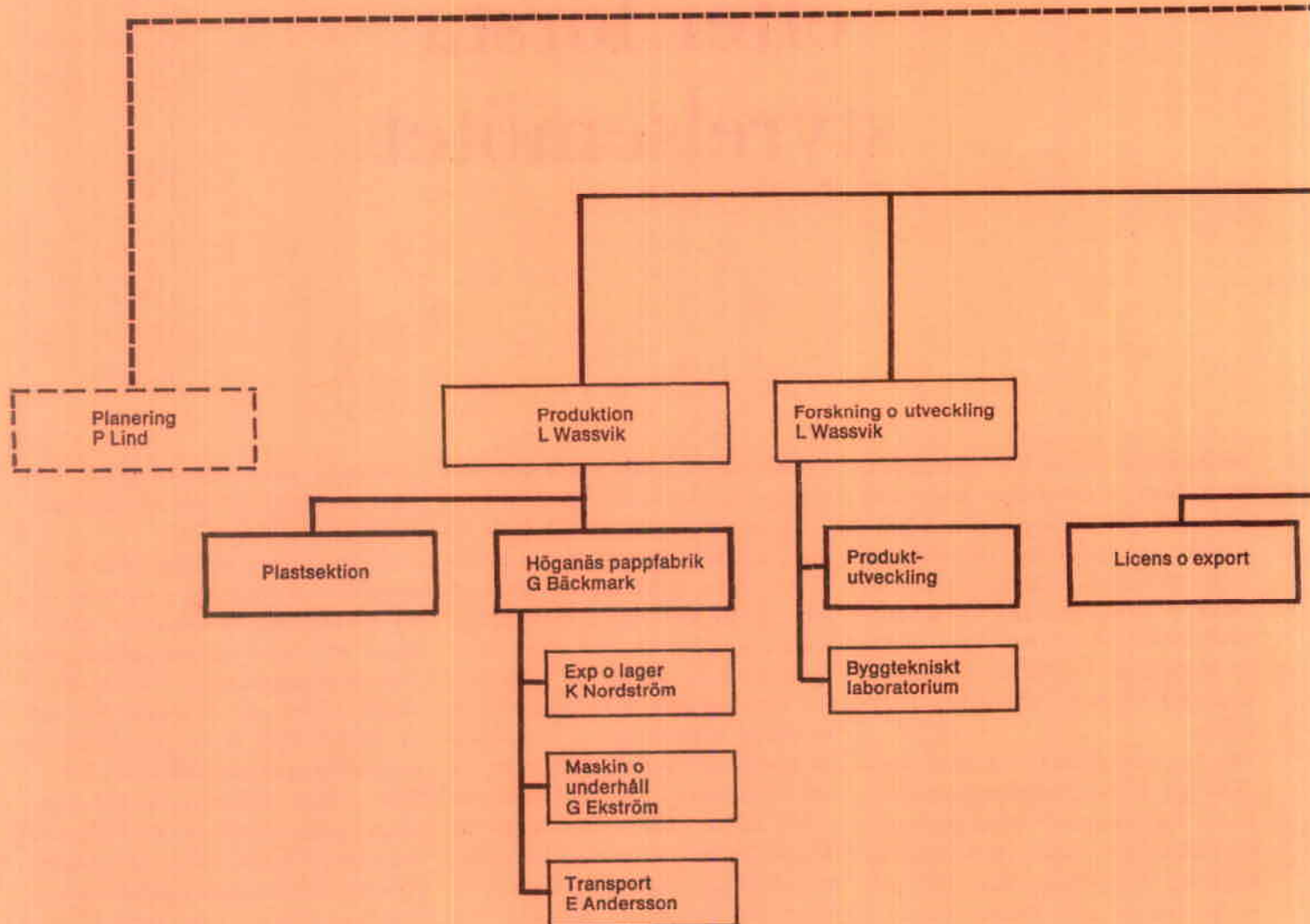
Som bekant tillhör rationaliserings- och organisationsfrågor de viktigaste områdena för ett vidgat personalinflytande. Anledningen därtill är naturligtvis i första hand den, att beslut i sådana ärenden kan få djupgående konsekvenser för de anställda. Personalpolitik och personalplanering är frågor, som enligt vår uppfattning, hör hemma i styrelsearbetet. Vi ägnar full uppmärksamhet åt denna del av verksamheten och utnyttjar också de rent fackliga organ, som sitter inne med kunskap inom området. I det här sammanhanget vill vi också betona den stora fördel det medför att vi båda deltar i företagsnämndens sammanträden, där olika frågor behandlas på ett tidigare stadium än i styrelsen.

Egon Jönsson

LO-anställdas
representant

Stig Svensson

Tjänstemännens
representant



**Som meddelats tidigare har Höganäs AB
fr o m årsskiftet 73/74 helt övertagit Före-
nade Tak AB.**

**Förenade Tak AB kommer att ingå i Divi-
sion Byggmaterials organisation enligt
vidstående organisationsplan.**

Höganäs Byggmateriäl division
K G Paulson

Arbetsutskott

Produktgrupp Byggpapp
B Sandman

Förenade Tak AB
VD B Sandman

Sydsvenska Takpappfabriken
H Ovgren

Marknadsavd Papp
T Odelid

Ljuspanelsektion
S Sörensen

Tillverkning o
montage

Försäljning

Reklam

Ekonomisektion
R Kristiansson

Bokföring
redovisning
L Pettersson

Kundreskontra
R Bergman

Kassa
K E Ohlsson

Avlön-montörer
F Unger

Drift.
redovisning

Teknisk sektion
G Elmblad

Ritkontor

Tekn konsulter

Patent o
typgodkännande

Entreprenadsektion
B Jönsson

Entrepr. adm.
K Berggren

Kalkyl
B Nilsson

Inköp
R Wilhelmsson

Distrikt I
Helsingborg

Distrikt II
Göteborg

Distrikt III
Jönköping

Distrikt IV
Örebro

Distrikt V
Stockholm

Distrikt VI + VII
Sundsvall
Skellefteå

Produktförsäljning
E Kjellsson

Reklam

Pappförsäljning
A Bällgren

Takljus o
rökluckor
N Magnusson

Fältförsäljare

SALF-rapport

Ett år är snart slut och trots att man skall se framåt måste man ändå se litet på vad som skett under året som gått även ur facklig synpunkt.

Vi vet ju att året gav oss representation i företagsstyrelsen och vi fick också höra tjänstemännens representant Stig Svensson redovisa sina intryck på ett gemensamt styrelsemöte SIF- och SALF-klubbarna.

Vi vet också att det bildats ett nytt samarbetsorgan som heter PTK och som betyder privat tjänstemannakartellen. Denna får en hel del uppgifter och behöver inte riskera bli arbetslös.

Lokalt har det gångna året inneburit ett gott samarbete med såväl arbetsgivare som övriga personalorganisationer.

1974 kommer bli med en ny sjukförsäkring efter andra normer än tidigare. SALF skall också ha kongress där man skall utse och välja ny förbundsordförande för kommande fyra år.

Det är alltså mycket nytt på gång och för att medlemmarna skall få veta så mycket som möjligt bör sammanträdena vara välbesökta av vetgiriga kolleger.

Vi ser alltså fram mot 1974 med tillförsikt och i förhoppning om goda relationer till omvärlden.

SALF-klubben

Bertil Olsson

TBV, Höganäs, meddelar:

FACKLIG UTBILDNING

Utbudet av facklig utbildning för tjänstemännen inom Höganäs kommun läsåret 73—74 innehåller några intressanta nyheter.

Fackligt för Dej!

Är en av de roligaste och mest omväxlande kurser som producerats inom det här ämnesområdet. Kursen kräver inga som helst fackliga förkunskaper. Den vänder sig till alla tjänstemän och är en utpräglad grundkurs. Utbildningen omfattar:

Arbetsmarknadens parter

Mötesformer

Medinflytande på arbetsplatsen

Medlemmen och den fackliga

organisationen

Lönepolitik

Lagar och avtal på arbetsmarknaden.

Aktiv på mötet?

Den här kursen vänder sig till alla som är medlemmar i någon förening eller organisation och som tröttnat på att sitta tysta. Inga speciella förkunskaper behövs. Kursen behandlar:

Mötesformer, beslutsformer

Tekniska hjälpmedel

Föredragningsteknik, konferensteknik
Styrelsens sammansättning och arbetsuppgifter.

Utöver dessa allmänna, grundläggande kurser som vänder sig till alla tjänstemän oavsett organisationstillhörighet finns specialanpassade utbildningar till alla tjänstemän inom SIF, SALF, SKTF.

FÖRETAGSEKONOMI

TBV i Höganäs har startat en universitetskurs i företagsekonomi, omfattande 10 poäng. De flesta av deltagarna är anställda på Höganäsbolaget. Kursen är på totalt 60 lektionstimmar och behandlar, förutom allmän företagsekonomi bland annat marknadsföring, administrativa processer, produktkalkylering och budgetering.

Nästa kalenderår planerar TBV att erbjuda samma kurs igen, samt en fortsättningskurs som omfattar 11—20 poäng.

SIF-klubb HB:s årsmöte 1973

Årsmötet hölls den 4 december på Bruksgården med deltagande av ett 40-tal medlemmar. Till årsmötet hade också inbjudits avdelningsordförför Gun Werin och avdelningsexpeditionens anställda.

Efter genomgångna årsmötesförhandlingar med val av funktionärer avtackades Sven Lindqvist för sina år i klubbstyrelsen. Gun Werin överlämnade två Ake Holm-reliefer till Sigurd Larsson och Nils Holmberg för deras mångåriga insatser i SIF.

Traditionenligt avslutades årsmötet med ärtor och varm punsch.

VALDA FUNKTIONÄRER

Klubbstyrelse: Björn Pettersson, ordf; Karl-Erik Karlén, v ordf; Sigurd Larsson, kassör; Carla Lundh, sek; Bengt Silfverstrand, Birgit Lilja, Arne Lundin.

Suppl: Björn Hallberg, Reima Vuokivi, Lennart Holm.

Förhandlingsdelegation: Björn Pettersson, ordf, Karl-Erik Karlén och Marianne Quist.

Företagsnämndsledamöter: Björn Pettersson (Curt Boström pers suppl),

Ake Schönhult (Carla Lundh pers suppl), Karl-Erik Karlén (Marianne Quist pers suppl).

Revisorer: Per-Erik Hedlund, Ulla-Britt Olsson, Karin Nilsson (suppl), Ingvar Ericson (suppl).

Representant i Centrala Skyddskommittén: Arne Lundin (Hans Högestam suppl).

Referat från företagsnämndernas decembersammanträden följer i januaris extranummer.

Ovanligt arbete för en svensk:

Rörläggning i Parakou

Läggningen av en 12 km lång råvattenledning av Höganäs FSP-rör har pågått under våren och sommaren 1973 i den västafrikanska staden Parakou i staten Dahomey. Lars Urde (anställningskontoret) har som kontrollant för Höganäs AB vistats 3 månader på platsen och han berättar i denna artikel om sina intryck från arbetet där.

