BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 32 · NR 5 · DECEMBER 1974

LÄS:

Bettan: Mitt liv i hyllorna sid 4
Varför trivs vi i Bohus sid 17

Aktuellt:

Medinflytande

Samarbetsformerna på företagen har radikalt förändrats under de senaste decennierna i Sverige. Det är väl få som vill ha tillbaka de tider då ett ständigt motsatsförhållande rådde mellan ägarna och de högre tjänstemännen på företagen å ena sidan och övriga anställda å andra sidan. I stället inser man att såväl samhället, företagen som individerna har mest att vinna på ett förtroendefullt samarbete alla parter emellan.

De som ivrar för en återgång till gångna tiders teori om behovet av ständig konflikt mellan arbetsgivare och arbetstagare är idag också enbart ett fåtal arbetsgivarrepresentanter med förlegade åsikter om nödvändigheten av en stark arbetsgivarauktoritet på företagen, vissa ytterlighetsgrupper på den radikala sidan samt en del yngre "salongsradikalister". Det kan heller inte ligga i någon anställds intresse att säga nej till ökat samarbete och till att företaget satsar mera på såväl den psykologiska som tekniska miljön med motiveringen att detta "kan verka förlamande på den fackliga kampviljan". Såväl företagen som de fackliga organisationerna söker i stället få till stånd ett ökat inflytande från samtliga anställda, som på sikt kommer att ytterligare minska risken för konflikter på den svenska arbetsmarknaden.

I diskussionen om medinflytande bör man skilja på två huvudproblem. Det ena är att öka informationen till samtliga anställda om företagets problem och arbetssätt. Det andra är frågan om att skapa ett reellt medinflytande både i lokala arbetsplatsproblem och i för företaget strategiska ställningstaganden.

Informationsproblematiken och möjligheterna till inflytande på den egna arbetsplatsen får jag återkomma till senare. Jag skall i stället belysa hur vi söker tillgodose ett berättigat krav från de anställda att få ett verkligt inflytande i för företaget centrala frågor.

Arbetsutskottet – forum för reellt inflytande

Om de anställdas synpunkter skall kunna påverka utvecklingen är det nödvändigt att dessa kommer fram på ett mycket tidigt stadium i förberedelsearbetena. Detta försvåras genom att många frågor är av den karaktären att de på det tidiga stadiet måste behandlas ytterst konfidentiellt – ett av de stora problemen för de flesta företag och deras anställda. Inom Höganäskoncernen har vi försökt lösa det genom att den centrala Företagsnämndens Arbetsutskott, som bl a består av de tre fackliga ordförandena, informeras och är med i debatten i samtliga viktiga frågor – alltifrån när frågan väckts tills den är framme för ett slutgiltigt beslut. Man kan med fog påstå, att det inom Höganäskoncernen finns ytterst få personer som har den översiktliga inblick i företaget som ledamöterna i detta arbetsutskott har.

Som exempel kan nämnas att den nu beslutade försäljningen av plaströrstillverkningen i Höganäs togs upp i Arbetsutskottet redan hösten 1973, då de första idéerna kom fram hur vi skulle handlägga plasttillverkningen. Sedan dess har denna fråga gått som en följetong i Arbetsutskottet, som diskuterat olika förslag och framfört synpunkter. Ett annat exempel är diskussionerna inför bildandet av ett gemensamt glasbolag med Bröderna Ryd i Sundsvall. Här var Arbetsutskottet inkopplat långt innan det blev aktuellt med närmare diskussioner med Bröderna Ryd och olika alternativ diskuterades. I samarbete med B&T:s företagsnämnds arbetsutskott infördes speciella bestämmelser om personalpolitiska målsättningar i avtalen om det nya bolaget.

AU-ledamot – ansvarsfullt uppdrag

De anställdas representanter i Arbetsutskottet har en ansvarsfull och mycket svår uppgift. De skall föra fram sina kamraters krav och önskemål i svåra och väsentliga frågor, men är ibland förhindrade att i ett första skede direkt diskutera dessa med berörda personer. De måste därför ha en god allmän kontakt med sina "väljare" för att känna till stämningarna, samtidigt som de måste ha förmågan att ur de anställdas synpunkter kritiskt granska olika företagsstrategiska problem. De vet att de ansvarar inför sina kolleger. Ibland kan de tvingas ta ställning till förslag som kan vara till nackdel för enskilda personer eller grupper, i syfte att nå bästa möjliga resultat på lång sikt för oss alla som arbetar inom koncernen.

Efter ett års verksamhet i Höganäsbolaget och dess Företagsnämnds Arbetsutskott är jag övertygad om att vi i detta arbetsutskott har ett effektivt forum för reellt inflytande från de anställdas sida. Jag har fått stor respekt för AU-ledamöternas kunskap, vilja och förmåga att kunna påverka besluten till gagn för deras medlemmar.

I centrala Företagsnämndens Arbetsutskott ingår idag
Egon Jönsson, LO
Bertil Johansson, SALF
Björn Pettersson, SIF
Rune Synnelius, HB
Marianne Quist, " sekreterare

Bilaga medföljer detta nr.

Brännpunkten
Höganäskoncernens personaltidning
Ansvarig utgivare: Rune Synnelius
Redaktör: Marianne Quist
Layout: Evert Danielsson
Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

I redaktionen:
Höganäs: *Elvin Kroon*
Sven Ljunggren
Carla Lundh
Kjell Åraas
Margaretha Snygg

Lokala medarbetare:
Bjuv: *Eckard Berglund*
Skromberga och Hyllinge: *Björn Hallberg*
Bönnelyche & Thuröe AB, Malmö: *Margita Lindström*
Förenade Tak AB, Helsingborg: *Alf Bällgren*
Handöls Täljstens AB, Handöl: *Einar Larsson*
Handöls Täljstens AB:s Försäljningskont., Bromma: *Kerstin Hansson*
Höganäs Bohusverken AB, Bohus: *Kjell Lundgren*
AB Slipmaterial-Naxos, Västervik: *Hampus Bergström*
Sydsvenska Takpappfabriken AB, Karlshamn: *Gunnar Bengtsson*

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

Sista dag för bidrag till aprilnumret 10/2 1975.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsflickan: Beth Jönsson, se artikel sid. 4–7.

Foto: Blomfoto

1974 har varit ett ovanligt år. Trots oljekrisen i slutet av 1973, som ändrade många av de förutsättningar under vilka vi varit vana arbeta, rådde goda konjunkturer för Höganäskoncernen redan från början av 1974. Vi har sedan månad för månad fruktat att konjunkturen mycket snabbt skulle vända kraftigt nedåt. Så har icke skett. Vi vet nu att trots alla de orosmoln vi är omgivna av så blir 1974 ett mycket bra år för Höganäskoncernen, det bästa hittills.

Koncernen har fungerat väl under de nya och svåra förhållanden som rått under året. Detta har möjliggjorts genom goda insatser av de många medarbetarna i koncernen, genom en klar vilja att lösa våra problem i positivt samarbete inom och mellan olika avdelningar. Mot denna bakgrund tror jag vi kan se fram mot det ovissa 1975 med förtröstan, och jag önskar Er alla en välförtjänt GOD JUL och GOTT NYTT ÅR 1975.

Tryckeriet –

det är inte ett ställe där man bara trycker på en knapp så kommer alla papper ut i exakt antal och format, sa en upprörd Vivi-Ann Svensson en dag när hon kom susande genom korridoren med stress i blicken. – Folk tror att dom kan slänga in ett papper till oss och i nästa sekund ska det vara fix och färdigt i det utförande dom vill ha det. Det är ju som sagt bara att trycka på en knapp . . .

Detta hastiga möte med denna upprörda dam var anledning nog att titta närmare på "tryck-på-knapp"-avdelningen och se vad det är för arbete som ligger bakom alla blanketter, meddelanden, protokoll m m som vi anställda får i vår hand. Men först en kort historik.

30–års jubileum

Det är i år 30 år sedan vårt kontorstryckeri blev till. Den första lokalen var belägen högst uppe i mittskeppet i huvudkontoret. Därefter inhystes tryckeriet i den byggnad som numera transportkontoret förfogar över, för att 1962 placeras i nu befintliga lokaler på första våningen i gamla finkeramiska fabriken. Tryckeriets omfattning var den första tiden inte så stor men efterhand som erfarenheter vunnits har kapaciteten och kvantiteten ökat. Intressant är att den första kamerautrustningen var av egen konstruktion. Att köpa en reproduktionskamera var kostsamt och därför slog man sina kloka huvuden ihop och ritade en egen. Bl a var Bengt Blom, vår anlitade fotograf, med om denna konstruktion. Efter mycket letande hittade Bengt hos en malmöfirma en bälg av modell Ä till en ateljékamera. Bälgen betingade ett pris av 100 kronor. Ombyggnaden av kameran gjordes av instrumentverkstaden. Det enda nya som köptes var ett objektiv passande för ändamålet. Det var då det! Numera har vi modern utrustning men den gamla kameran hängde med till 1966.

Stig Elmgren och Ingvar Ahlström: Ska vi godkänna den här plåten?

"Tryck-på-knapp"-avdelningens glada Vivi-Ann.

Ca 15 ton papper

förbrukar vi per år, säger *Stig Elmgren*, som svarar för kontorstryckeriet.

Det låter enormt mycket och man frågar sej onekligen vad alla dessa ton används till.

– Vi trycker upp allt vårt brevpapper, prislistor, etiketter, bruksanvisningar, meddelanden och inte att förglömma alla fotokopior – ca 60 000 st per månad. Vi tillgodoser även dotterbolagens behov av nämnda tryckerialster. När det gäller blanketter är vi så gott som självförsörjande. Datablanketter och blanketter större än A4–format köper vi utifrån. Ca 2 000 olika typer av blanketter har vi registrerade idag.

En blankett blir till

Många av oss brottas dagligen med någon eller några av dessa 2 000 blanketter. Har Du tänkt på vilket arbete det ligger bakom varje sådan blankett? Den som bäst kan förklara det är nämnda uppbragta dam *Vivi-Ann Svensson*, som vid detta tillfälle är så vänlig som hon normalt brukar vara. Vivi-Ann är nämligen "blankettkvinnan", som konstruerar nya blanketter eller reviderar gamla.

Hur går Du tillväga när Du får en skiss i Din hand?

– Som regel får jag en skiss från beställaren på vilka kolumner, text m m som ska finnas på blanketten. Jag tuschar ett original – allt enligt SIS standard. Texten skriver jag dit antingen på maskin eller om så erfordras klipper jag bokstäver och klistrar dit dom. När originalet är klart skickar jag ett korrektur till beställaren för kontroll. Det händer dock alltför ofta att beställaren inte tänkt igenom hur blanketten ska fungera. Först när originalet är färdigt börjar det stå klart för beställaren vad blanketten egentligen ska tjäna till. Och så är det att börja om från början. När originalet till slut är godkänt är det Stig som tar över och registrerar den nya blanketten och skriver ut arbetskort för plåtframställning och tryckning.

"Plåtarbetet"

sköter *Ingvar Ahlström* om. Men innan dess har han sett till att få fram ett bra negativ av originalet. Eventuella felaktigheter, hål eller mistor retuscheras. Turen har nu kommit till tryckplåtens kopiering. Den sker antingen i en vacuumram, som belyses av kvicksilverlampor, eller genom kemisk väg.

Till sin hjälp har Ingvar en modern reproduktionskamera och filmframkallare. Några svårigheter att få originalet förstorat eller förminskat finns inte. Originalet till vårt informationsblad HB–nytt är t ex skrivet på A4–papper och när läsaren har bladet i sin hand är det i A5–format, alltså hälften så stort. – Ändringar i texten sedan vi gjort en plåt vill vi helst slippa ifrån, säger Ingvar. Man kan radera ut på en plåt, men inte lägga till. Så en ändring betyder i regel framställning av en ny plåt.

En sak till som Ingvar vill ha uppmärksammad. Namnteckningar på protokoll t ex som skall mångfaldigas skall Du skriva antingen med svart eller röd penna och tryck ordentligt, när Du skriver. I annat fall syns den inte på kopiorna. Ingvar kan fylla i namnteckningen, men alla vet hur en namnteckning kan se ut och det är många gånger svårt och tidskrävande att hänga med i krumelurerna.

Anna Molnar är ungerska. Hon kom till oss för fyra år sedan och började då på Plastfabriken. From januari i år är hon en i pressgänget.

Elsa Nilsson känner väl till Tryckeriet. Hon började där redan 1957.

Grönt, blått och svart
är de färger som är mest gångbara vid framställning i tryckeriet. Våra brevpapper är blåa, alla blanketter trycks i grönt och svarta är t ex våra protokoll. Tre st tryckpressar har vi som sköts av *Elsa Nilsson*, *Anna Molnar* och *Tom Andersson*. Två av pressarna är alldeles nya. Kapaciteten är ung 5 000 papper/tim för varje maskin. Den äldre typen presterar ca 3 000 papper/tim av motsvarande kvalitet.
Innan Elsa, Anna och Tom kan sätta full fart på maskinerna måste *Arne Erlandsson* göra förarbetet, dvs plocka fram rätt sorts papper och skära det. Arne gör även allt efterarbetet som renskärning, limning, håltagning, perforering och om så erfordras bigning. Bigning betyder att man stoppar ett papper i en maskin som viker det på önskat ställe, lärde sej Red när hon pratade med Stig. Först trodde Red att han sa "vikning" med skånsk dialekt, men bigning är således en fackterm.
Sortering och paketering av alla tryckalster hör också till tryckeripersonalens arbetsuppgifter och det hjälps man åt med allesammans om så behövs.

Mitt liv i hyllorna

kan vara nog så jobbigt, säger allas vår Bettan – alias *Beth Jönsson*. Bettans hyllor består av ca 500 hyllmetrar fulla av – förutom nämnda 2 000 typer blanketter – omkring 500 artiklar av kontorsmaterial.

Alla rekvisitioner på kontorsmaterial – både fullständiga och ofullständiga – tar Bettan hand om. Icke alltför sällan står hon med en lapp i sin hand utan både namn, avdelning och kontonummer. Har hon tid leker hon Sherlock Holmes och tar reda på vem den anonyme beställaren är. Men är det bråttom bland hyllorna så åker den "till vänster" och som Bettan säger "den som är utan radergummi hör väl av sej så småningom".
Bettan svarar för att lagret av kontorsmaterial alltid är ajour och att hon kan redovisa för vad hon lämnar ut. Så, vädjar Bettan:
– Ring inte in beställningar utan beställ per rekvision och ange namn, avdelning och konto så får Du Din beställning utan dröjsmål.
– Vänta inte heller till sista minuten med Din beställning!
– En önskan till har vi här: Beställ inte blanketter och annat kontorsmaterial på samma rekvisition. Blankettbeställning vill vi ha på en rekvisition och övrigt material på en för sej. Det hela underlättar för oss och vi får mer tid över för att serva Dej i andra ärenden. Dessa önskemål skall väl inte vara så svåra att efterkomma, eller hur?

