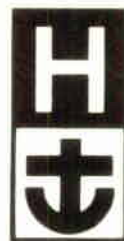


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 32 · NUMMER 2 · APRIL 1974



Aktuellt:

Domedagen

är här frestades man att tycka när olje- och bensinransoneringen drabbade oss och det var ytterst nära att även elkraften skulle sättas på sparlåga. Det föreföll nästan som om Sverige skulle stanna, om man nu kan tänka sig en sådan situation. Ungefär som när en bil blir stående på vägen för att bensinen tagit slut. Till mångas överraskning gick emellertid livet vidare och kanske allra främst arbetslivet. Det blev en imponerande samling i optimismens tecken trots alla problem, som massmedia med sina väldiga bild- och ordresurser generöst staplade på våra ryggar. Det förefaller som om det trots allt finns en inneboende tåga och seghet i vårt arbetsverige, som stoppar bättre för psykiska angrepp från orosprofeterna än de mera lätttrörliga elementen utanför det tunga arbetslivet. Det vore mycket trösterikt om man kan dra en sådan slutsats för då verkar framtidsbilden mera hoppfull och ljus.

Lönematchen

fick en kanske inte helt väntad utgång. Det föreföll som om de två tävlande lagen denna gång spelade mera med insidan av huvudet, som man brukar säga, dvs de yttre åthävnorna och prestige hade reducerats till förmån för en mycket saklig diskussion om dels hur mycket som fanns att fördela och dels hur det skulle fördelas. Speciellt intressant förefaller i år enigheten i uppfattningen om den totala lönekostnaden och hur stor del av denna som av arbetsgivaren betalas ut till den anställde och till det allmänna. Utvecklingen tycks gå därhän att en allt större del går till det allmänna. Räknar man ihop vad den anställde betalar i direkt och indirekt skatt så går huvuddelen till det allmänna, som i sin tur givetvis återfördelar en del av pengarna i form av sociala förmåner m.m. Det planeras ytterligare lönskatter om man får tro förhandsglimtar ur pågående utredningar. Vi kanske en vacker dag befinner oss i den unika situationen att

företagen betalar all skatt och lönekontot består av två delar, den ena nettolön till den anställde och den andra löneskatt till stat och kommun.

Vi upplever en del av den problematiken efter uppgörelsen för de kommunalanställda. En ökning av löneskatten kan tvinga kommunerna till skattehöjningar för att kompensera sig för att staten beskattar kommunerna. Vi står onekligen inför avvägningsproblem.

Bokslut och budget

Bokslutet för det gångna året är färdigt och har blivit bättre än väntat. Som tidigare sagts kunde verksamheten under året bedrivas under gynnsammare omständigheter än på flera år om man undantar olje problemen under årets sista månader. När alla goda krafter samverkar, blir resultatet bra. 1973-års bokslut är ett lysande exempel på detta.

Bokslut är det förgångna och budget är det som komma skall och vad har vi då framför oss under 1974? Först kan väl konstateras att det väl aldrig har varit svårare att bedöma utvecklingen under ett kommande år än vad det är vid det här tillfället. Den internationella prisutvecklingen har ju lett till många gånger astronomiska höjningar på viktiga råvaror. Även våra svenska råvaruproducenter har kunnat glädja sig åt – och om man nu skall använda ett sådant uttryck – kraftiga stegringar på typiska svenska råvaror som malm, trä och cellulosa. Som en följd av prisstegring på bunkerolja har alla sjöfrakter rusat i höjden vilket ytterligare fördyrat importpriserna i Sverige.

Kommer den högre prisnivån att bestå? Kommer den att stiga ytterligare eller sjunka? Ingen vet ju med säkerhet. Optimisterna hoppas på att marknadsmekanismen skall fungera och då bör priserna rimligen sjunka igen, medan pessimisterna fortfarande med åberopande av marknadsmekanismen åter hävdar att det blir ytterligare prisstegringar. Hur skall ett företag anpassa sig i en sådan situ-

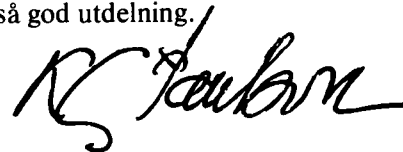
Adress till personaltidningen:
Brännpunkten, Höganäs AB,
Fack, 263 01 Höganäs I

Sista dag för bidrag till juninumret:
10/5

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagspojken är Birger Johansson,
verkmästare vid
Sydsvenska Takpappfabriken AB, Karlshamn.
Foto: Blomfoto

ation? I bolaget har vi i vårt budgetarbete väl inriktat oss på att de höga priserna kommer att bestå samtidigt som vi i likhet med optimisterna givetvis hoppas på att det skall bli pris-sänkningar. Vi arbetar målmedvetet på en rörlig prispolitik, som är så följsam som möjligt allt efter växlingarna i råvarupriser och kostnader så att vi inte skall drabbas av förluster. Vi har också den målsättningen att trots svårigheterna försöka uppnå en sådan lönsamhet att vi kan betala tillbaka vad vi lånat inom planerad tid och samtidigt bygga upp en finansiell beredskap för kommande investeringar, som vi erfarenhetsmässigt vet blir dyrare än dagens och gårdagens. Det är med andra ord en fortsättning av den koncernens politik, som föregående år gav så god utdelning.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: KG Paulson

Redaktör: Marianne Quist

I redaktionen: Elvin Kroon,

Sven Ljunggren, Carla Lundh,

Kjell Årmas och Anita Rydstern

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB,

Höganäs



Under denna vinjettbild kommer Du i fortsättningen att läsa om Förenade TAK -FT

Dir Bert Sandman, VD i Förenade Tak:

Sedan bildandet av Förenade Tak 1968 fram till årsskiftet 1973-74 var Förenade Tak ett av Höganäs AB och Munksjö AB gemensamt ägt företag, men från årsskiftet är vi nu ett av Höganäs AB helägt dotterbolag.

Samarbetet mellan Förenade Tak och de båda moderbolagen har under de gångna åren varit mycket gott men vi tror att det är en naturlig och riktig utveckling som nu skett i och med att Höganäs övertagit samtliga aktier i Förenade Tak. Det är med stora förhoppningar vi inom Förenade Tak ser framtiden an och vi hoppas att vi som ett helägt företag inom Höganäskoncernen skall kunna utveckla vårt företag ytterligare under 70-talet.

Vi arbetar i hård konkurrens med övriga takpaptillverkare och takentreprenörer på den svenska marknaden, och vi har hittills lyckats hävda oss gott i denna konkurrens. Vi är dock väl medvetna om att det blir allt vikti-

gare att forsknings- och utvecklings- sidan får tillräckliga resurser så att såväl produkterna som applicerings- metoderna kan följa med i den allmänna utvecklingen, och där bör vår strävan i fortsättningen vara den att vi skall ligga om möjligt före våra konkurrenter om företaget skall kunna hävda sig och växa sig ännu starkare på marknaden i framtiden.

Som ett viktigt led i denna utveckling ser vi inrättandet av det nya forsknings- och utvecklingslaboratoriet i anslutning till takpappfabriken i Höganäs. Det är ju numera allt tydligare att de företag, som vill utveckla sig och leva kvar som livskraftiga enheter på den internationella marknaden, är tvingade att avsätta betydande summor för utvecklingsarbete. Det är på detta område vi bl a hoppas på stöd och förståelse från Höganäs AB:s ledning och styrelse.

Företaget

Förenade Tak AB är ett specialföretag i byggbranschen, huvudsakligen inriktat på yttertakområdet, med uppgift att marknadsföra takpapp och andra slag av byggpapp samt olika typer av takljusinsläpp, brandventilationsluckor, takbrunnar m m. En betydande del av verksamheten sker genom egen entreprenadrörelse.

Byggpappen tillverkas vid fabriken i Höganäs, som togs i bruk 1970 och ersätter äldre fabriksenheter i Helsingborg och Malmö.

Huvuddelen av FT:s övriga produkter – takfönster, rökluckor, plastkulpoler och -lanterniner, ljuspanel och takbrunnar – är utlagd hos främmande tillverkare.

Programmet omfattar därutöver kompletterande produkter såsom asfalt, gummistosar och andra tillbehör. Förenade Tak startade 1.8.1968 och var en direkt fortsättning på den verksamhet som dessförinnan bedrevs av AB Scantak och Evers & Co AB samt



av byggpappsektionerna vid Munksjö AB och Bönnellyche & Thuröe AB. Några data: 1973 uppgick omsättningen till ca 80 Mkr. Antalet anställda uppgick till ungefär 350 montörer och 110 tjänstemän.

Organisationen

Förenade Taks huvudkontor är placerat i Helsingborg. Där finns företagsledning, ekonomi- och ljuspanelsektioner, teknisk sektion och marknadsavdelning papp med entreprenadsektion och produktförsäljning. Marknadsaktiviteterna inom landet är uppdelade på sju distrikt med egna kontor i Helsingborg, Göteborg, Jönköping, Örebro, Stockholm, Sundsvall och Skellefteå. Där administreras entreprenaderna av ansvarig distriktchef, specialutbildade arbetsledare och planeringspersonal.

Entreprenadsektionen förfogar över en stam av yrkesskickliga montörer. Dessa får successivt specialutbildning genom av företaget anordnade kurser samt inte minst genom fortlöpande information och erfarenhetsutbyte inom ramen för verksamheten i distriktens kontaktkommittéer. Dessa är även forum för en del av företagsdemokratien inom Förenade Tak.

Distriktskontoren är även bas för Förenade Taks säljkår, som regelbundet besöker återförsäljare och övriga kunder.

Entreprenadverksamheten omfattar taktäckning och vattenisolering med byggpapp och asfalt samt i vissa fall värmeisolering av yttertak och bjälklag med mineralull, kork, cellplast m m. **Ljuspanelsektionen** utför montage av bågglanterniner, vertikalfönster och skjutbara tak.

Förutom på den svenska marknaden har FT under senare år utfört såväl leveranser som entreprenader till ett flertal europeiska länder. Dessutom är FT etablerat med försäljningskontor i Stuttgart.

Produktförsäljningen svarar för marknadsföring av byggpapp och övriga produkter.

Distributionen till byggindustrin och enskilda konsumenter sker genom ett

stort antal lokala återförsäljare över hela landet. Huvuddelen av Förenade Taks produkter kan därför levereras från lager på strängt taget varje tätort. Förenade Tak är också leverantör till ett antal lokala takentreprenörer i olika delar av landet. Dessa samarbetar med Förenade Tak i tekniska frågor och utgör ett komplement till Förenade Taks egen entreprenadverksamhet.

Den tekniska sektionen svarar för utvecklingen av produkter och metoder samt teknisk rådgivning och information.

Produkterna

Byggpapp:

skyddsbelagd takpapp, shingel, ytbelagd takpapp, underlagspapp, asfaltmattor, diffusionstät förhrydningspapp, vindtät förhrydningspapp, grundpapp, golvpapp, skyddspapp.

EVRISOL®-produkter:

brunnar och bräddavlopp för papptak med invändiga avlopp, takterrasser och plåttak; takfönster för bostäder, kontor etc., kupoltakfönster, takluckor, plastkupoler, fasta och öppningsbara, plastlanterniner, rökluckor för industrilokaler, trapphus och oinredda vindar samt bågglanterniner och skjutbara tak av formsprutad PVC-plast.

Tillbehör:

asfaltprodukter, gummistosar, in-täckningshörn, utluftningshuvar etc.

★

Vid den årliga företagskonferensen, som i år hölls i månadsskiftet jan/febr. får all fältpersonal tillfälle att tillsammans med HK-personal bl a dryfta nya produkter som skall lanseras som den på bilden. Det är en taklucka som noga studeras av från vänster Gunnar Elmlad, Tommy Berndtsson, Rolf Ekström, Nils Magnuson och Pelle Höglund.

Intresset för dessa konferenser är mycket stort, då man här får tillfälle att se nya kommande produkter samt diskutera egna och andra fältmäns problem och lösningar. Varje form av sådan samvaro stärker samarbetet mellan fältet och HK och ger upphov till nya friska tag tycker en fältman.

Avslutningen på företagskonferensen är traditionellt konstklubbens årsfest med utlottning av de under året inköpta konstverken. Vid denna årligen återkommande tillställning brukar den eller de som under året uppnått en anseelig anställningstid i företaget belönas på ett eller annat sätt. Företaget har under de gångna åren vid flera tillfällen haft förmånen att utdela dessa utmärkelser – ett tecken på den trivsel och arbetsglädje, som de anställda känner med kolleger och företaget.





I år var det en av de äldsta fältmännen, visserligen sedan sex år "hemmaman", nämligen Ture Jonsson som ur VD Bert Sandmans hand fick mottaga en gåva.

Ture Jonsson har varit anställd i företaget sedan 1948 – han började som färgrepresentant för att efter en kort tid även sköta pappförsäljningen – och har många intressanta händelser att förtälja om, vilket han också gärna gör.

I samband med företagskonferensen, som inte enbart präglas av intensivt teoretiskt arbete, anordnas som avkoppling **Förenade Tak Badminton Champion Cup**.

Detta är en utslagstävling, som i år startade med 16 spelare med i stort sett någon representant från varje distrikt.

I årets tävling blev Sven Appelros, HK, Helsingborg, 1:a pristagare. Förmodligen har han fått en svettig tröja, eftersom han slängt den. De övriga pristagarna är från vänster 4:a Sune Bergman, Jönköping, 3:a Börje Jönsson, HK, Helsingborg samt 2:a Nils Magnuson, HK, Helsingborg.

De trevliga priserna är skänkta av Höganäsbolaget.

För övrigt visar vi en bild från konstutställningen, där följande vinnare presenteras:

- 1:a vinst Erik Magnusson, Hbg
- 2:a „ Börje Nordahl, S-vall
- 3:e „ Jerker Gustavsson, Hbg
- 4:e „ Bert Sandman, Hbg
- 5:e „ Hans Augustsson, Hbg
- 6:e „ Bengt Hasselberg, Gbg
- 7:e „ Bo Hallbeck, Hbg
- 8:e „ Börje Berg, Sthlm
- 9:e „ Jan Carlsson, Gbg
- 10:e „ C-E Höglund, Växjö



Pristagarna i FT Badminton Champion Cup.



Jan Carlsson, Göteborgskontoret, visar upp sin vinst, en tavla av Lennart Lindberg. Bitten Fröberg, Helsingborg, blev utan vinst men ser glad ut ändå.

- konstnär Carl Berndtsson
- „ Ulf Eriksson
- „ Lars Nordström
- „ Valdemar Öberg
- „ Lennart Lindberg
- „ Eke Bjerén
- „ Ulf Eriksson
- „ Ulf Eriksson
- „ Lennart Lindberg
- „ Brunnström

Så till sist en vädjan till alla inom FT. Det är på er det beror om vi skall ha något att rita och berätta om i fortsättningen under FT-vinjetten.

Sänd gärna in Ditt bidrag om Din arbetsplats, Din resväg, någon händelse på bygget eller under semestern. Har Du möjligheter att komplettera Dina krior med foto, teckningar eller kartor är det bra. Börja redan nu. Nästa nummer är inte så avlägset som Du tror.

Alf Bällgren

Eldfasta utvecklingsavdelningen

presenteras av ingenjör Lennart Ivarsson

Bland eldfasta utvecklingsavdelningens arbetsuppgifter finner man tex framtagning av nya produkter med råmaterial från olika delar av världen. Exempel på dessa är bauxit från Brittiska Guiana, cyanit från Indien och aluminiumoxid från Amerika.

Vidare ingår i våra arbetsuppgifter att genom försäljningsavdelningen hjälpa kunderna till rätt eldfast infodring i deras ugnar. Kraven på det eldfasta materialet stiger kraftigt med förhöjd temperatur i de olika processerna, vilket framtvings av bl a ökad genomsättning i ugnarna.

Laboratorieavdelningen ingår i en

större avdelning där man under samma tak har samlat, förutom utvecklingsavdelningen, den eldfasta konstruktionsavdelningen samt eldfasta serviceavdelningen, vilka tillsammans svarar för att rätt material kommer på rätt plats. Ansvarig chef för den större gruppen är överingenjör Peter Havranek.

Då vårt företag vad beträffar eldfast material i världen får anses som ett litet sådant måste vi satsa på specialprodukter för processer med svåra påkänningar. Detta leder ofta till eldfasta konstruktionsmaterial som kostar flera tusen kronor per ton.

På vilket sätt ser ett nytt eldfast material dagens ljus?

Önskemål om en ny produkt kommer ofta från kunden genom försäljningsavdelningen. Om en ny sådan produkt kräver omfattande undersökningar och därmed också mycket pengar tagges förslaget upp på det sk produktkollegiet (PK), som är en sammanlutning av representanter från de eldfasta produktions-, försäljnings- samt laboratorieavdelningarna med direktör K G Paulson som ordförande.

Efter godkännande från PK börjar vi fundera på problemet i laboratoriet. Litteraturen samt vår erfarenhet hjäl-



Chefen, Peter Havranek, t v, gör kommentarer om ett nytt tegel till Lennart Ivarsson.



Karl-Olof Holm funderar över om satsen kan godkännas.



Elsa Persson tar en bild med upphettningmikroskopet.

per oss att grovt välja råmaterial samt bindefas. Ibland kan vi göra underverk med redan befintliga råmaterial, men oftast blir det helt nya.

När satssammansättningen preliminärt har bestämts startar Karl-Olof Holm (Ola) tillverkningen av provkroppar och slaggdegler, som senare skall visa om våra funderingar är riktiga. Ola tillhör gardet från överingenjör Tuschoffs tid och har leran på sina fem fingrar.

När cylindrar och slaggdegler är färdiga tar Elsa Persson vid. Elsa kommer också från det gamla laboratoriet med många bolagsår på nacken. Elsa svarar för slaggdegelförsöken och sköter om den kemiska och fysikaliska analysen.

För att riktigt kunna bedöma slaggdeglarna tar Ove Thornblad ut tunna skivor av både slag och tegelmateriäl. Skivorna är så tunna att de är genomskinliga och kan läggas under ett mikroskop. Med mikroskopets hjälp kan Ove bestämma vilka faser som bildas och vi får upplysning om keramikens motståndskraft mot den aktuella slaggen. Ove berättar i en separat artikel mer ingående om sitt arbete.

Under de senaste åren har de eldfasta teglen i många fall med framgång ersatts av eldfasta stamp- och gjutmas-

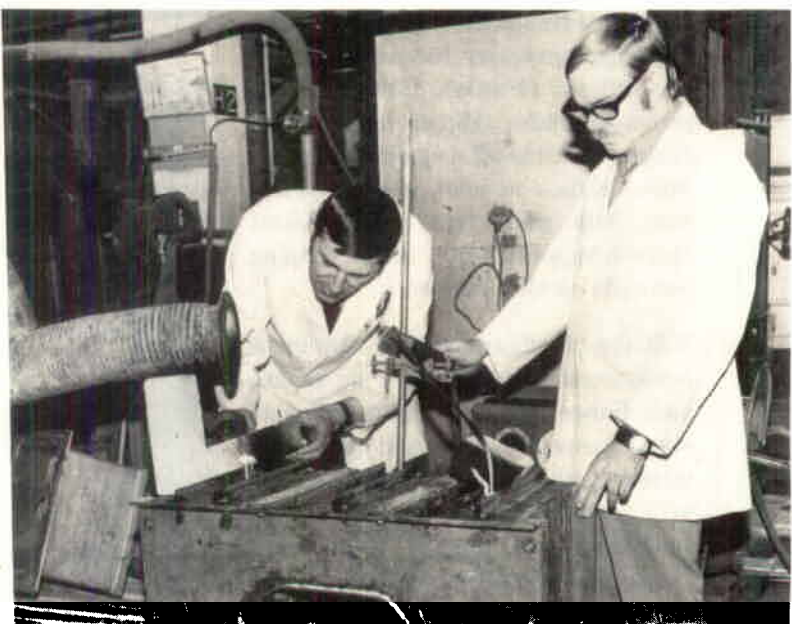
sor. Dessa massor behandlas som vanlig husbyggnadsbetong, men ger efter bränning i den aktuella ugnen ett mycket gott eldfast foder.