En sval majdag 1973 började resan till det västafrikanska landet Dahomey och staden Parakou, där jag skulle ersätta Bo Jönsson (avd K), som redan hade kämpat i värmen för Höganäs AB i en månad. Bo hade redan varit hemma på besök en gång i avvakten på att ytterligare arbetsmaterial skulle komma fram, så lite förhandstips hade jag fått om hur myndigheterna på platsen agerade, vilka problem som väntade med exempelvis transporter etc.

Under förberedelse tiden i Höganäs hade jag fått utmärkta instruktioner från vänliga läromästare på plastfabriken och avd K.

Från Per Jacobs väg i Höganäs till "Maison de Coca Cola" i Parakou

Resan till Dahomey gick via Köpenhamn — Paris och övernattning, varefter Air Afriques nya gigant, en DC-8 på rutten Paris — Marseille — Niamey — Cotonou embarkerades. Inget handbagage var tillåtet, varför diskussionen blev het angående min radioapparat. Efter att alla passagerare blivit kroppsvisiterade av polis, började en noggrann kontroll av min radio. Jag kunde ju vara en svensk flygplanskapare med en sprängladd-



Strandvägen i Cotonou — Hamnen i bakgrunden.

ning inbyggd i radion. Allt gick väl och färden fortsatte.

Första kontakten med Afrika på denna resa fick jag då vi mellanlandade i Niamey, republiken Nigers huvudstad. Strax före hade piloten meddelat att vädret var "soligt och temperaturen + 44° i skuggan". Väl att man var lätt klädd. Trots detta kändes det något varmt.

Efter en timmes uppehåll — avfärd till Cotonou, Dahomeys hamnstad, dit vi anlände på eftermiddagen. Här visade det sig att min resväska ej kommit med från Paris. Air France hade missat... Inte speciellt angenämt, där fanns alla svala kläder. Snabbt till hotellet och en kall dryck. Efter en kvällsmåltid under en gnistrande afrikansk stjärnhimmel och susande palmkronor direkt i säng på hotellet.

Min ankomst råkade sammanfalla med en båtlast FSP-rör. Bo Jönsson var i Cotonou för att kontrollera lasten, ordna med järnvägstransporter

m. fl. praktiska detaljer. Vi kunde köra de 430 km till vår arbetsplats tillsammans i en VW-buss.

I Parakou bodde jag i en villa som ägdes av en högre dahomeysk ämbetsman som hyrde ut huset till företag och liknande. Under en lång tid hade Coca-Colas representant för den norra delen av republiken bott i huset. Därför fick jag nu ange adressen: "Maison de Coca Cola". Gatunamn existerade ännu inte. De som ville ha en postadress fick hyra en box på stationen. I staden fanns ca 150 firmor och personer med B.P. — (brevlåda) nummer.

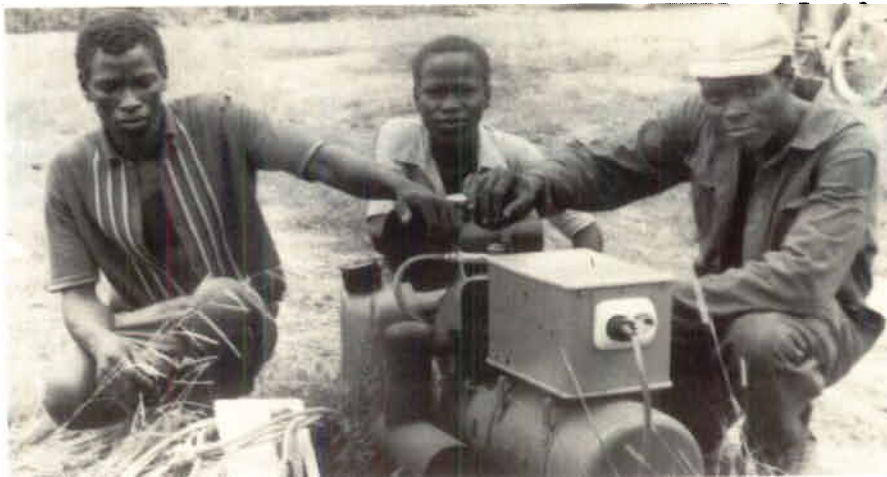
Maison de Coca Cola var i gott skick. Runt huset fanns en trädgård med bl a en liten damm där två små krokodiler levde ett trist liv. Grannskapet bestod av en blandning av snygga hus, lerhyddor, sophögar, getfällor, ruiner och halvfärdiga hus (man bygger en bit när man har pengar, och så blir det ett uppehåll — det

kan ta år). Ett par danskar som arbetade i staden skulle följa kartor och planer för att se om man kunde bygga ett vattenledningsnät. De blev gråhåriga på kuppen. Gator var försvunna, broar existerade ej...

"Plastskolan"

Så till jobbet. Bo och jag åkte ut till rörgraven, där vi enligt den franske entreprenörens löfte skulle träffa 20 afrikanska arbetare som skulle utgöra kärntruppen i vårt blivande lägningsgång. Efter diverse mindre problem fick vi igång något som vi kallade "plastskolan". Språkproblem fanns det gott om. Några av afrikanerna talade en utmärkt franska, andra bara det lokala språket "bariba". Vi skandinaver kunde på intet sätt skryta över några ingående kunskaper i det franska språket, men tillräckligt för jobbet. Det hände dock ofta att både vi och våra elever var ovetande om vad ett speciellt verktyg eller teknisk term hette på franska. Skam den som ger sig. Vi tog till bariba (det lokala språket) eller svenska. Enstaka meningar och uttryck på svenska anammades av våra medarbetare.

Det visade sig snart vem som var villig, hade förmåga och intresse för arbetet. Efter ett par dagar delades gruppen upp i ett rörbäddsgång, ett lägningsgång och ett återfyllnadsgång. Efterhand som arbetet fortsatte och afrikanerna blev inkörda ökade antalet lagda rör. Den första dagen lades 5 st rör och efter 2 månader då det gick som bäst lades 75 st rör/dag



Louis, chauffören (han kunde köra bil), och Beke med Höganäsutrustning. Louis i kepsen blev den som fick största utbildningen som plastarbetare.

(dvs 450 meter rörledning med en diameter på 500 mm).

Arbetet bestod i att bära fram rören till rörgraven — ofta ett par hundra meter från närmast framkomlig väg. 8 man gick iväg med 4 kraftiga trästörar och bar röret på dessa genom bushen. Rören vägde 160 kilo, men var lite otympliga att bära mellan träd, buskar och stubbar. Transporttiden varierade från 20 — 60 minuter beroende på om man kunde se gänget från arbetsplatsen eller om buskaget var så tätt att man var "borta ur bilden".

När röret var på plats vid rörgravskanten vidtogs en noggrann inspektion och ev. skavanker från transporten rättades till. Därefter firades röret med hjälp av rep ner i rörgraven och placerades på den i förväg iordningställda rörbädden. Ett spett slogs med slägga ned några dm i rörgravs-

botten och ett rep sträcktes från spettets överkant över det 6 meter långa röret och fram till 3 — 4 man som stod på det redan placerade röret. På kommando från lägningsbasen "ett-två-tre" (på svenska) drogs röret på plats. Detta arbetssätt fungerade utmärkt. Så fort röret kopplats började återfyllnadsgänget att sikta och fylla på lateritmassor som sedan packades. Överfyllnaden gjordes upp till över rörgravskanten, dvs mer än 80 cm sand ovanpå med undantag för den sista halvmeteren i vardera änden av rören. Detta för att kunna kontrollera kopplingarna vid den kommande tryckprovningen.

Runt de olika ventilerna som ingick i rörledningen skulle byggverk i armerad betong utföras och utmärkning av dessa ålåg oss när vi passerade med rörledningen. För att hindra djur att komma in i rören på nätter och kvällar bands säckar framför mynningen (att sätta i de medlevererade plastpropparna gjorde risken stor för att rören vid ett ev. skyfallsregn skulle flyta upp som en kork).

Ett problem var att saker som spik, brädor, siktar för sand, verktyg osv. var åtråvärda artiklar och "försvann" snabbt. Stora bördor placerades på huvuden, för så bär man ju i dessa trakter, och bars långt ut till byarna i närheten. Annars var det vänliga och trevliga människor och det var ytterst sällsynt att man hade problem med den lokala befolkningen.

Att det mesta arbetet utfördes utan maskiner berodde på att den daho-



Parakouyngling som ville sälja en familjefetisch. Tyvärr sade hans familjs överhuvud nej.

meyanska regeringen kontraktbundet entreprenören att ej använda maskiner om det överhuvudtaget var möjligt att använda handkraft — detta på grund av den rådande arbetslösheten. För att gräva den 12 km långa rörgraven för hand behövdes ca 200 man och 5 månader. Rörbädds-, lägnings- och återfyllnadsgång uppgick för det mesta till ca 50 man. I realiteten ledde jag detta arbete då den franske entreprenören som svarade

av sin stora tyngd och kroppsform (ca 90 cm lång och med en vikt på omkring 7 — 8 kilo) inte flyttar på sig när man kommer. Under min tid i staden dog som jag fått reda på två vuxna av ormbett.

På det lokala sjukhuset hade man inte ormserum, förvånansvärt nog. En dos kostar ca 100:— och fanns att köpa på det lokala apoteket. Ormserum måste förvaras vid ca +4° och det gjorde ju att endast kylskåp

jag ett par gånger. Jag hade till och med skorpioner inne i huset två gånger, men de fick plikta med livet för sin dristighet. Våra afrikanska vänner visade ingen barmhärtighet när det dök upp reptiler — de blev ihjälslagna, ofarliga som farliga.

Regnet det bara faller ner . . .

Men de här djuren var ej det svåraste problemet. Det var de skyfallsliknande regnen. Nederbörden i Sverige är ca 900 mm/år, fördelat på hela året. Nederbördsmängden i Dahomey och Västafrika varierar med avståndet från kusten, men max ligger den på ca 6 000 mm/år. Arbetsplatsen fick dubbelt så mycket regn som Sveriges årsnederbörd och detta under april, maj samt augusti. Det kan regna länge i ett sträck — upp till flera dagar, men i allmänhet är det då ett "snällt" regn jämförbart med det svenska regnet. Sedan har vi den 3—5 timmars långa skyfallsliknande varianten, faktiskt den mest vanliga, som hade en benägenhet att skölja bort överfyllnaden på de lagda rören, vräka omkull broar, förstöra vägar och fylla rörgraven så att vi tidvis hade platser med över en meters vattendjup. Ett ställe, en vacker slätt i en dalsänka, kallades för "slätten" ända tills regnen kom. Då blev det omprövning av namnet och platsen kallades nu för "sjön".

Med rörledningen i stort sett färdiglagd och många minnen och erfarenheter rikare åkte jag hem.



Familjehostadstyp, vanlig i litet område av norra Dahomey och norra Togo. Delvis i två våningar. Utrymme för djur och utsäde. Anses vara lättare att försvara — slavjägare härjar svårt i dessa trakter.

för anställning och avlöning etc endast kom på besök ett par gånger per dag. Terrängen och markförhållandena var mycket växlande. Backe upp och backe ned, sand, laterit, jord, klippor och gytta.