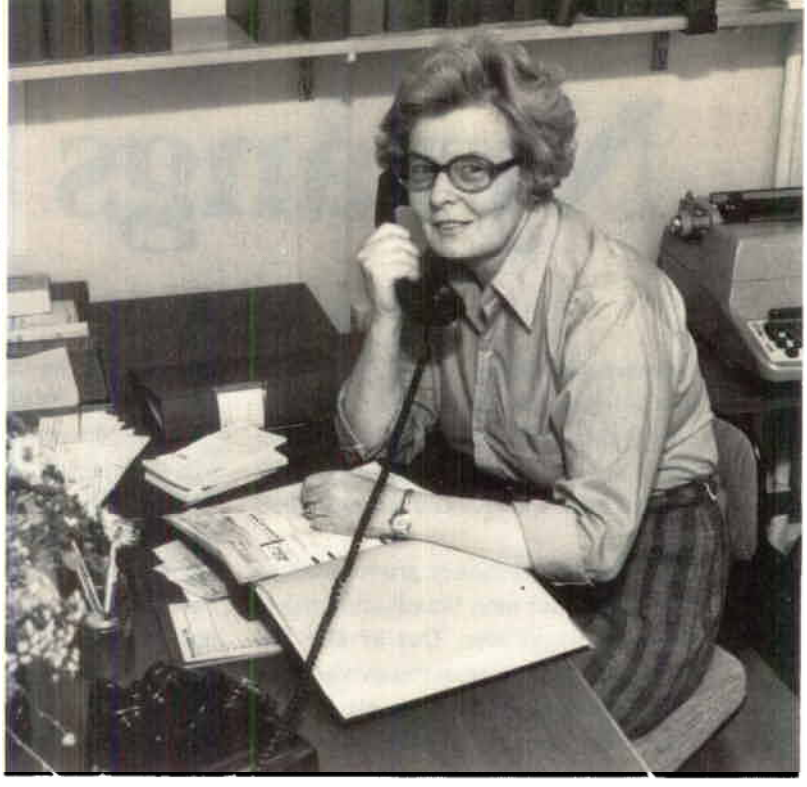
Adressregistret

typ Citograf, svarar *Claire Rydén* för. Den maskinella utrustningen består av en präglingsmaskin och en halvautomatisk adresseringsmaskin.
Det är ett stort antal olika register Claire skall hålla reda på. Brännpunktens abonnenter får sin tidning via detta adressregister. Bara dessa adresser utgör ca 5.000 st. Vi har register över kunder och firmor, som får reklammaterial och cirkulärbrev och olika kategoriindelningar av firmor finns, t ex inom byggnadsbranschen. Alla våra anställda finns registrerade. Vi får också bolagets ekonomiska 8-månadersrapport sänd till vår hemadress. Pensionärerna har sitt register och Tjänstemannaföreningen sitt osv.
– Det rör sej om många adressändringar under årets lopp, säger Claire.

Tom Andersson vid en av pressarna.

Arne Erlandsson i full fart med skärning av papper.

Kan det vara Brännpunktens adressregister Claire håller på med?



Kerstin Andersson får reda på när nästa reklamsändning ska iväg.

– Folk slutar sin anställning eller byter adress. Nya firmor skall in i registret m m. Det gäller att hela tiden ha registrena up-to-date. –

Claire har sitt rum högst uppe under takåsen i samma byggnad som den övriga tryckeripersonalen håller till i.

– Jag trivs fint att sitta ensam häruppe. Vill jag ha musik under arbetet kan jag öppna fönstrena och lyssna på fåglarna. Men, fortsätter Claire, det är ju inte alltid fåglarna är på humör att sjunga och då hade det varit bra med lite annan musik, när arbetet blir enahanda. –

Distributionen

av alla trycksaker är det sista momentet i arbetsgången hos Tryckeriet. Det är *Nils Johansson* som med hjälp av *Kerstin Andersson* och extrahjälpen *Ella Thornblad* håller i dom trådarna.

– Ibland kan det vara så att man tror att samtliga avdelningar enats om att på samma gång sända ut sina reklambroschyrer och annat material. Men med ett glatt humör och flinka fingrar ordnar allt upp sej, säger Nisse.

Q

Det är många broschyrer som passerar genom den här frankeringsmaskinen som Nisse står vid.

Här gäller det att vara snabb i vändningarna! Ella Thornblad packar broschyrer.

Nyvångs kraftverk

Lennart Hardenby, *chef för Kraft- och Värmeavdelningen samt Nordvästra Skånes Kraft AB berättar här om Nyvångs Kraftverk, vars byggnader grävskopan snart skall jämna med marken.*

När man idag besöker gruvområdet i Nyvång finner man bland annat några förfallna byggnader. Det är inte lätt att se, att detta är resterna av vad man en gång betraktade som ett ståtligt kraftverk, den sk Ormastorpcentralen.

Verket togs i drift 1917. Avsikten var, att man här skulle kunna ta till vara de stora mängder mindrevärda kol, sk nödkol, som man fick upp tillsammans med sk goda kol vid kolbrytningen. För nödkolen kunde man inte finna avsättning och de hopade sej under årens lopp i stora högar. Nu skulle dessa kol komma till nytta för produktion av elkraft. Projektet ansågs ur ekonomisk synpunkt synnerligen lovande.

Hög – spänning

Enligt Höganäs Dagblad av den 27.12.1915 var förväntningarna på det nya kraftverket högt spända:

"Kraftstationen i Nyvång kommer naturligtvis i första hand att förse bolagets egna verk och inrättningar med behöfligt ljus och kraft, men därjämte har bolaget, efter hvad det säges, gjort aftal med Sydsvenska kraftaktiebolaget om vissa kraftleveranser. För detta ändamål kommer att från kraftcentralen i Nyvång byggas en högspänningsledning att anknytas till det nyssnämnda bolagets ledning i Mörarp. Att grufbolaget dessutom kommer att elektrifiera orten vida omkring, är ju en gifven sak."

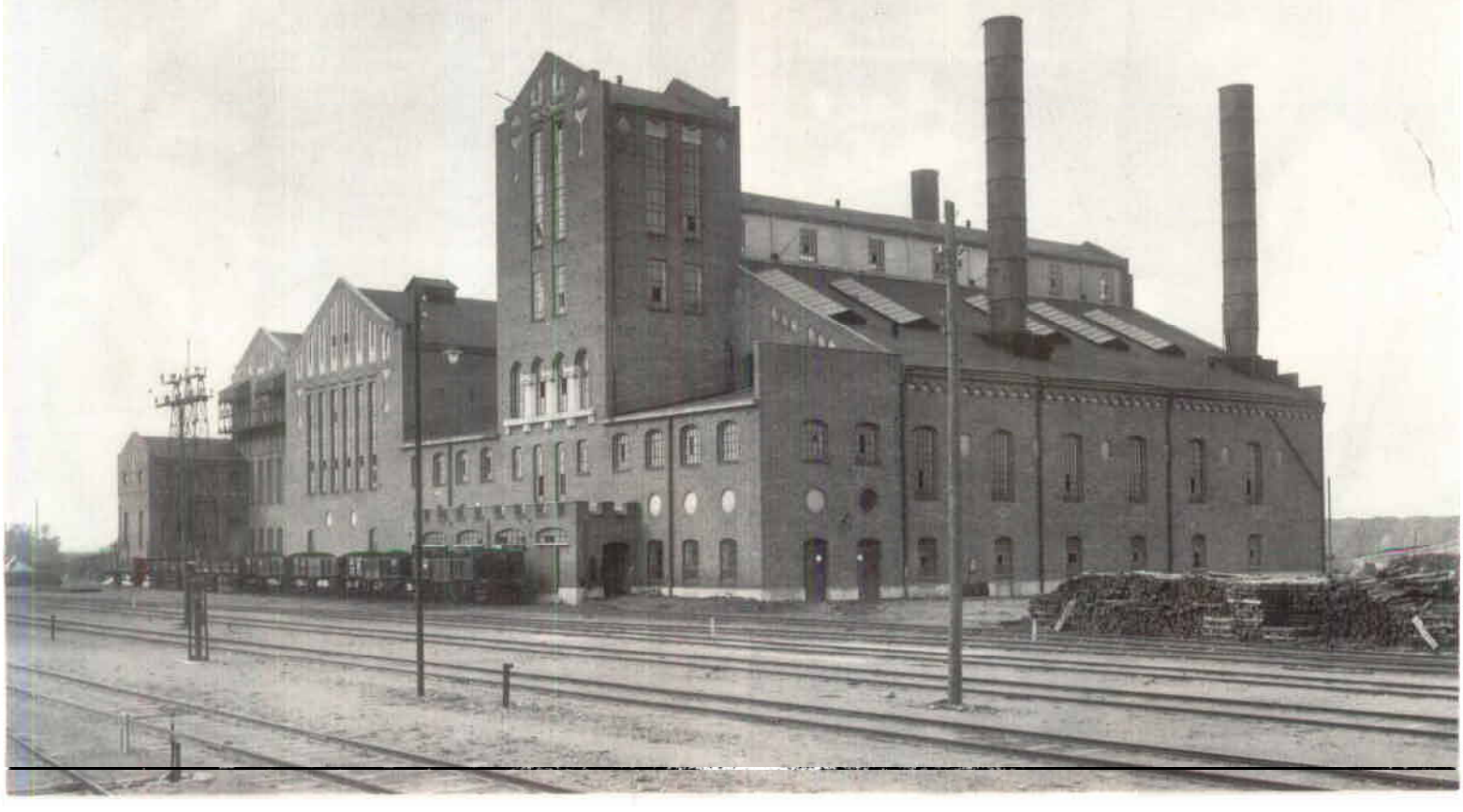
Då kraftverket varit i drift i 10 år gav dess första chef C F A:son Uggla ut en liten publikation, som han kallat Beskrivning m m över Höganäs-Billesholms Aktiebolags kraftverk Ormastorpcentralen. Beträffande anläggningens huvudkomponenter skriver Uggla:

"Om man betraktar kraftverket noga sönderfaller det i tre delar, nämligen ångpannehuset, maskinhuset och ställverksbyggnaden."

Modern effektiv utrustning

Kraftverket utrustades med för den tiden allra modernaste och effektivaste pannor och maskiner. Bland annat ingick 6 dubbla vattenrörspannor med 15 kg/cm² arbetstryck och 350°C överhettning samt 2 turbogeneratorer med en effekt vardera på 7 000 kVA. Spänningen var 3 000 V, som transformerades upp till 30.000 resp. 50 000 V. Sistnämnda spänning använder vi fortfarande som primärspänning på våra nät.

Det uppvärmda kylvattnet från ytkondensorerna avkyldes i två graderverk av trä, höjd 23 m och Ø 8 m. Dessa graderverk var av mycket stabil konstruktion och tålde hårda vindtryck. Att det sista är viktigt märkte



man då det graderverk som fanns vid dåvarande Höganäs Kraftstation en måndag var helt försvunnet efter en stormig söndag.

Från början bemannades verket med en driftschef, två övermaskinister samt nio man, som skulle klara pannor, maskiner och ställverk. Enligt Uggla kunde verket skötas av två man per skift. Till denna personal kom ytterligare 6 man, som hade hand om smörjning, reparationer etc. För kol- och askrullning anlitades personer, som inte var fast anställda vid kraftverket.

Nattlig loppjakt av naken maskinist

Trots den moderna utrustningen fungerade tydligen kraftverket inte helt utan komplikationer ens i starten. Kraftverkschefen Uggla påstår i sin skrift bland annat att stora härar av loppor följt med isoleringsmaterialet till ångrören. Om dessa besvärligheter berättar han:

"Följen mig till maskinhallen, detta ur sanitära synpunkter fulländade stora luftiga rum, där man ej ser annat än sten eller järn, och som med sitt golv av olikfärgade ljusa stenplattor och panel av vitglacerad sten, gör ett synnerligen tilltalande intryck.

Trots en sådan utstyrsel kan det dock här hända synnerligen märkvärdiga ting.

Så hände det sig, att någon tid efter det kraftverket satts i gång, turbomaskinisterna började se mer och mer misslynta och underliga ut. När jag ett nattskift gick upp för att inspektera, fick jag se en maskinist, som verkade minst sagt nervös, och som gick så gott som naken. Nu hade tydligen saken kommit till det stadiet, att jag måste taga reda på orsaken till underligheten, jag gick därför upp ett nattskift snart igen och närmade mig lugnt maskinisten, denne var emellertid då endast iklädd tröja och tofflor, och rusade genast mot mig med synnerligen markerade åthävor. Jag hade visserligen ej många sekunder på mig, men vill jag minnas, att jag försökte erinra mig, om jag hört någonting om huru man skall bete sig, då man om natten är ensam i ett rum med en dåre.

Viftande med armar och ben förklarade han, att nu ville han inte vara med om det här längre, om det hade varit en eller ett par, men när det var tusen för att inte säga millioner, så tyckte han jag borde begripa, att det var omänskligt, och inte fick han vara i fred hemma heller, de förföljde honom där också, så nu hade han inte fått sova på en lång tid. Och inte nog med det, de hade nu kastat sig över hans familj och höllo på att göra dem vansinniga. Ja, man kunde bliva tokig för mindre, menade han. Ja, tänkte jag, det ser jag nog, och så försökte jag lugna honom så gott jag kunde, men han blev bara värre, sparkade och slog omkring sig som en besatt.

Det måtte vara något över måttan gräsligt förfärligt, tänkte jag, men vad?

Så småningom fick jag dock ur honom vad det förfärliga egentligen var. Jo, hela maskinhallen, detta rum av nästan uteslutande järn och sten var översvämmat av en millionhär av loppor. – Tack vare att sådana djur ej gärna bita på mig, hade jag emellertid gått i en behaglig ovisshet om orsaken till maskinisternas hemska lidande.

Lopphären hade antagligen uppkommit så, att då de fuktiga lindningarna på generatorerna förvärmts, hade det i de ljumma lindningarna alstrats massor med loppor, som då lindningarna blevo för heta, spritt sig över lokalen, och där de icke funnit annat än järn och sten, hade de naturligtvis med raseri kastat sig över de stackars maskinisterna.

Jag stack emellan med den här lilla historien för att visa något av vad som kan hända en kraftverksingeniör, han bör tydligen också vara zoolog."

Under årens lopp har kraftverket moderniserats. De första maskinerna har rivits ut. Större och modernare utrustning har installerats.