På labbis arbetar Ulf Nordström med hjälp av Dick Jönsson dagligen med nya eldfasta gjut- och stampmassor. Sedan ett år tillbaka har huvuduppgiften varit att ta fram en gjutmassa för användning vid gjutning av gråjärn för tex motorer samt koppar och mäs-sing, vilka alla gjuts i en speciell elektrisk ugn som kallas för LFR-ugn. Arbetet har resulterat i ett par intressanta massor som i dagarna går i produktion.

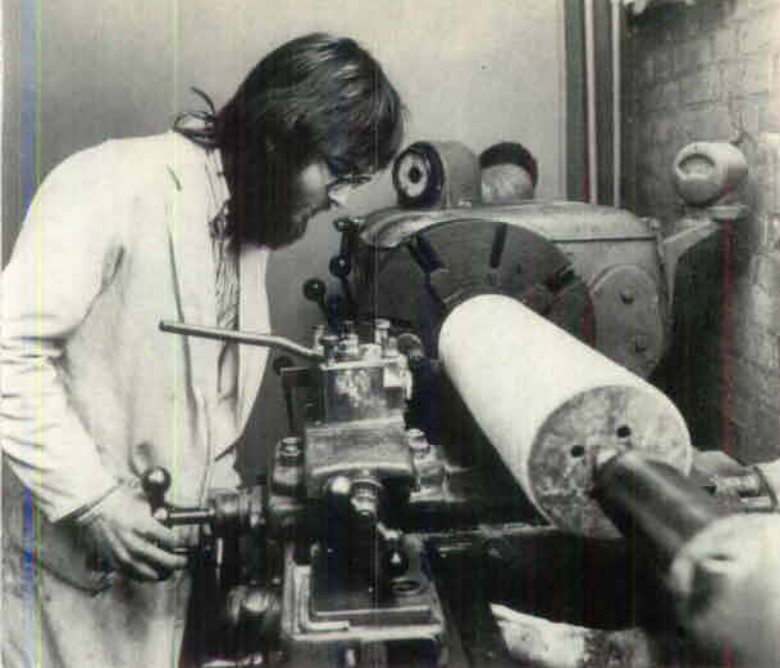
Dags för fältförsök och driftprov

När massan anses färdig för sk fältförsök tillverkas den i ton-poster i Experimenthallen för vidare befordran till kunden.

Denna kund har omsorgsfullt valts ut av Ingvar Blom, ofta tillsammans med försäljningsavdelningen. Ingvar svarar för att provmassan sättes in på rätt sätt hos kunden. Detta sker ofta tillsammans med personal från lab. Sedan följes provet upp av Ingvar och efter provkörningen tas förslagget tegel med hem för keramisk bedöm-



Ulf Nordström och Dick Jönsson bränner bort en träkärna i en LFR-atrapp.



Claes Boström svarvar slutlig yta på en glasuppdagningsvals.



Börje Aronsson kollar pressbarheten på en tegelsats vid Specialtegelfabriks beredningsavdelning.

ning. Om försöket slår väl ut bestämmer PK kanske att den nya produkten skall föras upp i produktregistret.

Nu kommer "vår man i produktionen", Börje Aronsson, in i bilden. Börjes uppgift är bla att se till att de nya produkterna går in i befintliga system tex i Murbruksfabriken och Specialtegelfabriken. Ofta händer det då att labbis-satssammansättningen får korrigeras tex vad beträffar korn-sammansättningen. Efter första driftskörningen uttages noggranna prov för undersökning hos Sven-Ive Persson, som tar fram data för vår eldfasta katalog.

Minst antal år på avdelningen har Claes Boström. Claes sysslar för tillfället med försökstillverkning av glasuppdagningsvalser för provning vid glasbruk ute i Europa. Claes får även prova på andra arbeten inom avdelningen för att skaffa sig erfarenhet. Minst eldfast är allas vår Rita Pålsson. Rita gläder oss med vackert skrivna rapporter och håller ordning och reda på våra papper.

Tillbaka till allvaret. Bland våra mera omfattande uppdrag under de senare åren finner man tex framtagning av stampmassa för kylare vid cementrörugnar, vilken massa idag säljs över hela världen. Vidare har massor för smältning av gråjärn framtagits. Dessa massor slutprovas på ett antal ställen i Europa. Slutligen bör nämnas

utvecklingsarbetet med eldfast material för sopförbränningsugnar, där

många problem fortfarande inte definitivt lösts.



Rita Pålsson har alltid samma "smile" när vi kommer med problem.



Ingvar Blom rustar för uttryckning.

Mitt arbete: Mikroskopering

En titt i mikroskopen hos Ove Thornblad på avd PTU är en fantastisk upplevelse. Att det som för blotta ögat ser ut som en trist grå partikel kan förvandlas till en sprakande färgsymfoni är för lekmannen otroligt. I sådana här fall skulle vi ha färgtryck i tidningen så att vi kunde visa bilder på de konstverk som man kan få se.

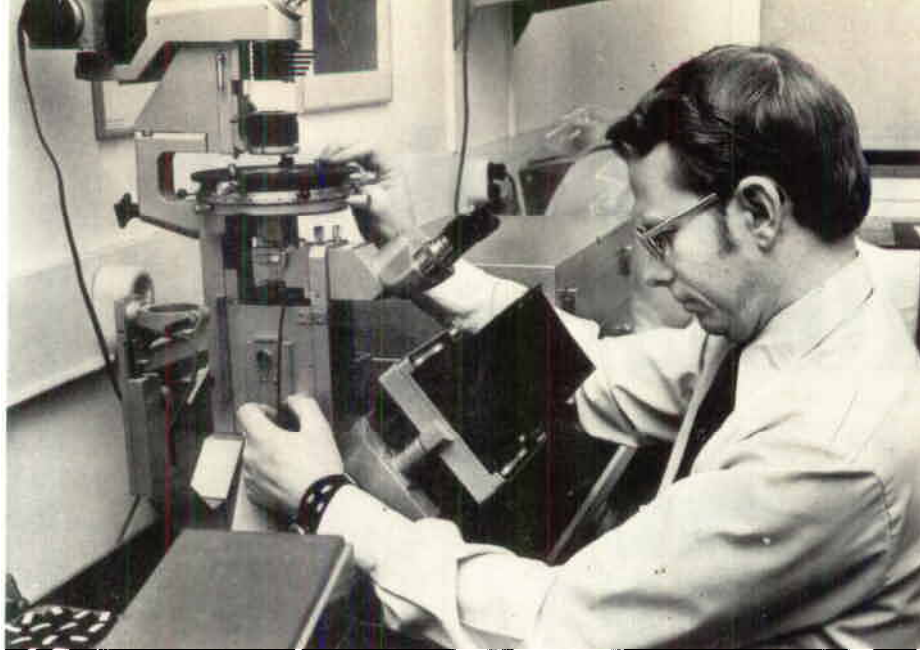
Det är dock inte för att njuta av färgupplevelser som Ove Thornblad sitter och tittar i mikroskopen. Hans mikroskoperingsarbete är ett led i de undersökningar som företas för att lösa de problem som kan uppstå vid tex framställning av stål och cement eller förbränning av sopor. Ove berättar själv om sitt intressanta arbete.

Mitt huvudsakliga arbete på den keramiska eldfasta forskningsavdelningen består av mikroskoperingsarbete. Till största delen använder jag mig av genomfallande ljus, där man har de största möjligheterna till optisk diagnostik.

Tekniken för denna optiska fasdiagnostik fick jag lära mig av dr. Rolf Norin. Tyvärr hann jag endast med 2 års utbildning före hans bortgång.

För att kunna undersöka en slaggs erosion eller infiltration av ett tegel måste jag först och främst tillverka ett sk slipprov. Efter utsågning av en bit förslaggt tegel på ca 25×25×5 mm slipas och poleras en yta spegelblank. Efter torkning fästes provbiten med epoxiplast på ett preparatglas. Då provet fäst ordentligt vid glasplattan slipar man ned provet till en tjocklek av ca 30 my (0,030 mm). Till sist täckes provet med en mycket tunn glasplatta. Efter att ha framställt detta genomskinliga slipprov kan mikroskoperingsarbetet börja.

Jag använder en kombination av tunnslip och pulverprov. På tunnslip bestämmer jag sådana data som färg, genomgångar, utsläkningsvinkel, pleokroism, elongation samt optisk karaktär (1-axligt, 2-axligt, positivt, negativt osv). Då dessa data är fastställda går jag över till krossprovet, vilket utgör krossprodukt av tegel + slagg, som har en grovlek på



Ove Thornblad gör klart för fotografering i sitt mikroskop.

0,125–0,062 mm. På dessa korn kan jag bestämma brytningsindex för respektive vinkel samt skillnaden mellan dessa. Även spaltbarheten kan här bestämmas. När de här ovan angivna värdena fastställts slår jag upp tabellverk, där varje fas har sina bestämda värden, och här börjar då det verkliga detektivarbetet. Här bör jag nämna, att tillgång till kemisk analys i de flesta fall är nödvändig. Som en kontroll på svårbestämbara ämnen måste jag få komplettera med t.ex. röntgen eller spektralanalys.

Sättet att bestämma olika faser enligt ovan nämnda metod kommer till användning tex då vi får in en reklamation på vårt tegelmateriel. Man måste då veta vilka nya faser som bildats och därigenom fastställa vilken typ av angrepp det är fråga om. Temperaturen teglen varit utsatta för kan också fastslås med hjälp av fasdiagram.

Man kan alltså med hjälp av mikroskopi påvisa om kunden eller tillverkaren är den felande parten.

Aggressiva slaggar som ofta förekommer är tex kalciumoxid (CaO), som tillsammans med aluminiumoxid (Al₂O₃) ger lättsmälta föreningar (kalciumaluminater) vid 1500–1550°C i ASEA-SKF skänkugnar i vilka man smälter speciella stål vid höga temperaturer. (Här tillsätter man kalk och i vissa fall kvarts och/eller aluminiumoxid för att dra ut orenheter i stålsmältan. Slutprodukten av slagg är alltså mycket aggressiv gentemot infodringsmaterialet.)

Vidare har man stora angrepp på eldfast keramik i sopförbränningsugnarna. Askan från de förbrända sopporna kladdar ofta fast på de eldfasta teglen och orsakar i många fall sk alkaliangrepp.

En annan typ av alkaliangrepp har man i glassmältugnarna, där glaset vid ganska hög temperatur med tiden löser upp delar av tegelinfodringen.

Vid provning av nya tegel- och maskvaliteter för ovannämnda ändamål kan man efter slaggprovning avgöra i mikroskop vilken typ av massa eller tegel som är lämpligast.

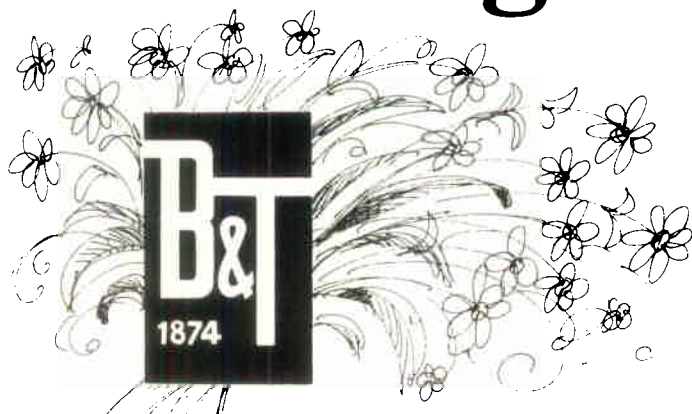
Mikroskopin användes också för att kontrollera råmaterial, tex cyanit, bauxit, kvartsit, korund osv. Kristaller av ett mineral med en viss renhet har nämligen alltid samma utseende och optiska data.

Att den optiska mikroskopin har sådan stor användning beror väl närmast på, att man med röntgen har svårighet när det gäller att bestämma blandningar av flera mineral tex melilit, åkermanit osv. Dessutom kan man genom en kombination av brytningsindex och kemisk analys bestämma ungefärliga sammansättningen på tex glas, vilket man inte har möjlighet att göra med röntgen, ty här fordras det kristallina material.

Calciumaluminat – polljus 45 x.



Vi gratulerar 100-åringen



I samband med 100-årsjubileet har Bönnellyche & Thurö AB gett ut en jubileumsskrift till sina anställda och kunder. Brännpunktens läsare fick lära känna B&T i nr 4/73, där direktör Helge Rickman berättade utförligt om bolagets utveckling. Vi har därför valt att här hålla oss till nutiden och presentera några bilder från Cuprinolfabriken på Lodgatan i Malmö och från Glasavdelningen i Limhamn.

Driftschef för fabriken på Lodgatan är Bengt Olysson, som innan han kom till B&T 1967 arbetade i Höganäs. Här gör han den dagliga kontrollrundan.



Tage Lundberg i Cuprinollagret.



Jan Tykesson gör färgblandningskontroll i färglaboratoriet på Lodgatan.



Isolerglastillverkningen i Limhamn. Längst fram Klas Svensson, längst bak frv Valter Jonsson och th Heinz Schmidt.

Sydsvenska Takpappfabriken AB

Som tidigare nämnts har Höganäs AB 1973 förvärvat aktierna i Sydsvenska Takpappfabriken AB i Karlshamn. Med den här presentationen vill vi hälsa de anställda i företaget välkomna in i Höganäskoncernen. Vi hoppas också att i fortsättningen kunna komma med glimtar från Blekingefronten.

Sydsvenska Takpappfabriken startades 1908 av konsul Gustaf Blomqvist och övertogs 1937 av fabrikör Henry Olsson med kompanjon. Fabrikör Olsson övertog sedermera företaget helt. Företaget ombildades till aktiebolag 1964 och dess nuvarande VD är fabrikör Hans Ovgren, son till fabrikör Henry Olsson.

Takpaptillverkning och entreprenadverksamhet står på företagets program. Kontoret ligger på Drottninggatan 87 i Karlshamn och fabriken ett stycke därifrån på ett område som heter Hunnemara. Fram till maj 1972 var även kontoret placerat där, men både fabriken och kontorslokaler blev för trånga och kontorspersonalen fick flytta på sig för att ge större plats till fabriken.

Företagets omsättning 1973 var 5,9 mkr och 16 personer sysselsattes.

Drottninggatan 87 – Gammalt hus med flexibla människor

Man går uppför en svängd trätrappa och kommer in i en härlig stor våning. Man får en känsla av 40-tal och att en familj "socialgrupp 1" bor här. En



Fabrikör Hans Ovgren.

tanke att man kan mötas av en tjänsteande iklädd svart klänning och vitt nystärkt förkläde föresvävar en.

En ung dam kommer till mötes och frågar vem som söks. Tillbaka till verkligheten. Att Margareta Ljunggren hör hemma på 70-talet det ser

man snabbt och att det är företagets sekreterare och ej familjens dotter går också upp för en vid fortsatt samtal. Margareta har arbetat här i två år och förutom sekreterarsysslan sköter hon företagets växel.

Fortsätter man vandringen i våningen kommer man in i "salongen", där Olle Berntsson och Elna Mattsson har sina arbetsplatser. Olle Berntsson är kamrer med allt vad det innebär av kassa- och bokföringsgöromål. Till hjälp har han Elna, som har hand om reskontran. Efter en pratstund med Olle är man klar över att här utgör de anställda en samarbetsgrupp – ingen är hårt bunden vid vissa arbetsuppgifter utan man hjälps åt där det behövs. Personalen är allround och speciellt vid sjukdom är detta värdefullt. Både Olle och Elna tycker det är stimulerande att arbeta på ett mindre företag. Man får en totalbild av företaget och man kan följa hela kedjan inköproduktion-försäljning.





Margareta Ljunggren är den som svarar när man ringer till Takpappfabriken i Karlshamn.



Olle Berntsson funderar över om debet och kredit kommer att gå ihop.

För entreprenadverksamheten basar Gunnar Bengtsson, skåning av börden och han har varit i företaget sedan 1964. En noggrann planering av montörernas arbeten och översikt på var de befinner sig är en förutsättning för att verksamheten skall fungera. Och Gunnar vet precis var han har sina mannar. Sven-Erik Andersson assisterar med offertgivning, priser m.m. Med metod- och produktutveckling arbetar Olof Jepson sedan ett år tillbaka. Varken Olof eller Sven-Erik är främmande för att dra på sig overallen och vid en besiktning av ett arbete direkt på plats klara av en justering. Snabb service åt kunden är deras motto.

Till företagets framgång bidrar i högsta grad montörerna, som är ute på olika montageplatser. Tyvärr har vi inte möjlighet att presentera dem, då de är utplacerade lite här och var i sydöstra Sverige.

En för alla – alla för en

är en slutsats man drar efter ett besök i fabriken. Fabriken körs dagtid från halvåtta till halvfyra. Under den tiden går takpappmaskinen utan uppehåll, med något lägre kapacitet under middagspausen. Fabriken stängs ej under denna tid utan personalen skiftas om att ta sin middagspaus. Verkmästare och ansvarig för fabriken är Birger

Johansson med 15 års anställningstid. Tre man kör takpappmaskinen. Det är Yngve Håkansson, Jörgen Olsson och Nils Karlsson. Jörgen Olsson har varit anställd längst av de tre, 14 år. Ute i lagret arbetar Kurt Palo och han är också truckförare.

Personalen i fabriken har månadslön och fabrikör Ovgren är mycket nöjd med det systemet. Månadslön infördes redan 1970.

Efter besöket på Sydsvenska Takpappfabriken AB i Karlshamn består det första intrycket att här jobbar ett sammansvetsat gäng – en familj med samhörighetskänsla och ansvar för familjens-företagets bästa.

Q



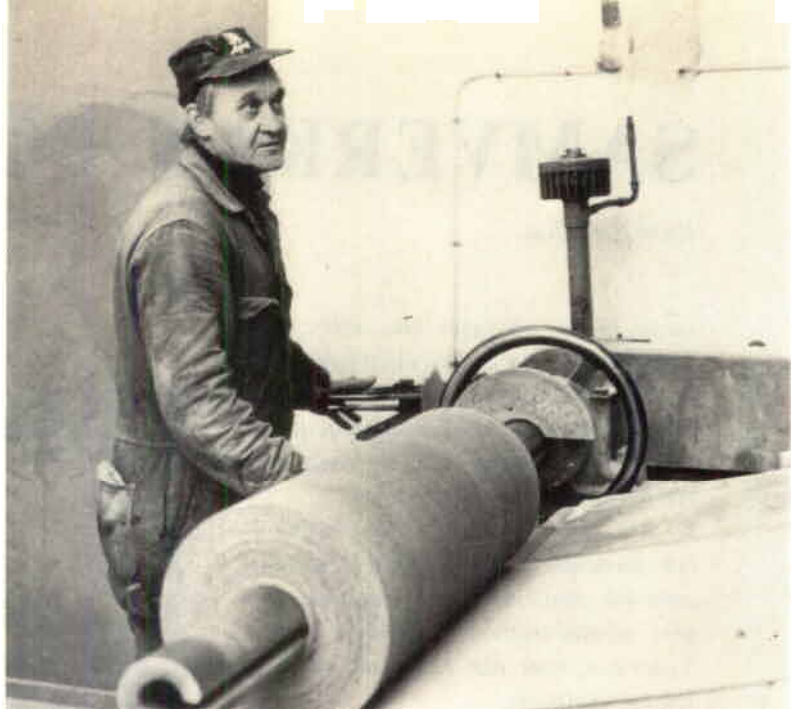
Elna Mattsson bredvid "salongens" kakelugn.