Ormar — sällskap i arbetet

Att lägga rör i Afrika och Sverige är relativt sett det samma. Med lite specialproblem fanns det nog. I rörgraven ramlade olika djur ner: ödlor, ormar och skorpioner. Det gällde att låta bli att sätta händerna där man ej såg vad man sysslade med. Mer än en gång hoppade man till när man plötsligt mötte en orm.

Det finns ca 200 olika sorters ormar i Västafrika enligt en bok som heter "West-African snakes". Majoriteten är ofarliga, men ca 40 är direkt farliga. 10 av dem är dödliga. Nästan alla ormar, kanske 98 % försvinner om det finns en chans att försvinna, och går inte anfallsvis till väga. Några är speciellt otäcka, som exempelvis den s.k. kassavaormen som på grund

klarade detta. När jag var ute i bushen hade jag oftast en serummask i en fryslåda där också vattenflaskan låg. Man får inte överdriva detta med ormar i Afrika. Det kan gå veckor utan att man ser en orm. Jag såg under tre månader ett tiotal, men jag var ju ute i bushen.

De inhemska skorpiontyperna såg



Bredaste bygatan i Taneka-Koko. Obs! Murad vägg — soltorkad lera.

Lär känna företaget Du jobbar i

Text: M Quist

Ca 8 gånger om året har Anställningskontoret en introduktion av Höganäs-bolaget för den nyanställda kollektivanslutna personalen. Introduktionsprogrammet består av företagsfakta, arbetarskydd, bostadsfrågor, löneinformation, ergonomi, fackliga frågor, ordningsregler, rutiner i fråga om frånvaro- och sjukanmälan och till sist en rundvandring i de olika fabrikena.

En sådan rundvandring skulle vara intressant att få vara med om, tänkte jag. Dels var jag nyfiken på hur de nyanställda upplevde den och dels hur jag själv skulle uppleva den efter nio års tjänst i bolaget. Såsom tjänsteman har jag inte fått förmånen att få vara med om en introduktion av bolaget. Visserligen har jag själv vid olika tillfällen passerat på att bese fabrikena och verken och på så sätt fått en liten inblick i vår tillverkning. Så länge vi inte har en kontinuerlig introduktion av bolaget på tjänstemannasidan så måste eget initiativ till. Man frågar sejt onekligen om inte tex kontoristen som sitter och skriver order på plaströr, tegelstenar mm eller de anställda på ekonomiavdelningen som bollar med siffror på investeringar, kostnader och bidrag för de olika produkterna, skulle vilja se hur alla de här produkterna kommer till och hur investeringarna ser ut på plats. En fråga: Varför har vi inte en *gemensam* introduktion för *alla* nyanställda och även för tidigare anställda som så önskar? Varför skall olika avtal skilja oss åt i en för den anställda så viktig fråga som företagskännedom? Alla vill vi ha kontakt med varandra och detta är ett sätt som skulle göra det möjligt för oss att bekanta oss med varandra.

En telefonsignal till Lars Urde på Anställningskontoret bekräftade att jag var välkommen med på rundturen trots mitt handikapp som tjänsteman. Ytterligare en vetgirig kvinna skulle med-



Bengt-Erik Nilsson trivs vid sin arbetsplats i Specialtegelfabriken.



Lars Ivarsson packar pulver.

följa — Inger Avery på Materialavdelningen. Vi mötte upp vid Sandflyggården och ett 20-tal människor befann sig redan på plats. De hade då redan av Lars Urde och John Svensson fått sjukanmälningsrutiner, arbetstider mm klargjorda för sej och Egon Jönsson, avd 66:s ordf., hade redogjort för avtalsfrågor.

I bilar körde vi först till Plastfabriken, där Lars och John tog hand om var

sin grupp och förklarade mysteriet med FSP-rörets tillverkning.

Att både tekniskt kunnande och en vaken blick behövdes för att klara av proceduren med lindningen av plaströren, det kunde man lätt konstatera. Lokalerna var ljusa, men den skarpa lukten från plastmassan var besvärande för en ovan. Som nybörjare på avdelningen kan en del få trötthetssymtom av den här doften, men det går över på en veckas tid.

Färden gick vidare till Järnsvampverket och i det eleganta kontrollrummet berättade Lars med hjälp av den schematiska översiktsskissen på väggen om proceduren järnsvamp-järnpulver och om pulvrets olika användningsområden. Inget glömdes, t o m omnämndes att järnpulver användes vid syntetisk framställning av koffein. Koffein ingår bl a i coca-cola. John inflikade för säkerhets skull att vi endast säljer själva järnpulvret — vi tillverkar alltså inga pressade detaljer eller svetsselektroder. Vandringen fortsatte förbi långa tunnelugnar, som onekligen får en att känna sej liten. Anslag är uppsatta vid de flesta av utrustningarna och detta underlättar guidandet i lokaler med bullerljud. Besökaren kan själv få reda på kapacitet och övriga data om maskinerna. En jättefin idé, som borde genomföras på samtliga produktionsenheter. Uppskattas av både guider och besökare.

Nästa etapp var Specialtegelfabriken. Här hamnade vi i en helt annan miljö. Ljusa lokaler och relativt fritt från buller och annat oväsen. Något av hantverk och eget skapande låg över arbetsmomenten. Här finns en yrkesstolthet hos arbetarna. Kvinnlig arbetskraft bidrog också till att man tyckte där var en harmonisk arbetsmiljö. Att arbetsplatsen var trivsamt bekräftade också Bengt-Erik Nilsson, som var med på rundvandringen. Han

har sin ordinarie arbetsplats i Special-tegelfabriken och trivs fint med sitt jobb där. Efter att ha sett övriga fabriker så fanns det ingen arbetsplats som överträffade den han var på. Och det är ju ett gott betyg. Bengt-Erik tyckte dock att det var intressant och nyttigt att se andra arbetsplatser och lära sej lite om olika tillverkningsgrenar.

Med i min bil på rundturen hade jag Lars Ivarsson och Kenny Andersson. Båda två hade jobbat i bolaget i ca 2 månader. Lars i pulverpackningen och Kenny på metallavdelningen. De var också positivt inställda till den här sortens introduktion. Lars hade blivit visad pulververket första dagen han började där, men den visningen gav honom inte så mycket. Man är som regel spänd inför allt det nya man möter på arbetsplatsen och då registrerar inte hjärnan ytterligare intryck så lätt. Nu två månader efteråt känner han till sin närmaste omgivning bättre och vet mer vad det rör sej om och då har han större behållning av visningen. Även historiken om bolaget som han fick sej till livs vid en träff dagen innan tyckte han var intressant. Kenny tyckte det var nyttigt att se andra arbetsplatser än sin egen. Om man av någon anledning inte trivs på sitt arbete så vet man ju vad det finns för andra möjligheter inom bolaget och hur dessa arbetsplatser ser ut. Det är också viktigt att man får en helhetsbild av produkten man är med och tillverkar och att man vet var i tillverkningskedjan ens eget arbete kommer in.

Slutmålet för färden den här gången var Takpappfabriken. De automatiska inpackningsmaskinerna tilldrog sej allas intresse. Den här fabriken var den enda som Friden Nilsson från transportavdelningen inte hade sett. Han har jobbat på bolaget i olika omgångar, första gången 1928, och genom sitt arbete som chaufför har han kommit i kontakt med de flesta fabrikena. Under de år han arbetat på annan ort har Takpappfabriken tillkommit och det var därför han passade på att följa med på den här visningen och få en titt på den. Speciellt tyckte han



Kenny Andersson, metallavdelningen, döljer sig bakom masken (näs- och munskydd).



Friden Nilsson, transportavdelningen, vet nu hur Takpappfabriken ser ut.



Tzvetan Zahariev från Bulgarien talar svenska och hade inga svårigheter att förstå guiderna John och Lars.

det var nyttigt med visningen av olika fabriker för dem som inte genom sitt arbete kommer i kontakt med andra arbetsställen. Chaufförer och reparatörer t ex lär ju känna de olika fabrikena ändå genom sitt jobb, men det finns många som inte har den rörligheten i sitt arbete. Tzvetan Zahariev, byggnadsingenjör från Bulgarien, arbetar i Takpappfabriken och har där som uppgift att kontrollera automaten vid inpackningen. Han har många års praktisk erfarenhet från olika fabriker, men tyckte trots det att visningen gav en del, kanske mest för de yngre nyanställda.

Överlag verkade de anställda intresserade och lyssnade noga på Lars Urdes och John Svenssons informationer om anläggningarna. Det märks att Lars och John är medvetna om hur betydelsefull för den anställda denna del av deras arbete är. Givet är att någon ingående beskrivning av tillverkningsförloppen inte kan ges vid en sådan här visning, men man får en god översikt av bolagets tillverkningar. Är det sedan något speciellt som intresserar en kan man ju ta kontakt med respektive driftschef och be honom förevisa och ge informationer om hans arbetsområde. Själv ångrar jag att jag inte tidigare bett John och Lars om att få följa med på en sådan här rundtur, men bättre sent än *aldrig*. Inger Avery var också glad över att hon tagit initiativ till den här turen och försvann in till Bertil Aberg på Materialavdelningen med många erfarenheter rikare. Hon ser nu med helt andra ögon på de produkter som hon dagligen hör talas om i sitt arbete.

Viktigt meddelande!

Alla kollektivanställda i Högnäs som önskar delta i en introduktionsträff kan anmäla sej till Anställningskontoret!

Ni sätts upp på en väntelista och kommer i tur och ordning att kallas till introduktionen på samma villkor som för de nyanställda.

Väntans tid är lång

Text: Kjell Åraas

Efter ca 1,5 års anställningstid vid bolaget känner jag mig i behov av att framföra några synpunkter på bolagets policy gentemot sina anställda — reaktioner och återverkningar — samt slutligen några förslag till åtgärder för att enligt min mening förbättra förhållandet mellan arbetsgivare — arbetstagare.

Tyvärr, kan man väl säga, så är ju inte alla problem och samarbetsfrågor lösta genom att det finns signerade avtal mellan parterna på arbetsplatsen.

De samarbetsfrågor som här kommer att beröras är av tre slag, nämligen:

1. Den enskildes problem och övriga frågeställningar i arbetet beträffande t.ex. lön, betalningsform, trivsel, placering etc.
2. Informationsbehov beträffande t.ex. bolagets planer om tekniska och organisatoriska förändringar, förslagsverksamhet etc.
3. Befordringsmöjligheter.

Punkt 1. Beträffande dessa frågor existerar det mig veterligt inget speciellt forum att vända sig till, utan man går i regel antingen till sin fackföreningsman eller till sin närmaste chef.

Vanligtvis är det väl då frågans eller problemets art som är avgörande för hur många beslutsnivåer det blir som skall yttra sig.

Väntetiden på svaret eller lösningen kan härigenom bli mycket lång, helt beroende på den enskildes befattningshavarens tid och vilja att ta itu med saken.

Ett exempel kan belysa gången vid en förfrågan:

anställd $\longleftrightarrow$ fack.representant $\longleftrightarrow$ arbl.ledare $\longleftrightarrow$ ingenjör $\longleftrightarrow$ överingenjör $\longleftrightarrow$ arbetsbyrå.