Samarbete med Sydkraft

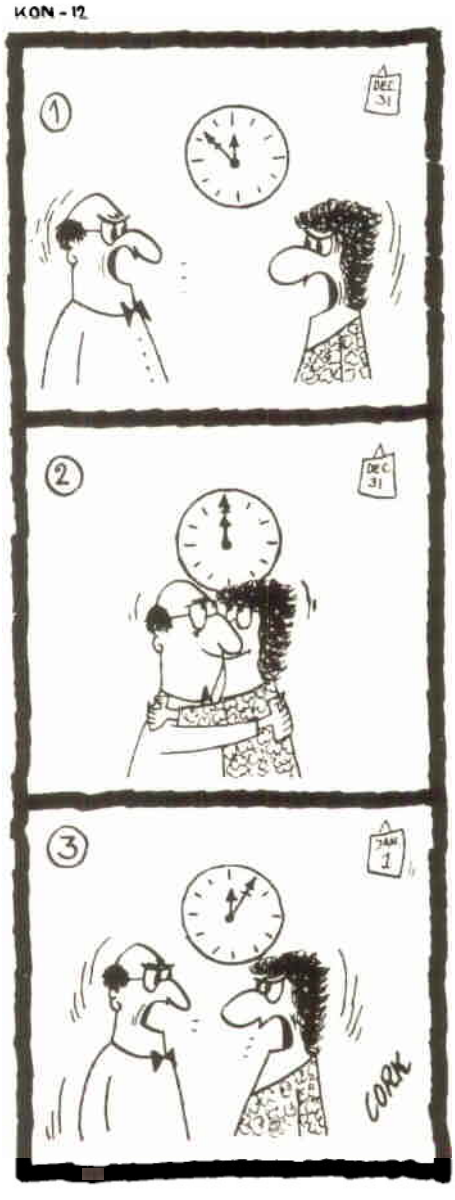
Redan före idrifttagandet var stora delar av kraftproduktionen bundna genom kontrakt för leverans till Sydkraft. Sedan 1913 hade förhandlingar förts bolagen emellan om produktion och försäljning av relativt stora kvantiteter kraft. Under de år som följde fortskred samarbetet dem emellan men långt ifrån friktionsfritt. Stridigheter uppstod ofta beroende på svårigheterna att leverera kontraktsbundna kvantiteter.

Kraftproduktionen avtrappas

Den kontinuerliga körningen av kraftverket upphörde redan 1955. Åt Vattenfall m fl gjordes körningar fram till och med 1970. Det var då inte längre lönsamt att driva verket. Utrustningen var omodern. Verkningsgraden låg. Den uppgick endast till 17 % mot 35–40 % hos moderna kraftverk. Dessutom var det svårt att längre få kol till lågt pris.

1970 såldes maskiner och övrig utrustning till skrothandlare och andra intressenter. Kvar finns endast pannorna inkl pannhus och maskinhall. På grund av den speciella konstruktionen har byggnaderna inte kunnat komma till användning för annat vettigt ändamål, inte ens som lagerlokaler. Det är därför omöjligt att hålla byggnaderna intakta till rimliga kostnader och förhindra vandalisering. De kommer att rivas. Endast ställverket kommer att stå kvar. Det är mottagningspunkt för den kraft vi köper från Sydkraft och som vi levererar ner till Höganäsområdet.

Lättaste sättet att skaffa sej en liten förmögenhet är att börja med en stor.



Var har Plastfabrikens folk hamnat?

I samband med beslutet att lägga ned Plastfabrikens tillverkning av FSP-69-rör kom frågan upp var de berörda kollektivanställda skulle placeras. Enligt Plastfabrikens kontaktkommitté har ett bra samarbete rått i denna fråga och man har i största möjliga utsträckning försökt tillgodose de anställdas önskemål om den nya arbetsplatsen.

Totalt rör det sig om 11 anställda, som fr o m oktober i år flyttat över till andra avdelningar i Höganäs: 6 till Transportavdelningen, 1 till Specialtegelfabriken, 2 till Gjuteriet, 1 till Experimenthallen och 1 till Takpappfabriken.

Hur det känns att tvingas byta arbetsplats har vi frågat några av de berörda.

Frank Sjögren, 58 år, har med sina 43 år i Bolaget arbetat på olika avdelningar. Den längsta tiden, hela 24 år, var han i Gamla Rörfabriken. När den lades ned 1969 kom han efter ett kort mellanspel på Transportavdelningen till Plastfabriken i december 1970. Nu är han tillbaka på Transportavdelningen.

Hur känns det att flytta på sej så många gånger?

– När man är yngre är det inte så stora problem, men när man kommer upp i åren så känns det allt på. Jag hade hoppats på att jag skulle kunna få vara kvar i Plastfabriken de 7 åren jag har kvar till pension. Jag tycker också det är synd att tillverkningen lades ned – det var bra rör vi gjorde. Kamratandan var god och arbetsmiljön var hyfsad. –

På vilken arbetsplats har Du trivts bäst?

– Det var jobbigast i Rörfabriken, men trivsammast. –

Förtjänsten?

– Vi är garanterade vår medeltimförtjänst på den tidigare arbetsplatsen under vissa veckor beroende på hur lång tid vi varit anställda – för min del är det 24 veckor. Efter den tiden tror jag att jag kommer att ligga under tidigare förtjänst. –

Valde Du själv Transportavdelningen?

– Jag hade velat komma till Experimenthallen, men då jag fick reda på att lönen där inte var något vidare så antog jag erbjudandet om att börja på Transportavdelningen. Jag tänkte att jag får väl försöka. Arbetet är tungt emellanåt, speciellt när man skall ner i sligbåtarna. Det är också mycket utejobb och jag får se hur det går i vinterkylan. Om dom börjar med tillverkningen igen i Plastfabriken, så är det jag som hör av mej att få komma tillbaka, säger Frank Sjögren förhoppningsfullt. –

Frank Sjögren – Transportavdelningen

Ingmar Högberg, 42 år, arbetade sedan 1972 i Plastfabriken innan han flyttade över till Specialtegelfabriken.

Varför kom Du till Specialtegelfabriken?

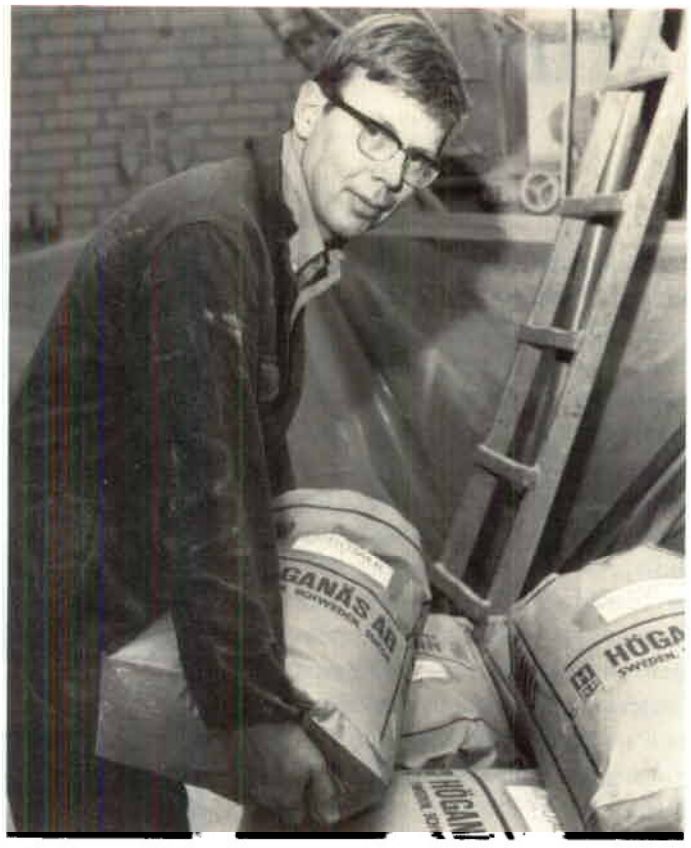
– Arbetsledningen där begärde att få mej dit och jag accepterade. Arbetet jag har nu är monotont och i längden är det inget arbete jag kan stå ut med. Men vad jag erfarit under den korta tid jag arbetat på min nya plats så får de anställda cirkulera på olika arbetsställen. Det är ju positivt och gör det hela intressantare och omväxlande.

– På min förra arbetsplats Plastfabriken, fortsätter Ingmar, hade jag ett friare jobb, bl a var jag avsynare och fick gjuta, slipa och laga rör. Jag är intresserad av tillverkningsprocesser och jag hade lärt mej en hel del om produktionen. Det är synd att ett så bra arbetslag som vi var där skulle behöva upplösas. –

Har Du inte samma intresse för den eldfasta produktionen?

– Jo, det har jag. Jag hoppas bara på att få ett för mej meningsfullare arbete än det jag har just nu. Vissa löften har

Ingmar Högberg – Specialtegelfabriken



Bo Lövgren – Experimenthallen

jag fått. Men jag har ju inte varit här så länge än och tiden får utvisa hur det går med den saken. Ekonomiskt har jag inte förlorat på omflyttningen, snarare tvärtom. Jag trivs bra inom företaget och på orten så av den anledningen vill jag inte flytta. –

Bo Lövgren flyttade över till Experimenthallen i slutet av september i år från Plastfabriken, där han arbetat sedan april 1971.

Hur har Du upplevt omflyttningen?
– Bara positivt när det gäller arbetsmiljön. Här i Experimenthallen kom jag in i arbetet med en gång. När jag började i Plastfabriken var det svårare. Där jobbade alla på ackord och det var ingen som hade tid och intresse för en nykomling. –

Hade Du flera alternativ på jobb att välja mellan?
– Jag behövde aldrig välja, eftersom det fanns lediga platser i Experimenthallen och jag ville börja där. Det hade varit värre om jag stått i valet att behöva börja t ex i järnpulververket. Här i Höganäs finns inte mycket att välja på för en industriarbetare utan det blir vad Bolaget kan erbjuda. Jag trivs bra i Höganäs och för den skull vill jag ogärna flytta. Men blir det nödvändigt att flytta för uppehållets skull finns det säkert andra trivsamma platser att arbeta och bo på. –

Hur är det med förtjänsten?
– Den enda nackdelen ligger i förtjänsten. Jag tjänar ungefär 2:50 kr mindre i timmen nu. Experimenthallen är bolaget i miniatyr – alla försök för produktionen görs här. Det är ett jobb som ibland är lika tungt som ute i produktionen och lika ansvarsfullt. Så jag tycker allt att skillnaden är för stor. –

Tillverkningen av FSP-70 rör

Sedan Höganäs AB även beslutat avveckla tillverkningen av FSP-70 rör har överenskommelse träffats med Basler Stückfärberei AG i Basel, Schweiz, som genom ett nybildat svenskt dotterbolag övertar Höganäs utrustning för tillverkning av FSP-70 rör samt Höganäs patent och patentansökningar inom detta område. Aktierna kommer helt att ägas av Basler Stückfärberei AG. Chef för det svenska dotterbolaget, Hobas Rör AB, är Börge Carlström.

I anslutning till denna överenskommelse har Höganäs AB förbundit sig att under en övergångstid, vilken varar längst t o m utgången av 1976, upplåta hittillsvarande tillverkningslokaler för FSP-70 rör med vissa därtill hörande utrymmen till det nybildade företaget. Dessutom ställer Höganäs AB viss personal till förfogande för tillverkning och försäljning av FSP-70 rör.

Denna omändring har medfört ytterligare ett antal omplaceringar och vi frågar *Sven Ljunggren* i kontaktkommittén för Plastfabriken om det varit problem med dessa.

– Omplaceringar är aldrig problemfria, svarar Sven, men vi har gjort det bästa av situationen.

Q

Murarskola vid Höganäsbolaget

Text: Erik Ljung – Tekn.avd. Eldfast

I Brännpunkten nr 3 november 1954 kunde följande läsas under ovanstående rubrik: "Vid Höganäsbolaget hade i Höganäs i början av oktober anordnats en första, veckolång instruktionskurs i eldfast murning. Dussinet murare från flertalet av landets största järn- och stålverk deltog i denna murarskola, som utgör ett led i Bolagets serviceverksamhet och som är avsedd att bli en fast institution.

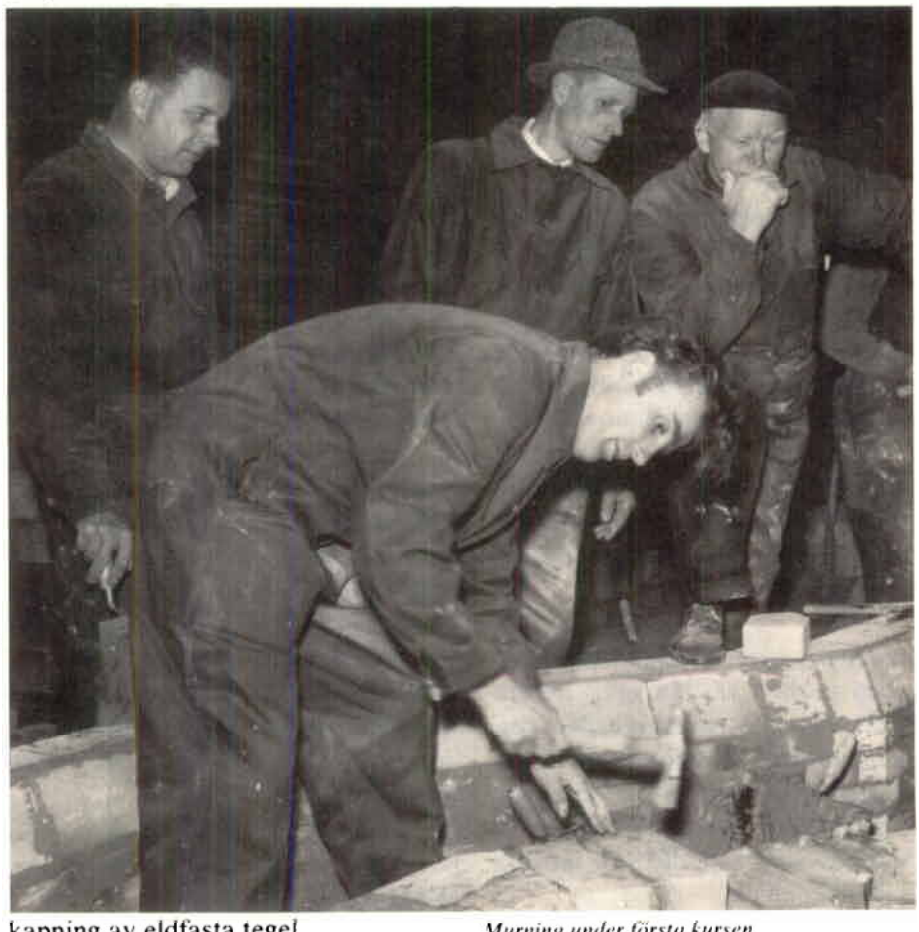
Kursen var uppdelad i en teoretisk och en praktisk del. Ugnskonstruktioner, tegeldimensioner, eldfast tegel och murbruk samt deras egenskaper var några av de ämnen, som ingenjörerna Ludvig Fredholm, initiativtagare till kursen, Erik Ljung och Gunnar Kelfve föreläste om. Rutinerade murarförmannen Ernst Jönsson ledde de praktiska övningarna. Järnverken i Domnarvet, Hagfors och Sandviken var exempel på mellansvenska storföretag, som hade sänt representanter till kursen, men även från våra sydsvenska breddgrader kom murare, nämligen från Kockums Jernverk i Kallinge."