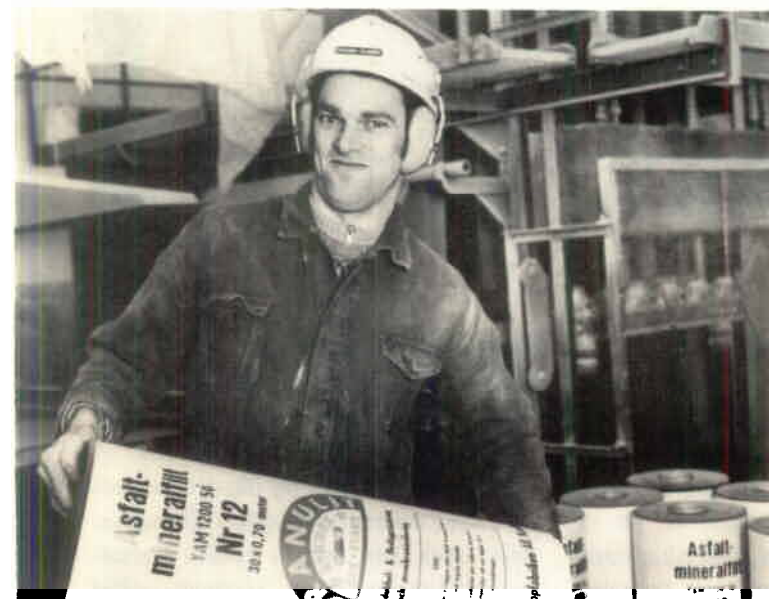
Gunnar Bengtsson och Sven-Erik Andersson planerar för ett montagearbete.



Olof Jepson håller i utlandsaffärerna.



Yngve Håkansson ser här till att upprullningen av takpappen går friktionsfritt.



Jörgen Olsson emballerar takpapprollarna.



Nils Karlsson kontrollerar blandningen av asfalten.



Kurt Palo i färd med transport av takpapprollar till en väntande lastbil.



Kaffepaus på Drottninggatan.

SAMVERKAN FÖR UTVECKLING

Rune Synnelius

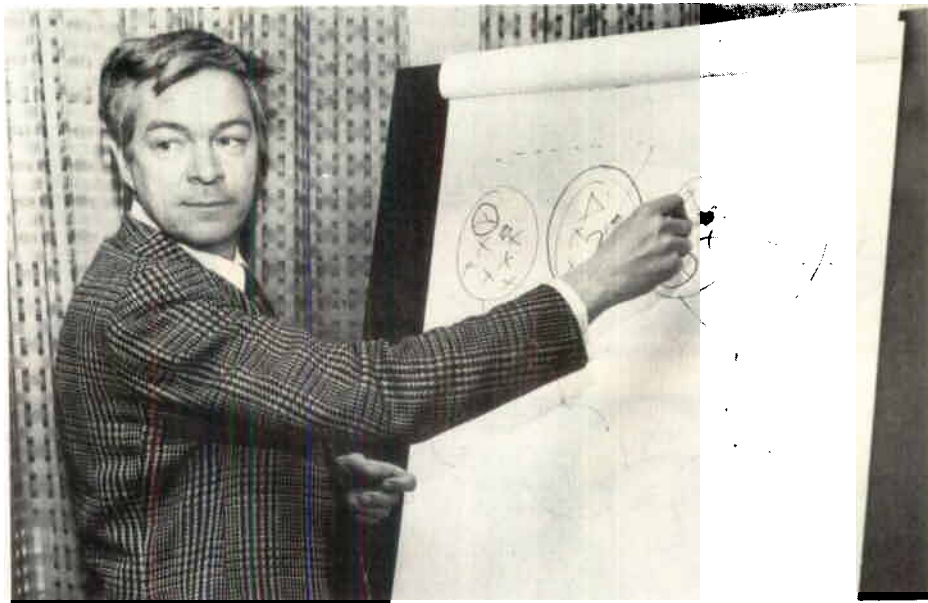
Inom Höganäsbolaget har, efter diskussioner mellan företagsledningen och de anställdas representanter, påbörjats två projekt, dels för utveckling av företagets organisation, dels ett individuellt personalplaneringssystem.

— Vi börjar på tjänstemannasidan, och fortsätter sedan på kollektivsidan, med för den anpassade åtgärder, säger administrativ direktören Rune Synnelius, som här redovisar projekten i artikelform.

För ett framgångsrikt företag fordras god organisation. Det räcker inte med en modern och effektiv organisatorisk uppbyggnad, exempelvis genom divisionalisering. Varje organisatorisk enhet måste arbeta effektivt. Inom svensk industri arbetas därför kontinuerligt med en översyn av organisationsenheterna. Detta kallas administrativ rationalisering. Ibland har detta skett med utomstående experter. Motiven härför har varit att en utomstående expert dels förutsättes ha stor erfarenhet från liknande arbetsuppgifter, dels är han inte bunden av traditionerna på företaget.

Administrativ rationalisering innebär bl a att man söker skapa en effektivare organisation. Det betyder också, att man söker anpassa arbetet till de moderna administrativa hjälpmedel som idag finns, exempelvis ADB. Ordet rationalisering har för många kommit att innebära en hårdhänt hantering av de anställda inom företaget. Detta är dock felaktigt. Rationalisering syftar såväl till ökad lönsamhet för företaget som till ökad arbetstillfredsställelse för de anställda. Genom en effektiv rationalisering kan arbetet bli mera meningsfullt, och mycket tråkigt arbete kan försvinna.

Det är angeläget att man försöker effektivisera företaget i en högkonjunktur. Då har nämligen företaget större möjligheter att ge alla sina medarbetare meningsfulla sysselsättningar. Det är dock vanligt att många företag vän-



tar med att rationalisera tills lågkonjunkturen kommer. I en högkonjunktur, då sälj- och produktionsavdelningarna har fullt upp att göra med att sälja och producera, frestas företagen ofta att nyanställa i stället för att rationalisera. När sedan lågkonjunkturen kommer upptäcker man att organisationen blivit för stor, vilket då kan leda till avskedanden och personliga tragedier.

För att få en effektiv organisation, som ger största möjliga arbetstillfredsställelse för de anställda, är det nödvändigt att medlemmarna i varje grupp själva tror på det meningsfulla i sitt arbete. Rationalisering genom utomstående konsulter eller genom särskilda organisationsavdelningar på företag har ofta den nackdelen att individen känner sig påtvingad en arbetsform. Bästa resultat uppnås om gruppen själv får medverka till utvecklingen inom den ram, som företaget uppställer. Organisationsutveckling är ett sätt att genom samråd med de anställda uppnå en bättre och effektivare organisation i företaget.

Organisationsutveckling

En organisation kan utsättas för såväl yttre som inre tryck. Ett yttre tryck kan bestå av ändrad inriktning av verksamheten, krav på ökad arbetsvolym eller att arbetsuppgifter förändras. Inre tryck kan uppstå genom samarbetssvårigheter inom gruppen, dålig planläggning av gruppens arbete eller vantrivsel av olika orsaker. Det torde knappast finnas någon organisation, som inte i större eller mindre grad upplever tryck, såväl yttre som inre. Organisationsutveckling syftar bl a till att lösa dessa problem.

Organisationsutveckling har ofta nämnts i samband med vidgad företagsdemokrati. Detta är också helt naturligt då individerna i gruppen härigenom själva får möjlighet att medverka i utvecklingen av sin grupps organisation och arbetsformer. Det är dock nödvändigt att man har klart för sig att varje organisatorisk enhet måste utvecklas så att den fyller de krav som företaget som helhet ställer på den.

För att få igång den avsedda utvecklingsprocessen avser vi att tillfälligt in-

föra en person som "katalysator" i den organisationsenhet som skall utvecklas. Denna person skall inte ha någon beslutsrätt utan ha till uppgift att inom gruppen få till stånd en diskussion kring aktuella problem och dessas lösning. Samtidigt skall han bidra till kontakter mellan gruppen och övriga berörda funktioner. Han skall också lyssna till förslag, som inom gruppen kan komma fram ifråga om rationaliseringar och effektiviseringar, och se till att dessa vidarebefordras till instanser, som kan bearbeta förslagen. Han skall ha god överblick över de personalbehov, som finns inom andra enheter, för att ge tips till individen om alternativa utvecklingsvägar eller eventuellt andra arbetsuppgifter i företaget. Hans främsta uppgift är dock att medverka till att gruppen öppet och uppriktigt diskuterar sina problem i syfte att komma fram till lösningar som är acceptabla både för företaget och den anställda. Slutmålet skall vara att skapa bättre möjligheter att lösa uppkomna arbetsuppgifter. Ökad motivation för arbetet, individuell arbetsglädje samt ökat samförstånd och samarbete är också mål för organisationsutvecklingen.

Projektet leds av en styrgrupp. Denna styrgrupp kommer inte att handlägga enskilda grupper problem och utveckling annat än i undantagsfall. I stället skall den utgöra ett forum, där principerna för organisationsarbetet utvecklas och fastställs. Styrgruppen skall också vara lyhörd för synpunkter från företagets alla medarbetare och

svara för att alla krafter strävar mot ett gemensamt mål: ett bättre företag och en trivsamt arbetsmiljö.

Individuell personalplanering

Det andra projektet, som ledes av samma styrgrupp — utvecklingen av ett individuellt personalplaneringssystem — innebär, att bolaget med utgångspunkt från divisionernas långtidsprognoser skall åstadkomma en långsiktig personalplanering. Härigenom skall vi inte bara försöka bedöma det framtida personalbehovet, utan även på vilka nivåer vi de närmaste åren kommer att behöva nya befattningar. Detta personalbehov avser vi att i första hand täcka genom internrekrytering. Genom att bedöma de kvalifikationskrav, som kommer att ställas på nya befattningar om några år, kan vi redan idag ge anställda i företaget möjligheter till utbildning för dessa befattningar. Detta innebär inte att vi härigenom redan nu bestämmer en viss person för en viss tjänst om ett antal år. Vi är medvetna om att utvecklingen kan gå andra vägar både för individen och företaget än vad vi idag räknar med. En individuell utvecklingsplan får därför omprövas och revideras med jämna mellanrum.

Projektens genomförande

Av de här två redovisade projekten är individuell personalplanering ingen nyhet inom svensk industri. Det torde därför icke uppstå några större svårig-

heter att genomföra detta. Angeläget är att alla öppet söker redovisa sina egna möjligheter till en vidare utveckling och ett ökat ansvar. Atskilliga personliga problem har uppstått genom att individen har haft för hög ambition och pressat sig själv upp till befattningar, som medfört bekymmer och stress. En person, som deklarerar att den ambitionsnivå, som han och hans chefer haft för honom, ligger för högt, bör respekteras. Det är också angeläget, att varje person kommer på rätt plats, så att vederbörandes intressen och kvalifikationer kan komma till sin fulla rätt.

Ett stort ansvar åvilar här cheferna på olika nivåer. Chefen måste vara uppmärksam på sina medarbetares kvalifikationer och utvecklingsbarhet och medverka till en utveckling som leder till andra befattningar inom företaget eller koncernen.

Det andra projektet, organisationsutveckling, är betydligt svårare. Vi får därför räkna med att arbetsmetodiken successivt kanske får ändras alltefter som nya idéer växer fram. Det är min tro, att vi genom att få grupper och avdelningar att själva arbeta med förändringar skall nå en effektivare organisation än vi skulle ha uppnått genom att anlita utomstående konsulter. Det fordras dock ett helhjärtat engagemang av alla medarbetare. Styrgruppen, som har ansvaret för de här projekten, är full av entusiasm och tror på att vi skall lyckas med projekten. Hur det kommer att gå är helt och hållet beroende på de enskilda individerna.

.. Hur man utskiftar Änkekassans tillgångar

Aktuarie Stig Domeij, Försäkringsbolaget Trygg-Hansa



Inger Svensson, Personalavdelningen, förklarar för Olof Andersson hur hans andel beräknats.

I nr 3 av Brännpunkten i juni 1973 återfinnes en redogörelse för tillkomsten och verksamheten inom Höganäs-Billeholms Aktiebolags Änkekassa u.f.

Vid årsmöte med Änkekassans fullmäktige den 11 april 1973 fattades beslut dels om ny lydelse av §23 i kassans stadgar dels om att kassan samma dag skulle träda i frivillig likvidation. Dessa beslut har den 28 maj och den 4 juni 1973 godkänts av den statliga tillsynsmyndigheten, Kungl. Försäkringsinspektionen. Den nya ut-

formingen av §23 krävdes enligt Försäkringsinspektionens bestämmelser för att möjliggöra att varje försäkrad persons andel i premiereserven kunde utbetalas kontant.

Verksamheten är nu inne i ett avvecklingsskede i och med att fullmäktige beslutat upplösa kassan. Här redovisas kortfattat hur själva avvecklingsarbetet i praktiken tillgår.

Änkekassan är formellt en understödsförening. Härmed menas att Änkekassan är en förening med ändamål att inom personförsäkringens

område bedriva verksamhet utan affärsmässigt inslag. För Änkekassans del har ändamålet varit att bereda efterlevandepension "på sätt närmare föreskrives i dessa stadgar".

En understödsförenings stadgar innehåller en mängd bestämmelser. Vi begränsar oss till kravet om försäkringsteknisk utredning och frågan hur man skall förfara med tillgångarna vid kassans upplösning.

Normalt skall en understödsförening vart femte år låta verkställa en försäkringsteknisk utredning enligt anvisningar av tillsynsmyndigheten. Ett viktigt avsnitt av utredningen är beräkningen av *premiereserven*, vilken är ett mått på kassans förpliktelser ("skuld") till medlemmarna vid envar beräkningstidpunkt. Att fastställa värdet av dessa individuella andelar – sammanlagt över 3.000 st i Änkekassan – har varit det mest tidskrävande i likvidationsarbetet. Beräkningarna måste nämligen ske med utgångspunkt från storleken av pensionsbeloppen, antingen nu pensionerna redan utgår eller kommer att utbetalas någon gång i framtiden. Endast för de två kategorierna "änkor" och "registrerade fribrevsinnehavare" har pensionsbeloppen varit kända. För övriga till pension berättigade, dvs. efterlevande till "pensionerade medlemmar", "arbetare i tjänst" och "arbetare som slutat" har utredarna följakt-

ligen varit tvungna att först enligt stadgarnas bestämmelser beräkna fribrevsförmånerna. Denna beräkning kräver fullständig kännedom om medlemmens tjänstgöring i bolaget och hans anslutningstid i Änkekassan. Att här använda begreppet fribrev är korrekt; alla medlemmar har kunnat kalla sig fribrevsinnehavare sedan avgiftsinbetalningarna upphörde år 1960. Dock har endast en mindre del registrerats såsom fribrevsinnehavare och således erhållit uppgift om fribrevspensionens storlek.

När det individuella fribrevsbeloppet är fastställt, fingerar man en försäkring för framtida änkepension och beräknar en emot försäkringen svarande engångspremie, som skulle kunna användas för inköp av nämnda änkepensionsförmån i en svensk försäkringsinrättning. Engångspremien utgör den individuella andelen eller som man oftast uttrycker det kapitalvärdet av försäkringsutfästelsen/fribrevsförmånen. Tillvägagångssättet är i princip detsamma för redan utgående änkepensioner. Den individuella andelen är där lika med engångspremien för en tänkt försäkring på det

årliga grundpensionsbeloppet. Den försäkringstekniska utredningen har givit till resultat att den premiereserv som erfordras för utbetalning av alla nominella andelar uppgår till ca 700.000 kronor den 31/12 1973.

Enligt Änkekassans stadgar skall det till envar utskiftade beloppet "utgöra en för alla lika procentsats av den för vederbörande per likvidationstidpunkten gällande premiereserven". I praktiken betyder det – eftersom Änkekassans tillgångar uppgår till ett värde, som är ca tre gånger så stort som premiereserven – att varje berättigad medlem eller änka erhåller ett belopp lika med ca tre gånger den individuella andelen.

Under december 1973 utbetalades till änkor och till pensionerade f.d. medlemmar hälften av respektive personers totala andelar i kassans tillgångar. Ett mindre antal pensionerade f.d. medlemmar (med små tillgodohavanden) erhöll slutlig gottgörelse. Totalt har genom decemberutbetalningarna ca 40% av tillgångarna utskiftats. Resten av tillgångarna kommer att

successivt utbetalas under 1974 med början under mars månad.

För att fribrevsinnehavare med för kassan okända adresser samt andra fysiska och juridiska personer, som möjligen kan tänkas ha opreskriberade krav att framställa, skall få möjlighet att göra detta, kommer kassan att under våren 1974 utfärda kallelse å okända borgenärer. Denna kallelse kommer att utfärdas av Tingsrätten i Helsingborg och annonseras i ortspressen samt i Post och Inrikes Tidningar. Den eller de personer eller företag, som inom en tid av sex månader efter att annonsen publicerats inte har givit sina krav till känna till Tingsrätten, går förlustig sin fordran. Efter att dessa sex månader förflutit kan eventuella kvarvarande småbelopp, som av olika orsaker returnerats till kassan, utskiftas till lämpligt ändamål, exempelvis Stiftelsen Höganäsbolagets Stipendiefond. Sådan slutlig utskiftning skall föreslås av likvidatorerna, godkännas av kassans fullmäktige och registreras hos Försäkringsinspektionen. När denna slutliga utbetalning har ägt rum, har det sista kapitlet skrivits i den över 150-åriga Änkekassans historia.

Honnör för en riddare

Förre VD:n i SlipNaxos direktör N Malte Nilsson har blivit riddare av orden du Mérite National. Denna orden instiftades av general de Gaulle, när han var president i Frankrike, och utmärkelsen tilldelas personer som gjort insatser för den franska nationen.

Direktör Nilsson är en av initiativtagarna till den europeiska organisationen FEPA (Fédération Européenne

des fabricants de produits abrasifs). Organisationen bildades för 16 år sedan och dess syfte är att verka för utveckling av slipmaterial och slipteknik. Organisationen har sitt säte och generalsekretariat i Paris.

Till organisationen hör samtliga länder i västeuropa och ett synnerligen intensivt samarbete äger rum med motsvarande organisationer i Amerika. Den svenska organisationen

Sveriges Slipverktygsfabrikanters Förening S.S.F. är ansluten till FEPA och dess ordförande är direktör KG Thafvelin, nuvarande VD:n för SlipNaxos.

Direktör Nilsson har varit president för FEPA och är nu hederspresident och deltagar i dess arbete. Dessutom är han ordförande för Europakommissionen för slipskivor.

Företagets personalpolitik

Med anledning av Kjell Åraas artikel i nr 5/73 "Väntans tid är lång", i vilken han framförde vissa synpunkter och önskemål angående frågor avseende lön, betalningsform, information och befordringsmöjligheter, har vi vänt oss till företagsledningen för att få belyst de olika frågorna.

Direktör KG Paulson behandlar frågorna och informerar ingående om företagets personalpolitik.

De synpunkter och förslag som K.Å. framför i sin insändare vittnar om att han ur sin 1,5 års långa anställning hos HB ej fått information om hur vi på bolaget försöker lösa de angivna frågeställningarna. Att så skett kan möjligen bero på att vare sig företag eller fackliga organisationer på ett tillfredsställande sätt lyckats ge de anställda information, om vilka möjligheter, som står till buds. Det kan därför vara på sin plats att närmare orientera om vilken arbets- och ansvarsfördelning mellan företag och organisationer, som under årens lopp vuxit fram

Punkt 1:

Den enskildes problem och övriga frågeställningar i arbetet beträffande t ex lön, betalningsform, trivsel, placering etc.

Insändaren tycker tydligen att varken företaget eller facket tar sig an lönefrågorna på ett effektivt sätt utan vill ha en tredje instans för att handlägga tvistiga lönefrågor. Veterligt förekommer ingen sådan institution inom den svenska industrin och jag har svårt att tro att en tredje part skulle

innebära något annat än en mer tillkrånglad byråkrati och en än värre försening i handläggningen av frågorna.