Det är som synes inte konstigt om det kan ta tid. Och det är denna väntetid som är så besvärande. Man måste nämligen ha klart för sig att innan någon kommer sig för med att venti-

lera en fråga så har det tänkts en hel del, och att det för den anställda kan vara en mycket viktig fråga.

För varje dag som går utan resultat i någon form styrks man i den känslan att bolaget inte intresserar sig för den lilla människan på fabriksgolvet.

Det viktigaste är inte alltid vilket resultat man kommer fram till, utan mera att man vet och känner att ens sak behandlas på ett seriöst sätt.

Man skall inte behöva "stöta på" då och då för att höra hur det går. Det drar man sig för. Man vill ju inte verka påträngande.

Punkt 2. Information beträffande bolagets planer om tekniska och organisatoriska förändringar är ju mycket viktig för den personal det gäller beträffande både arbetstider och arbetsuppgifter. Men också ifråga om förslagsverksamheten.

Det händer nämligen ibland att man får idéer till förslag om förbättringar där det visar sig att lösningar antingen är påtänkta eller också redan föreligger. Och det är ju bra i och för sig, men de anställda borde ha varit informerade. Speciellt då det gäller större förändringar. Vi skulle då ha kunnat inrikta vår idéverksamhet på andra och olösta tillverkningsobjekt.

Och varför får inte förslagsställaren vara med vid genomgången eller utprovningen av sina förslag?

Härigenom skulle man spara mycket tid då eventuella missförstånd och feltolkningar kunde tillrättläggas på ett tidigt stadium.

Punkt 3. I fråga om befordringar inom bolaget så måste det vara slöseri med arbetskraft när det dels finns överkvalificerad arbetskraft inom bolaget och det dels anställes överkvalificerad arbetskraft utifrån. Enligt min uppfattning måste det finnas förmågor som är värda att satsa på inom bolaget.

Alla vet att det är fel att låta någon få för stort ansvar och för svåra arbetsuppgifter.

Alla borde veta att det är lika felaktigt om förhållandet är tvärtom!

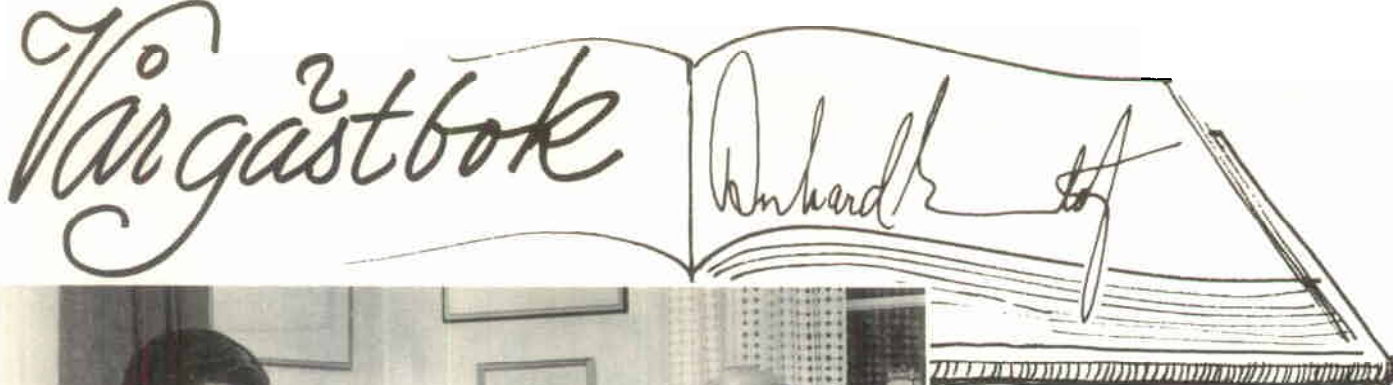
Men detta som vi uppfattar som bristande intresse eller nonchalans från bolagets sida, skall dock inte läggas någon enskild befattningshavare till last. Deras problem är produkter, produktion, utveckling, lönsamhet etc. I deras program finns inte mycket tid att avsätta för dem som fungerar där nere på gräsrotsnivå. Ja, vi räknas naturligtvis med i kalkylerna som en kostnad i likhet med maskiner och inventarier, men med den skillnaden att för de sistnämnda finns fastställda normer och föreskrifter om skötsel och vård. Rent allmänt vill jag påstå att de anställdas möjligheter att påverka sin egen utveckling och trivsel blir sämre och sämre efterhand som parterna på arbetsmarknaden förhandlar fram nya avtal som till 99 % går ut på att tillfredsställa vårt materiella behov.

Förhållandet arbetsgivare — arbetstagare har blivit alltför strikt och affärsmässigt. Moraliska lagar och aspekter kommer mer och mer i skymundan. Har man avtalsenlig lön, arbetstid m.m. så är allt bra. Om den anställda trivs eller ej har de inte tid att ägna några tankar. Huvudsaken är att organisationernas lagar är uppfyllda.

De här påtalade förhållandena drabbar ju inte bara de anställda. Det drabbar bolaget också. T.ex. genom missnöje och till och med illojalitet, vilket kan bli dyrbart när det är fråga om olika sätt att hantera och vårda produkter, materiel, verktyg m.m.

Slutligen, det är sannolikt en mycket lönsam investering för bolaget och mycket hälsosamt för de anställda att:

1. — satsa mera tid och omsorg om de anställdas personliga frågeställningar och åsikter



Herr Bernhard Ewerlöf och försäljningschef Stig Svensson.

Under senare åren har från svensk sida ägnats allt större uppmärksamhet åt frågan om ökat handelsutbyte med öststaterna. Även HBs marknadsföring har intensifierats på denna sektor och ett påtagligt intresse för våra produkter, t ex byggmaterial, har kunnat registreras. Avsikten är att vi ska ytterligare förstärka vår bearbetning av dessa marknader. Praktiska skäl talar för att Wien utgör en lämplig utgångspunkt för en sådan verksamhet. Av denna anledning har vi haft samtal med den svenska handelssekreteraren i Wien, herr Bernhard Ewerlöf, som besökte oss den 22 oktober.

2. — inte spara på informationen
- stimulera förslagsverksamheten genom att tillsätta en tekniker med produktionsteknisk och företagekonomisk erfarenhet, gärna kompletterad med personalvana. Denna kontaktman/rådgivare skall hjälpa förslagsställarna med

förundersökning

beskrivning, skiss, ritning

introducera förslagen för

resp. befattningshavare

representera förslagsställarna hos kontaktkommittén

Själv starta aktiviteter i syfte att stimulera förslagsverksamheten. Vara öppen för och ta initiativ till rationaliseringsbefrämjande åtgärder.

Prova förslaget under t.ex. 1 år!

3. — göra till regel att rekrytera nya befattningshavare från de egna leden

— pruta gärna av lite på kraven till förmån för anställda inom bolaget

Använd provtjänstgöringstid.

En positiv befodringspolitik bidrar alltid till att stimulera viljan och lusten att förkovra sig.

Hamnen i Höganäs



Vecka 347 lossades M/S "Arabert", som den 36:e och sista sligbåten för säsongen.

Därmed sattes punkt för en sligsäsong, som gått i rekordens tecken. Totalt lossades 163 000 ton slig (nytt rekord) vilket kan jämföras med 108 000 ton under 1972. Under oktober månad lossades över 44 500 ton slig (nytt rekord) och mellan den 2:e och 6:e oktober lossades 12 850 ton slig (nytt veckorekord) från 3 fartyg.

De arbeten, som är på gång i vår hamn, innebär att vi till nästa säsong skall få en ny gripskokekran i drift. Därigenom kan den gamla gripskokekranen, som är ca 50 år och varit i Höganäs tjänst i 37 år, få det lugnare arbetstempo som den så väl behöver.

Det är dock inte fråga om någon pensionering. Under året har en hel del reparationsarbeten utförts, som gör att den skall kunna tjänstgöra på halvtid i ytterligare ett antal år.

Tack vare den nya kranen kan vi se nästa år an med tillförsikt, trots att vi då kan räkna med ytterligare ökningsar vad gäller hemtagning av råvaror över vår hamn.

För att kunna ytterligare öka kapaciteten i vår hamn kommer muddringsarbeten troligen att utföras under vinterperioderna 1974 och 1975. Därigenom skall Höganäs hamn kunna angöras av fartyg med ett maximalt utgående av drygt 7,5 m, d v s samma djupgående som gäller för Öresund.

B.A.

Personalty

HÖGANÄS



Eva Andersson



B Barck-Lindgren



Leif L'Estrade



Sture Nilsson

Eva Andersson är anställd som kontorist 1/2-tid vid Ekonomiavdelningen fr o m den 1 oktober.

Barbro Barck-Lindgren, med lic, företagsläkare 1/2-tid, är fast anställd fr o m den 1 oktober. Dr Barck-Lindgren tjänstgör i Skromberga måndagar fm och i Bjuv onsdagar fm, övrig tid i Höganäs.



Lars Carlson



L-G Cronqvist

Lars Carlson, gymnasieekonom, är fr o m den 1 september anställd som maskinoperatör vid Datasektionen.

Lars-Göran Cronqvist, ingenjör, laboratoriebiträde på Laboratoriets Materialprovningsavdelning fr o m den 1 oktober.

Leif L'Estrade, civilingenjör, är fr o m den 1 december anställd som utvecklingsingenjör vid Produktionsavdelning Metallurgi.

Sture Nilsson är fr o m den 1 september planerare vid Centralverkstaden.



Rune Synnelius



Lars-Olof Wendler

Rune Synnelius har utsetts till administrativ direktör vid företaget. Direktör Synnelius kommer från SACO, där han under tre år varit ansvarig för den fackliga verksamheten inom den privata sektorn. Han tillträdde sin nya befattning den 1 december.

Lars-Olof Wendler är fr o m den 1 november kontorist vid Ekonomiavdelningen.



Sonja Jönsson



Solveig Knutsson

Sonja Jönsson är fr o m den 24/9 anställd som kontorsbiträde vid Materialavdelningens inköpsavdelning.

Solveig Knutsson anställdes den 1 oktober som kontorist vid Kontorsavdelningen.



Dag Wibom

Dag Wibom, ingenjör, är fr o m den 1 september ritare på försäljningsavdelningen Produktgrupp Rör.

BOHUS



Kjell Lundgren

Kjell Lundgren anställdes som laborant vid Bohusverken den 1 oktober.

Organisatoriska förändringar

Fr o m den 1 december 1973 har den juridiska avdelningen brutits ut ur den administrativa avdelningen och underställts VD direkt.

Från samma dag är anställningskontoret inom arbetsbyrån överfört till den administrativa avdelningen för att underlätta samordningen i personalfrågor, inklusive förhandlingsfrågor för samtliga anställda. Ingenjör K A Nilsson kommer även i fortsättningen att ansvara för anställnings- och personalfrågor för kollektivsektorn inom den administrativa avdelningen samt för arbetsstudie-, metodstudie- och skyddsavdelningarna inom tekniska serviceavdelningen.