Murarskolan har verkligen blivit en institution. Från den blygsamma starten med dussinet deltagare har antalet ökat varje gång och i år, 20 år sedan starten, har under tiden 23 september – 4 oktober två kurser hållits med 32 deltagare i vardera. 48 företag var representerade inte bara från Sverige utan även från våra nordiska grannländer. Totalt under årens lopp har ca 550 deltagit.

Kursdeltagarna har som regel några års erfarenhet av eldfast material och eldfast murning och är för det mesta förmansaspiranter eller förmän.

Kursen är som vid begynnelsen uppdelad på en teoretisk och en praktisk del och vidare har studiebesök ordnats vid fabrikerna i Bjuv och Höganäs. Dessutom har en representant från Slipmaterial Naxos medverkat med demonstration av slipning och kapning av eldfasta tegel.

Murarkursens första lärare Fr.v. Ernst Jönsson, Ludvig Fredholm, Gunnar Kelfve och Erik Ljung.



Murning under första kursen.
I full aktion ser vi här murarmästare Lennart Berg då Domnarvet nu NJA, Luleå. Åskådare är ingenjör Edsner, Sandviken (t.v.) och murarmästare E Ohlsson (mannen med hatten), nu Domnarvet då Hofors.

I den praktiska delen har deltagarna fått tillfälle att själva utföra vissa för dem förelagda uppgifter i form av murningsarbeten, stampning och gjutning av vissa detaljer samt applicering av massor genom sprutning.

Vid den senaste kursen har som lärare och instruktörer medverkat Malte Andersson, Ingvar Blom, Fred Larsson, Erik Ljung, Henry Ohlsson, Artur Persson och Torsten Persson samt från SlipNaxos Einar Pettersson.

Erik Ljung, Gunnar Kelfve och Fred Larsson med sina elever i årskursen 1963. Samtliga elever är nu mästare på sina resp företag.

Från kursen 1974. Deltagare från Norge, Danmark, Finland och Sverige avsynar gjutna detaljer tillsammans med Fred Larsson och Erik Ljung.

Det kan i detta sammanhang nämnas att Höganäsbolaget även haft tillfälle att hålla eldfasta instruktörskurser på andra orter. Bland annat har i Finland hållits kurser i samarbete med vårt Helsingforskontor. Vidare har vi medverkat vid Gullhögens Bruk i Skövde, Oxelösunds Jernverk och vid Motala Verkstad. Den sistnämnda kursen vände sig speciellt till maskinbefäl på turbindrivna fartyg för att dessa skulle kunna klara av reparationsarbeten på ångpannorna ute till havs om så skulle behövas.

Trädstam – ålder 200 miljoner år

Bilden visar några brottstycken av en väldigt stor förstenad (förkistad) trädstam från A-flötsen i Bjuvs gruva. Stammen togs loss och bitarna fraktades upp i dagen i månadsskiftet sept–okt och vi ser fr v driftsingenjör Kjell Ekdahl och överingenjör Arne Gustafsson dryfta hur man bäst förfar med konserveringen och vidarebehandlingen av de unika föremålen. Personalmannen i Bjuv Eckard Berglund och övergruvfogden Harry Lindberg i Bjuvs gruva ser ut att vara belåtna med att dyrgriparna lyckligen har kommit så här långt och upp i dagsljuset.

Återstår att se var dyrgriparna slutligen kommer att placeras.

Ljusa tider för Ljuspanelavdelningen hos Förenade Tak

Text: Alf Bällgren – Förenade Tak AB

Intressanta framtidsperspektiv öppnar sig för den alltmer expanderande Ljuspanelavdelningen hos Förenade Tak i Helsingborg. Nya marknader och nya produkter bidrar till en försiktig optimism trots profetiorna om dåliga konjunkturer.

Ljuspanelavdelningen byggde upp kring en produkt

Avdelningen har fått sitt namn av Evrisol ljuspanel, en produkt som började marknadsföras redan 1964 i dåvarande Evers & Co:s regi. Det breda användningsområdet för denna produkt gjorde det för två år sedan motiverat att bygga upp en särskild avdelning kring den.

Exportmarknader öppnar sig

Inom avdelningen har man sedan dess aktivt arbetat med utveckling, marknadsföring samt installationer av Evrisol ljuspanel i tak och väggar. Framgångarna på den svenska marknaden sporrade t o m avdelningen att 1973 öppna ett kontor i Västtyskland. Internationellt finns avdelningen representerad i Benelux av Höganäs International och i Danmark, Norge, Schweiz och Österrike av agenter.
Volymmässigt är det installationer i väggar och tak av Evrisol ljuspanel som dominerar verksamheten. Stor uppmärksamhet har emellertid det av Ljuspanelavdelningen konstruerade Evrisol skjuttak väckt.

Nya produkter

Från och med april i år har avdelningen fått ett utökat produktsortiment. Då överfördes från Bönnelyche & Thuröe produkterna Astral fönsterelement och Profilit glaselement till Förenade Tak och Ljuspanelavdelningen. Därmed har man dels fått ett sortiment där produkterna kompletterar varandra och dels fått möjlighet att erbjuda kunderna alternativa produkter för samma användningsområde.

EVRISOL ljuspanel

Låt oss titta närmare på produkterna. Evrisol ljuspanel är strängsprutade profiler i form av långa, något tillplattade rör. Materialet är PVC eller PC (polycarbonat). Det senare är ett okrossbart material, kanske närmare känt under varumärket Makrolon. PC finns glasklart och genomsynligt samt opaliserat och ogenomsynligt, vilket sprider ljuset på ett behagligt sätt.
Varje ljuspanelprofil har längsgående flänsar, vilket gör det möjligt att koppla samman profilerna till fönsterband av praktiskt taget obegränsad längd. Evrisol ljuspanel kan användas för vertikalfönster och ett flertal olika lanterninkonstruktioner, bl a bågformade taklanterniner, till vilka rörformade PVC-rör används.
Några fördelar med Evrisol ljuspanel är möjligheterna att ordna ljusinsläpp i flacka tak utan avkall på tätheten och att konstruera ljusinsläpp med extremt stora spännvidder.
Evrisol ljuspanel fästs i regel i karmar av aluminium, vilket gör att ljuspanelen kan ta upp rörelser i underliggande konstruktion.
Evrisol ljuspanel har visat sig vara en funktionell produkt och har genom åren använts i skolor, industrier, köpcentra, idrottshallar, sjukhus och villor för att bidra till att skapa trivsam miljö med tillfredsställande dagsljusinsläpp.

EVRISOL skjuttak

Möjligheterna att utnyttja Evrisol ljuspanel till olika konstruktioner inspirerade teknikerna hos Förenade Tak att rita det första skjuttaket 1966.
Evrisol skjuttak består i princip av en hjulförsedd ram i vilken svagt bågformade ljuspanelprofiler kopplats samman. Ramen läggs sedan platt över en taköppning och kan rullas åt sidan på skenor monterade intill öppningen och en bit ut på taket. Skjuttaket är värmeisolerat och manövreras med hjälp av en elmotor. Det är bara

att trycka på knappen om man vill öppna eller stänga i taket.
Konstruktionen har blivit mycket uppmärksammad både inom och utom landet. Evrisol skjuttak har monterats på villor över swimming-pooler och atriumgårdar, på barndaghem och sjukhus över lekutrymmen och dagrum, på restauranger och hotell över dansgolv och poolanläggningar. I Tyskland har skjuttaket t o m kommit till användning som rökluckor i stora byggnader.
Speciellt den kontinentala marknaden bedöms som intressant när det gäller utvecklingen av Evrisol skjuttak.

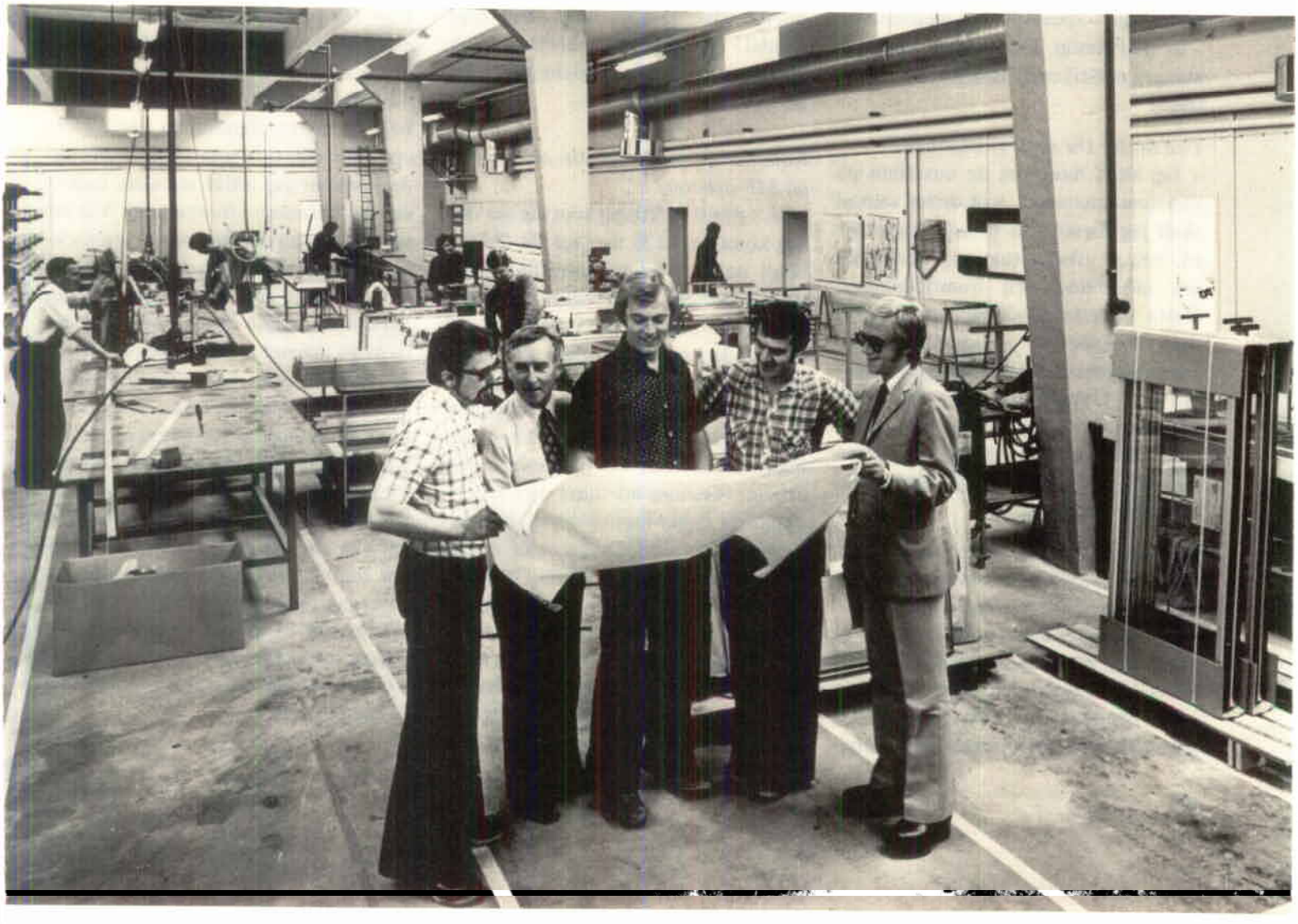
EVRISOL fönsterelement, Profilit glaselement

Så snart Ljuspanelavdelningen tagit över Astral fönsterelement från Bönnelyche & Thuröe döptes produkten om till Evrisol fönsterelement. Därmed markerades samhörigheten med den befintliga produkten och Förenade Taks produktsortiment.
Evrisol fönsterelement är isolerglas infattade i lättmetallprofiler. Med elementen kan långa fönsterband på bl a industri- och lagerbyggnader monteras. Bland uppmärksammade montage kan nämnas Volvo Kalmarverken, där Evrisol fönsterelement är ett inslag i den arbetsvänliga miljön.
Profilit glaselement består av U-formade glas med råglasliknande yta. Dessa element är också avsedda för uppbyggnad av sammanhängande fönsterband. Användningsområdet sträcker sig dock även till takfönster, skärmtak och invändiga, ljusgenomsläppiga väggar.

Entusiasm och ambitioner

I samband med att Ljuspanelavdelningen övertog de nya produkterna flyttades tillverkning och montering från Malmö till Helsingborg, där verkstaden inryms i förutvarande Eversfabrikens pappmaskinhall. Den utvidgade verksamheten har därmed tillförsäkrats lokalresurser, som täcker behoven på såväl kortare som längre sikt.
Totalt sett har utökningen av produktsortimentet inneburit förbättrade möjligheter för Ljuspanelavdelningen att utvecklas vidare. Resurser finns i form av personal och verkstadsutrymmen, vilket väsentligt underlättar ytterligare expansion. Entusiasmen och ambitionerna är påtagbara när man träffar medarbetarna inom avdelningen. Man satsar hårt på produktutveckling samtidigt som man är mån om att hålla kontroll på kostnadssidan. Att det finns mycket att vinna på rationellare tillverknings- och monteringsmetoder samt emballage, hantering och transporter är man väl medveten om.
Sven Sörensen, ansvarig för Ljuspanelavdelningen och de ca 20-talet anställda, är optimistisk inför framtiden och uttrycker sin tillfredsställelse över att få arbeta med bra produkter tillsammans med ett trevligt "gäng".

En del av den glada hjärntrusten, fr.v. Göran Jeppsson, Sven Sörensen, Sune Svensson, Peter Bjelkin och Jan Andersson.



Kombinationen SIF-ordförande – Individuell Personalplanerare

"För att på bästa sätt kunna tillvaratag den enskildes individuella synpunkter och önskemål kommer SIF:s ordförande Björn Pettersson att direkt deltaga i arbetet med administrativ- och organisationsutveckling. Björn Pettersson kommer dessutom att svara för de utvecklingssamtal, som avses ligga till grund för företagets individuella personal- och utvecklingsplanering. Björn Pettersson kommer därför att organisatoriskt överflyttas till administrativa avdelningen för att på heltid ägna sig åt ovanstående arbetsuppgifter".

Här är det Marianne Ahlberg, Försäljningsavd. Byggmaterial, som är intervjuoffer.

Ovanstående stod i ett meddelande från administrativa avdelningen i oktober i år. Björn har således flyttat över till administrativa avdelningen från att tidigare ha varit planeringsingenjör för nyanläggningar vid Centralverkstaden. En närmare förklaring till vad den nya tjänsten innebär tycker många – speciellt SIF-medlemmar – är nödvändig. Den som lättast kan skingra mystiken är Björn själv och vi frågar

Vad är det Du skall syssla med?

– Jag skall intervjua de anställda på tjänstemannasidan. Vid dessa samtal skall jag försöka få fram synpunkter på deras arbetssituation, önskemål om utbildning och framtidsplaner. Detta material skall ge underlag till den långsiktiga personalplanering, som trygghetsavtal och trygghetslagar kräver. Uppgifterna jag får fram kommer att registreras och katalogiseras och företaget får på så sätt en god överblick över vilka personella resurser som finns. –

Vi är ca 650 tjänstemän i moderbolaget. Hur lång tid räknar Du med att det tar innan Du har intervjuat alla?