Inom Höganäsbolaget finns sedan gammalt en kort och snabb väg mellan facket och ansvarig löneavdelning och förseningar i behandling av lönetvister är därför mycket ovanliga. Det brukar heller inte ta så värst många dagar innan en olöst lokal tvist blir föremål för central förhandling. Höganäsbolaget har en ganska unik ställning eftersom vi arbetar med ett sk firmaavtal och har som följd härav nära kontakter med de centrala organisationerna. Vi har också alltid fått en mycket snabb och god service såväl från Fabriksarbetarförbundet som Allmänna Gruppen i förekommande tvistefrågor.

Insändaren påpekar alldeles riktigt att avtalet till 99% avser att reglera frågor med materiellt innehåll men att det finns mycket annat i arbetet än dess rent materiella innehåll, som är värt att beakta. För detta ändamål finns ett stort antal andra ickemateriella avtal mellan parterna, som lägger grunden för ett samarbete, men eftersom vi här är inne på ett område, som avser mänsklig samexistens kan det skrivna ordet endast utgöra en ram eller bas för umgänget. Här gäller det i högre grad uppfostran och utbildning, liksom även personliga förutsättningar. Varje arbetsledare är ansvarig för en konstruktiv kontakt med honom underställd personal. Den enskilda människans arbetsinsatser eller arbetsvillighet påverkas emellertid mycket starkt av hans eller hennes eventuella personliga problem utanför arbetslivet. Vid upprepade tillfällen har företaget diskuterat med de fackliga organisationerna om det förelig-

ger något behov av särskilda funktionärer i företaget, som specialiserar sig på att hjälpa den enskilde med hans personliga problem d v s kuratorer. Det har aldrig framkommit att det skulle vara ett önskemål att få sådana kuratorer annat än i samband med medicinska och psykiatriska konsultationer. Företaget har därför i samråd med de anställdas organisationer beslutat att bygga ut industrihälsovården både på den profylaktiska sidan och på vårdsidan. Denna förstärkta medicinska insats är i full gång och har avsatt goda resultat.

Sammanfattningsvis kan sålunda sägas att det finns en fungerande arbets- och ansvarsfördelning mellan bolagets arbetsledning, personalavdelningar, facket och industrihälsovården. Skulle det behövas någon ändring i denna arbetsfördelning eller insatserna vara otillräckliga, borde detta väl rimligen ta sig uttryck i att de fackliga organisationerna påkallar ändring i nu gällande system. Om så sker, kommer det som vanligt att bli en diskussion om vilken lösning, som kan tänkas vara mest konstruktiv.

Punkt 2:

Informationsbehov beträffande t ex bolagets planer om tekniska och organisatoriska förändringar, förslagsverksamhet etc.

Denna punkt avser två skilda ting, dels information om förändringar dels en rad frågor rörande förslagsverksamheten. I den första frågeställningen kan anföras att det ägnas förhållandevis mycken tid och arbete åt information om förändringar och många förändringar fastställs inte förrän berörd personal eller representan-

ter för denna har haft tillfälle att yttra sig om förslagen. Under senare år har också med framgång tillämpats systemet att representanter för berörd personal har varit med i de projektgrupper som utsetts att svara för större ny- eller ombyggnadsarbeten. Det finns också en rad kontaktorgan i vilka information lämnas och förändringar diskuteras och det är en mycket god kommunikation i allmänhet mellan parterna i dessa organ. Svårigheterna uppstår i de flesta fall när det gäller att sprida denna primärinformation ute i företagets yttersta periferi. Det är ett universellt problem och är lika vanligt förekommande i det kommunala livet. Många medborgare känner sig ställda utanför beslutsfattarnas dispositioner. Många gånger beror detta på att man inte utnyttjar möjligheterna till information eller har möjlighet att tolka den som ges. På detta område har vi uppenbarligen ännu många problem att lösa såväl inom företagen som inom den statliga kommunala sektorn.

När det gäller förslagsverksamheten har insändaren ej kommit i kontakt med företagets under 30 år utvecklade praxis. Inom företaget finns nämligen en ovanligt aktiv förslagsverksamhet, vilket är till stor glädje för företagsledningen. När det gäller frågan att tillsätta en särskild tekniker för att hjälpa eventuella förslagsställare så gäller sedan gammalt att såväl den egna avdelningens tekniker som koncernens anläggningsavdelning står till förfogande för att hjälpa förslagsställaren och så har också skett i hundratal fall under årens lopp. Vidare provas förslagen i många fall för att få fram ett säkrare underlag för bedömning av deras användbarhet. Förslagsställarna har själva möjlighet att under diskussionen i förslagskommittén eller vid behandling eller provning av förslagen själva tala för dem eller utveckla sina idéer. Beträffande aktivering av förslagsverksamheten förekom så sent som häromåret en brett upplagd kampanj för att stimulera förslagsverksamheten. Denna ledde också till att ett antal nya förslagsställare utöver de mera professionella fann vägen till förslagskommittén.

Punkt 3:

Befordringsmöjligheter

När det gäller internbefordran möter man inte så sällan uppfattningen att företaget inte tar tillvara de egna förmågorna utan föredrar externrekrytering framför intern sådan. Här må omedelbart konstateras, att sedan åtskilliga år gäller huvudregeln vid anställningsförfarande att externrekrytering endast får förekomma om icke lämplig person finns att tillgå i företaget. Som en följd av denna regel prövas alltid tillgängliga kandidater inom företaget innan externrekrytering tillgrips. Företaget tillämpar den praxisen att utöver egen genomsökning inom personalbeståndet för säkerhets skull även organisationerna tillfrågas i syfte att få rekommendationer på lämpliga kandidater till den aktuella befattningen.

Under 60- och 70-talen har ett antal strukturförändringar behövt göras i företaget och i samband med dessa har mycket betydande omplaceringar av personal gjorts. Företagets arbetsledarkår är till nästan 100% rekryterad inom företaget och ett mycket stort antal andra anställda har befordrats inom företaget med eller utan samband med kompletterande utbildning.

Externrekrytering tillgrips när det är nödvändigt att tillföra företaget nytt kunnande eller kunnande inom områden där vår egen kapacitet är för liten. Det är alldeles nödvändigt för varje företag att med jämna mellanrum tillföra nytt blod för att undvika stagnation. Detta sker i Höganäskoncernen sannolikt i betydligt mindre omfattning än i andra företag, vilket lätt kan utläsas om man följer platsannonseringen i våra tidningar. Att vi inte förekommer oftare sammanhänger inte med att vi saknar livskraft och expansionslusta utan just med att vi försöker hushålla med det värdefulla personalkapital vi har.

Talet om överkvalificerad arbetskraft måste betraktas som vilseledande. Vad vi idag upplever på arbetsmarknaden är ett överutbud av personer med högre utbildning inte minst aka-

demisk sådan. Det finns helt enkelt inte tillräckligt många befattningar, där de nuvarande anställningskraven motiverar sådan utbildning. Följaktligen har ett antal personer med högre utbildning sökt sig till yrken och anställningar, där deras teoretiska kvalifikationer är i överkant för att överhuvudtaget få anställning. Detta är en nationalekonomisk problematik på kort sikt. I praktiken torde det vara så att många av dessa sk överkvalificerade får tillfälle till grundläggande praktik, som de tidigare sällan fick och detta kan på sikt göra deras teoretiska kvalifikationer ännu mera värdefulla. Samtidigt pågår en omprövning av arbetskraven inom många traditionella yrken och befattningar så att de bättre anpassas till det utbud av arbetskraft med hög teoretisk utbildning, som vi har och kommer att få.

Bolaget är väl medvetet om var sådan sk överkvalificerad arbetskraft finns. Vidare finns säkerligen åtskilliga anställda på bolaget, som om de fick kompletterad teoretisk utbildning skulle kunna upprätthålla mer kvalificerade tjänster. I linje med den allmänna principen att i första hand internrekrytera kommer lämpliga "överkvalificerade" och "utvecklingsbara" att få erbjudanden när sådana kan göras. Beträffande bolagets planer på en mer systematisk personalplanering som bl a skall söka komma till rätta med dessa problem, hänvisas till särskild artikel i detta nummer.

Vad ovan sagts är en redogörelse för den praxis och det program efter vilket bolaget och de anställdas organisationer arbetar med den arbetsfördelning som vuxit fram under en lång följd av år. Den är resultatet av många och långa policydiskussioner och praktisk erfarenhet. Vi är på bägge sidor medvetna om att den inte är fulländad och att den går att göra bättre. Det pågår också ständigt konsultationer om vad vi gemensamt kan uträtta i syfte att förbättra arbetsförhållanden och miljöer. Det förefaller emellertid som om det vi lyckats sämst med är att klargöra våra principer och informera om de resultat som uppnåtts.

Förpackningsmodeller för järnpulver

I våra strävanden att rationalisera nuvarande emballage, dvs de gamla traditionella 50 kg papperssäckarna, som innebär arbetskrävande manuella operationer, har olika idéer prövats att få fram ett mera ändamålsenligt emballage.

Tanken att använda fiberfat är i och för sig inte ny, men då järnpulver är en synnerligen tung vara kan icke i handeln förekommande fiberfat utan vidare användas. Då dessutom produkten järnpulver i fråga om sin skrymningsvolym inte är enhetlig, dvs det förekommer pulver med olika volymvikter, vilka kräver olika höjder på fiberfaten, har detta problem tacklats i Pulververket. Minst fyra fat med vardera en vikt av 1 ton skall kunna staplas ovanpå varandra, varför det är väsentligt att de ovanpåstående faten vilar på järnpulvret självt i de undertill stående faten och inte på den i och för sig svaga manteln i fiberfatet. Vi har därför kommit fram till olika konstruktioner på fiberfat, som jag vill beskriva så här.

Teleskopcontainer

Denna typ innebär att den cylindriska behållarens höjd är variabel inom vissa gränser. Vid stapling av flera fiberfat i höjd på varandra uppnår man med detta förfarande fördelen att det är det i fatet förpackade järnpulvret, som upptar belastningen av ovanpåstående fiberfat. Se skiss.

Flapcontainer

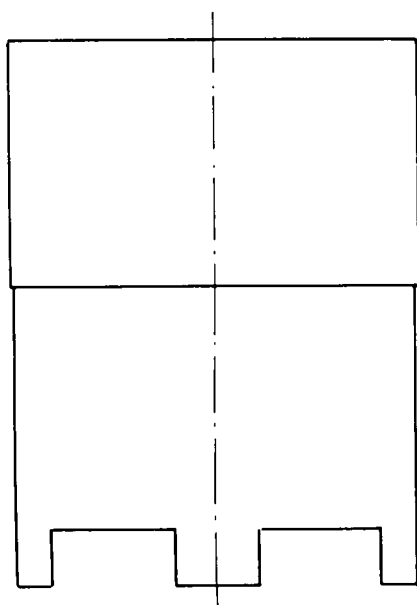
Denna typ består förslagsvis av en wellpappcylinder, som både i botten och topp slitsas upp till ett antal flikar, som kan vikas in mot centrum och på så sätt bilda såväl en tät botten som ett tätt lock. I detta fall har vi tänkt oss wellpappcylindern stående på en lös pall och stödes här av en pallkrage av plåt fastmonterad på pal-len. Se skiss.

Avtappingsventil för fiberfat

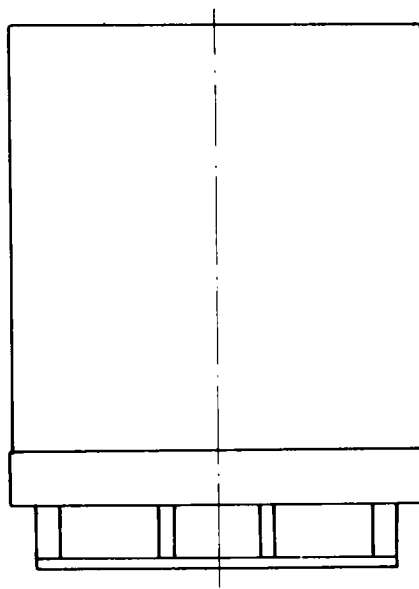
Flera olika konstruktioner har prövats och den tills vidare mest funktionella typen vill jag beskriva på följande sätt.

Botten på containern förses med två hål, ett större för pulvret och ett mindre för vridtappen. Den cirkelrunda ventilen har ett likadant hål för urtappning samt en vridtapp. Centrumavstånden dem emellan skall överensstämma med bottenhålens i containern. Före fyllning av containern placeras ventilen i containern med tömningshålen så riktade, att pulvret ej rinner ut. Således, ventilens hål ej över containerns hål. Under lagring och transport pressar pulvret ner ventilen och tätar således med sin egen tyngd. Vid tömning vrids ventilen så, att hålen centrerar. Önskar man avbryta tömningen, vrids ventilen tillbaka. Detta är en mycket billig och enkel bottenventil för pulver och granulater. Se skiss.

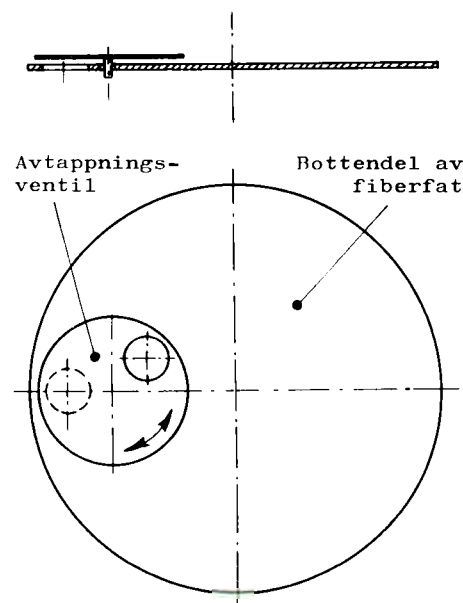
Ovan skisserade förslag är endast ett steg på vägen och kan givetvis inte betraktas som slutgiltiga lösningar. En idé föder ju som bekant en ny och kanske förbättrad idé, varför utvecklingsverksamheten inom detta gebit kommer att fortgå. Åke Olsson



TELESKOPCONTAINER.



FLAPCONTAINER.



AVTAPPNINGSVENTIL FÖR FIBERFAT.

Från företagsnämnderna

MODERBOLAGET

På årets första sammanträde med moderbolagets företagsnämnd, vilket hölls den 22 mars på Bruksgården i Höganäs, redogjorde ekonomidirektören, O Rinné, i detalj för den bokslutsrapport som nyligen utsänts till anställda och aktieägare. Rapporten visar bl a att koncernens omsättning ökat under 1973 med 24 % till 420 mkr (f å 339). Vinsten ökade till 50,4 mkr (28,2).

Den nye administratieve direktören Rune Synnelius hälsades välkommen som ordinarie ledamot liksom även Bertil Johansson, nyvald från SALF. Nämndens sekreterare Eva Wickman, som börjar ny anställning den 1 april, avtackades av hamnarb. Sten Sjögren och VD Ernst Geijer, vilken även hälsade den nya sekreteraren, Marianne Quist, välkommen i hennes frånvaro.

En av huvudpunkterna på föredragningslistan var rapporten om 1973 års bokslut. Därav framgick bl a den ovan nämnda omsättningsökningen — för första gången har omsättningen gått över 400 mkr-strecket. Järnpulver och eldfast keramiskt material bidrog främst till denna utveckling under årets sista månader med en omsättningsökning på 40 %. Resultatet efter kalkylmässiga avskrivningar men före finansposter och skatt förräntade un-

der året det i koncernen arbetande kapitalet med 11,4 % (7,5). Koncernen investerade i nya anläggningar 31 mkr (17) och ökade rörelsemedlen med 14 mkr (— 1). De likvida medlen ökade med 16 mkr till 101 mkr (85). Styrelsen föreslår en utdelning av kr 5:— (5:—) per preferensaktie och kr 11:— (10:—) per stamaktie efter emissionen. Till utdelning åtgår 8,6 mkr (7,9). Efter avsättning till skuldregleringsfond av 2,9 mkr balanseras i ny räkning 15,5 mkr.

Den gynnsamma utvecklingen under slutet av 1973 har fortsatt under januari—februari 1974. För dessa månader ligger såväl försäljning som rörelseresultat över motsvarande period i fjol. Den starka kostnadsinflationen och det nyligen införda prisstoppet för byggmaterial gör en resultatuppskattning för helåret osäkrare än vanligt. Med reservation för i dag okända negativa faktorer förväntas resultatet något överstiga fjolårets. Bolagsstämma i Höganäs måndagen den 27 maj 1974 kl 17.30.

Nya investeringsanslag på närmare 32 mkr

Direktör Geijer rapporterade att styrelsen beviljat anslagsäskanden på närmare 32 mkr, och gav en ingående in-

formation om den nya ugnshallen och krosshallen, vilka visades i skalmodell för nämndledamöterna. Investeringsarna diskuterades livligt. Bland annat hördes från arbetstagarhåll kritiska röster om det ansträngda arbetsläge som den forcerade projekteringstakten för med sig. Man ville att nästa ugnsb bygge skall planeras i lugn och ro i nästa lågkonjunktur. Direktör Geijer var principiellt av samma åsikt, men sade att det är oerhört svårt att besluta sig för att satsa 100 miljoner i ett läge där man arbetar med 4-dagarsvecka. Då vill man helst vänta tills orderkurvorna pekar något uppåt. Alla var dock eniga om att problemen nu måste lösas utan att kvalitetskraven skall släppas vare sig på underhåll eller nybyggnader.

Världsförbrukningen av järnpulver 375 000 ton

Direktör Sven Hulthén gav först en allmän översikt över världsmarknaden. Den totala världsförbrukningen uppskattas till 375 000 ton, därav i Amerika inkl Sydamerika 185 000 ton. Förra året tillgänglig produktionskapacitet på järn- och stålpulver beräknas till 385 000 ton. Därav finns i Väst-europa 150 000 ton, Östeuropa 10 000 ton, Japan 40 000 ton. Strukturen när

det gäller användning av järnpulver är olika. I USA användes 70 % till maskinkomponenter mot på HB:s marknadsområde 45 % av totala använda volymen. 45 % av HB-marknadens järnpulverförbrukning går till svets-elektroder och resterande 10 % till kemiändamål m m. Leveransbudgeten för 1974 är endast något högre än verkliga leveranser 1973, vilket sammanhänger med att vår kapacitet inte räcker till. Vi kan kanske beklaga att vi inte kommit igång med utbyggnaden minst ett år tidigare. Å andra sidan hade vi en mycket låg orderingång alldeles i början av 1972 och mycket försiktiga uttalanden av samtliga våra kunder att ta hänsyn till. Sedan växte orderstocken till det flerdubbla under året som gått, vilket delvis är en följd av kundernas ändrade inköpspolitik. I och med att vi fått vissa leveranssvårigheter har kunderna börjat planera på längre sikt än tidigare. De prishöjningar som gjorts har inte väckt någon större uppmärksamhet av negativ art och vi är på väg att öka priserna för våra fjärrmarknader, dit fraktpriserna inte längre slår igenom mycket värre än inom Europa, p g a att båtfrakter är billigare än bil och tåg. Om vi lägger ihop samtliga fakturerade värden under förra året, inkl vissa leveranser

av höglegerade pulver från HC, passerade vi för första gången 100 milj kronor, sade S Hulthén och visade till slut i diagram järnpulverleveranser från HB, leveranser 72—73, budget 74 samt prognos 75—79.