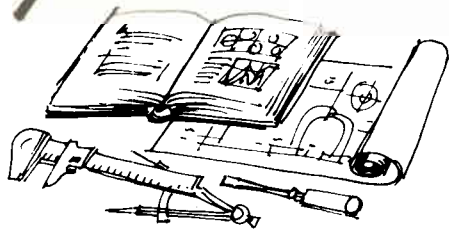
Våra pensionärer

(Tjänsteåren inom parentes)

Allan Andersson, Gruvgatan 33, Bjuv (46)
Agne Fogelberg, Bryggerigatan 5 A, Klippan (43)
Gunnar Nilsson, Postl 207 A, Bjuv (32)
Burni Nordberg, Köpmansgatan 14, Höganäs (32)
Siim Siinor, Nygatan 2 C, Billesholm (27)
Ellen Johansson, Bygatan 7, Bjuv (23)
Åke Norrman, Postl 3191, Billesholm (10)



Från utbildningsfronten



Under perioden september—november i år har nedanstående kurser genomgått:

ALI-RATI-KURSER

Uppföljningskonferens, allmän (LU 173) 3 dagar

Deltagare: Stig Beijer, PET, Erik Bengtsson, TGVS, Sune Bohlin, BSDV, Arne Engström, PEM, Oskar Johansson, BSDR.

Produktionsteknisk grundkurs (PT 430) 10 dagar

Deltagare: Bo Andersson, KDR, Hans Bogren, BSU, Rolf Frick, PB, Harley Hellman, PB, Åke Håkansson, MHTP, Bertil Johansson, TGV, Kai Johansson, TGGP, Kjell Johansson, PBRU, Bertil Magnusson, Z, Bror Nilsson, BS, Egon Nilsson, APU/TGVL, Kurt A Nilsson, TAF, Ragnar Nilsson, MHTP, Sture Nilsson, TGVP, Bror Olsson, BS, Aage Pedersen, TGV, Rudolf Schier, PETV, Sven-Gunnar Svensson, TGV, Bo Wernberg, PBDV.

Produktion och driftsäkerhet (PT 472) 5 dagar

Deltagare: Eric Elgebrant, PEM, Nils Erik Nilsson, PBR.

Intervjuteknik och anställningsfrågor (PA 896) 3 dagar

Deltagare: John Svensson, TAAR.

Utbildning av kontrollrumsoperatörer 8 dagar

Deltagare: Sven Andersson, Bo Bengtsson, Mats Björling, Arne Johansson, Håkan Ljungberg, Olavi Mustonen, Bengt Persson, Kjell Sjömark, Håkan Thernström, samtliga MHTS.

Kurs i undervisningsteknik, 5 dagar

Deltagare: Gunnar Albertsson, TGUS, Börje Ekelin, TGVS, Bertil Fack, TAV, Åke Fritzén, TLK, Nils Holmberg, AKR, Arne Kullberg, TGK, Berne Liljegren, KD, Claes Nilsson, TGK, Ulla-Britt Nilsson, APU, Kjell Pettersson, TGK, Curt Peterson, TAS, Karl-Johan Roslund, LPF, Sven-Gunnar Svensson, TGV, Jan Wängnerud, TAS.

ÖVRIGA KURSER

Johnny Magnusson	EKD	IBM Dataskolan	Dos Cobol forts II	4 dagar
Jan Nilsson	KFK	Arbeitsgemeinschaft verstärkte Kunststoffe	AVK-kurs	3 dagar
Villy Olsson	EKS	IBM Dataskolan	Systemteknik Databas S/360—S/370	5 dagar
Lars Carlsson	EKD	IBM Dataskolan	ADB Introduktion S/360—S/370	7 dagar
			Förprogram	
			Dos Driftkurs I	
Jan Sjöholm	AL	Fören Tekn Företags-hälsövård	Arbetsmiljö —73	2 dagar
Barbro Barck-Lindgren	AL	Svenska Företagsläkar-föreningen	Översikt kurs i företags-hälsövård	2 dagar
Arne Lindqvist	BF	Grafiska Institutet	Trycksaksplanering och beställning	3 dagar
Roland Paulus	HT	SIFU	El-anläggningsteknik för driftsingenjörer	5 dagar
Hans Aronsson	RP	STF	Patenträtt	3 dagar
Jan-Erik Wicksén	EKD	IBM Dataskolan	Systemprogrammering	5 dagar
Bo Rydstern	TGY	STF	Rationellt fastighets-underhåll	3 dagar
Ingvar Dahl	FOO	INTERSPRÅK	Intensivutbildning i engelska	5 dagar
Tommy Bergdahl	PCA	Svenska Marknads-ledargruppen	Fortsättningskurs	5 dagar
Birgit Lilja	TMI	Tullverket	Ekonomisk totalstyrning i marknadsorienterade företag	2 dagar
Ingvar Blom	PFTS	INTERSPRÅK	Nya tullprocedurer	4 dagar
			Intensivutbildning i engelska	5 dagar

SlipNaxos satsar på AV-hjälpmedel i interna utbildningsarbetet

När en nyanställd kommer till sin arbetsplats tar det alltid en viss tid innan denne hunnit sätta sig in i sina arbetsuppgifter, särskilt om det är en komplicerad maskin eller arbetsoperation, som skall läras in. Tidigare har instruktioner givits på ett mera konventionellt sätt, oftast skriftligt. Vi har nu ökat våra ambitioner på det här området och planerar att ersätta de befintliga skriftliga instruktionerna med bild-

band. Detta för att lättare kunna hålla instruktionerna aktuella vid ombyggnader av maskiner och förändringar i produktionen.

Grundutbildning

I samband med ett större projekt "Arbetsorganisation på Pressavdelningen" har det ingått även ett internt utbildningsprogram. (Den nya arbetsorganisationen baseras på produktionsgrupper.)

En nyanställd får sex timmars teoretisk utbildning. Först presenteras gruppens arbetssätt och den nya löneform, i vilken ingår kvalitets-, kvantitets- och flexibilitetspremier.

Nästa steg i utbildningen är att teoretiskt förklara hur pressningen skall ske, dvs maskininstruktioner, och dessa föreligger nu i form av ett bildband. Resterande fyra timmar behandlar råvaror, material, sammansättningar, beteckningar, ordersedlar och kontrollrutiner. Grundutbildningen avslutas med ett teoretiskt och praktiskt prov, varefter "elven" ingår som medlem i produktionsgruppen.

Flexibilitetsutbildning

I syfte att öka flexibiliteten inom produktionsgrupperna erbjuds den anställda ca ett halvt år efter grundutbildningen möjligheten att lära sig ytterligare arbeten — flexibilitetsutbildning. Denna utbildning består av, förutom instruktioner för det nya arbetet, även slipteori, studiebesök på sliplab, skivornas användningsområden, analys av tillverkningsfel, ytterligare kunskaper om skivsammansättningar och material. Efter genomgången kurs erhålles flexibilitetspremie.

Företagskurs

Efter nyår planerar vi att starta en mer allmän kurs om SlipNaxos, som skall erbjudas samtliga anställda. Kursen behandlar företagets historia, utveckling, samtliga produktionsmoment, branscher, försäljning och administration. Den avslutas av direktör K G Thafvelin och syftar till att öka förståelsen mellan de olika arbetskategorierna och till ökad kännedom om företaget och dess produkter.

Jan Appelgren

Doktor Svar:

I den här spalten kan Du få svar på frågor, som gäller yrkessjukdomar. Du kan sända in Dina frågor till Brännpunktens redaktion, som vidarebefordrar dem till vårt läkarteam, dr Jan Sjöholm och dr Barbro Barck-Lindgren.

Nedanstående fråga handlar om magkatarr — en icke ovanlig åkomma i vår tid — och besvaras av dr Barbro Barck-Lindgren.

Fråga:

Jag har under de senaste fyra åren besvär från magen i form av sura uppstötningar, obehagskänsla bakom bröstbenet och ibland sveda och smärta i maggropen. I regel har besvären gått över av sig själv, men denna höst blir jag ej av med det magonda, känner mig nu även trött och olustig, är grinig hemma samt har ej samma ork som tidigare. Är det magkatarr? Skall jag ha medicin?

Svar:

Svaret på bägge frågorna är ja. Symptomen Du beskriver är typiska, utöver sura uppstötningar, halsbränna, smärta, sveda och sugningar i maggropen förekommer även illamående och kräkningar. Magkatarr hör idag till en av våra vanligaste åkommor. Flera olika faktorer är av betydelse för uppkomsten av magkatarr. Det kan vara ärftliga faktorer, hormonella, nervösa eller psykiska. Hem och arbetsmiljö, matvanor, to-

baksrökning samt konsumtion av kaffe, alkohol och medikamenter som påverkar magslemhinnan eller magsaftsutsöndringen, spelar stor roll. En ökad magsaftsproduktion föreligger i regel och sur magsaft på en oskyddad slemhinna ger smärta. Besvären uppträder ofta någon till några timmar efter det man ätit, men kan även förekomma nattetid eller på morgonen.

Behandlingen av magkatarr är medicinsk, den syftar främst till att minska magsaftsutsöndringen samt att neutralisera eller binda den magsaft som ändå bildas. Man strävar också att få bort de faktorer som haft betydelse för uppkomsten av magkatarr, t ex stress på arbetsplatsen eller i hemmet, för stor alkoholkonsumtion etc. Läkemedel som har förmåga att neutralisera eller binda syra kallas andacida. De finns dels i tablettform, dels i flytande form. De flytande andacida är i allmänhet mycket effektivare och verkar snabbare. Mediciner som hämmar magsaftsutsöndringen kallas för antikolinergika och verkar genom att dämpa den på nervös väg framkallade magsaftsutsöndringen. Förr ordinerades även diet men idag råder man patienten att äta det han tål och undvika det han märker ger besvär, ofta rökt och stekt mat. Olämpligt är kaffe, alkohol och rökning. Kosten skall vara så allsidig som möjligt, man bör hellre försöka äta flera små mål än någon enda stor måltid på dagen. Regelbundna måltider är av vikt, likaså skall man regelbundet och under föreskriven tid ta de läkemedel man ordinerats.

"E'ru me'på å sluta röka?"

frågade en dag i augusti vår storrökande allt-i-allo Jojje. "Bara inom kontorets väggar förstås." "Men under lunchen och kaffet också."

"Toppenbra!" sa Kerstin och Freddie, som inte är rökare. "Gärna för oss" sa Ingrid och Matts, som bara tog ett bloss då och då.

"Vad ska det va bra för?", "Njaa, gäller det alla?", "Äh, det går aldrig!" var några av svaren som kom från de inbitna Annette, Birgitta, Arne, Björn, Bo och Sven.

"OK, jag är med om alla andra är med" blev det beslut som till sist fattades. — Fast inte var det väl någon som innerst inne trodde att det skulle hålla längre än till lunch.

Nu har det gått 3½ månad och det är fortfarande rökfritt här på Handölskontoret i Stockholm. Alla har fortfarande kvar sitt glada humör, ingen har gått upp eller ner i vikt, det sparas en massa pengar och alla mår överhuvudtaget mycket bättre.

EN UTMANING!