– Det kommer säkert att ta ett par år att få upp ett grundmaterial. Den organisationsutveckling som vi startat inom företaget har rest krav på att parallellt med denna skall följa individuella utvecklings- och planeringssamtal. Jag får alltså börja med de personer inom de avdelningar som berörs av detta arbete. –

Kommer Ditt nya arbete att inverka på SIF-arbetet?

– Ja, i positiv riktning som jag ser det. Jag kommer att få mer tid för SIF-arbetet och är lättare anträffbar. Mitt tidigare arbete var rörligare på så sätt att jag var mycket ute i drifterna och det kunde ha sina problem att få tag i mej. Jag hade även dåligt samvete för att mina ordinarie arbetsuppgifter blev eftersatta på grund av att jag ägnade för mycket tid till det fackliga arbetet. Genom att mina nya arbetsuppgifter ligger inom samma intresseområde som de fackliga samt att jag har tid avsatt för SIF-arbetet behöver jag inte längre brottas med sådana problem. Kravet på fackliga funktionärer växer idag. Vi måste vara medvetna om att de inte har möjlighet att både klara sina fackliga uppdrag och samtidigt sköta ett heltidsarbete. –

Tror Du medlemmarna känner samma förtroende för Dej som SIF-ordförande nu?

– En förutsättning för mitt fackliga arbete är att medlemmarna har förtroende för mej och som klubbordförande kommer jag alltid att sätta individernas intressen i första hand. Vid intervjuerna jag gör kommer även fackliga aspekter fram och dem registrerar jag självklart inte hos företaget. Den personkännedom jag har genom det fackliga arbetet kommer också att göra det lättare att verka för individernas bästa inom företaget. Några har undrat hur jag kan acceptera att direkt vara underställd administrative direktören och samtidigt vara huvudförhandlare för SIF-medlemmarna. På det kan jag svara att var jag än befinner mej i företagets organisation så sitter jag i beroendeställning. Det har aldrig varit något problem för mej tidigare inom Höganäsbolaget och jag tror inte heller det skall vara det på denna platsen.

Q

Varför trivs folk på Höganäskoncernens mest miljöovänliga arbetsplats?

Text: Kjell Lundgren, Bohusverken

I dessa tider då det allt mer talas om att en förbättrad arbetsmiljö är en förutsättning för att få ut folk i industrin, verkar Bohusverkens förhållanden litet unika. Ty ingenstans inom koncernen torde arbetarna jobba under sämre förhållanden.

Under sommaren stiger värmen olidligt med 10–tons stålugnen som den stora värmekällan. Under vintern blåser det kalla nariga vindar utefter Göta älv och tvärs genom ugnshallen. Till detta kommer att luften är tät av järnoxider och pulverdamm. Detta ligger ständigt tjockt på golv, balkar och maskiner. Det gör att arbetena blir mycket smutsiga, speciellt på sommaren, då svetten gör allt ännu värre. Härtill skall läggas att produktionen körs i 3–skift.

Göran Lindström framför fabriksbyggnaden.

Joel Ektjärn

Företaget har de senaste åren gjort en del insatser för att förbättra luften i fabrikslokalen, men mycket återstår verkligen innan arbetsplatsen kan kallas hygglig ur miljömässig synpunkt.

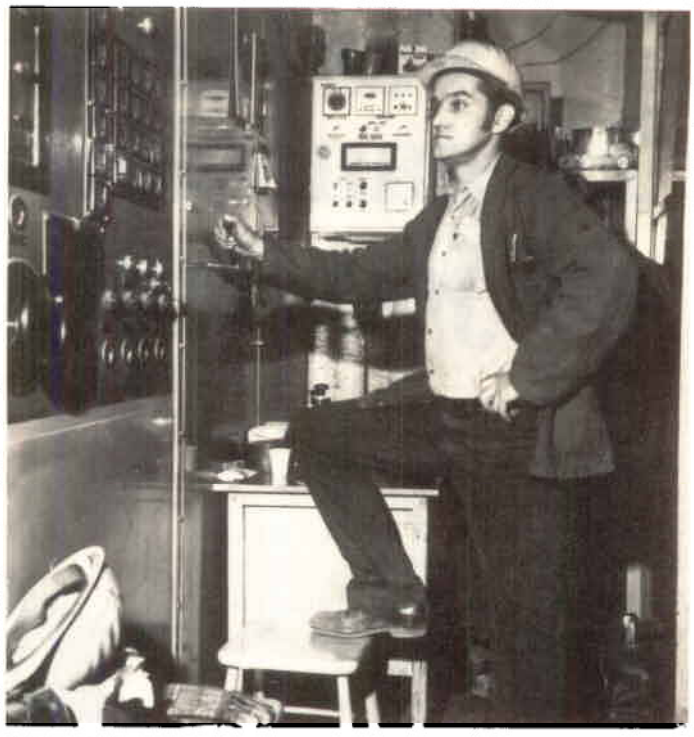
Men vad är det då som får folket att trivas? För trivs gör de tydligen, annars hade de knappast stannat kvar. Bohusverkens läge i den högt industrialiserade Göta-älvdalen med Göteborg inom ett par mils avstånd gör att det alltid finns gott om bättre betalda och mer miljövänliga arbeten. Kan det vara så, att det finns andra faktorer som är lika betydelsefulla som arbetsmiljön? För att få svar på detta frågade vi en del utsatta personer i driften.

Hur kan ni jobba i denna miljö?
Vad anser ni bör göras för att förbättra den?

Pulverman **Joel Ektjärn**, 63 år, anställd 1963:

– Jag trivs med mitt arbete konstigt nog. Friheten under ansvar är viktig. Så länge jag sköter driften på pulversidan utan anmärkning lägger ingen sig i mitt arbete. Smutsigt och jäkligt är det, men det är inte det värsta. Under vintern är draget ohyggligt, till stor del för att portarna står öppna för truckkörning. Mycket skulle alltså lätt kunna förbättras endast med ett par portar som bara öppnas när trucken passerar. Gummiportar eller ännu hellre portar styrda av fotoceller. –

Erik Nyman



Haldor Wiking

Granulerare **Claes-Göran Ektjärn**, 26 år, anställd 1965:

– Friheten är utan tvivel den viktigaste anledningen till att man jobbar kvar. Jag jobbade tidigare på Waso-verken med ett betydligt renare och vänligare arbete. Men där övervakades varje minut och det skapade bara misstro och otrivsel. Här på Bohusverken gör man sitt jobb och tar den paus man kan för jobbets skull, utan att förmannen opponerar sej. Men visst är arbetsförhållandena svåra.

Claes-Göran Ektjärn

– För oss granulerare skulle det vara en betydande förbättring om vi kunde få större arbetsyta och därigenom plats för ytterligare en skänk. Som det nu är har man tre timmar på sej att kyla en skänk på ca 1500° och hinna att laga och smeta den. Skänken är oftast röd i botten när vi tvingas laga den. Att efter en sådan svettkur stå i en kall och dragig ugnshall kan knappast vara nyttigt. –

Smältare **Erik Nyman**, 33 år, anställd 1966:

– Även jag sätter friheten som största anledningen till att jag går kvar här. Kamratskapet på skiften uppskattar jag också. Förmännen sköter det dom ska och lägger sej inte i våra rutiner. Detta gör att det skapas ett gott förtroende och en god atmosfär att jobba i trots de miljömässigt dåliga förhållandena. Värst är det vintertid när vi står framför ugnen med hettan från det smälta stålet, som värmer upp framsidan av kroppen samtidigt som det drar kalla vindar efter sidorna.

– Jag anser det viktigaste för att förbättra miljön är att få bort dragen i fabrikslokalen. Den nya rökgasutsugningen har gjort luften kring ugnen betydligt bättre. –

Vad anser Du som skiftförman om miljö och trivselfrågorna här på Bohusverken?

Förman **Haldor Wiking**, 37 år, anställd 1966:

– Själv tycker jag fördelen med att jobba här är att kontakten till mina överordnade är så stor. Jag är inte, som t ex i Sandvikens Jernverk, där jag senast arbetade, ett arbetsnummer bara utan har känslan av att göra ett betydelsefullt jobb. Detta försöker jag även överföra till arbetarna på skift, vilket jag tror de i sin tur uppskattar. De får större ansvar och frihet. Jag ingriper inte i deras arbeten så länge allt fungerar som det ska. Skillnaden på miljön här och på andra järnverk är mest pulvret. Jag tror att mycket skulle bli bättre om pulverhanteringen gick i ett mer slutet system.

– Företaget projekterar ju en ny torktrumma och jag hoppas att de samtidigt ser över hela pulverlinjen. Ett slutet system för pulvertransporten skulle ge en betydligt bättre luft i fabrikslokalen. –

Det finns en stabil arbetsstyrka

som utgör Bohusverkens grund. Det finns även en stor rörlig arbetskraft – kanske för att folk skräms bort av den dåliga miljön, innan de hinner känna av faktorer som frihet under ansvar, kamratskap m m. Man kan inte heller hur länge som helst lita på att den stabila arbetsstyrkan orkar med den dåliga miljön.

Något måste göras, allrahelst som övriga företag satsar hårt på miljön, vilket gör att Bohusverken kan halka efter. Varför inte taga till lite extra-ordinära åtgärder för personalen.

Först måste givetvis miljön i arbetslokalen förbättras. Det borde inte vara alltför svårt, när drag vintertid verkar vara det största besväret. Pulverdamm, värmen m m finner tydligen personalen vara något som är obehagligt, men det accepteras delvis, då det är svårt att åtgärda.

Varför då inte förbättra de sanitära möjligheterna med en mindre badanläggning. En swimmingpool under tak skulle göra arbetsplatsen betydligt attraktivare. Det finns flera exempel på det från industrier i Småland. Samtidigt skulle det öka möjligheterna till förbättrad hygien och rekreation för alla dessa människor som finner sig i den dåliga arbetsmiljön. *För tillverkningen på Bohusverken är sådan att det alltid kommer att finnas miljöproblem.*

Vad tror Du är anledningen till att så många jobbar kvar i denna dåliga miljö, och vad tänker företaget göra för att förbättra den? frågar vi platschef **Göran Lindström**:

– Jag har nyligen studerat ett kompendium som heter Klimatprojektet. Där har det gjorts en neutral utredning, varför folk trivs i den dåliga järnbruksmiljön. Och svaren överensstämmer i stort med dem du fått av gubbarna här. Därför är det min övertygelse att friheten är den viktigaste anledningen till att vi får behålla folket på sådana här arbetsplatser. Samtidigt tycker jag det är viktigt att vi fortsätter som hittills att vara lyhörda för de anställdas önskemål. Det skall nu bildas en "miljögrupp" som skall arbeta fram förslag till förbättrad miljö. Vi hoppas få pengar till detta från företagets miljöfond. Viktiga frågor som jag tycker gruppen skall behandla är bl a automatik vid portarna, tätning av arbetslokalen, städproblemet, damningen på pulveravdelningen som skulle kunna förbättras genom en central dammsugningscentral. –

Göran Lindström

Tror Du på idén med att göra arbetsplatsen attraktivare och trevligare för de som jobbar här genom att, som på vissa andra industrier, skaffa en badhall för de anställda?

Moderbolaget har fått en stor fin motionshall och har sedan länge Tvättsvampen. Varför skulle inte vi kunna få en enkel möjlighet till rekreation, samtidigt som det är extra värdefullt för de som arbetar i denna smutsiga fabrik?

– Det vore givetvis en bra sak, svarar Göran. Då tycker jag det skulle byggas ett nytt hus i stil med Tvättsvampen i Höganäs, med duschar, bastu m m i samma lokal som en simbassäng. Detta skulle utan tvekan göra Bohusverken attraktivare och konkurrenskraftigare här i Göta-älvdalen. Men jag är rädd för att företaget inte vågar satsa på det här i Bohus, då fabrikens livslängd är så osäker. Men då är det en fin idé att föra fram vid byggandet av en ny atomiseringsfabrik. –

Till slut en fråga:

När Höganäs AB övertog Bohusverken 1968 sades det att fabriken skulle drivas ca 3–4 år. Nu, 6 år senare, vet fortfarande ingen hur länge fabriken kommer att överleva. Får denna ovetskap om Bohusverkens framtid vara ett argument för att inte förbättra den nuvarande miljön? En badanläggning för personalen på Bohusverken är inte bortkastade pengar även om fabriken läggs ner om 5–10 år.

Vi har låtit frågan gå vidare till **Mats Bergqvist**, produktionsdirektör Division Metallurgi:

Kjell Lundgren i Bohus är sannerligen ute i angeläget ärende, när han beskriver Bohusverkens arbetsmiljö. Det är riktigt att miljöinvesteringar har hållits tillbaka med hänvisning till fabrikens osäkra livslängd och produkternas tidigare osäkra förankring på marknaden. Marknadsutsikterna är idag betydligt gynnsammare sedan specialpulvret ASC 100.29 vunnit fäste hos kunderna. Man ser nu mer positivt på fabrikens livslängd. För närvarande göres av Anläggningsavdelningen i Höganäs en inventering av de miljöprojekt som hör hemma inom arbetsmiljöfonden. I Kjell Lundgrens intervju med platschefen i Bohus, ingenjör Göran Lindström, räknar denne upp ett antal sådana angelägna objekt, som för närvarande beaktas i utredningen.

Göran Lindströms och Kjell Lundgrens förslag att bygga en simhall för de bohusanställda måste bedömas från många synvinklar. En sådan är att markförhållandena på Höganäs-Bohusverkens tomt vid Göta älvs strandlinje knappast kan vara sämre för att bygga en anläggning av detta slag. En annan synpunkt är att Division Metallurgi, som inkluderar Höganäs-Bohusverken, har så stora uppgifter framför sig vad avser miljöförbättringar att den "vanliga" arbetsmiljön och de "vanliga" hygienfrågorna måste prioriteras framför en simhall, som kanske skulle komma att utnyttjas av ca 20 personer (Bohusverkens personal är totalt ca 50 personer idag.)

Låt våra egna komma fram i stället för att nyanställa

Sten Ahlfors

är ett uttalande som många slänger ur sej när det blir tal om anställning till en ledig befattning. Kanske gör de det utan att känna till vilka personella resurser företaget har.

Vi har gjort en liten undersökning och funnit att av 22 utannonserade och tillsatta befattningar har 14 st internrekryterats. Detta under perioden januari–oktober i år. En mycket hög siffra – men vi ställer ändå frågan *Varför inte fler?* till *Sten Ahlfors* på Personalavdelningen.

– Till en del av de internt annonserade befattningarna har vi inte fått svar och i en del fall har inte de rätta förutsättningarna funnits hos de sökande. Vår linje är att internrekrytera i största möjliga utsträckning och vi går mycket noggrant igenom allt internt material innan vi söker på öppna marknaden. Intresset för att söka internt har ökat hos de anställda de senaste åren och det ser vi mycket positivt. En del nyanställningar kan dock inte undvikas. Vi har ju en viss naturlig avgång – folk slutar och går i pension – så även om vi får folk inom företaget till vissa lediga befattningar måste vi ofta ändå nyanställa för att ersätta den som omplacerats. Man får inte heller se negativt på nyanställningar. Det är ju alltid nyttigt med "friskt" blod. En nyanställd kommer ofta med nya idéer och ser på företaget med andra ögon än vad vi gör som har levat med det i många år. Men generellt följer vi huvudregeln: internrekrytering i första hand, externrekrytering endast när vi är tvungna.