Högonkonjunkturen inom stålindustrin ligger kvar

I sin konjunktur- och marknadsöversikt från division eldfast sade direktör K G Paulson att de goda konjunkturererna inom vårt huvudsakliga avsättningsområde fortsätter även inom landet. Det tillverkas i Sverige nu omkring 6 milj ton råstål/år. Orderingången och leveranssituationen är god. Stålverken har i stor utsträckning gått över i sitt beställningssystem från att köpa till egen lagerläggning till att köpa för omgående leverans. Man har inte råd att ligga med stora lager. Budgeten för i år skulle, om kurvan visar samma tendens, snart överträffas men vi har inte förrän i slutet av året den kapacitet vi behöver. Vi har kunnat öka ugnskapaciteten i specialtegel-fabriken och med den nya pressen ökas kapaciteten med 20—30 %. Även chamottetegel visar en uppåtgående kurva. Leveranserna är i stigande. Vi har en viss ugnskapacitet över i Bjuv och anledningen till att vi inte

anstränger kapaciteten mer är att vi då får försämrade lönsamhet. Vi har nämligen inte tillräcklig presskapacitet i Bjuv heller för de tegel som är lönsamma. Vi skall byta ut en press mot en ny på torrpressidan, vilket kommer att förbättra situationen.

VD E Geijer påpekade att orderingången på murbrukssidan visat ett svagt tecken att mattas. Direktör Paulson fortsatte med att säga att det har märkts ett visst köpmotstånd, framför allt när det gäller de dyraste kvaliteter, men det finns å andra sidan en stor orderstock.

Lånegivande myndigheter godkänner inte kostnader för keramiskt material

Direktör Paulson fortsatte med en rapport från division byggmaterial. Sveriges byggnadsindustri orienterar sig allt mer utomlands och vi försöker följa med. Östtyskland ser ut att bli en kommande marknad för svensk byggnadsindustri. I Skandinavien har vi en uppåtgående trend. Danmark är viktigt för oss men intresset för oss på den finska sidan har också ökat. Vi är också nu mer optimistiska vad gäller den norska marknaden. I Sverige är konsumtionen av plattor bara en tjugondel av den i Italien per invånare räknat. Vi gör en större satsning på

dekorerat kakel som efterfrågas mycket livligt. Vi vill inte att distributionen skall handhavas av andra företag, utan vi bygger upp en försäljning i de största konsumtionsområdena. Vi räknar inte med att produktionen i Skromberga skall kunna placeras helt inom Sverige, utan att den skall marknadsföras internationellt. Det pågår alltså på ganska bred front ett omstruktureringsarbete på den keramiska sektorn. Själva lägningsarbetet kommer vi också att ha i egen regi, eftersom det varit mycket svårt att få utomstående arbetskraft att iaktta alla säkerhetsåtgärder. Höganäsarbeten kommer därför att behöva byggas ut. Vi studerar alla dessa problem i en arbetsgrupp under Rune Synnelius ledning. I stället för att anlita konsult för dessa organisationsplaner har vi för avsikt att anlita det kunnande som finns inom bolaget.

Hyllinge hade ett relativt gott resultat förra året. I år har vi inget lager att ta av och det gör att vi sannolikt faller tillbaka i en något försämrad lönsamhet i år. Även där pågår experiment för att öka lönsamheten, bl a med att bränna andra material som ger bättre täckningsbidrag.

Ingenjör K A Nilsson påpekade att kostnaden för keramiskt material inte

är godkänt av myndigheterna. Man bör här angripa de lånegivande myndigheterna och påpeka att keramiskt material är lika självklart som spis och kylskåp.

Direktör Paulson instämde i detta och sade att myndigheterna för att få ned initialkostnaderna för ett bygge mycket lättsinnigt skjuter underhållskostnaderna, som uppstår för plast och målning, framför sig. Nyligen framlagda förslag till låneformer premierar däremot sådana material som våra.

Förbättringsförslag fick över 12 000 kronor

Företagsnämnden godkände ersättning för följande förbättringsförslag: Fräsare Bertil Nilsson: Vagga för magnetbord; Elektriker Karl Johansson: Bladfjäder på mikrobrytare vid tegelvändare; Verktygsställare F Kukec: Fjäderbelastning av pressplatta; Reparator Bernt Lundblad: Förstärkning av lyftverktyg till brännvagnstoppar; Plastarb. Lennart Magnusson: Förslag till räkneverk för lindning av lindade böjar; Plastarb. J O Paulson: Utsug för skvalprännor; Filare Carl-Axel Olsson: Förslag till ändring av pumphuslock på pump vid HF-ugn; Filare Carl-Axel Olsson: Ändring av pådragsventil till lufthaspel; Plåtslagare Egon

Bohlin: Förbättringar vid stora grad-saxen i Plåtslageriet; Förrådsförv. Sture Hansson och Kassör Sven Lundgren: Kontantförsäljning; Maskinskötare L Gustavsson: Anordning till förhindrande att råpappen brännes vid stillaliggande över varmt pressjärn vid PM1 och PM2; Ko-op. Bengt-Arne Schier: Förenkling vid upphissning av Big Bag; Formbytare Kristian Kjær: Underlag för ihopsatta pressformar; Reparator Bertil Davidsson och Reparator B Christofferson: Förenklad metod vid byte av knivar på haspelarmar; Reparator B Christofferson: Kommunikationsplattor mellan krossskötare och maskinist; Reparator Tage Kvist: Stansmaskin för akustikplattor; Reparator Tage Kvist: Trikolanbeklädnad i dammsugarecyklon; Plastarb. Sven Ljunggren och Plastarb. Klas Andersson: Förslag till nytt sätt att tillverka tvättnedkast; Verkm. Arthur Thuvesson: Materialbesparing.

Eva M. Wickman

AB Slipmaterial-Naxos

Västervik

Referat från företagsnämndssammanträde den 18 februari 1974

Årets första företagsnämndsmöte på SlipNaxos hölls måndagen den 18 mars.

Sammanträdet inleddes med en rundvandring i den nyuppförda tillbyggnaden, Hall 73, där ingenjör Lars-Erik Rosengren redogjorde för hallens konstruktion och maskinpark.

Orderingången över budget

Under redovisningen av hur årets första två månader gått rent försäljningsmässigt kunde ingenjör Jan Ekman informera om att orderingången låg något över den budget (+ 7 %) som satts upp, men att beträffande leveranserna förelåg en viss eftersläpning (— 3 %).

Direktör Thafvelin konstaterade att den svenska marknaden nu tagit fart och att utvecklingen i Norge och Danmark var mycket glädjande.

Snabb prisuppgång på råvaror

För SlipNaxos bedömdes förutsättningarna att innehålla budgeten som relativt goda. Direktör Thafvelin ansåg att det var mycket viktigt att bevaka kostnadsutvecklingen med tanke på de snabba kostnadsstegringar som förekommit på strategiska råvaror.

Under året har tre projektgrupper tillsatts för utveckling av några intressanta produkter.

Då det gällde exportförsäljningen pågår en hel del aktiviteter för att dels förbättra marknadsföringen, dels gå in på nya marknader.

Överingenjör Sven Johansson redogjorde för produktionsläget för olika produktgrupper. Orderstockens fördelning på produkttyper var relativt gynnsam ur beläggningssynpunkt. Däremot var ingenjör Johansson något bekymrad över den ökade frånvaron på sista tiden.

Arbetskraftsläget i Västervik är ett bekymmer för industrin på orten. Personalkonsulent Anders Jervehed konstaterade, att Västervik har 70 % lägre arbetslöshet än riket i genomsnitt.

För att närmare lära känna varandra och samtidigt förbättra förutsättningarna till effektivt samarbete beslutade man på företagsnämnden att samlas under 2 dagar på en kursgård. Tidpunkt och plats skulle närmare utredas.

3 100 kr till Lennart Forslind för nytt recept

Förslagsverksamheten hade varit god sedan förra sammanträdet. 15 förslagsställare belönades.

Förman Lennart Forslind fick 3 100 kronor för ett förslag till receptändring på varmpressade slipskivor. Den relativt stora premien berodde på försläts kostnadssänkande betydelse. Övriga belönade var:

Ulf Andersson	130: —
Rolf Jakobsson	150: —
Sölve Olovsson	110: —
Nils Dahl	180: —
Håkan Nordén	150: —
Bo Claesson	173: —
Bo Claesson	127: —
Erik Karlsson	75: —
Karl-Axel Ljungholm	100: —
Tore Andersson	100: —
Jan-Ake Elmgren	230: —
Urban Reinholdsson	100: —
Sven Derbert	740: —
Bernt Berg	740: —
Jan-Erik Johansson	130: —

Förslag till bättre arbetsmiljö

Skyddsingenjör Yngve Strand redogjorde för det omfattande arbete som bedrivs inom företaget för att kartlägga och komma med förslag till förbättringar av arbetsmiljön. Hittills har man gjort bedömning av 100 arbetsplatser och man räknade med att vara färdig med hela företaget i början av 1975.

Ett annat arbetsobjekt som skyddskommittén tänker ta upp var en kartläggning av och information om olika kemikalier, som man använder inom företaget.

För att råda bot på en ökad frekvens på småskador skulle en informationskampanj göras. Orsaken till de här småskadorna var framförallt ovanan vid hantering av slipskivor och pressverktyg.

Satsning på väv- förstärkta slipverktyg hos SlipNaxos

SlipNaxos framtida möjligheter att hävda sig på den internationellt allt hårdare marknaden är till stor del beroende på företagets förmåga att utveckla produkter, som i kvalitet ligger på hög nivå.

För att samla företagets kunnande och tillfälligt öka ansträngningarna på intressanta produkter, har företagsledningen på SlipNaxos tillsatt projektgrupper, som griper sig an en speciell produkt eller produktgrupp för att utveckla den mot en viss uppställd målsättning.

En av de projektgrupper, som företagets VD direktör K G Thafvelin tillsatt, har sedan en tid arbetat med att vidareutveckla Veralon-produkterna (vävförstärkta slipverktyg). Efter ett koncentrerat utvecklingsarbete var man inom gruppen klar att gå ut med de nya produkterna i slutet av förra året. I början av 1974 har man startat en informationskampanj för att väcka intresset för de nya produkterna.

Marknaden för vävförstärkta slipverktyg är stor. De vävförstärkta produkterna omfattar kapskivor, navrondeller och raka skivor för handslipmaskiner. De huvudsakliga användarna är mekanisk verkstadsindustri, varv och processindustri. Men produkterna används på många andra områden, tex inom byggnadsbranschen, på gjuterierna etc.

För den här typen av produkter är det med tanke på de många olika användningsområdena viktigt att man har lokala återförsäljare, som snabbt kan förse de många små kunderna med slipverktyg. De större industrierna bearbetar SlipNaxos med sin egen

försäljningspersonal. Hos dessa kunder spelar kvaliteten på slipverktygen en stor roll. En kvalitetsmässigt högtstående produkt borde kunna erövra en större marknadsandel.

I projektgrupperna ingår representanter från försäljnings-, marknads-, ekonomi-, produktions- och utvecklingsavdelningarna. Genom att blanda deltagare från olika funktioner i företaget har man ökat förståelsen för olika intresseaspekter på produkten. Det här idéutbytet har varit stimule-

rande och säkerligen en bidragande orsak till att målsättningen som satts upp beträffande utvecklingsarbetet nåtts.

Nu väntar man med spänning på hur försäljningen skall gå. Det försäljningsmässiga resultatet bör man kunna ana fram mot hösten.

Till sommaren skall de nya fabrikslokalerna, som vi tidigare berättat om i Brännpunkten, vara klara för tillverkningen av Veralon-produkter.

Hampus Bergström



Ny ordförande i SALF – Höganäs

Svenska Arbetsledareförbundets avd 82 i Höganäs hade den 12 februari årsmöte, varvid ny ordförande valdes.

Bertil Johansson, TGV, tidigare vice ordf i klubben, utsågs till ny ordförande efter Bertil Olsson, som avsagt sig återval. I sin egenskap av ordförande i SALF ingår Bertil Johansson därmed i företagsnämnden och dess arbetsutskott.



Nya friska tag



Så kan vi presentera Brännpunktens nya medarbetare. Medarbetare i tidningen är förstås allesammans som är anställda inom Höganäskoncernen, men det mest praktiska är att ha en person på varje ort som kontaktman. Till dessa personer kan ni vända er när ni vill ha något framfört genom tidningen eller om det är något speciellt som ni vill att vi skall behandla.

Presentationen för oss på en resa kors och tvärs genom Sverige. Vi börjar längst upp i norr. Einar Larsson arbe-



Einar Larsson

tar som krossverksskötare vid Handöls Täljstens AB i Handöl, Jämtland. Han har många järn i elden, bl a är han ordförande i Turistnämnden i Åre kommun, patrulledare i Fjällräddningen och reservofficer vid Jämtlands fältjägare. Förutom det nämnda har han jakt och fiske som fritidsintresse. Vi väntar med spänning på rapporter från fjällvärlden.

I samma bolag fast vid försäljningskontoret i Stockholm har vi Kerstin Hansson. Kerstin är sekreterare och i nr 3/73 fick vi bekanta oss med hennes fritidsintresse – skytte. I julnumret fick vi reda på att det var rökfritt på stockholmkontoret. Undras hur det är med den saken nu?



Kerstin Hansson

Från Stockholm drar vi oss ner till Småland och Västervik. SlipNaxos har varit flitiga bidragsgivare och vi har fått läsa om både sport, fritidsverksamhet och själva arbetet inom SlipNaxos. Hampus Bergström heter



Hampus Bergström

mannen som skall se till att vi även i fortsättningen får ta del av smålänningarnas idoga arbete. Han har god hjälp av Lars Johnsson, som gjort många intervjuer för oss. Hampus sysslar med reklam- och marknadsfrågor.

Från öst till väst och Bohusverken, där vi som bekant producerar atomiserat jämpulver och höglegerade pulver. Vem som skall vara vår kontaktman där är i skrivande stund inte bestämt, så vi återkommer i juninumret med presentationen.

Vi fortsätter vår färd ner till Skåne och Helsingborg. På Förenade Tak finner vi Alf Bällgren, som till hjälp har Urban Hallberg och Kjell Berggren – ett team som garanterar att vi får intressanta nyheter från deras front.



Alf Bällgren

Alfs sysselsättning på företaget består av skiftande arbeten inom marknadsavdelning papp på produktförsäljningen, t ex offerter till landsomfattande byggnadsföretag, lokala taken-treprenörer och husfabrikanter. Alf har en hel del förtroendeuppdrag. Han är SIF ordförande, ledamot av företagsnämnden och förslagskommittén samt tjänstemännens styrelserepresentant i FT.



Björn Hallberg

Vidare till Skromberga. Björn Hallberg svarar för Skromberga- och Hylle-
lingeverkens bidrag. Björn är drifts-

chef och har god kännedom om övriga anställdas synpunkter om arbetslivet och deras fritidsintressen.



Eckard Berglund

Eckard i Bjuv med efternamnet *Berglund* är välbekant för bjuvsingarna. *Eckard* har hand om personalansaffningen på kollektivsidan för *Bjuvsverken* och det är därför många som kommer i kontakt med honom. *Eckard* är gammal i gården – han började vid Höganäsbolaget redan 1929. Han är även kommunalt engagerad.



Margita Lindström

Ett besök i Skånes huvudstad, Malmö, måste vi också göra för där har vi *Margita Lindström* hos *Bönne-lyche & Thuröe AB*. *Margita* har hand om administrations- och personalfrågorna inom B&T. Hon har varit anställd i B&T sedan 1957, så hon känner väl till företaget och de anställda.



Gunnar Bengtsson

Nykomling i koncernen är *Sydsvenska Takpappfabriken AB* i Karlshamn och på annat ställe i tidningen presenterar vi de anställda där. *Gunnar Bengtsson* svarar för att vi i fortsättningen skall få informationer från Blekinge.



Carla Lundh

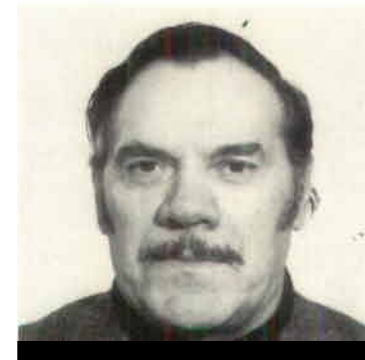
Vi slutar vår resa genom Sverige i *Höganäs*, där tidningens redaktion har sitt säte. Fyra nya ledamöter har vi i redaktionskommittén fr o m detta nummer.

Carla Lundh är sekreterare på informationsavdelningen och har även hand om moderbolagets nyhetsblad HB-nytt.



Sven Ljunggren

Sven Ljunggren, plastarbetare, har varit anställd ca 7 år i bolaget och är fackligt engagerad. Han är även suppleant i kommunfullmäktige.



Elvin Kroon

Elvin Kroon, kontrolloperatör i järnsvampverket, har varit anställd i bolaget ca 6 år. Han är skyddsombud i järnsvampverket och fackligt engagerad. Hans fritidsintressen är fiske och naturen – speciellt skogen. I yngre år hade han ett livligt intresse för idrott.



Kjell Åraas

Kjell Åraas är instruktör på metallurgiska avdelningen. *Kjell* är cykelfantast och slår gärna ett slag för motionen.

Meningen är att personerna i redaktionskommittén skall ha sin uppgift under ett år. Representantskapet alternerar således bland de anställda och på så sätt finns det möjlighet att få fram olika synpunkter på tidningens innehåll och därigenom ett ökat intresse för tidningen.

EINAR, KERSTIN, HAMPUS, ALF, BJÖRN, ECKARD, MARGITA, GUNNAR, CARLA, SVEN, ELVIN, KJELL och MARIANNE hoppas på hjälp och friska idéer från er alla inom Höganäskoncernen!



TRE KRONOR- Vårt huvudkontor

Byggnaden Tre Kronor är ett levande hus som ändras, växer och anpassar sig efter livets skiftande förhållanden. Då den nu står inför en liten skönhetsbehandling och make up kan det kanske roa med en liten tillbakablick.

Åren 1845–1867 var överjägmästare Sjöcrona "styresman" eller VD för Höganäsbolaget. Han var som socialreformator långt före sin tid och var under sin livstid känd som arbetarnas sanne vän. Under hans tid genomgick skola och samhälle en betydelsefull utveckling. På hans tillskyndan kom Bruksförsamlingen till och Höganäsbolaget lät inrätta en högre folkskola, två folkskolor, en slöjdskola för flickor, tre småbarnsskolor och en flickskola. Ett bibliotek kom till och gymnastikförening, sångförening samt musikkår bildades. Sjöcrona lät anlägga en Folkets Trädgård och lät där bygga Tivolibygnaden.

Sjöcrona ansåg att arbetarnas bostäder var alldeles för få, dåliga och dragiga i nerslitna små hus och år 1864 fick han styrelsen med sig för att ett nytt stabilt stenhus för 12 familjer skulle byggas. Huset byggdes i tre våningar med kupor på tredje våningen och fick snart namnet "Tre Kronor" i folkmun.

Till Allmänna Industriutställningen i Paris år 1867 ingav Sjöcrona en skrift till en Jury Speciel, som skulle dela ut pris för "Bemödanden att intellektuellt och ekonomiskt lyfta arbetarpersonalen". Han berättade däri om de sociala framsteg som gjorts i Höganäs och medsände ritningarna till Tre Kronor. Höganäsbolaget erhöll guldmedalj med Napoleon III:s bild samt en prissumma på 9.000 francs. Medaljen finns nu i medaljskåpet i trappuppgången i Tre Kronor och av prissumman bildades en fond, Napoleonfonden, för subventionslån till arbe-

tare, som byggde egna hem. Bolaget fortsatte sedan att spåda på fonden genom avsättning till "Arbetarnas bästa" efter samma %-sats som aktieutdelningen.

Man kom snart underfund med att Tre Kronor med sitt korridorsystem och gemensamma trappuppgångar inbjöd till dramatiska sammanstötningar mellan de olika familjerna. Bolaget började därför uppföra mindre hus och från år 1885 började man flytta ut familjerna från Tre Kronor och inreda rummen till kontor. I början räckte det med fyra rum på första våningen till kontor och ett rum som försäljningslokal för prydnadsfajans. På andra våningen var en stor utställningslokal, där verk av bildhuggare Ring och Helmer Osslund fanns.