Det här gäller Din semester

Fr o m den 1 november 1973 har ett gällande avtal slutits med Atlas Resor och Paddans Resebyrå, vilket innebär att samtliga anställda och pensionärer med familjer i Höganäskoncernen erhåller 10 % rabatt på följande reseprogram:

1. Atlas sommarprogram
2. Atlas vinterprogram
3. Paddans bussresor sommarprogram
4. Paddans Islandsresor
5. Paddans vinterprogram Norge
6. Norsk Hytteferie

Reseprogrammet kommer eventuellt att utökas.

Program 1—6 kan erhållas hos Paddans Resebureau AB, Malmö, tel 040/97 02 41 eller 040/747 55.

Gustav Nordström, EKBK, Höganäs, (ankn 353) har f n en omgång pro-

gram och kan lämna upplysningar.

Vi erhåller förutom 10 % rabatt en resecheck värd 700 kr för var 50:e uttagen resa. Resechecken kommer att utlottas bland resenärerna. Vissa förbehåll gäller dock angående avrese-tiderna för ovannämnda resecheck.

Beställning av resa

A. Beställning göres direkt hos Paddans Resebureau AB, Studentgatan 6, Malmö. Tel 040/97 02 41 eller 040/747 55.

Vid beställning uppges alltid anställning i Höganäskoncernen och den anställdes namn.

Glöm ej diskutera avbeställnings-skydd och försäkringsfråga med resebyrå!

B. Orderbekräftelse erhålles ca 1



Gustav Nordström hjälper på sin fritid till med Din semester. En och annan upplysning lämnar han dock på ankn 353.

vecka efter beställning från Gustav Nordström.

C. Färdbevis och biljetter kommer direkt till beställarens hemadress ca 14 dagar före avresa.

D. Betalning: Med orderbekräftelsen erhålles meddelande angående sista inbetalningsdag för resan. Obs! Denna tid får ej överskridas.

E. För täckande av diverse administrationskostnader uttages 8 kr/bokning.

Vill Du friska upp teoretiska kunskaper?

frågade härförleden Eva, Inger och Margaretha (förkortas i fortsättningen E-I-M) på vårt bibliotek i Höganäs och fortsatte:

— Detta är böcker vi har på hyllorna och gärna lånar ut. Området är metodfrågor och organisationsteori. Finns det något annat område, som Du vill ha en litteratursammanställning på, gör vi gärna det. Vi har över 10 000 katalogiserade skrifter att ösa ur." En

lång lista på författare och boktitlar följde härefter.

En förfrågan hos E-I-M visar att erbjudandet var populärt och många böcker har kommit i omlopp. Titlarna på de mest utlånade böckerna avspeglar vad som ligger oss varmast om hjärtat. Vad sägs om följande:

— Konsten att dressera människor — Den rastlösa välfärds människan — The failure of success — Peters prin-

cip. En "hierarkeologisk studie" av inkompetensens förekomst och symptom. — Drömmen om Sverige — Vem äger vad i svenskt näringsliv — Tankar om framtiden —

BIBLIOTEKET ÄR ÖPPET FÖR ALLA ANSTÄLLDA. Av praktiska skäl lär det endast vara höganäsare som kan utnyttja det i någon större utsträckning. Men alla är lika välkomna.



Eva Wickman t h informerar alla flickorna om biblioteket.

Ett annat lovvärt initiativ av E-I-M var visningen av biblioteket och delar av laboratoriet. Visningen var en "fruntimmersträff" och baktanken med denna könsdiskriminering var den att det oftast är flickorna på de olika avdelningarna som ringer till biblioteket, när det är fråga om lån av litteratur för avdelningarnas räkning. En presentation av biblioteket och dess resurser vore på plats, tyckte E-I-M, och varför då inte även visa en del av laboratoriet, eftersom det inryms i samma byggnad. Det visade sig att laboratoriet för många var ett utforskat område, så idén med presentationen var god.

Välj HB-mästaren i limerick

Så värst många limerickförfattare har vi inte inom koncernen; det har vi kunnat konstatera i och med den här tävlingen. Juryn — Anita, Ingemar och Bertil — har inte heller behövt anstränga sej så mycket med att välja ut de 20 bästa, eftersom endast 12 st har sänts in. Juryn anser dock att samtliga författare utom en har följt reglerna för tävlingen och är därmed berättigade att vara med i röstningen om titeln "HB-mästare i limerick". Dessutom får de 11 författarna 25 kr vardera, som utbetalas först när hela tävlingen är avgjord. Chans att komma hem ytterligare slantar har således författarna till nedanstående limerickar, slumpvis numrerade från 1—11.

1.
Det var en gång en keramiker
Han var en riktig romantiker
När han formgav ett krus
Han satt som i rus
Och drömde om kurviga "flicker"
2.
Det var en ung vacker fru uti Bjuv
Hon var så rar och så söt och så ljuv
Men så en dag hennes man
I en annans famn henne fann
Då tog det i helsicke skruv
3.
En man stod på C-lab o' forskar
men ingen begrep sej på norska
så guten blev arg
o' tjöt som en varg
för fan va' inte så morska
4.
En elman han skalade kabel
till detta han använde sabel
men sabeln den slant
så hem till sin tant
han sjukskriven far utan snabel

5.
En truckförare hos Bönnellyche
vars motor hostade mycke'
la' kvicktänt som fanken
en Läkerol i tanken
En snilleblix i mitt tycke
6.
En uttröttad stampare på Tolvan
Han tappade flaskan i golv' han
Bland glaskross han fann
att livets vatten det rann
Se så kan det gå när man ej är hållvan
7.
En lindare nere på Plasten
Satt och funderade på rasten
En förbättringsidé vore kul
Extra "stålar" till jul
Men idén, tja hur ska jag få fast' en
8.
Ett badhus fick namnet Tvättsvampen
där varmvatten saknas på tampen
Den siste i kön
han blir ej så skön
o' nobbas dessutom av vampen
9.
En elman från Nordvästra Skåne
han såg varken sol eller måne
i gruvans kolorter
han villa sej borter
nu irrar han kring som en fåne



10.
Så var det vår kille i KASSAN
Han räknade pengar 'en masse' han
En dag blev det fel
En miljon är en del
Det sägs att revisorn va' vass han
11.
En storfotad båtfantast på vårt huvudkontor
Hade inhandlat sig ett par kraftiga vinterskor
"Nog är dom väl granna",
han sa' till fästmon Anna,
som svara': Jovars, men det behövs väl inte
två båtar när du rör

Nu gäller det för läsarna att välja ut de limerickar de tycker har den bästa snärten och fylla i rutan här nedan. Som nämndes i förra numret erhåller den limerickförfattare som får de flesta rösterna förutom äran och titeln HB-mästare i limerick 100 kr, tvåan får 75 kr och trean 50 kr. För att röstningen skall ske objektivt publiceras inte namnen på limerickförfattarna förrän hela tävlingen är avgjord. Ni som röstar skall heller inte gå lottlösa:
Bland dem som röstat på vinnaren som vinnare drages ett namn. Vinst: 75 kr.
Bland dem som röstat på tvåan som tvåa drages ett namn. Vinst: 50 kr.
Bland dem som röstat på trean som trea drages ett namn. Vinst: 25 kr.

RÖSTSEDEL		Insändes före 10/1.
Jag vill att		
nr	skall bli vinnare och HB-mästare i limerick	
nr	skall bli tvåa	
nr	skall bli trea	
Namn		
Adress		
Obs! Vill ni inte klippa sönder tidningen så skriv av röstsedeln på annat papper. Resultatet tillkännages i extranumret som utkommer i slutet av januari.		

Hur kan vi spara olja och el



Nödvändigheten av att spara olja beror framför allt på de oljeproducerande arabländernas nyväckta insikt om vilken guldgruva de egentligen sitter på. Oljan som i många år varit billig har nu kommit ikapp den allmänna prisstegringen i världen. Hotet från arabländerna om produktionsminskningar och totalt försäljningsstopp oroar regeringar världen över. Sverige är helt beroende av energin från den importerade oljan. Oljekrisen påverkar även strömleveranserna. Ca 1/4 av elektriciteten i vårt land tillverkas med hjälp av olja.

Vad kan vi då göra för att hjälpa upp den kritiska situationen? Inte lär vi inom Höganäsconcernen kunna få bukt med oljeshejkerna, men däremot kanske vi kan komma på en del lösningar, som gör det möjligt att spara

på olja och el inom vår verksamhet. Det finns säkert många som funderar på det här problemet och möjligen redan har kommit på ett sparförslag.

Vi utlyser härmed en tävling om bästa sättet att spara olja och el inom Höganäsconcernen. Inlämnade av juryn godkända förslag kommer med i utlottningen av 3 st presentkort och alla godkända förslagen kommer därefter att behandlas av förslagskommittén i vanlig ordning.

Aktiviteter pågår givetvis inom företags tekniska avdelningar på detta område, och till utlottningen medtas därför ej förslag till sådana åtgärder som redan är kända, men som p g a den hastigt uppkomna situationen ännu inte hunnit kostnadsberäknas eller utföras. En lista på dessa åtgärder kommer att sammanställas till ledning för

juryn.

Bland de av juryn godkända inlämnade förslagen utlottas således 3 st vinster:

Vinst nr 1: Presentkort på 400 kr i valfri bensinmack

Vinst nr 2: Presentkort på 200 kr i valfri bensinmack

Vinst nr 3: Presentkort på 100 kr i valfri bensinmack.

Juryn består av Bertil Braun, TLI, Valdemar Kristensen, TGP, och Uno Nilsson, TGU.

Senast den 1 februari vill vi ha förslagen som insändes till Brännpunktens redaktion. Glöm ej ange namn, adress och arbetsplats! Resultatet av utlottningen tillkännages i aprilnumret.

VÅ KAN DET VÅ FÖR NÅT?

Inget ont som inte har något gott med sej!

I och med det dåliga intresset av att författa limerickar har vi råd med ytterligare en tävling. Vår anlitade fotograf, Bengt Blom, har fotograferat en del vardagliga ting från en något ovanlig vinkel och det gäller nu för läsaren att gissa vad det är för saker bilderna föreställer.

Bild nr 1 föreställer

„ „ 2 „

„ „ 3 „

„ „ 4 „

„ „ 5 „

Namn

Adress

Insändes före den 10/1. (Skriv gärna av kupongen på annat papper.)

Bland de rätta svaren drages 3 st vinster.

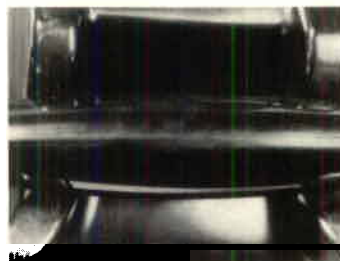
Vinst nr 1 Valfritt lergods till ett värde av 100 kr.

Vinst nr 2 Valfritt lergods till ett värde av 75 kr.

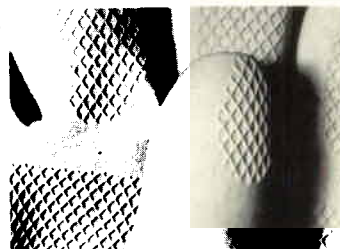
Vinst nr 3 Valfritt lergods till ett värde av 50 kr.

Resultatet tillkännages i extranumret som utkommer i slutet av januari.