Vi frågar några av de "internrekryterade" varför de sökte och hur de upplever den nya befattningen.

Paul Gullberg

Paul Gullberg, 27 år, arbetsstudietekniker på Arbetsbyrån sedan ett år, har tidigare arbetat som avsynare vid Centralverkstaden i fyra år.

Vad fick Dej att söka det här jobbet?

– Jag har alltid tittat på de här annonserna för att se om det varit något som passat mej. Jag har sökt tidigare också, men det har inte nappat förrän nu. Efter min ingenjörsexamen 1968 var det svårt att få jobb – det är ingen som vill ha en ingenjör utan praktik. –

Tycker Du att Dina 4 år som avsynare har varit en bra praktik?

– Jag har lärt mej mycket, men praktiken har kanske varit lite lång på ett och samma ställe. Det hade varit bättre om jag cirkulerat inom olika områden. Men jag har hela tiden hoppats på att få ett jobb där jag skulle ha mer nytta av min examen. Praktik på verkstadsgolvet måste man ha. Man är inte allvetare bara för att man tagit en examen.

– Utbildningen, fortsätter Paul, kan jag inte heller klaga på. Jag har just kommit tillbaka från en MTM-kurs (Metod-Tid-Mätningssystem) i Stockholm och om 14 dagar skall jag dit igen på en fortsättningskurs. –

Har Du nu slutat med att titta på anslagstavlan efter lediga platser?

– Nej, tittar på den gör jag helt automatiskt. Man skall vara öppen för allt. Jag trivs bra på Bolaget och har ingenting emot att få ett ännu bättre jobb inom det. –

Dan Andersson, 25 år, har varit anställd i 3 år som kontrolloperatör i Pulververket. Dan har arbetat i 3-skift, något som han slipper nu när han from 1 november i år har blivit förman. När vi pratas vid har han ännu ej prövat på sin nya befattning.

Hur kommer det sej att Du sökte det här jobbet?
– Det ligger nog i de flestas natur att vilja förbättra sina arbetsvillkor och därmed också få intressanta arbetsuppgifter. En annan sak som jag uppskattar är de nya arbetstiderna. Jag tror att människan fungerar bättre både privat och inom arbetslivet om den inte arbetar natten. Men därmed får man inte glömma att 3-skiftsarbete ger sådana fördelar som tex längre sammanhängande ledighet.

Dan Andersson

Har Du vidareutbildat Dej för att kunna avancera?
– Jag blev testad på PA-Rådet för det här jobbet. Några målinriktade studier har jag inte ägnat mej åt, kanske mycket beroende på arbetstiderna och den oregelbundenhet som just 3-skift ger. Men givetvis ställer jag upp på de kurser och den utbildning som jag har nytta av i mitt arbete.

Känner Du någon skillnad på att gå över från arbetarsidan till arbetsledarsidan, rent statusmässigt?
– Jag har inte märkt någon ännu. Jag tror på en dialog mellan alla inom en arbetsplats. Denna finns redan till en stor del inom Pulververket idag.

Kommer Din förtjänst att bli bättre nu?
– Jag tror inte det blir någon större skillnad just nu.

Q

Truckförarskola i Skromberga

Text: Björn Hallberg, Skrombergaverken

I kommande lag föreskrives att truckförare skall genomgå speciell utbildning i truckars handhavande. På alla fabriker planeras truckförarskolor och i Skromberga utbildar vi nu 50 man. Så många kör naturligtvis inte dagligen truck, men en hel del använder truck sporadiskt och reserver skall finnas för alla förare.

Sven Svensson, som sköter truckverkstaden i Skromberga, är instruktör för kursen. Förutom rena säkerhetsfrågor lär Sven ut hur truckarna skall skötas och köras riktigt.
Kursdeltagarna skall skaffa sig god kunskap om truckars arbetssätt, stabilitet och belastningsgränser. Känna till säkerhetskontroller och daglig vård. Lära sig gällande säkerhetsbestämmelser, särskilt vad gäller hantering och stapling av last samt lagar och förordningar angående körning med truck under olika arbets- och trafikförhållanden. Även undervisning i materialhantering, truckens konstruktion, arbetarskydd och arbetshälsovård ingår.

En helkoncentrerad Ture Larsson.

Teoriundervisningen pågår 16 timmar och sedan följer körövningar med materialhantering i en omfattning som bestäms av elevens tidigare erfarenhet.

Några truckförarröster:

Ture Larsson.
– Det var en nyttig kurs. En hel del nytt har jag lärt mig och gamla kunskaper har friskats upp. Särskilt avsnittet om underhåll var intressant. Kanske får truckreparatörerna mindre att göra framöver, om alla vi truckförare lägger visdomsorden på minnet.

Inga Andersson
– Jag har kört truck ett år ungefär och har väl en del kvar att lära. Körprovet var lite besvärligt, då jag var ovan vid den truck, vi fick använda. Karlarna, som tittade på, hade ju extra roligt, när det var en dam som våndades. Men med Svens instruktioner gick det sedan lätt att klara av körproblemen.

Hans Larsson
– Som skyddsombud och facklig förtroendeman har jag gått på en del kurser, och detta var inga nyheter för mig. Men det är ju alltid nyttigt med en repetition. Jag är van att köra på trånga utrymmen, så körprovet var inget större problem.

Välkomna
önskar vi alla våra nyanställda

Många undrar varför vi endast presenterar nyanställda tjänstemän under den här rubriken. Vi vill gärna komma med en förklaring.

Omsättningen av anställda på kollektivsidan är för närvarande en helt annan än den på tjänstemannasidan. Som exempel kan vi nämna att av de nyanställda på kollektivsidan under perioden januari-september i år har 1/3 slutat sin anställning (Motsvarande siffra för tjänstemän är noll). Eftersom vi har en viss pressläggningstid för tidningen hinner "personmaterialet" under den tiden bli inaktuellt.
Vi tycker att vi ändå har kommit en bra bit på väg i och med att vi presenterar alla nyanställda tjänstemän i olika befattningar.
Frågan togs upp till diskussion vid en sammankomst med medarbetarna i Brännpunkten vilka representerar både kollektivsidan och tjänstemannasidan. Vi kom fram till att det fanns 2 alternativ
att ha presentationen i samma omfattning som nu eller
att helt slopa den.
Värdet av att på detta sätt lära känna en del av de anställda övervägde och man beslöt att behålla "porträttgalleriet".
Vi får inte glömma den allra viktigaste delen när det gäller presentationen av nyanställda – den inom den egna avdelningen och inom de avdelningar som den nyanställde kommer att få kontakt med. Utformningen av och ansvaret för denna presentation ligger på den egna avdelningen.

Hade katten vingar
så tog den alla sparvar.

Jan Tengzelius, civ.ing., är anställd som 1. forskningsingenjör sedan den 1 september på laboratorieavdelning Metallurgi.
Mats Strömgren är anställd som laboratorieingenjör på laboratorieavdelning Metallurgi sedan den 1 oktober.

Olov Olsson, civ.ing., är anställd som konstruktör på Instrument- och Värmesektionen sedan den 16 september.
Lars-Olle Andersson, ing., är anställd som 1. orderbehandlingskontorist på Orderserviceavdelningen sedan den 22 oktober.

Ulla Nilsson är anställd på Centralförrådet som kontorist sedan den 1 september.
Lars Johansson är anställd som kontorsbud på Huvudkontoret sedan den 1 september.

Karin Holmer är anställd på Byggmaterialförsäljningens Stockholmskontor som utställningsvärdinna/sekreterare sedan den 1 oktober.
Bengt Månsson är anställd som laboratoriebiträde på laboratorieavdelning Metallurgi sedan den 18 september.

Maj Jacobson, fil.mag., är anställd som sekreterare på Centrallaboratoriet sedan den 1 oktober.
Pia-Lena Sjöquist är anställd som telefonist/kontorist på produktionsavdelning Metallurgi sedan den 23 september.

Birgit Johansson är anställd som kontorist på Kontorsavdelningen sedan den 1 november.

Vem är detta?

From 1 januari 1975 utnämnd till direktör och chef för Höganäs AB:s eldfasta division. Efterträder KG Paulson.

Född i Göteborg 1937, student 1956 och utexaminerad från Chalmers Tekniska Högskolas kemilinje som civilingenjör 1960. Tekn lic 1963 och anställdes vid Höganäsbolagets anläggningar i Bjuv samma år.

Under åren 1963–66 engagerad i utvecklingen av Höganäsbolagets eldfasta produktprogram. 1966–71 chef för bolagets fabriker för tillverkning av eldfasta specialtegel och murbruk i Höganäs.

Åren 1972–73 chef för Höganäsbolagets fabrik för tillverkning av keramiska golv- och väggplattor i Skromberga och från år 1973 biträdande chef för företagets eldfasta division.

Svar: *Tommy Bergdahl*

Eldfasta divisionen får således en ny direktör from nästa år. Tommy är knappast en person som man sätter direktörsstämpeln på när man ser och talar med honom. Den oinvigde gissar mer på arkitekt, pedagog, musiker – ja, registret kan bli långt.

Nu är han direktör och en nybliven direktör skall intervjuas tycker Brännpunkten. Så här i början nöjer vi oss dock med tre frågor:

Din karriär inom bolaget är ett exempel på internrekrytering. Hur ställer Du Dej till den frågan?

– Internrekrytering är en styrka hos ett företag och det är viktigt att skaffa sig förutsättningar att arbeta på detta sätt. Jag tycker att det arbete administrativa avdelningen nu håller på med är en bra väg att förbättra villkoren för internrekrytering. Då och då behöver ett företag nytt blod, men jag tror det är en fördel om man kan undvika ge dessa blodtransfusioner på allt för hög nivå i organisationen. –

Din förmåga att entusiasmera Dina medarbetare på alla nivåer uppskattas mycket. Får Du tid i fortsättningen att ha samma kontakt med "Ditt folk"?

– Hur en människas sätt att arbeta upplevs av andra är en sak som är svår att se objektivt.

– Även om en del befattningar i viss mån tenderar att formalisera arbetsuppgifterna är kontakterna med medarbetarna så väsentliga att ingen egentligen har tid att vara utan dem. Risken med dålig basinformation är – förutom att den kan leda till felaktiga ställningstaganden – att beslut ideligen behöver revideras på grund av nya fakta.–

Den gamla vanliga frågan till en chef: Vilken egenskap sätter Du främst hos en chef?

– Vilja och förmåga att fatta beslut samt icke att förglömma – en god mage! –

Vi önskar Tommy lycka till i hans nya befattning! Q

Tommy Bergdahl och Gunnel Engström planerar dagens arbete.

Kvinnlig arbetskraft i brännpunkten

Text: Knut Arne Nilsson, chef för Arbetsbyrån, Höganäs

Sedan några år tillbaka har bolaget och Höganäs kommun ett gemensamt intresse av att öka sysselsättningen för kvinnor. Inom bolaget har frågan varit föremål för ett flertal diskussioner och olika alternativ har tagits, men i praktiken har ingen nämnvärd framgång kunnat noteras inom det område som avsetts, nämligen fabriksdriften. I dag är endast 5–6 % av de industriarbetande kvinnor, men bolaget har som målsättning, att innan 70-talets slut ha ökat denna siffra till 20 %. En inventering av de olika arbetsplatserna har pekat på att denna målsättning är realistisk.

Vetskapen om att andra länder och andra industrier har en betydligt större andel kvinnor i industriellt arbete, föranledde vår administrative chef Rune Synnelius att sända en studiegrupp till Finland för att undersöka förhållandena där. Gruppen bestod av K A Nilsson och Lars Urde från den administrativa avdelningen, Hans Tuvesson som representant för arbetsledarna samt Sten Sjögren som representant för industriarbetarna.

Industribesök

Genom förmedling av Finska Arbetsgivareföreningens Allmänna Grupp fick vi tillfälle att bese fyra finska industrier med keramisk tillverkning på sitt program. Men innan industribesöken började hade vi tillfälle till en ingående diskussion med representanter för Allmänna Gruppen om finska arbetsmarknadsförhållanden och då med speciell inriktning på kvinnornas ställning i arbetslivet. Bl a fick vi veta att inom Allmänna Gruppens område, omfattande ca 300 000 industriarbetare, var inte mindre än 36 % kvinnor. Inom den speciella sektorn porslinsindustrin var den kvinnliga andelen ännu större, nämligen 59 %, medan motsvarande siffror för glasindustrin var 34 % och för tegelindustrin 23 %.

Då studiegruppen väl kände till keramisk industri och att denna med svenska ögon betraktas som tung industri, ställdes frågan till de finska värdarna om orsaken till att så många kvinnor sysselsätts just inom denna sektor. Svaret blev, att under kriget svarade de finska kvinnorna i betydande omfattning för det industriella arbetet och erfarenheten härav blev på ömse sidor så gott, att fortsättningen blev som de procentuella siffrorna visar. Men en annan orsak är att industriellt arbete har en högre status än t ex affärsbiträde och liknande och att den finska kvinnan i allmänhet trivs och finner sig väl till rätta inom industrin.

Av naturliga skäl kan en mera ingående redogörelse över industribesöken inte presenteras i detta sammanhang, utan måste inskränkas till vissa uppgifter om typ av industri, antalet arbetare av de olika könen samt lite allmänna synpunkter.

Första besöket gällde *Riihimäen Saha Oy:s tegelfabrik* i Riihimäki som sysselsätter ca 60 personer varav 40 var kvinnor. Här sköttes praktiskt taget alla arbeten av kvinnor, med undantag av maskinskötsel. Det fanns kvinnliga truckförare som behändigt hanterade stora lastningstruckar, men mest förvånande var väl att såväl sättnings- som avlastningsarbetet på tunnelugnsvagnar helt sköttes av kvinnor. Samma förhållanden rådde i stort vid *Seppäläs tegel- och rörfabrik* i Tovasjoki, men här var det manliga inslaget större och totalt bestod arbetsstyrkan av 40 manliga och 20 kvinnliga arbetstagare.

Den största industrin som besöktes var det välkända *Arabia* i Helsingfors med några tusen anställda. Av dessa var inte mindre än 2/3 kvinnor. I jämförelse med tegelindustrierna var arbetena fysiskt lättare med huvudvikten lagd på formnings-, putsnings- och sorteringsarbeten. Arbeten som mera motsvarar våra begrepp om kvinnligt industriarbete.

Pargas kakelfabrik i Åbo var en rationell och välskött anläggning som sysselsatte 290 personer varav hälften var kvinnor. Detta innebar, att kvinnor var sysselsatta inom praktiskt taget alla sektorer och arbetsområden om man undantager vissa pressenheter som helt sköttes av män. Sortering av glaserade kakelplattor skedde på löpande band och denna arbetsuppgift sköttes helt av kvinnor.