Tre Kronor i början på 1890-talet. Bruksgatan är en lerig väg. I fönstret på andra våningen syns utställningsföremål.



När kapten Nordenfelt år 1919 avgick med pension och efterträddes av direktör Beskow diskuterade man mycket om försäljnings- och huvudkontor skulle fortsätta att vara i Helsingborg eller flyttas till Höganäs. Till slut valdes Höganäs och man anslog 450.000 kr till en ny kontorsbyggnad i Höganäs. Men de dåliga tider som följde efter första världskriget gjorde att man beslöt uppskjuta överflyttningen av administrationen till Höganäs.

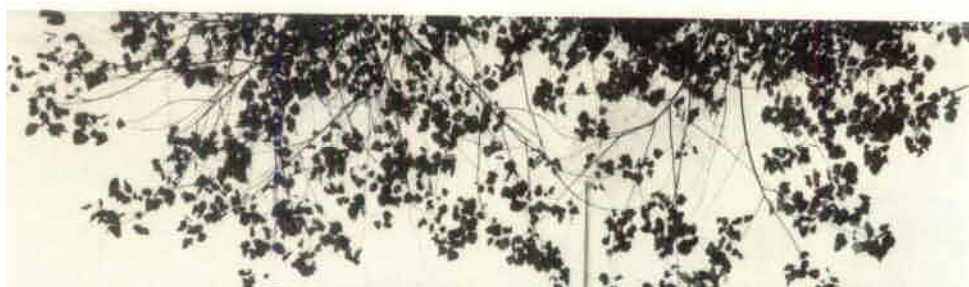
Den 1 oktober 1923 flyttade administrationen till Höganäs, men man beslöt vänta med ny kontorsbyggnad och istället rusta upp Tre Kronor. Efterhand samlades allt fler aktiviteter till Höganäs. Kraftavdelningen och informationsavdelningen följde efter från Helsingborg. All bokföring från verken koncentrerades till Höganäs och när gruvavdelningen och kolförsäljningen kom från Billesholm blev Tre Kronor för litet.

För att öka på utrymmet sammanbyggde man 1928 Tre Kronor med den byggnad som inhyt snickarverkstad och smedja genom en envånings sammanbindningsbyggnad. Men redan efter fem år var kontoret ännu en gång för litet, varför man byggde på sammanbindningsgången en våning. Fyra år senare förlängde man med en halv gång den byggnad som låg på snickarverkstadens grund. Sedan var det slut med utvidgningarna ovan jord, men 1941 grävde man under kontorsgången ut ett stort skyddsrum, som i fredstid används som arkiv.

Huvudingången till kontoret var på kortsidan åt Bruksgatan. Till Höganäsbolagets 100-årsdag år 1897 uppsattes ovanför porten ett keramiskt mästestycke, som utgjordes av ett halvcirkelformat ornamenterat träd vari årtalen 1797–1897 var inflätade. Det vilade på ett fundament av keramik med en banderoll med "Höganäs Stenkolsverk". Modellör Hoffman som hade verkstad på Jakobsbergsgatan i Stockholm hade modellerat mästerverket. Det brändes och glaserades i Höganäs under keramiker Gudmund Dahls ledning. Innan det uppsattes i



1920-talet. Bruksgatan ännu väg. Portalöverstycket i keramik syns. Staket kring kontorsgården.



Tre Kronor sedd från nuvarande parkeringsplatsen. Mitt på kontorsgården en transformatorstation. Den låga byggnaden till vänster hörde till kärlfabriken. Där satt bl a den kände keramikern Böckman och de flickor som målade på keramik.

1930-talet. Bruksgatan har blivit gata. Tegelmur kring kontorsgården.





Kassan var belägen just innanför ingången från Bruksgatan. Där bakom var försäljningslokal för prydnadskeramik.



Huvudkontoret mars 1974.

Höganäs visades det på Stockholmstställningen 1897.

Då Tre Kronors exteriör renoverades 1942 ansågs det inte passa in i stilen och nedtogs samtidigt som huvudingången flyttades till sin nuvarande plats. Samtidigt "hyvlades" fasaden från en del dekorativa detaljer vid fönstren och den lergula färgen ersattes med tegelröd puts.

Denna genomgripande renovering av fasaden följdes av en välbehövlig nygestaltning av området omkring byggnaden. En damm omgiven av dekorativa tårpilar och blomsterarrangemang anlades. Elis Erikssons spalje i keramik uppsattes år 1944 och 1960 tillkom Robert Nilssons Flicka i fontänen.

1953 uppsattes Ralph Bergholtz tre vackra glASFönster i trappuppgången. Motivet i vänstra fönstret visar en kolhuggare, det högra en kvinna som drejar och mittfönstret en man och en kvinna som omfamnar varandra. Ralph Bergholtz egna ord:

"Han är Kolet, där eld är fjättrad. Hon är Leran.

bidande slutlig form. I het omfamning möts de två.

Vida flyger telningar över land och vatten, att

kämpa mot eld och stål."

Thyra Lindberg

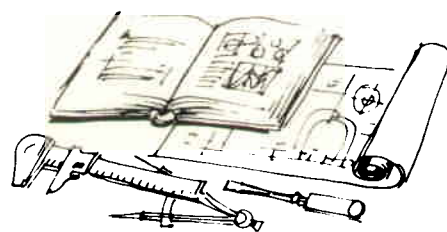
Ralph Bergholtz glASFönster i trappuppgången.



Från utbildningsfronten

Under perioden december -73 – februari -74 har nedanstående kurser genomgått av anställda inom moderbolaget:

Valdemar Kristensen	TGP	Sveriges Industriförbund	Industrins miljövärdjuridik	1 dag
Ivan Näslund	BFI	Londonkollegiet	Tyska	2 veckor
Arne Kullberg	TGK	INTERSPRÅK	Intensivkurs i engelska	5 dagar
Bertil Åberg	TMC	Tullverket	Nya tullproceduren	2 ..
Gunnar Sjögren	TMI	"	"	" ..
Christer Thornblad	KDR	ALI-RATI	Produktionsteknisk grundkurs	2 veckor
Bengt G:son Alin	PFC	Marknadsledargruppen	Säljledning 74	2 dagar
Lennart Sjögren	PFF	"	"	" ..



Rapport från en kursdeltagare

Gertrud Harstedt på avd KF (numera avd TL) deltog i december förra året i Mercuri-Institutets kurs för sekreterare på försäljnings- och marknadsavdelningar. Här följer hennes rapport och intryck av kursen:

"Sekreterare, var beredda på alltmer självständiga arbetsuppgifter, ta tillvara möjligheterna till en utveckling inom företaget och ta upp diskussioner om er egen arbetssituation, när taket är lågt!

Ekonomiskt tänkande i företagen gör att i regel välutbildade och kunniga sekreterare, som kostar en modig slant per år, i allt snabbare takt med glädje får lämna den gamla 'markvärddinnefunktionen' med kaffekokning och allmänt husligt hempysel i arbetsmiljön som huvudsakliga arbetsuppgifter vid sidan av de klassiska stenogram- och maskinskrivningsarbetena.

Många chefer idag vill inte riskera att utvecklas till ompysslade gossar, som inte kan klara av den minsta bagatell på egen hand tex att lyfta fingret för att slå ett telefonnummer. Moderna chefer – vana att arbeta i grupp – uppmuntrar sina medarbetare-sekreterare att ta upp självständiga och därmed oftast utvecklande arbetsuppgifter. Samtidigt avlastar sig cheferna själva mycket jobb, vilket är nog så viktigt."

Vi kursdeltagare upplevde ovanstående budskap som mycket angeläget. Kursen, som var mycket innehållsrik

och stimulerande, omfattade bla interpunktion, ordföljd, avstavning, sifferuppgifter, förkortningar, modern svenska, minneslista för konferenser, regler för textreklam. Jag har gjort en "uppslagsbok" av kursmaterialet som behandlar dessa ämnen och den som är intresserad kan få ett exemplar av den.

Det säger sig självt, att hur intressant arbete en HB-sekreterare än har, blir det ganska monotont periodvis, om inte möjlighet till utveckling (förnyelse) finns. Kurser är ett mycket viktigt led i en sådan utveckling. Jag är därför mycket tacksam att jag fått genomgå en intressant kurs, som givit mig många idéer.

Jag hoppas att många HB-sekreterare ska få kontinuerlig vidareutbildning, som för de flesta innebär en viktig trivselsfaktor och som för företaget in-

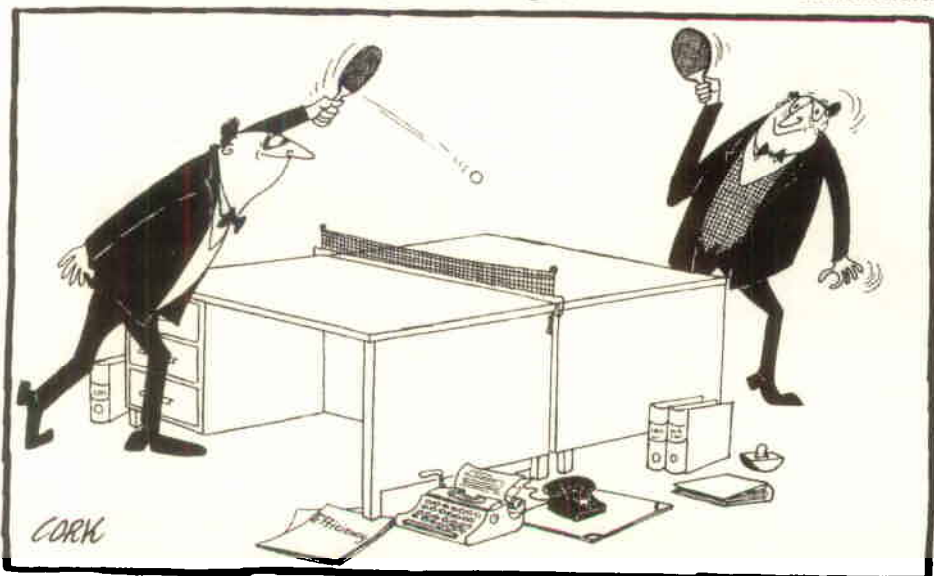
nebär en tillgång på personal som är beredd att "hänga med" i en snabbt föränderlig affärsvärld.

Gertrud Harstedt

Axplock ur Gertruds "uppslagsbok":

Skriv
bara, endast
också, även
ibland
alltid
om
hur
fastän
inget
ta bort
fråga
skaffa
mål
problem
fungera

Skriv inte
blott, allenast
jämväl
stundom, stundtals
städse
huruvida
huru
ehuru, änskönt
intet
borteliminera
frågeställning
införskaffa
målsättning
problematik
funktionera



Välkomna önskar vi till:



Mats Andersson



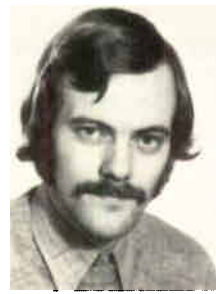
Bo Erkendahl



Bengt Florén



Rune Forsberg



Paul Gullberg



Roland Calmebring

Mats Andersson, civilingenjör, tillträdde 1/3 1974 befattningen som utvecklingsingenjör vid Kraft- och Värmeavdelningen. Han kommer närmast från ASEA, Västerås.

Bo Erkendahl, ingenjör, anställdes 1/1 1974 som säljingenjör vid Försäljningsavdelning Eldfast med placering i Stockholm. Han kommer närmast från Beijer Byggmateriel.

Bengt Florén, civilingenjör är fr.o.m. 1/1 1974 anställd som förste driftsingenjör vid Bjuvsverken. Han kommer närmast från Gummifabriken Gislaved AB.

Rune Forsberg, är fr.o.m. 1/1 1974 anställd som orderbehandlare vid Försäljningsavdelning Byggmateriel, Stockholmskontoret. Han kommer närmast från Beijer Byggmateriel.

Paul Gullberg, ingenjör, är fr.o.m. 1/1 1974 arbetsstudieingenjör vid Arbetsbyrån.

Roland Calmebring, ingenjör, är fr.o.m. 1/1 1974 anställd vid Produktionsavdelning Metallurgi som administrativ chef (MHA), tillika ansvarig även för produktkontrollfunktionen (MKH). Han kommer närmast från Sunds AB i Sundsvall.



Barbro Karlsson



Hans Christer Kierkegaard



Lennart Mattisson



Sune Pettersson



David Sintring

Barbro Karlsson, legitimerad sjuksköterska, är fr.o.m. 18/2 1974 anställd som sjuksköterska vid Brukskliniken. Hon kommer närmast från Lunds lasarettens medicinska avdelning.

Hans Christer Kierkegaard, civilingenjör, anställdes fr.o.m. 1/2 1974 som förste konstruktör vid konstruktionskontoret. Han kommer närmast från Försvarets Forskningsanstalt.

Lennart Mattisson, ingenjör, tillträdde 1/1 1974 en nyinrättad befattning som säljingenjör vid Försäljningsavdelning Byggmateriel, konsumentsektionen, med placering i Stockholm och med Mellansverige och Norrland som arbetsområde. Han kommer närmast från Tegelbrukens Försäljnings AB.

Sune Pettersson är fr.o.m. 1/1 1974 anställd som expeditions- och lagerchef vid Försäljningsavdelning Byggmateriel, Stockholmskontoret. Han kommer närmast från Beijer Byggmateriel.

David Sintring, ingenjör, är fr.o.m. 1/12 1973 anställd som säljingenjör vid Försäljningsavdelning Byggmateriel, objektsektionen, med placering i Stockholm. Han har där avlöst ingenjör Arne Lindqvist, som vid årsskiftet omplacerades till Höganäs (BFR). David Sintring kommer närmast från F B Kröll AB i Västerås.

VIKARIAT

Som vikarie för doktor Barbro Barck-Lindgren under hennes tjänstledighet har doktor Erik Robild, Höganäs, anställts tiden 14/1-13/7 1974.



Hans Bogren

Hans Bogren som tidigare varit förman i Skromberga började 1 febr på Byggmaterielavdelningens reklamsektion i Höganäs. Hans arbetsuppgifter är i första hand att ansvara för avdelningens utställningsmateriel och att leda arbetet med uppbyggnad av miljöer för fotografering till trycksaker etc.

Fotokonst

Det här är inte ett kranium från en medeltida höganäsare utan en slagginneslutning i stål funnen av Carl-Axel Blände, metallurgiska forskningsavdelningen. Fotograf är Monica Olsson, samma avdelning. Förstoring 750 gånger.



Organisatoriska förändringar – Höganäs

För att förbättra samordningen av företagets informationsverksamhet har från den 1 februari 1974 följande organisatoriska förändringar genomförts.

Ansvar för all massmediakontakt, samhällskontakt, intern företagsinformation, arrangemang vid studiebesök och företagsvisningar samt rekryteringsfrämjande information skall åvila Informationsavdelningen. Reklam och kundkontakter åvilar liksom hittills respektive avdelning.

Chef för Informationsavdelningen är Arne Saeby-Olsson. Nils Holmberg övergår från Kontorsavdelningen till Informationsavdelningen, bl a för att

handlägga frågor rörande intern information och besöksverksamhet. Sekreterare på avdelningen är Carla Lundh.

Vid sidan om sina uppgifter åt AB Höganäsarbeten och åt Byggmaterialdivisionen står Lars Löfgren från den 1 mars 1974 till Administrativa avdelningens förfogande i stabsbefattning för arbete med organisationsutveckling.

Eva Wickman slutade på egen begäran sin tjänst som bibliotekarie den 1 april 1974. Biblioteksverksamheten handlägges från denna tidpunkt t v av

Gunnel Bengtsson och Margaretha Snygg direkt under Karl Leander.

Eva Wickmans arbetsuppgifter som sekreterare i Företagsnämnden och förslagsverksamheten har från den 1 april 1974 övertagits av Marianne Quist.

Marianne Quist har från detta datum övergått från sekreteraretjänsten på TL till stabsbefattning på Administrativa avdelningen för att förutom ovannämnda arbetsuppgifter handlägga vissa assistentuppgifter åt Administrativa direktören samt att liksom tidigare vara redaktör för Brännpunkten.



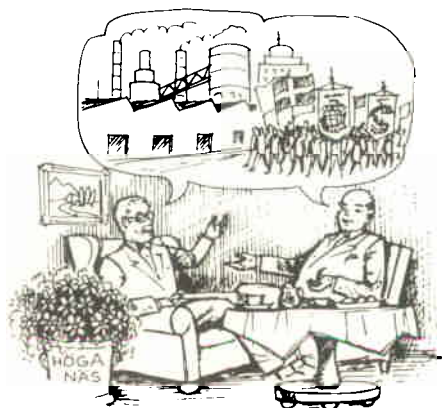
53 år i bolaget

Här avtackas Einar Jönsson t v av överingenjör Joachim von Wachenfelt.

Einar Jönsson började i bolaget i augusti 1921 som kolkuggare i gruvan. De sista tolv åren har han varit röststampare i Fabrik XII.

(Tjänsteåren inom parentes)

Våra pensionärer



Einar Jönsson, Triangelgatan 2, Höganäs (53)
Fritz Svensson, Gruvgatan 15, Bjuv (51)
Gunnar Andersson, Gökkgatan 7, Åstorp (46)
Hilbert Paulsson, S Tvärgatan 2 C, Bjuv, (46)
Nils Svärd, Tulpangatan 5, Höganäs (45)
Sigfrid Abrahamsson, Bjuvsvägen 34, Bjuv (42)
Hilding Klyft, Lindallén 5, Bjuv (41)
Bernhard Hörberg, Strövelstorp Dalhem 2496, Ängelholm (41)
Folke Geisler, Koppargatan 4 B, Helsingborg (39)
Ture Persson, Östergatan 4, Ekeby (36)
Henning Olsson, Pl 418, Mölle (33)
Sigurd Johansson, Torngatan 8, Billesholm (31)
Erik Larsson, Truedstorp 6, Ekeby (28)
Bror Borgh, Haberga 4, Ekeby (26)
Gunnar Sandell, Petersgatan 9, Ekeby (26)
Ture Brodén, Box 3410, Billesholm (14)
Torsten Emanuelsson, Kroksgatan 17, Bjuv (13)
Erik Nilsson, Pl 2174, Billesholm (11)
Karl Karlén, Parkgatan 8, Bjuv (10)
Fritz Söderman, Rosendal, Kvidinge (8)

Känd Västerviksprofil går i pension efter 50 år på SlipNaxos

50 anställningsår på SlipNaxos är ett rekord, som bör vara svårslaget. Men så gäller det också en person som är van att slå rekord i många sammanhang. Uno Lindqvist på SlipNaxos i Västervik har i hela sitt liv varit en synnerligen aktiv person.

Brännpunktens utsände fick förmånen att under en eftermiddag besöka Uno i hans trevliga hem och lyssna på historier och berättelser från en källa som aldrig tycktes sina. Kanske bidrog den vackra utsikten över Gamlebyviken till att alla begrepp om tid försvann. Det blev ett omväxlande samtal där ämnena snabbt skiftade. Ena stunden gamla tider i Västervik, nästa minut SlipNaxos idag, sedan gled vi över på Unos stora insatser till idrottens fromma i Västervik. Men för att börja i rätt ända så låter vi Uno själv berätta om sin första arbetsuppgift.

– På den tiden (1914) gällde det att komma ut och tjäna pengar så fort som möjligt. Studier var inte att tänka på, speciellt som min far nyss avlidit. Jag behövde hjälpa familjen för att klara av vårt uppehälle. Allt nog så blev min första arbetsplats ett bageri.