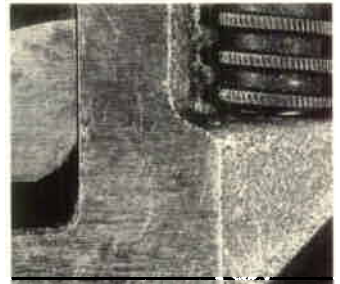
1



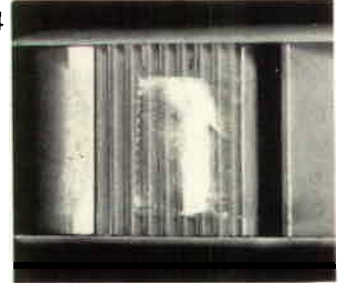
2



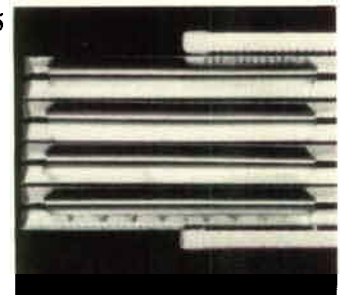
3



4



5



Det är inte lätt att vara chef ...

Den perfekte chefen bör vara super-människa, en kombination av Tarzan och Einstein. Han ska också vara tjockhudad som en noshörning, listig som en räva, modig som ett lejon, blind som en fladdermus och stum som en fisk!

Detta för att kunna klara av följande om-lista.

1. Om man är vänlig är man för snäll.
2. Om man är allvarlig är man en surkart.
3. Om man är ung begriper man ingenting.
4. Om man är gammal är man en stofil.
5. Om man pratar med var och en är man en pratvarn.
6. Om man inte pratar med alla är man dryg.

7. Om man vill att föreskrifter ska lydas är man för kinkig.
8. Om man inte gör det är man nonchalant och likgiltig.
9. Om man går omkring på avdelningen snokar man.

10. Om man inte gör det är man ouppmärksam.

En tröst för både chefer och anställda är kanske att maskinerna en dag ska överta världen.

... och inte heller att vara kvinna

Olika sätt att säga samma sak (Insänt inlägg i könsrollsdebatten):

MÄN

diskuterar
visar intresse
inriktar sej på karriär
visar idérikedom
gör insatser utanför sitt eget arbetsområde
har en fast hand med personal
vidareutbildar sej
förstår att leva
gör en felbedömning
har hög ambitionsnivå

KVINNOR

skvallrar
är nyfikna
försummar familjen
är besäftiga

lägger sej i vad som inte angår dem
är översittare
springer på kurser
för ett lösaktigt leverne
trampar i klaveret
sliter ut sej i onödan

Höganäs på Poznan-mässan

En av de största utställningarna i Europa är den årligen återkommande Poznan-mässan i Polen. I årets mässa deltog Höganäsbolaget med en monter på 50 m², där vi visade byggkeramik och plaströr.

Hela golvet i montern var belagt med brunröda plattor nr 2860 och två konferensrum var uppbyggda med platt-element av olika typer och färger. Bildmontage med texter på polska redogjorde för moderna metoder vid konstruktion av syrafasta industrigolv med användande av Höganäs plattor jämte tillhörande lägnings- och fogningsbruk.

FSP-rören hade en framträdande plats i vår monter, och fördelarna med dessa rör åskådliggjordes med skisser, fotos

och prover.

Våra produkter väckte mycket stor uppmärksamhet både bland allmänhet och fackfolk. Den polska televisionen gjorde en 10 min. inspelning i Höganäs-montern varav ett avsnitt på ca 2 min. visades i TV vid två tillfällen. Det var speciellt TT-plattor i köks- och badmiljö som intresserade.

Som bekant har vårt företag de senaste åren haft stor framgång på den polska marknaden. Våra golvplattor nr 1050 och halksäkra nr 500 GK användes framför allt inom livsmedelsindustrin, som befinner sig i ett skede av intensiv utbyggnad och modernisering.

Det kan också nämnas att det finns mycket plattor från Skromberga i köksregionerna till det 28 våningar

höga Forum Hotel, som Skånska Cement byggt i centrum av Warszawa och som tar emot sina första gäster den 1 januari.

Bland andra intressanta leveranser till Polen under 1973 kan nämnas en 5 km FSP-rörledning för en kemisk fabrik i staden Torun.

Sammanfattningsvis kan man säga, att Polen även under de närmaste åren kommer att erbjuda stora avsättningsmöjligheter för ett flertal Höganäs-produkter. Vårt framträdande på Poznan-mässan torde ha bidragit till att ytterligare stärka våra positioner på den polska marknaden.

Harald Engström



Gunnar Thornblad

En stor förlust har drabbat korpsskyttet vid Höganäsbolaget. Storskytten och mångfaldige mästaren Gunnar Thornblad har gått bort i sina bästa år. Från 1958 gjorde han som kontaktman för skyttesporten en plikttrogen och osedvanligt intresserad insats. Det var inte minst hans förtjänst att skyttet har varit den framgångsrikaste grenen inom företagets korpiddrott. Vi sörjer inte bara en skytt och ledare av stort format utan i lika hög grad en mycket god kamrat i detta uttrycks vackraste bemärkelse.

Ragnar Engberg

Engbergs vandringspris har vandrat slut

Den tionde tävlingen om Ragnar Engbergs vandringspris gick på Kullens Skyttesällskaps bana den 6 oktober med 10 deltagande skyttar. Av tidigare segrare var Christer Fridh den ende som hade två inteckningar och därmed chansen att bli ständig ägare av pokalen. Han försatte inte denna möjlighet utan tog sin tredje seger och därmed priset för alltid.

PRISLISTAN:

Christer Fridh 94, Åke Nilsson 91, Jan Hjelm 86, Hardo Aamisepp 86, Tommy Thornblad 82, Stig Ljung-

berg 81, Hans Högestam 80, Kjell Uno Ohlsson 75, Magnus Håkansson 74 och Bertil Rosenqvist 73 poäng.

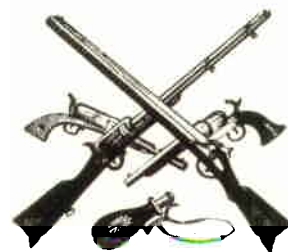
Ett nytt vandringspris — "Gunnar Thornblads minnespokal" — har premiär nästa tävlingsår för skyttarna vid Höganäsbolaget. Härmed har man velat hugfästa minnet av den bortgångne i alla avseenden uppskattade skyttekamraten.

ASEA bäst i Industriskyttet

Den sjunde tävlingen om Höganäsbolagets vandringspris i det s.k. Industriskyttet på Råå skjutbana den 15 september blev en triumf för ASEA. Med tidigare tre inteckningar har Höganäsbolagets skyttar de tre senaste åren missat chansen till den fjärde segern och därmed silverpokalen som ständig egendom.

Den första inteckningen tog Bröd. Ottosson, Klippan, 1967 och sedan följde tre raka segrar för Höganäs AB. 1971 och 1972 triumferade Findus och båda gångerna stannade höganässkyttarna på fjärde plats. I år blev det en andraplacering efter ASEA enligt följande prislista: ASEA 704, Höganäs AB 690, Tretorn 687, Findus 670 och Bröd. Ottosson 605 poäng.

Följande resultat noterades individuellt för de bästa höganässkyttarna: Klass 5: 3. Hans Högestam 137, 4. Stig Ljungberg 133, 7. Jan Hjelm 130 poäng. Klass 4: 6. Kjell Uno Ohlsson 129 poäng. Klass 3: 1. Tommy Thornblad 134 poäng. Klass 2: 2. Christer Fridh 142, 4. Hardo Aamisepp 140, 9. Lars Lundkvist 137, 10. Åke Nilsson 136 poäng. Klass 1: Magnus Håkansson (vet.) 130 poäng. Nästa års tävling går i Höganäs på Kullens Skyttesällskaps bana.



Hans Högestam mästerskytt för fjärde gången



Hans Högestam, t v, mästerskytt för fjärde året i följd, och Christer Fridh, som erövrade Ragnar Engbergs vandringspris som ständig egendom.

Korandet av Höganäsbolagets mästerskytt hade premiär 1958. De två första åren tillämpades handicap och Gunnar Thornblad segrade båda gångerna. 1960—1962 triumferade Bertil Gustavsson och han tog sålunda mästartiteln tre år i följd. Från 1963 var Gunnar Thornblad sjufaldig mästare, en förnämlig prestation. Han

plockades ner från tronen 1970 av Hans Högestam, som i år tog sin fjärde raka titel lika överlägset som i fjol. Mellan övriga fyra finalister var det mycket jämt enligt följande: 1. Hans Högestam 277, 2. Jan Hjelm 260, 3. Kjell Uno Ohlsson 257, 4. Christer Fridh 257, 5. Stig Ljungberg 254 poäng.

Tommy Bergdahl tennismästare

I Höganäsbolagets mästerskapstävlingar i tennis i början på september deltog elva spelare i singel och fyra par i dubbel. Av olika anledningar ställde fjolårets finalister i singel, Lennart Andersson och Lennart Ahlberg, inte upp.

Semifinalerna i singel gav följande resultat: Lennart Tegenfeldt — Kjell Rönn 6—0, 6—3, Tommy Bergdahl — Göran Runsten 6—4, 6—0. Tommy

Bergdahl tog titeln genom seger över Lennart Tegenfeldt med 6—3, 8—6.

I dubbel noterades följande resultat i semifinalerna: Lennart Tegenfeldt/Ulf Johansson — Sven Åke Olsson/Ingvar Ericson 6—4, 6—0, Tommy Bergdahl/Peter Havranek — Sten Glifberg/Hans Broström 6—2, 6—2. Tegenfeldt/Johansson finalbesegrade Bergdahl/Havranek med 6—1, 6—3.

”Still going strong”

Deltagande i korpfbollen är inte tillåtet för aktiva spelare. Inom korpen är det sålunda fråga om att mera lekfullt ”lira” fotboll i motionssyfte. Och utövandet härav är en fin avkoppling inte minst för f.d. aktiva spelare. Man kan fråga sig om inte en åldergräns neråt borde tillämpas inom korpen. Unga spelare rekryteras i många lag och därmed försvinner det lekfulla momentet och kampen blir allt för ojämn för ”motionärerna”.

En som står sig gott i konkurrensen med ungdomarna är planeringsman Arthur Klang även om han med sina 59 år på nacken givetvis inte kan mäta sig med ”småpågarna” ifråga om rörlighet. Men att han har kvar sitt bollsinn och krutet i kängorna visar hans 18 mål vid 12 inlägg i bolagets tjänstemannalag i år. Men så har Klang 17 års framgångsrik aktiv fotbollstid i IFK och även en fin insats på brottarmattan i yngre år att falla tillbaka på. Man kan med rätta använda uttrycket ”still going strong”.

Ege



Arthur Klang, 59, planeringsman PEPP, har gamla taktik kvar från ungdomsårens idrottsaktiviteter.

Golf



Bolagets golfmästerskap gick av stapeln den 30 oktober på Mölle golfbana. Ett 30-tal deltagare, både damer och herrar, gick runt den vackra banan och försökte få en så bra placering som möjligt. Bland deltagarna märktes före koncernchefen Olov Herneryd och vår nuvarande Ernst Geijer.