Avslutningsvis kan sägas, att besöket i Finland var intressant och lärorikt trots att vi inte fann vad vi egentligen sökte, nämligen åtgärder av olika slag för att underlätta arbetet för de kvinnliga arbetstagarna. I princip kan sägas, att skillnader inte fanns mellan manliga och kvinnliga arbeten, men att kvinnor ogärna går till arbeten av tvångstyrd natur eller till skötsel av maskiner.

Målsättning: 20 % kvinnor i våra Höganäsfabriker

Studiegruppen var ense om, att sett med finska ögon är huvudparten av våra arbeten i Höganäs väl anpassade till kvinnor. Vår något modernare syn på arbetsplatsutformning och arbetsmiljö gör emellertid att vi inte accepterar finska förhållanden utan överlag vill åstadkomma något bättre. Men vad som klart fastslagits är emellertid att målsättningen om 20 % kvinnor vid fabrikerna i Höganäs på intet sätt ligger för högt. Det gäller kanske främst att övertyga den driftsledande personalen om att kvinnornas användbarhet i industriellt arbete är betydligt större än vad man hittills vågat tro.

Inom bolaget pågår nu en stor aktivitet som syftar till att skapa den arbetsmiljö som framtiden kräver. I detta arbete tages speciell hänsyn till en förväntad ökning av antalet kvinnliga arbetstagare. Förhoppningen på framtiden är att kvinnor i ökad omfattning finner det industriella arbetet intressant och meningsfyllt, och även här är beredda att konkurrera med sina manliga kolleger om olika arbetsuppgifter och befattningar.

Insändarspalten

Järnet i vår kropp!

Har hört att detta skall motsvara ungefär en tvåtumsspik, större delen ingår i det röda blodfärgämnet som transporterar syre till lungorna.

1. Är det mindre risk för att få t ex järnbrist om man arbetar i järnpulver- eller svampverket p g a det Fe-damm man då inandas?
2. Innehåller Fe-berikad kost Fe-pulver från Höganäs?
3. Vilka kvaliteter kommer i så fall i fråga?

"Järnpulver på hjärnan"

För att få svar på dessa frågor har red. vänt sig till företagsläkaren Jan Sjöholm betr fråga 1 och till försäljningsdirektören på Metallurgiska avdelningen, Sven Hulthén betr frågorna 2–3.

Jan Sjöholm:
Totalt anses det finnas ca 4 g järn i kroppen varav ca 2 400 mg i de röda blodkropparna. I normal föda ingår ca 10–15 mg järn per dag och hos normalpersoner absorberas ca 1 mg därav.
Teoretiskt sett skulle man kunna tänka sig även en järnabsorbtion via lungorna och enligt en tysk undersökning skulle detta kunna ske efter mycket hög järndammhalt. Efter ett antal år kan man få lungförändringar vid mycket höga konstanta expositioner men dessa lungförändringar är ofarliga. Efter det att dessa lungförändringar har konstaterats skulle man enligt samma undersökning även ha hittat förhöjda halter av järn i blodet, som då skulle bero på inandat, omvandlat järndamm.

Sven Hulthén:
Allt siktat vetemjöl som levereras på den svenska marknaden är såväl järn- som vitaminberikat. Järntillsatsen utgöres av mycket finkornigt järnpulver.
Den svenska konsumtionen av vetemjöl uppgick 1973 till 363 tusen ton. Härför åtgick ca 25 ton järnpulver, dvs 65 g per ton vetemjöl.
Vår egen del av denna marknad är blygsam, knappt 1 ton av vår kvalitet MH 300.25 under år 1973. Anledningen är att man inom kvarnindustrin är tveksam betr såväl renhetsgraden som finkornigheten hos våra pulver.
Vid ett symposium i Livsmedelsverkets och Jordbruksnämndens regi i Stockholm i slutet av oktober i år diskuterades järnberikning av våra livsmedel. Härvid presenterade en forskargrupp från Sahlgrenska Sjukhuset i Göteborg vissa undersökningsresultat, som förmodas bidraga till ökat intresse för järnberikning av livsmedel i framtiden. Vår marknadsutvecklingssektion kommer att bevaka våra intressen genom fortlöpande kontakt med berörda myndigheter och med livsmedelsindustrin.

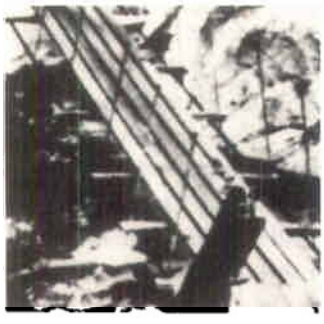
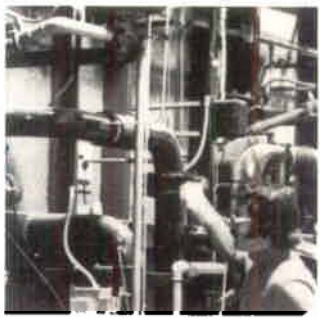
Nytt om arbetsmiljö

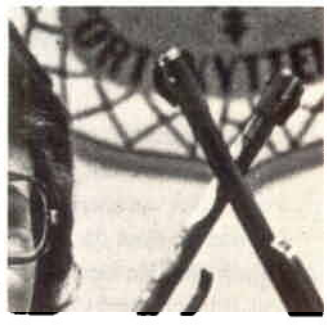
Arbetarskyddsstyrelsen har för första gången gett ut anvisningar om hygieniska gränsvärden för luftföroreningar på arbetsplatsen.

GÄLLER DESSA GRÄNSVÄRDEN OSS? frågar vi **Jan Wängnerud**, Skyddskontoret:

Ja, de hygieniska gränsvärdena som skall gälla fr o m nyår berör oss.
Listor med hygieniska gränsvärden för luftföroreningar på arbetsplatsen ges ut i flera stora länder – USA, Sovjet, Väst-Tyskland. De har resurser att ta fram aktuella värden. Mindre länder brukar i regel hänvisa till de stora ländernas listor.
1969 gav Arbetsmedicinska institutet ut en svensk lista med hygieniska gränsvärden. Den omfattade ca sjuttio ämnen och var i huvudsak grundad på de amerikanska värdena, men även svenska erfarenheter hade vägts in.
De hygieniska gränsvärdena har hitintills varit rekommenderade värden. Den lista som nu ges ut av Arbetarskyddsstyrelsen är en anvisning. Det betyder att värdena får en mera bindande verkan.
Den aktuella listan upptar 150 olika ämnen. För övriga ämnen är vi fortfarande hänvisade till framför allt den amerikanska listan.
Vi kommer efter hand att gå igenom aktuella ämnen med respektive drifter.

MATS BERGQVIST:
I Brännpunktens förra utgåva skrev jag i min redogörelse för arbetsmiljön på metallurgiska produktionsavdelningen: "Vi har idag inga underlag för att säga att vår hantering är hälsovådlig i vår blandningshall".
Hälsovårdens utveckling går numera snabbt. De nya gränsvärdena för luftburna föroreningar som angivits i Arbetarskyddsstyrelsens nya anvisningar daterade så sent som 1974-10-14, omfattar många metaller, varav några hanteras i vår blandningshall.
Som följd härav har redan vissa handlingsramar fastställts i samarbete med Yrkesinspektionen, centrala skyddskommittén, koncernläkaren, konstruktionsavdelningen, kommittén för produktansvar, produktionsledningen m fl.



Se tillbaka i tiden

måste Du göra för att kunna klara av den här bildgåtan. Du ser 12 st fotobitar som det gäller att klara ut från vilket tidningsnummer och sida dom är tagna från.

Till Din hjälp kan vi tala om att det räcker om Du plockar fram nummer 2, 3 och 4 för det här året (för Du har väl sparat tidningarna).

Talongen insändes till Brännpunktens red. senast den 15 januari 1975.

Om Du inte vill klippa sönder tidningen, kan Du skriva av talongen.

Insändarna till de 3 först dragna rätta svaren får 50 kr vardera. Resultatet publiceras i nr 1 1975.

Bild	Brännpunkten nr	sid	Bildtextens 2 första ord
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			

Namn: .....

Adress: .....

B&T:s jubilarvisa som presenterades i oktobernumret är författad av operasångare KG Lindström, Malmö. Sin kännedom om B&T har han fått genom sin fru Margita – personalassistent hos B&T.

Var med och tävla om höstens bild

uppmanade vi i förra numret.
Det var dåligt med fotograferingen i höst. Har kanske inspirationen regnat bort?
Endast två insända bidrag har redaktionen fått och juryn har därför haft till uppgift att välja en förstapristagare och en andrapristagare.
Kvalitén på dessa bidrag var dessbättre god.
Juryn valde enhälligt Stig Lodéns bild som nummer ett, med motiveringen "det är ju en typisk höstdag, lite regnig och ruggig med höstlöv på parksoffan, som inte inbjuder till någon längre vilostund."
Andra pristagare blev Arne Axelsson med "Höstdag på Kullaberg".
Priserna består av presentkort hos Höganäs Foto på 100 resp 50 kr. Hämtas hos Brännpunktens redaktion.

Första pris: Stig Lodén.

Andra pris: Arne Axelsson.

Från ett sammanträde med arbetsutskottet

Text: Kjell Åraas

Då Företagsnämndens Arbetsutskott (= AU) nyligen hade sitt sammanträde var jag inbjuden i syfte att få en inblick i AU:s sätt att arbeta. (Se art. i Brännpunkten 3/1974, sid 29).
Visserligen hade jag föreställt mej att få sitta som åhörare och observatör, men eftersom dagens ärende var den polemik som jag och KG Paulson fört i Brännpunkten ang Bolagets personalpolitik, blev jag alltså direkt inblandad i handlingarna. Det var nyttigt.
Ett positivt intryck var att Bolaget verkligen strävar efter att finna former för att öka den allmänna trivseln. Nu koncentrerar man sig på människan och umgängesformer, vilket måste vara rätt väg. Man är medveten om att nuvarande system för bl a utbyte av information har mycket stora brister. Kan man på något sätt bryta ner de barriärer som nuvarande positionstänkande utgör, får man troligtvis ett bättre informationsutbyte gratis.
Jag fick veta att försök i denna riktning har påbörjats, dels när det gäller att tillsätta folk i t ex kontaktgrupper, där man nu väljer ut folk geografiskt, och dels när det gäller utbildning av skyddsombud m fl. Man vet av erfarenhet att när människor umgås under sin fritid så tänker de inte på eller bevakar sina positioner i företag eller samhälle. Därför har man lagt en del av vidareutbildningen i internatform. Då får deltagarna, förutom att lära sig mera om skyddsarbete, även tillfälle att umgås på fritid och lära känna varandra som människor.
Skulle sådana här försök misslyckas så kan det inte bero bara på initiativtagarna.

Anm. Inbjudan till Kjell Åraas att närvara vid AU:s sammanträde gällde att diskutera K. Å:s synpunkter som han framfört i tidigare nummer av Brännpunkten. AU:s sammanträden är interna och någon inbjudan till någon person förutom ledamöterna att övervara och lyssna på AU:s diskussioner har inte och kommer inte att utgå.

Rune Synnelius

Belönade förbättringsförslag

Moderbolaget

Vid moderbolagets nämndsammanträde den 3/12 godkändes belöningar för 16 förslag med tillsammans 14 190 kronor.

Elektriker *Boris Persson:* Effektövervakningsutrustning för 375 min mätperiod för Bohusverken. Massaberedare *Johan Olsson:* Krossning av karbin före bearbetning på kollergångar. Formförrådsman *Erik Ljung:* Standardisering av gavelcylindrar. Reparatör *Gert-Eve Nyström:* Fjädrande avstrykare till rundmatare. Maskinoperatör *Sven Johansson:* Rensplugg på hartspump för centrifugalmaskin. Utpackare *Bo Lövström:* Anordning för underlättande av munstycksbyte på säckfyllningsautomat. Fabriksarbetare *Bo Litzén:* Punktbelysning över arbetsplatsen. Fabriksarbetare *Hans Nilsson:* Reservmatning av M100-pulver till ugn 16–17. Förman *Ragnar Nilsson*, Reparatörerna *L Pettersson* och *P Zimmerdahl:* Ändring av dammutsug. Kontrolloperatörerna *D Andersson* och *LI Björklund:* Ändring av påmatning till ox-anläggning. Avsynare *Jonny Höybråten:* Parallellkoppling av manöverbrytare till försugsrör. Glaserare *Lilly Hansson:* Armstöd, manuell vändare band 1. Kontrollant *Inge Andersson:* Fäste på pressverktyg. Strängpressare *Stig Lundahl:* Returrör på vakuumpump och Ändring av medbringare för framföring av brätt i Lingle-automat. Kontrolloperatörerna *D Andersson* och *LI Björklund:* Reglerad påmatning till ugn 11 vid körning med bask.

Armstödet underlättar Lilly Hanssons arbete.

SlipNaxos

Förrådsarbetare Tore Hellberg: Ändring rondellager. Reparatör Willy Karlsson: Styrning av slid. Maskinställare Conny Åberg: Justering av stans. Svarvare LE Gustavsson: Flyttning av motor på hålslipmaskin. Svarvare Per Berg: Förlängning av backar till chuck

Höganäs-Bohusverken

Förman H Knöös: Isvattenbehållare. Förman H Wiking: Luftmunstycken, ugnsvalv och Gjutlådereglering. Smältare J Bäck: Skyddsplåt LB-ugn. Förman A Savukoski: Tärningsskydd, gjutlåda. Smältare A Nielsen: Nedmatningstratt HF och Användning av trattärning upprepade gånger.

Extra belöning

utgår till varje förslagsställare som under en sammanhängande 5-årsperiod har fått

a) minst 5 belönade förslag – en extra premie av 20 % på den inom nämnda tidsperiod uppnådda totala belöningssumman,
b) minst 10 belönade förslag – en extra premie av 30 % på den inom nämnda tidsperiod uppnådda totala belöningssumman.

Vi har nu gått igenom förslagsstatistiken för perioden 1970–1974 och följande förslagsställare har extra belöningar att vänta sej:

10 förslag och däröver

Strängpressare *Stig Lundahl*, Skrombergaverken: 10 förslag.

5–9 förslag

Reparatör *Carl-Axel Olsson*, Centralverkst., Höganäs: 7 förslag.
Verkstadsarb. *Bertil Davidsson*, Skrombergaverken: 6 förslag.
Förman *Bo Wernberg*, Bjuvsverken: 5 förslag.
Reparatör *Bernt Lundblad*, Bjuvsverken: 5 förslag.
Formkontrollant *Erik Ljung*, Bjuvsverken: 5 förslag.
Murare *Helge Svensson*, Centralverkst., Höganäs: 5 förslag.
Murare *Stig Olsson*, Centralverkst., Höganäs: 5 förslag.

Stig Lundahl – produktiv förslagsställare.