Jag skulle hjälpa bagarn med varudistributionen. Lönen skulle säkert dagens varubud skratta åt. Jag fick nämligen 4 kronor per vecka. Min arbetsgivare hade två stora intressen här i livet som ibland to m fick gå före bakningen. Det ena var motorcyklar och det andra var fiske. När sista limpan lämnat bakkbordet vid 11-tiden på förmiddagen var det dags för motorcykeln, som fick sin dagliga service på bakkbordet. Längre fram på eftermiddagen utrustades jag med spade och fick i uppdrag att gå ut på närliggande gödselstackar och gräva efter mask till bete. Ibland kunde det hända att en och annan kund fick vänta på sitt bröd eftersom fisket ansågs viktigare.

– Hur kom Du i kontakt med Aktiebolaget Slipmaterial som det hette då, frågade vi Uno. – Ja, det var genom en annons i lokalpressen. Man sökte en person med god handstil och med vana att sköta leveranser. Det tyckte jag lät intressant. Av någon underlig anledning satte jag mej ned och tränade på min namnteckning samt företagets. Min handstil var väl inte den allra bästa om sanningen

skall fram. Döm om min förvåning, för när jag kom till Slipmaterial så fick jag i uppdrag att skriva mitt och företagets namn på ett papper som företagets kamrer räckte fram. Efter någon vecka fick jag besked om att jag var anställd. Det var i mars 1924. – Har Du någon rolig episod i minnet från den här tiden? frågar vi Uno – Det är ju inte så rekommenderande för mej men jag kan inte låta bli att berätta om min första arbetsvecka. En dag när jag satt och skrev fraktsedlar hörde jag hur det blev alldeles tyst i rummet bakom mej. Efter en stund tittade jag upp och då stod företagets chef och kikade över axeln. Det här var inte något vidare vackert, sade han. Men som tur var fann jag mej och svarade att det kunde säkert bli mycket bättre. Ja, det hoppas jag innerligt, svarade min chef.

Nåja, Uno förbättrade sin handstil avsevärt och visade sin duglighet i många sammanhang. Det belönades också med avancemang inom företaget. I takt med utbyggnaden behövdes specialtjänster och så småningom fick Uno ta hand om leveransbevakningen. – Det var en fantastisk tid när



På väg till idrottsutbyte med Höganäs. Uno Lindqvist i berättartagen.



Till rors med familjen i skärgården.

man ser på utbyggnadstakten så här efteråt, tycker Uno. Tänk att vi var cirka 35 anställda 1924 och idag arbetar 650 personer på SlipNaxos. En poäng i sammanhanget är att min fru var en bland pionjärerna. Hon arbetade som sekreterare åt disponent Ossian Nilsson i sju år. Vi gifte oss också under den här tiden. –

I takt med utbyggnaden skedde ytterligare omorganisation och Uno Lindqvist fick överta ansvaret för en avdelning som är synnerligen högaktuell i dagens miljödebatt, nämligen avdelningen för återvinning. SlipNaxos började att intressera sig för de här frågorna mycket tidigt.

Ser vi på Unos fritidsintressen är de många, men idrotten har alltid intagit en central roll i hans liv. Det gäller både som aktiv och under senare år som ledare. I den egenskapen har Uno nedlagt ett otroligt oegennyttigt arbete. Han har under längre perioder varit ordförande för en av stadens fotbollsklubbar IFK samt innehaft

olika ledarbefattningar inom handbollsklubben VHF. Men Unos stora intresse är och förblir bowling. Han var med och startade en av Västerviks storklubbar Båken. Under flera perioder har Båken varit med i allsvenskan och Uno själv har varit en av södra Sveriges bättre bowlare. Hur många "strikes" som Uno slagit under årens lopp det vet han väl inte själv. Som ett kuriosum kan vi nämna att Uno och hans yngsta son Göran i en match mot ett allsvenskt ledarlag för några år sedan slog näst bästa respektive bästa serien. Som syns faller inte äpplet långt från päronträdet.

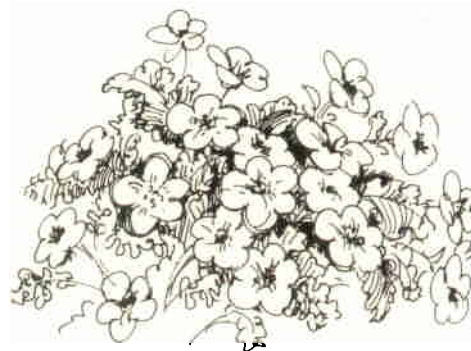
Även på det fackliga planet har Uno Lindqvist hunnit med att engagera sig. Första lokalavdelningen av SIF i Västervik hade Uno som initiativtagare och under en rad år var han ordförande i tjänstemannaklubben på SlipNaxos. Hur har Uno kunnat hinna med allt det här, frågar sig kanske någon.

Har inte familjen fått sitta i kläm? frå-

gar vi Unos fru Anna-Lisa. – Nej, vi kan inte klaga. Har det blivit för mycket av det goda har vi sagt ifrån. Som den västervikspojke Uno är har vi under alla år haft en båt och med den har vi tagit långa sommarsemester. Hela familjen har hunnit med att se stora delar av östra Sveriges kust under årens lopp, säger Anna-Lisa Lindqvist. –

Brännpunkten slutar med att tacka Uno för de 50 åren och önskar all lycka i fortsättningen.

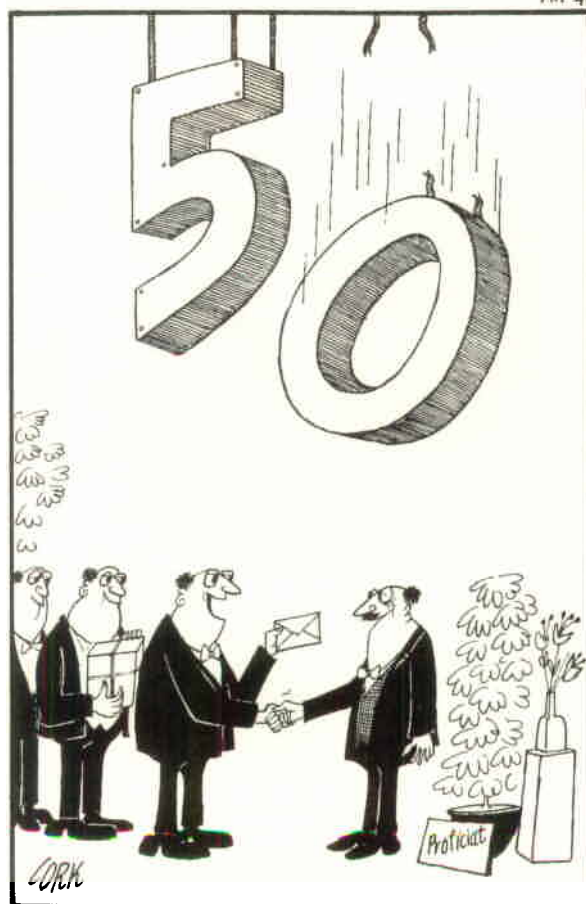
L. J.



Apropå säkerhet . . .



Varför skulle jag bära skyddshjälm – jag arbetar ju på kontoret?



En kylig tisdag i januari 1974

Ytterligare en grupp besökare i Höganäs – men för ovanlighetens skull arbetssökande sydamerikaner. Stämningen i bussen var lite avvaktande. Snart nog gjorde det latinamerikanska kynnet sig märkbart, och när lunchen var aväten började det hela likna "utkanterna" på karnevalen i Rio. Vi fick det intrycket att våra besökare var nöjda. Medvetet hade vi visat arbetsplatser med olika krav på yrkesskicklighet, hälsa, ålder etc.

Våra besökare informerades om bostäder, löner och lokala förhållanden. De ställde många frågor, speciellt till vår ende spanske medarbetare, Manuel Garcia i järnsvampverket.

Efter någon dags betänketid anmälde många sitt intresse för arbete vid vårt företag. Vi kunde erbjuda 7 personer arbete, varav 5 från Uruguay, 1 från Ecuador och 1 från Chile. Måndagen den 18 februari ökade Uruguaygruppen från 5 till 8.

I samråd med den lokala arbetsförmedlingen har alla fått bostäder och möbler. Flertalet har fått sina 240 timmars utbildning i svenska språket

enligt den nya lag som ger möjlighet att lära vårt språk på betald tid. Beträffande den fortsatta språkutbildningen har redan detta arrangerats av företagets utbildningsavdelning i samarbete med en lokal studieorganisation. Kunskaperna i svenska varierar självfallet. I något fall är vi imponerade över hur snabbt vederbörande lyckats lära sig tala hygglig svenska. För våra europeiska invandrare startade utbildningen av grupp 1 den 16 februari.

De nyanställda sydamerikanernas bakgrund varierar starkt. Vi har en byggnadskonstruktör, en billackerare, en man som sysslat med IBM 360 datamaskin – cobol – och som vi när tiden är mogen kommer att presentera för vår egen dataavdelning.

De flesta har en positiv inställning till arbete och försöker göra en insats. Helt utan problem var inte igångkörningen. Efter diskussioner med arbetskamrater, arbetsledare och personalfolk har alla förstått det svenska arbetslivets krav ifråga om uthållighet, anpassning och punktlighet för

att ta några exempel. Man får ha klart för sig att omställningsproblemen är stora och att alla inte har lika lätt att anpassa sig efter nya förhållanden.

För att underlätta anpassningen har Britt-Marie Liljegren, Höganäs, tillfälligt anställts på deltid som kombinerad tolk och socialarbetare. Hennes uppgift är bl.a. att tolka vid information om arbetarskydd, fackliga frågor, arbetstillstånd, möbelköp och ända till instruktioner för användning av tvättstugan i källaren på Långarödsvägen. Britt-Maries arbete har visat sig vara mycket värdefullt och önskvärt vore att tjänsten blir permanent.

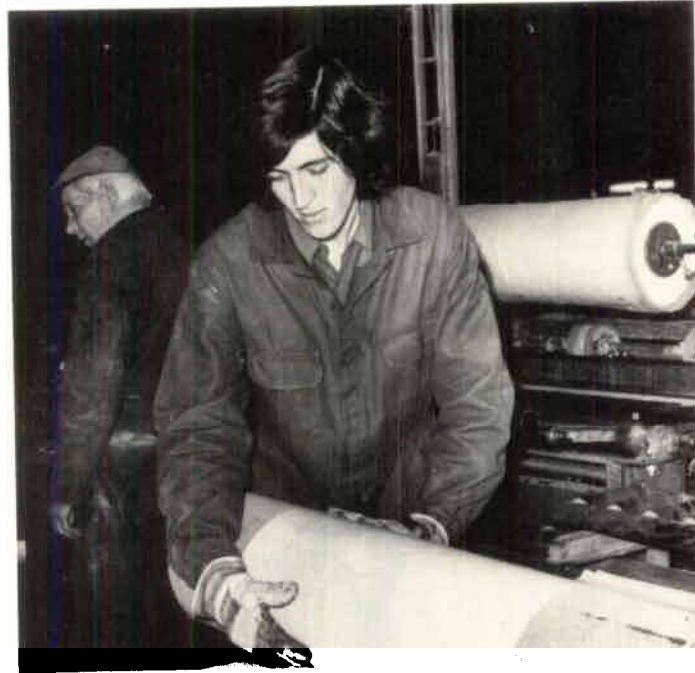
Det kan tyckas att det daltas med våra nyanställda. Alla nyanställda har anpassningsproblem vare sig de är svenskar eller invandrare och små problem kan torna upp sig i en sådan mängd att det hela verkar oöverstigligt. Kan man då jämnna vägen på ett enkelt sätt så bör man göra det.

Den gamla modellen "Du börjar här. Se på honom hur man gör!" håller inte idag. Moderna människor har berättigade krav på insyn och information.

Lars



Mirca Gonzalez Castro de Carvalho arbetar som lokalvårdare i Specialteggfabriken. Mircas cykel stals en dag. Hon trodde inte att något sådant hände här. Hon blev inte glad igen förrän en av våra vänliga företagsläkare, som hörde berättas om stölden, lånade ut en cykel till dess Mircas cykel återfunnits.



José Fleitas Nunez är en av invandrarna som acklimatiserat sig. Han arbetar i Takpappfabriken.

Keramisk hobbytillverkning i Skromberga

Den keramiska tillverkningen i Skromberga startades i slutet av 1800-talet, och vid sekelskiftet arbetade här över 700 man. När man bläddrar igenom gamla kataloger från den tiden blir man verkligen imponerad. Sortimentet var oerhört stort med hundratals handformade figurer, prydnadssaker, utsmyckningar på peltare och olika murverk, keramiska husgeråd, spisar m m och efter den dåtida smaken mycket exklusivt. Hantverksskickligheten måste ha varit enorm.

I dag tillverkar vi i Skromberga efter dagens smak mycket exklusiva varor, men de rationaliserade arbetsmetoderna medför helt naturligt, att hantverkskonsten inte får blomma lika friskt som i forna tider. Många skrombergabor har känt detta som en brist och tycker det är tråkigt om konsten att handforma lera skall dö ut. Kanske det var därför som en grupp på 20 personer bildade ett keramiktillverkargäng för tre år sedan. I alla fall har man en trevlig hobby, och man har de gamla fina skrombergatraditionerna att bygga på.

Cato Hansson, som sorterar plattor, och hans hustru Inga, som arbetar på laboratoriet, samlade några likasinnade bland arbetskamraterna och efterhörde intresset för att starta en hobbygrupp för tillverkning av keramiska "grunkor". Gensvaret var stort, och man var snart 20 st i gänget. En stor ljus arbetslokal fick man till sitt förfogande och några drejskivor letades fram ur Skrombergas gömmor. Lokalen, som en gång byggdes till skärrarverkstad, ligger så till att tillverkningen ej har kunnat utnyttja den, och den får gruppen disponera själv. Lera och glasyr tar man ur spillet från tillverkningen. Bränning av alstren ordnar man genom att utnyttja de eldfasta vagnarna, som skiljer kampanjerna åt vid temperaturväxlingar i ugnarna. I tunnelugn 6 ändras nämligen temperaturen två gånger i månaden. På det här sättet har man

arbetat ett par kvällar i veckan i snart 3 år.

Inga Hansson berättar, att man i början arbetade med prydnadsföremål främst med djur och blomstermotiv. Några arbetar helst med skärning och handformning, andra är specialiserade på drejning. – Nu när vi arbetat upp handlaget och börjar behärska tekniken, vill vi även öva upp vår smak och göra modernare lite mer konstnärliga alster, säger Inga. – Vi har därför tagit kontakt med konstnären Robert Nilsson, och han har besökt oss några gånger. Robert Nilsson har varit mycket intresserad och gett oss många fina uppslag och impulser. –

Uno Ipsonius är relativt ny i gänget. – Jag arbetar i verkstaden på dagarna, berättar Uno, och det är angenämt att på fritiden syssla med ett annat material. Leran är mjuk och behaglig att arbeta med, och det är med ett visst behag man ser figurerna växa fram. – I slutet av mars hade man utställning av alstren i Skrombergarverkens matsal och Brännpunkten var där och fotograferade.

Björn Hallberg



Inga Hansson i drejartagen.



Allan Sandberg arbetar som bandpassare vid glaseringen. Här visar han stolt upp två av sina egna alster.



Hanna Möller skär "lerbitar" för handformning. I bakgrunden står Uno Svensson och drejar. Hanna och Uno sorterar plattor under sin arbetstid.

Byggpapplaboratoriet i Höganäs i nya ändamålsenliga lokaler

Byggpappavdelningen har nu fått ett länge önskat platsbehov tillgodosett. Gamla "Östra Matsalen", som förut delvis varit upplåten till kontorsmöbelförvaring och delvis som undervisningslokal för verkstadsskolan, har nu iordningställts och inretts till byggpapplaboratorium.

I det fys.-kemiska laboratoriet utföres i princip all råvaruanalys och produktkontroll på de varor, som takpappfabriken använder och tillverkar. Här undersökes också nya material om de kan vara användbara för våra tillverkningar.

Användningstekniska laboratoriet är ett grovlaboratorium, där vi har möjlighet att utföra provläggningar med papp, göra täckningar på skilda sätt, kombinera och klistra olika tätskikt, prova appliceringsmetoder m.m. Dessa undersökningar följes upp och utvärderas med hjälp av bland annat ett klimaturum, där takkonstruktions-element och -detaljer kan utprovas under olika betingelser. Bl a kan temperaturen varieras mellan -20° och $+80^{\circ}\text{C}$ – alltså den temperaturvariation man normalt räknar med att takpapp kan utsättas för. Detta grovlaboratorium har väl tilltagen golvyta, så det är möjligt att arbeta med hela rulllängder.

Förutom kontorslokaler och laboratorier har uppförts ett konferensrum, där Förenade Taks tekniker och försäljare skall kunna ta emot besökare, arkitekter och byggfolk och informera dem om våra produkter och deras tekniska användningssätt.

Råvarukontroll

De i takpappen ingående beståndsdelarna stomme, asfalt, filler och beströingsmaterial kontrolleras så att de uppfyller de uppställda internnormerna.

Stommen eller bäraren kan vara av olika slag – lumppapp, cellulospapp, cellulospapper, glasväv, juteväv eller en vlies (filt) av glas eller syntetfibrer. Byggpapp kombineras ibland med folier av någon sort tex aluminium eller plast. På dessa stommaterial undersökes ytvikt, draghållfasthet, brottöjning och rivstyrka. Vissa provas även på kapillär sugförmåga, fukthalt samt förmågan att suga till sig asfalt.

Rutinundersökning av asfalt göres flera gånger dagligen, då mjukningspunkten och filleriseringsgraden bestäms. Med jämna mellanrum kontrolleras asfaltens hårdhet genom penetration. Impregnerings- och beläggningasfaltens flampunkt bestäms medelst Cleveland open cup-apparat. Filler, beströingsmaterial och skyddsgranuler bedömes genom siktanalys med avseende på kornstorlek och kornfördelning. Färgade granuler genomgår test för bedömning av färgnyans och färgäkthet.

Produktkontroll

Flera gånger om dagen kontrollerar laboratoriets folk att de fastställda vikt- och längdmåtten på de tillverkade byggpapprollarna hålls. Genom extraktion undersökes att pappens fysikaliska sammansättning har de rätta proportionerna. All byggnadspapp har en standardbeteckning som måste uppfyllas. Kvalitetsbeteckningen på vår vanligaste takpapp är SAL 1800/600, vilket uttytt betyder Skyddsbelagd Asfaltimpregnerad Lumppapp, innehållande 1800 g asfalt och 600 g lumppapp per kvadratmeter.

Vidare undersökes pappens vattenabsorption, som bör vara låg för att senare på taken undvika blåbildningar. Pappens böjningsförmåga i kyla har stor betydelse vid läggning av pappen vid kall väderlek. Vi konstaterar även

att pappen är tät genom ett vattengenomsläpplighetsprov.

Stigande krav från myndigheternas sida har föranlett att vi anskaffar en brandprovsningsutrustning, med vilken vi kan undersöka takpappens motståndsförmåga mot flygbrand.

Forskning – Utveckling

Tätskikt med kombinationer av asfalt-plast, asfalt-gummi och andra sammansättningar verkar att vinna allt större andel av marknaden på kontinenten. För att följa med teknikens standpunkt och helst vara några steg före har en ny befattning som polymerkemist inrättats, som tillsammans med laboratoriet skall verka för forskning och utveckling inom byggpappområdet.

En del specialapparat har redan anskaffats och ytterligare kommer efter hand.

– Med en speciell sugapparat kan vi fastställa pappens fasthållningsförmåga mot underlaget; en förmåga som har stor betydelse vid flacka tak, där vinden kan förorsaka mycket stora undertryck längs takkanterna.

– Pappens upprullbarhet i kyla bestäms medelst en annan specialkonstruerad apparat, som indirekt visar asfaltens sprickbildningstendenser vid låga temperaturer. Detta är en viktig bestämning särskilt vid arbeten med tjockare asfaltmattor.