Sven-Åke Henningsson erövrade 2:a inteckningen i 1966-års pris. Eric Fridlund har även han 2 inteckningar i detta pris. Inalles behövs 3 inteckningar. Nästa år gäller det således om någon av dessa två herrar segrar och därmed får behålla priset för alltid.



De sex bästa deltagarna i resp herr- och damtävling följer här:

1. Sven-Åke Henningsson	1966-års pris	37 poäng
2. Ernst Geijer		33 "
3. Eric Fridlund		33 "
4. Rolf Julin		32 "
5. Lennart Hardenby		31 "
6. K G Paulson		31 "
1. Brita Smedstam		31 poäng
2. Gerd Ahlfors		29 "
3. Stina Ekström		28 "
4. Marianne Julin		27 "
5. Maj-Lis Paulson		24 "
6. Ulla Stenow		23 "

A-Betong seriesegrare i HB-korpen

Höganäsbolagets fotbollsserie HB-korpen, som tidigare ingick i nerlagda Gruvspelen, blev i år en triumf för A-Betong, som tog HB:s vandringspris utan nederlag. Höganäsverken, som blev seriesegrare i fjol, lämnade tyvärr walk over i två matcher och hamnade därmed på fjärde plats.

Serietabell:

A-Betong	12	8	4	0	43—15	20
Holmgrens	12	7	2	3	36—17	16
Gullfiber	12	6	3	3	34—19	15
Höganäsverken	12	5	2	5	23—22	12
Bjuvs BK	12	6	0	6	26—36	12
Brandkåren	12	3	3	6	27—28	9
Bjuvsverken	12	0	0	12	9—61	0

Höganäskorpen i fotboll

I Höganäskorpen i 7-mannafotboll har Höganäsbolaget deltagit med tre lag — HB I (Tjänstemännen), HB II (Gjuteriet) och HB III (Eldfast). Nio lag har spelat vardera 16 matcher med följande resultat för HB-lagen:

3. HB I	7	3	6	66—79	17
5. HB II	7	2	7	51—49	16
6. HBIII	7	2	7	52—63	16

Ege

Första spett- och spadtagen

till motionshallen togs den 1 november kl 13.00 av fr v Rolf Julin, Ilgvars Tillmanis, Bo Hansson och Åke Schön-hult.

Marken var hård och två av spadarna fick bytas ut mot spett för att man överhuvud taget skulle kunna få hål i marken. — Men, som Åke sa', det här

projektet har varit hårt från början, så varför skulle det vara lätt nu. —

Det var i alla fall fyra herrar som med glädje "spettade" och grävde i sitt anletes svett för att få en märkbar grop i marken, där den efterlängttade motionshallen inom en icke alltför avlägsen framtid skall stå klar.





**HALLÅ HANDÖL,
BOHUS, VÄSTERVIK,
MALMÖ OCH HELSINGBORG**

Lokalredaktörer för Brännpunkten från våra svenska dotterbolag med annan hemort än Höganäs efterlyses. För att täcka in era intressen behövs hjälp. Hjälp med artiklar från era bolag och upplysningar om vad som händer hos er. Med bistånd av respektive företagsnämnd hoppas jag få gehör för min önskan och hjälp med val av en person som kan och vill avvara lite tid till detta arbete.

Observera att det inte är fråga om PR-arbete för bolagens produkter. Till det har vi andra media. Nej, här skall det handla om de anställda, om deras arbete, arbetsmiljö och övrigt av intresse för den anställda. Försök att få någon att skriva en reseskildring, ett kåseri eller berätta om sin hobby. Få de fackliga representanterna att berätta vad de sysslar med.

Varje lokalredaktör kan efter behov själv tillsätta medhjälpare. Kontinuerliga träffar redaktör-lokalredaktörer är en förutsättning för att samarbetet skall lyckas. Lockar inte en resa till Handöl och är det inte någon handölsbo som tycker det skulle vara intressant att få

se Västervik? Frågan är inte avsedd som lockbete, utan ställd för att Du som funderar på det här uppdraget skall förstå att Du inte skall samarbeta med dimfigurer utan med folk som Du skall lära känna i deras egen arbetsmiljö.

Inom moderbolaget har jag tänkt mej en redaktionskommitté med en representant från vardera BJUV och SKROMBERGA samt två representanter från HÖGANÄS. Dessutom en kontorist från Höganäs. Bl a måste ju korrektur läsas. Uppgifterna för representanterna är att få fram underlag för artiklar och intervjuer. Varje representant skall ha sin uppgift under 1 år och representantskapet kommer på det sättet att alternera mellan de anställda. Jag tror att detta system gör det möjligt att vi kan få ett allsidigt innehåll och ett ökat intresse för bidrag till tidningen.

Redaktionskommittén har under det gångna året bestått av Ingemar Bengtsson, Byggmateriavdelningen, Bertil Olsson, Transportavdelningen, och Anita Rydstern, Personalavdelningen. Ovanstående innebär att Ingemar och Bertil är befriade från sina uppdrag,

men jag ber dem stanna kvar på sina poster och hjälpa mej till dess att ersättare erhålles. Anita hoppas jag fortfarande vill hjälpa mej med korrekturläsningen.

Förslag på lokalredaktörer hoppas jag som sagt få genom resp företagsnämnd och anmälningar om intresse för medverkan i moderbolagets redaktionskommitté ser jag fram emot. Ring mej!

Marianne (tel 424 00 ankn 459)

**Bläddra igenom
tidningen!**

**Har du hittat något
från t.ex.**

**Bönnelyche i Malmö,
Bjuvs-, Skromberga-
och Hyllingeverken?**

**Du ser att
HJÄLP behövs!**

Sista ordet till Redaktör'n

Det är nu ett år sedan jag började som redaktör för den här tidningen och det är i och för sej inte någon lång tid. Jag tänker med beundran på Bertil Wallgren som höll på med tidningen i hela 25 år. Men det här året har dock räckt till för att få vishet om att *alla* anställda måste hjälpa till för att *vår* tidning skall bli så allsidig som möjligt. En enda person

har inte heller möjlighet att nå ut till alla ca 3 500 anställda inom koncernen (lokalredaktörer efterlyses ovan). Visst är intervjuer värdefulla, men det är inte säkert att man lyckas nå just den eller de personer som har frågor, önskningar eller något annat vardagligt problem som de vill ha ventilerat. Hitintills kan jag inte klaga — bidragsgivarna har varit flitiga och jag

har fått insändare med innehåll som jag tror berör många av oss. Reseskildringar, kåserier, semesterhistorier behövs också för att lätta upp tidningen. Vi har ju inte bara problem — alla har vi humor och glada upplevelser har vi väl alla haft, som vi kan dela med oss av. Ingen begär att vi skall få Nobelpriset i *litteratur* för våra skrivelser. Det är just de olika

schatteringarna i skrivsätt som gör tidningen intressant och rolig att läsa. Så välkomna även i fortsättningen med bidrag av alla de slag!

Med en semesterupplevelse från i somras tänker jag avsluta 1973 års skrivelser. Jag rekommenderar inte någon att ta efter mina upplevelser alltför ofta — men dock en gång i sitt liv kan man uppleva en fransk vinfest utan att ta skada, tror jag.

— En vinfest i Vouvray-les-Vin är något jag aldrig kommer att glömma. Tänk er att sitta vid ett dukat bord från tolv på middagen till sju på kvällen och under denna måltid pröva ett tiotal viner, därefter gå upp på ett podium och sätta i sej en liter vitt vin, allt för att bli dubbad till ridarinna av orden "Confrérie des Chevaliers de la Chantepleure".

Som sagt denna oförglömliga fest började klockan tolv på middagen en dag i juni i Vouvray-les-Vin, en liten förort till staden Tours mitt i Frankrikes hjärta. Stans alla dignitärer med borgmästaren i spetsen plus en väldig massa andra till synes förnåma fransmän med ordnar dinglande kring halsen samlades till denna fest i en stor grotta med ett virrvarr av gångar och salar. Väggarna i grottan var förnämligt dekorerade med mattor och vepor vävda av ortens kvinnliga innevanare. Borden var festligt dukade för ett par hundra gäster och bjöd på allt vad fransk kokkonst kan erbjuda och till detta vin, Vin, VIN. Underhållning i form av sång och medryckande musik och sketcher — som jag dock tror att bara fransmännen förstod — och en samling trevliga bordsgrannar gjorde att den som man skulle tycka långa "ät- och dricktiden" inte alls verkade lång. Det gällde bara att hela tiden tänka klart så man inte tömde botten upp på alla vinglasen, för efter denna dryck- och

stapeln — dubbningen till ridarinna av orden "Confrérie des Chevaliers de la Chantepleure" (fritt översatt "kamratkretsen av kranriddarna").



På planen utanför grottan var ett podium uppställt och framför detta var bänkar uppställda för gästerna. Fem herrar iklädda svarta kåpor med gula och röda kanter och svarta höga huvudbonader — man kom att tänka på överstepräster — stod uppradade på podiet. I händerna höll de svärd, vars skaft var försedda med kranar, och stora vinglas. Efter en pampig fanfar presenterades de blivande riddarna och ridarinnorna för övriga gäster och abiturienterna traskade fram till podiet och två steg upp på detsamma. Där blev man tilldelad sej ett vinglas, rymd en liter, en överstepräst hällde i vin upp till randen på glasets och inför åskådarnas blickar skulle man då utan pauser hålla detta i sej. Jag kände mej så full av vinet, jag menar fylld av vinet, att jag tyck-

måste erkänna att jag fuskade litegrann. Jag stod framåtlutad och lät en del rinna utanför ner på golvet. Synd på gott vin, men vad gör man i trängt läge.

Efter denna bragd blev man av en överstepräst med "kran-svärdet" dubbad till ridarinna av "kranriddarorden" och därefter kysst på höger och vänster kind. Nästa farbror hängde en stor fin medalj kring halsen och höger-vänster puss, och nästa farbror igen överlämnade ett diplom och höger puss, vänster puss. Den sista översteprästen tog det hela i omvänd ordning: höger, vänster, höger puss, och stack därefter en penna i handen och det var alltså meningen att den nyblivna ridarinnan skulle skriva sitt namn i stadens gästbok, som såg ut som en jättestor bibel med sigill och doningar på. Jag har en känsla av att jag skrev namnet över hela bladet. Efter denna överväldigande ceremoni skulle man stå rätt upp och ner och bli fotograferad och därefter gå nerför alla trappstegen (det var visst två från början). Väl nerkommen kom både kända och okända människor och gratulerade till denna oerhörda prestation och man kände sej mycket stolt och betydelsefull. Något à la presidentval.

Denna vinorden "Confrérie des Chevaliers de la Chantepleure" anses mycket förnäm och de årliga vinfester byn håller är stora högtidligheter och tas mycket seriöst. Varje ny riddare och ridarinna måste introduceras av någon tidigare dubbad och min introduktör var den av många höganäsare välkände Lennart Appelgren, en gång anställd i Höganäsbolaget, numera sedan många år tillbaka bosatt i Frankrike och tillika HB:s agent i detta land. —

Alla läsarna och alla bidragsgivarna önskas GOD JUL och GOTT NYTT