Aktuella arbetsuppgifter saknas inte. Åtskilliga utredningsarbeten står på önskelistan från Förenade Taks tekniska avdelning. Det handlar om skilda önskemål från deras användningstekniska verksamhet ute på fältet. Det kan röra sig om olika tätskikt-kombinationer, gummi- eller plastbaserade folier, nya tekniska data på tätskikt, pappens appliceringssätt, värmeisoleringsmaterialens appliceringssätt etc.

Gunnar Brodin

för dej som är konst- och teaterintresserad



Malmö stadsteater

OH, MEIN PAPA

Gammal teaterschlagel blir som ny i vår

Den älskvärda livsglädjen, det musikaliska skämtet, den dråpliga parodin och den romantiska cirkusmiljön – allt detta innehåller "Oh, mein Papa", som är Malmö stadsteaters final på vårsäsongen.

För snart 20 år sedan gick detta sånglustspel med huvudmelodin av Paul Burkhard som en prairiebrand genom världen och gavs både i Helsingborg och Malmö. Den börjar nu komma igen och spelas eller ska spelas på olika håll.

Leif Söderström – Malmöns förfarna regissör, aktuell detta spelår med bl a lysande föreställningar av Maskeradbalen och Trollflöjten – ska sätta i

scen och får som Iduna, "cirkusprinsessan" själv, Maj Lindström, som cirkusdirektören Obolski Carl Åke Eriksson, den glada kokerskan Berit Kjerrman samt Nils Bäckström, Margarethe Meyerson, Brita-Lena Sjöberg, KG Lindström, Sölve Dogertz, Arne Dahl, Curt Spångberg, Hanna Landing, Ragna Herbert och Thomas Ungewitter i övriga roller. Scenograf är Göran Arfs, för danserna svarar Teddy Rhodin och för den musikaliska instuderingen Folke Nilsson och Martin Keil.

Troligt är att "Oh, mein Papa" på nytt kan fånga stor publik och så länge Malmö stadsteater har så prisvärd

politik – en hel familj på två vuxna och två barn behöver inte betala mer än 30 kronor tillsammans – är inte ens pengar i kärva tider något hinder.



"Cirkusprinsessan" Maj Lindström.

STADS
teatern
Helsingborg

AVSLUTAR 73/74
PREMIÄR 9 MAJ

en världskändis!
SUCCÉKOMEDIN
KAKTUSBLOMMAN
CLAES THELANDER och RUT HOFFSTEN

Det franska författarparet Barillet/Credy skrev en världssuccé när de gjorde KAKTUSBLOMMAN! Komedin har blivit en favorit på teatrar och biografier världen över. Något djupt budskap lär vara svårt att finna i historien om tandsköterskan Stéphanes kärleksäventyr – om inte påståendet att kärleken övervinner allt är djupsinnigt. Stéphane – den perfekta antiseptiska yrkeskvinnan, vars fritid ägnas – som mest vågat – bilturer på landet med mor och hund. Stéphane som plötsligt slår ut i full blom i kärlek till sin chef. Kaktusen blommar sällan – men ljuvligt... CLAES SYLWANDER regisserar och gör dekoren.

Lars Björkmans satir PAMPEN t.o.m. 3 MAJ!
TALA MED TEATEROMBUDET BRITT ANDERSSON (ankn 364)
OM BILJETTER OCH DAGAR!

Höganäsbolagets konstklubb

Vårutställningen äger rum mellan den 6–11 maj på Bruksgården. Utlottning sker den 8 maj kl. 19.30.

Följande konstnärer deltar:

William Rosenberg	målningar, pasteller
Willy Weberg	målningar, akvareller
Gustav Rudberg	målningar
Fritz Creutzfelt	grafik
Christel Hansson	grafik
Sune Svensson	keramik
Katarina Röjgård	textil
Stig Nolin	silver

Välkommen att besöka utställningen!

Styrelsen

Kampala – Wien – London – Alvesta – Västervik

År 1972. Plats Uganda. Landets president Idi Amin hade i några tal inlett den kampanj som ledde till utvisning av landets samtliga invånare av indisk börd. Med kort varsel fick man ge sig av hals över huvud. Var människorna tog vägen brydde sig knappast landets regering om. Andra fick ta det ansvaret. Ja, de flesta av oss kommer väl ihåg dessa fakta från massmedia. Men hur gick det för de enskilda människorna? Det är något som få av oss känner till. Brännpunktens skribent kan i alla fall berätta om en familjs vidare öden.

I september 1973 kom några verkligt långväga resenärer till Västervik och SlipNaxos, ursprungligen ända från Kampala i Uganda. Men innan dess hade många andra platser passerats. I november 1972 utvisades Manilal Bhatt från Uganda. Hans hustru Indumati Bhatt, var då hos parets dotter och son i London. Maken fick inte inresetillstånd till England utan hamnade i närheten av Wien, där han inkvarterades i ett uppsamlingsläger. Så småningom kunde i alla fall familjen återförenas i London. Nu gällde det att välja ett nytt hemland. Buden var inte så många varför valet blev lätt. Dessutom hade familjen Bhatts släktingar talat väl om vårt land. Sverige, ett land som ingen av familjen tidigare hört talas om, blev alltså den långa resans slutmål.

Genom AMS försorg startades omgående utbildning i svenska och man fick lära sig en del om det svenska samhällets funktioner vid kursverksamheten för invandrare i Alvesta. Vid den här tidpunkten behövde SlipNaxos mer personal. Personal-

konsulent Anders Jervehed befann sig av en tillfällighet i Alvesta och han kunde informera om SlipNaxos och Västervik. Det här lät lockande tyckte familjen Bhatt och man beslöt sig för att Västervik kunde vara en trevlig ort att bo på. Om man fick sina förväntningar uppfyllda? Det låter vi väl familjen Bhatt själv berätta om.

– Det kändes bittert att med 3 månaders varsel ge sig av från det land där man är född. Vi fick resa helt utblottade så när som på de 50 pund vi fick föra ut. Jag tvingades tex lämna vår bilaffär där jag hade ett 20-tal vagnar i lager. Min fru hade en liten tygaffär som konfiskerats liksom vårt hus. På flygplatsen plockades vi t o m på våra

ringar och min fru måste lämna sina smycken som hon hade på sig, berättar Manilal Bhatt. – Men hur klarade Ni starten i Sverige rent ekonomiskt? frågar vi. – Tack vare myndigheternas hjälpsamhet fick vi möjligheter till att komma i gång, svarar herr Bhatt. – Hur känns det ur klimatsynpunkt att flytta från ekvatorn till nästan polcirkeln? – Det är inte lätt, säger fru Bhatt, trots att vi pälsar på oss fryser vi. Men mest lider jag av att inte kunna gå ut i mina sköna saris annat än under högsommaren. – Här vill Brännpunkten inskjuta att vackrare klänningar får man leta efter. – Efter varje middag i Kampala tog vi en promenad och då räckte det att ta på



Familjen Bhatt i sitt nya hem i Västervik.

sig en tunn skjorta eller en tunn klänning. – Är den svenska maten något problem för Er? Paret Bhatt tittar på varandra och maken Bhatt harklar sig. – Det är faktiskt ett ganska stort bekymmer för oss av flera skäl, dels är vi vegetarianer och dels vill vi gärna ha indiska grönsaker, men det är väldigt svårt att skaffa dessa. Dyr blir det dessutom eftersom vi måste köpa större partier. – Är svenskarna svåra att umgås med? – Nej, alla är så hjälpsamma och många frågar om de inte kan hjälpa oss med något. Visst kan språksvårigheter ibland lägga hinder i vägen för kontakter. Jag har en känsla av att människor som inte talar engelska drar sig undan. – Så talet om svenskarnas stelhet stämmer inte? – Ärligt talat blir det kanske inte samma snabba kontakt människor emellan här som i Uganda, men i stort sett tror jag att det är en felaktig uppfattning. – Har Ni utsatts för några former av trakasserier? – Nej, aldrig. Första tiden tittade man lite extra på oss men vi uppfattade det som ett utslag av nyfikenhet över våra annorlunda kläder. –

Brännpunkten kan berätta att i fallet Bhatt har SlipNaxos verkligen fått

rätt man på rätt plats. Varför? Jo, Manilal Bhatt arbetar på SlipNaxos vid en Heidelbergpress, som trycker fram etiketter till slipskivorna. I Uganda tjänstgjorde Manilal Bhatt i mer än 23 år som förman på ett boktryckeri. Så tala om erfarenhet. – Yrkesarbetar Du, frågar vi fru Bhatt. – Ja, det måste jag för att vi skall klara oss ekonomiskt och förresten är det enbart trevligt eftersom våra barn är vuxna. – Är det vanligt att kvinnorna i Uganda är yrkesverksamma? – Nej, det är det absolut inte, i alla fall inte inom industrin. Möjligen sysslar de med vissa former av hantverk och viss affärsverksamhet. Att yrkeskvinnan ses som något naturligt i Sverige tycker jag är bra. Tänk så tråkigt jag skulle få, om jag fick gå hemma ensam och utan barnen dessutom. Visserligen krävs det ju att hemmet skall skötas men det går ändå bra tack vare alla moderna hjälpmedel. – Hur går det för Er att akklimatisera Er här i Västervik? Det är ju trots allt skillnader i levnadsvanor och klimat. – Säkert kan vi så småningom smälta in i det svenska samhället allt eftersom vi lärt oss språket. Det tar kanske längre tid för oss äldre. Vi har ju våra

traditioner och ni har era, säger familjefadern. Men det kommer nog säkert att gå bra. Och barnen är det ju inga bekymmer med. De klarar sådana här problem lättare än vi äldre. De har redan fått svenska kamrater. Fru Bhatt inskjuter – vi har varit med om att fira en märklig svensk högtid. Som du kanske vet är vi ju två familjer från Uganda vilka bägge arbetar på SlipNaxos. Strax före jul blev båda familjerna inbjudna till Anders Jervehed. Familjen Patells dotter fick plötsligt ta på sig en vit hellång klänning och man satte en ljuskrona i håret på henne. Sedan kläddes också Anders Jerveheds flicka i en vit lång klänning och de sjöng sånger. Hela högtiden hette Lucia tror jag. Vi såg sedan i TV, att man gjorde likadant i hela Sverige i de flesta svenska familjer. Men det var mycket roligt, säger fru Bhatt. –

Skribenten till de här raderna tittar på klockan; det visar sig att tiden runnit iväg snabbt, alltför snabbt. Men i trevligt sällskap tänker man inte på hur mycket klockan är. Eftersom det är en ny arbetsdag i morgon tackar Brännpunkten för den angenäma samvaron.

L. J.



Lucia firas.

Svenskundervisning för invandrare i Bjuv



"All vår början bliver svår". Sittande frv Dafinka Turlikic, Zivojin Kukulovic, Ruza Kukulovic, Katinka Boncovic, Margit Andersson, Misa Turlikic, Mila Ilic. Stående frv Joran Turlikic, Momir Spacic, Jeremia Savu, Djorde Ilic.

Den lagstadgade rätten för invandrare att få svenskundervisning har redan tagit sin början i Bjuv. Måndagen den 11 februari startade undervisningen i bolagets matsal. Som lärare har ABF engagerat Margit Andersson från Bjuv.

Före undervisningens början har ABF utfört tester på samtliga invandrare, därefter har de uppdelats i olika grupper efter sina kunskaper i svenska språket.

Vid förhandling med representanter från fackorganisationen avd 48 har

överenskommit att undervisningen skall förläggas på fritid med betald undervisningstid. Undervisningen omfattar 2 kvällar i veckan med 3 lektionstimmar per kväll.

Första gruppen omfattar 15 st. I denna grupp ingår de som kom till Sverige under 1972-1973 eller de som minst behärskar svenska språket. Intresset från invandrarnas sida att delta i undervisningen visar sig vara stort då samtliga 38 anställda deltar i undervisningen.

Eckard Berghund

Hur kan vi spara olja och el?

Juryn för Brännpunktens i nr 5/73 utlysta tävling om bästa sättet att spara olja och el inom Höganäsconcernen sammanträdde den 6 mars.

Juryn konstaterade att något sparförslag som uppfyllde tävlingsbestämmelserna inte har inkommit.

Ett förslag har inlämnats om att företaget skulle låta trycka upp etiketter med texten "Jag behöver inte alltid vara påtänd" samt en överkorsad glödlampa. Tävlingsbestämmelsen att "förslag till åtgärd inte skall vara känd" gör att förslaget inte kan godkännas. Liknande etiketter visserligen med annan text men med samma innebörd har anskaffats av elavdelningen inte bara under denna sparperiod utan även vid tidigare bristtillfällen och distribuerats ut inom koncernen för uppsättning vid bl a strömbrytare.

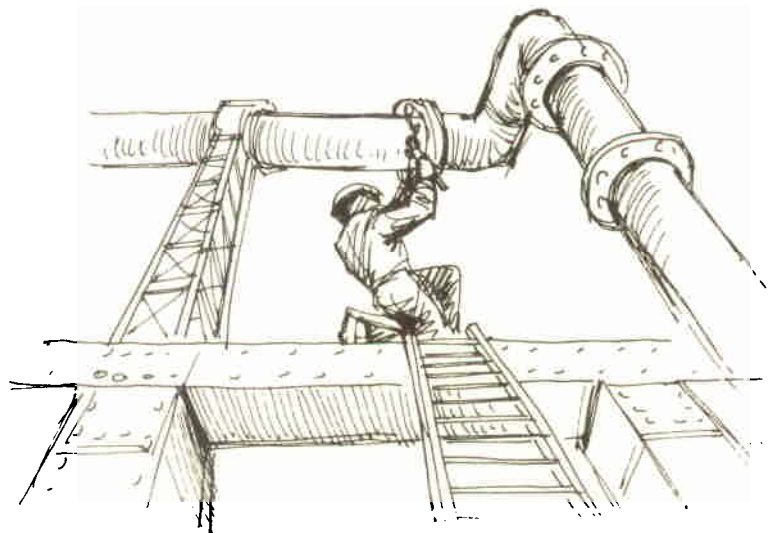
Juryn vill se bristen på förslag som en följd av den kampanj med ett otal förslag av de mest skilda slag som bedrevs i massmedia. Tilltänkta förslag har när tanken satts på papper vid konfrontation med den ovan nämnda tävlingsbestämmelsen lagts i papperskorgen av upphovsmannen.

Valdemar Kristensen

Uno Nilsson

Bertil Braun

VI HOPPAS PÅ BÄTTRE FRAMGÅNG VID KOMMANDE TÄVLINGAR!



Folk slutar ett arbete och börjar ett annat. Orsak – bättre arbete, bättre betalt. Är det den enda orsaken? Vet vi egentligen vad den personen som slutar tänker och tycker om oss? Har vi någonting att lära av en pratstund med en person som skall lämna oss? Döm själv efter att ha läst nedanstående och kom gärna med synpunkter!

Jag sitter och pratar med en kille som varit hos oss i ca 6 år och som nu funnit ett annat arbete som han tror skall bli bättre. Han är reparatör. Här följer hans berättelse.

– Det nya jobbet jag fått är på dagtid. Här har jag jobbat i skift och det fungerar inte om man har familj. Skall man kunna klara ekonomin idag så måste frun också arbeta och att då ha skiftarbete själv är både en fysisk och psykisk press. Man blir trött och orkar inte med vare sig sin familj eller sig själv. Pengar kan ju uppväga en hel del, och vore skiftesarbetet så bra betalt att frun inte behövde arbeta utanför hemmet så skulle jag kunna acceptera det. Så arbetstiden är den största anledningen till att jag byter arbete. –

– Om man tänker på vilket "skitjobb" vi reparatörer har så är vi inte precis överbetalda. Vi ska ner och krypta i de lortigaste hålen och helst utföra repara-

tionen på nolltid. Vig som en apa måste man också vara. Vi brukar skämtsamt säga att man ska ha varit två månader på Zoo som apa innan man blir reparatör på Höganäsbolaget. Med ett så smutsigt jobb som vi har borde vi ha fria overaller och fri tvätt. Eller varför inte ha en tvättmaskin någonstans inom bolaget, där vi kunde få tvätta overallerna gemensamt gratis och utan att det skall nagas på vår lön. –

– Arbetsledningen? Här finns både bra och mindre bra chefer. Vad jag tycker man ofta glömmer bort när man anställer arbetsledare och andra chefer det är att se på deras förmåga att "ta folk". Det är inte bara betygen som avgör om man är en duglig chef. Man måste också se på om personen ifråga har en förmåga att kunna få folk att arbeta och samtidigt få dom att trivas. Det finns chefer som man kan arbeta hur mycket som helst för och det finns dom som man önskar dit pepparn växer om dom skulle säga till en att arbeta över. Det är klart att chefer ofta har det stressigt och att deras huvuduppgift är att få produktionen att fungera, men har de den rätta grundinställningen till sitt folk så har man overseende med om de är irriterade någon gång. Jag tycker det är chefens skyldighet att se till att vi arbetare trivs. –

– Informationen i bolaget? Informationen om företaget när det gäller dess omsättning, försäljning m.m. är fullt tillräcklig. Däremot är informationen på vår egen nivå dålig. Man kan ha ett problem. Man talar med förmannen om det. Förmannen vänder sig i sin tur till någon kommitté. Man väntar på besked. Ingenting händer. Tiden går. Man frågar till slut förmannen hur det gått. Svar: "Vet inte. Jag får ringa och höra efter." Varför fungerar inte informationen nedåt? Sitter den som skall ge besked på ett många gånger enkelt problem så högt uppe i organisationen att det måste ta så lång tid? –

– Klasskillnad mellan arbetare och tjänstemän märker man i vissa sammanhang. Det finns en del bland tjänstemännen som när man pratar med dom inte lyssnar på vad man säger. Man får en känsla av att dom vill att man skall känna sig underlägsen. Själv bryr jag mig inte om det – jag tar det för vad det är – brist på vanligt folkvett. Men de flesta är OK. Ta t.ex. vår förre VD, Herneryd, han kunde snacka riktigt med en trots att han var högste bossen. –

– Jag är kanske för kritisk, men det blir rätt gärna så när man ser tillbaka. Man drar fram det man tycker är fel och vill ha annorlunda. Det som redan är bra det bara accepterar man. –

Vådligt

De gamla giftklasserna har slopats. Nu skiljer man bara på giftigt och vådligt.

Du har säkert lagt märke till att ett flertal produkter t ex färger numera är märkta med vådligt och en text om vad man skall skydda sig mot.

Vådligt eller inte vådligt är en fråga om gradering. Med någon överdrift kan man säga att allting är hälsofarligt om det missbrukas, men ingenting är hälsofarligt om man förstår att handskas med det på rätt sätt. Följ därför alltid de anvisningar som finns.

Farligt att inandas

Ångorna från t ex olika lösningsmedel är mer eller mindre hälsovådliga att inandas. Var försiktig om

Du arbetar med lösningsmedel – ordna god ventilation. Tänk också på att lösningsmedel ingår i de flesta färger.

Farligt att förtära

Det är åtskilliga kemikalier som är farliga att förtära t ex svavelsyra. Var noga med att sådan text inte

blir oläsbar p g a. nedsmutsning. Tappa absolut inte över aktuell kemikalie på en sådan flaska etc så att någon kan tro att det är ätbart.

Frätande på huden

Syror kan också stå som exempel på ämnen som är frätande.

VÅDLIGT

följs alltså av text som talar om varför produkten är vådlig. Av utrymmesskäl är texten oftast mycket kort. Det står t ex bara "Frätande på huden", vilket betyder att Du helt skall undvika hudkontakt eller skydda Dig med t ex gummihandskar.

Det står även vilket eller vilka ämnen som gör produkten vådlig. Det är till för att ge upplysning om vad som kan ha orsakat t ex en hudskada. Inträffar det en olycka skall helst "burken" tas med till läkaren.

Skyddskontoret