Det kom ett brev

från en förslagsställare, som hunnit sluta sin anställning hos oss innan hans förslag var bedömt och belönat. Förslagsställaren är dansk och heter Gerner Olsen. Förslaget "Fast förbindelse för acetylén och syrgas" gav honom 1.100 kronor.

Brevet lyder:

Undertegnede der har haft den glæde at modtage belønning fra "Spar-72", vil på denna måde takke Förslagskommitten og Höganäs AB, fordi man viser sit storsind og også belønner medarbejdere der har forladt koncernen.
Jeg har haft en god og lærerig tid på Höganäs AB, god företagsanda och trevliga arbejdskammerater, og har siden forsøgt at virke som en god repræsentant for Höganäs AB.
I Danmark er vi ikke kommet så langt med "demokrati" på arbejdspladsen, og der var derfor inspirerende at opleve en virksomhed med foretagsnämnd og øvrige menneskevenlige foranstaltninger som er foretaget på virksomheden.
Jeg håber det bedste for Höganäs AB i fremtiden og sender mine varmeste hilsener.

Med venlig hilsen
Steffen Gerner Olsen

Flera förslagsställare presenteras i bild i nästa nummer.

Miljenko Urlić (t.v.) och Jan Lundman (längst t.h.) diskuterar en teknisk detalj med en intresserad kund.

Fortsatta framgångar i Jugoslavien för Byggkeramik

Jan Lundman från Försäljningsavdelning Byggmaterial rapporterar:

Höganäs deltog med en monter på Zagreb-Mässan mellan den 12–22 september i år tillsammans med vår agent i Jugoslavien, Tehno-Impex. Vi visade vårt keramiska byggmaterial samt syrafasta fog- och fästmassor. Montern ådrog sig mycket stort intresse från framförallt arkitekter, byggherrar, entreprenörer och plattsättare samt representanter från industrin i Jugoslavien. Från Höganäs deltog under mässan förutom jag själv Miljenko Urlić, vår man i Wien. Under utställningen tecknades order för leverans av plattor och bruk till livsmedelsindustrin och farmaceutiska industrin i Jugoslavien till en summa av sammanlagt ca $^1/_2$ milj kr.

I samband med en fotoresa i Jugoslavien i augusti besöktes ett stort antal referensobjekt med Höganäs golv- och väggplattor. Under denna resa gavs även tillfälle att fotografera VM-badet i Belgrad, varifrån vi här visar två bilder. Badanläggningen, som invigdes av president Tito själv, har fått namnet "Sportcentrumet 25 maj". Den 25 maj är Titos födelsedag. Intressant i sammanhanget är att professor Antic, som projekterat badanläggningen, fick för detta objekt 1973 års pris för bästa arkitektoniskt utförda anläggning i Jugoslavien. Som en direkt följd av denna leverans till Belgrad har HB under 1974 fått order på ytterligare fem badanläggningar i Jugoslavien.

Den olympiska tävlingsbassängen – 50×21 m.

Utomhusbassängen för allmänheten.

Vår gästbok

En åtta man stark studiedelegation från den kinesiska konstgödselfabriken Liaoho besökte Höganäsbolaget den 15 oktober. Delegationen som leddes av direktör Tsunta Tao ägnade huvuddelen av besöket åt tillverkningen av högeldfasta material.
Höganäsbolaget har i år fått sin första beställning på eldfasta tegel till folkrepubliken Kina. Ordern är på 1,5 milj kronor och avser material till två tunnelugnar i katalysatordelen till ovan nämnda konstgödselfabrik. Höganäsbolagets uppdrag kommer genom det danska företaget Haldor Topsoe A/S, som slutit avtal med de kinesiska myndigheterna om att leverera en komplett utrustad katalysatoranläggning. Produktionen där kommer att göra folkrepubliken självförsörjande i fråga om bl a ammoniak och väte.
Den kinesiska delegationens besök var dock helt av studiekaraktär. Den här affären gjordes upp på ett mycket tidigare stadium.
På bilden ses direktör Tsunta Tao tillsammans med Tommy Bergdahl, chef för Division Eldfast.

Föreningen för Sjöröveriets bevarande i Sydvästra Finland

är det hotfullt klingande namnet på en finsk kamratförening som arbetar med långt fredligare syften. Föreningen bildades omedelbart efter andra världskrigets slut av kemister utexaminerade från Åbo Akademi. Tanken var att återknyta den under kriget försvårade kamratgemenskapen från studieåren. Medlemmarna träffas till sällskaplig samvaro en gång om året och samlar då bl a ihop medel för att ge studiestipendier till flitiga kemielever vid Akademin. Chefen för Höganäsbolagets finska försäljning, doktor Lennart Schauman, är en av föreningens ledamöter och han hade lockat med sig en stor del av föreningens medlemmar till ett studiebesök i Höganäs. Av gästernas översvallande lovord kan utläsas att de ansåg utflykten mycket lyckad och den gav också rekordartad utdelning vid insamlingen till stipendier. En lyckad förening av nytta och nöje.

KG Paulson t.v. tillsammans med "sjörövarna" fr.v. G-A Holmberg – Åbo Akademi, Bruno Wendén – f.d. Tuko Oy, Fred Gram – SCA, Matfors Pappersbruk, Lennart Schauman – Oy Höganäs Ab, Helsingfors, Fjalar Remmer – Arabia, Sven Holmén – Cementa

Ställ inte upp på att lära arbetarskydd i soliga södern!

Fria kläder och solresor ökar trivseln på Höganäs AB?

Utbilda skyddsombud hemma – tänk mer på de utslitna!

Bäddar för avundsjuka

Det här är en del av de tidningsrubriker vi mött i dagspressen i samband med ett beslut om att förlägga en viss del av utbildningen av Höganäsbolagets skyddsombud till någon solig ort i södra Europa. Arbetstagarna ställer ofta berättigade krav på företagen om medverkan till en utbildningsnivå som möjliggör deltagande i nämnder och kommittéer av olika slag. Varför blir då reaktionen så våldsam när ett företag satsar pengar på utbildning i en form som är något utöver det vanliga? Frågan är något komplicerad och eftersom svaret förmodligen skulle komma in på politik föredrar vi att fråga en del personer, som är inblandade i skyddsfrågor, hur de ser på problemet.

Som en orientering kan vi först nämna att sammanträden angående utbildning i arbetsmiljöfrågor har hållits vid ett flertal tillfällen. Vid dessa sammanträden har såväl fackliga som bolagsrepresentanter för skyddsverksamheten tillsammans med företagets utbildningsledare diskuterat på vilket sätt utbildningen skulle ske för att ge bästa möjliga resultat med tanke på den fortsatta verksamheten. Sedan man enats om detta överlämnades beslutsfattandet till de förhandlande parterna som representerades av följande personer

UR ARBETARSKYDDSLAGEN:

"Arbetsgivare och arbetstagare skola samverka för att åstadkomma sunda och säkra arbetsförhållanden.
Skyddsombud företräder arbetstagarna i skyddsfrågor och skall verka för tillfredsställande skyddsförhållanden. I detta syfte skall ombudet inom sitt skyddsområde vaka över sundhet och säkerhet i arbetet och deltaga vid planering av nya eller ändrade lokaler, anordningar och arbetsmetoder.
Arbetsgivare och arbetstagare svara gemensamt för att skyddsombud får erforderlig utbildning.
Skyddsombud skall beredas erforderlig ledighet med bibehållna anställningsförmåner för att fullgöra sina uppgifter.
Innebär visst arbete omedelbar och allvarlig fara för arbetstagares liv eller hälsa och kan rättelse icke genast uppnås genom hänvändelse till arbetsgivaren, kan skyddsombud bestämma att arbetet skall avbrytas i avvaktan på ställningstagande av yrkesinspektionen."

för arbetsgivarparten:	Knut Arne Nilsson
för arbetarparten:	Egon Jönsson avd 66
	Karl-Eric Green avd 29
	Hans Pettersson avd 48
för SALF	Bertil Johansson
för SIF	Björn Pettersson

Man godkände att den grundläggande utbildningen om ca 40 timmar skall ske på fritid i studiecirklar och att vidareutbildningen sker som internatutbildning. Senare utbildningsdelen förläggs utomlands under en vecka med 5 dagars utbildning om ca 3–4 timmar per dag. Totalt blir utbildningstiden ca 55–60 timmar.

Den utbildning som sker i studiecirkelform är grundkurs i Bättre Arbetsmiljö utarbetad av Arbetarskyddsnämnden i samråd med arbetsmarknadens parter. Vidareutbildningen på internat består dels av specialbehandling av frågeställningar från de olika cirklarnas arbete, dels av särskilda frågor av typ ergonomi, buller eller liknande. Utbildningsgrupperna skall vara blandade och bestå av skyddsombud, arbetsledare och

driftschefer för att ge en allsidig syn på de olika frågeställningarna.
Den utbildning som sker på fritid i studiecirklar ersättes inte, men ersättning utgår däremot enligt fastställda normer för 40 timmar under internatutbildningen. Företaget betalar samtliga kostnader för internatutbildningen och härtill 16 kr per dag enligt gällande regler för internatkurser. Kursdeltagare beredes möjlighet att på egen bekostnad medtaga maka eller make på internatförläggningen.
Kursdeltagare, som endast vill medverka i den grundläggande utbildningen om 40 timmar, får ersättning för denna utbildningstid.
Man enades vidare om att upprättat förslag till utbildningsprogram skall gälla för de grupper som utbildas hösten 1974 – våren 1975. Med erfarenhet från denna utbildning skall parterna senare diskutera i vilken form fortsatt utbildning skall ske.
Totalt beräknas utbildningen för ca 200 deltagare kosta 400.000 kr, varav ca 130.000 kr avser vidareutbildningen på internat.

Vi frågar **Knut Arne Nilsson**, Arbetsbyrån.

Hade Du väntat Dej en så negativ reaktion från pressen?
Nej. Inom den grupp som utarbetat förslaget har vi haft en hög utbildningsnivå som målsättning och har med anledning härav försökt att göra utbildningen så attraktiv som möjligt. När vårt förslag var färdigt trodde vi att vi lyckats åstadkomma ett resultat som även de mest kritiska kunde acceptera.
Vi skall dock inte glömma bort att vi haft många positiva men få negativa röster i frågan och jag tyder detta till att förslaget är bra.

Förlägg utbildningen hemma säger många. Hur mycket hade utbildningen kostat på ett svenskt internat?
Olika alternativ har diskuterats angående internatförläggningen. Då tidigare erfarenheter visar, att vid internatförläggning i närheten av företaget deltagarna ofta störes av olika anledningar, ville vi undvika detta genom att lägga internatförläggningen längre bort. Att vi härvid valde att åka söderut har ingenting med kostnader att göra utan mera med svenskens längtan till länder med sol och värme. Med all säkerhet hade vi fått internatförläggning i Sverige till samma kostnader.

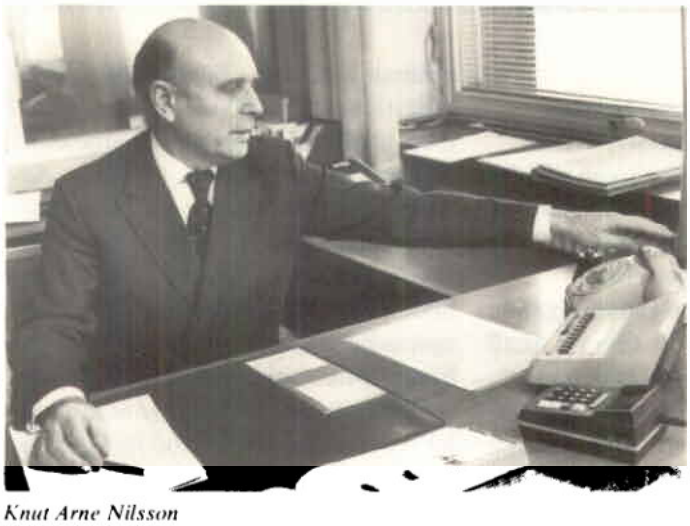
En tidning menar på att företaget skulle satsa pengarna på de silikosdrabbade i stället.
Vi stod inte inför alternativet att satsa antingen på arbetsmiljöutbildning eller på silikosdrabbade. Vi har ett lagfäst beslut om att arbetsmiljöutbildning skall ske på bolagets bekostnad och vi hade till uppgift att handlägga denna fråga, vilket vi även har gjort.

En sådan här utbildning har vi nytta av i framtiden. Är det då fel att göra denna utbildning så attraktiv som möjligt för dem som frivilligt tar på sej ansvar för andras väl och ve?
Bolaget och dess anställda ställer stora krav på dem som i framtiden skall utgöra stommen i det gemensamma arbetet för en bättre arbetsmiljö. Ingen fyller dessa krav utan att först ha erhållit en tillfredsställande utbildning i dessa frågor. Både skyddsombuden och deras arbetskamrater är säkert tillfredsställda med att förutsättningar härför skapas genom det förslag till utbildning som parterna har enats om.

Egon Jönsson, Klubbordförande avd 66:
Företagets utbildningsprogram för skyddsombuden är nödvändigt och något som skulle kommit för länge sedan. Jag hoppas bara att skyddsombuden tar tillfället i akt och deltager i utbildningen för att bli mer kunniga att skapa bättre arbetsmiljöer.

Sven Ljunggren, skyddsombud – Byggplastavd:
Jag anser att företagets utbildning av skyddsombuden är mycket värdefull. Jag har i många år tyckt att utbildningen släpat efter, så det här tillfället till utbildning tycker jag man skall ta vara på.

Lennart Johansson lindare – Plastfabr:
Det behövs utbildning av skyddsombuden och att dom blir erbjudna en resa på bolagets bekostnad tycker jag är en ringa kompensation för deras


Knut Arne Nilsson

Erik Johansson

insatser inom skyddsverksamheten. Dom är mer än väl värda resan!

Erik Johansson – Plastfabr. 40 års anställningstid i bolaget:
Utbildningen av skyddsombuden är nödvändig. Däremot reagerar jag mot att vi har skyddsombud med mycket fin utbildning som inte får vara cirkelledare. Bolaget har utsett en del tjänstemän som cirkelledare – folk som inte ens vet vad arbetarskydd är för något.

Aage Pedersen, skyddsombud Centralverkstaden:
Den här utbildningen är mycket fin och jag ställer mej helt bakom de fackliga organisationernas agerande. Jag går gärna på utbildningen i Höganäs, men eftersom en del av mina arbetskamrater har en negativ inställning till resan, anser jag att jag inte skall delta i den.

Karl-Erik Green, klubbordförande avd 29 och huvudskyddsombud, Skrombergaverken:
– Det är en fin utbildning och jag tänker själv delta i kursen och resan. Jag anser inte att jag är köpt av företaget för den skull utan känner mitt ansvar som skyddsombud. Det finns många fackliga och politiska organ som förlägger sina internat utomlands, t ex i Danmark, och jag tycker därför inte det är rätt att slå ner på hur en enskild kurs läggs upp.
– Att dra upp de silikosdrabbade i det här sammanhanget är omotiverat. Det frågan har gällt är *utbildning* av skyddsombud och inget annat.

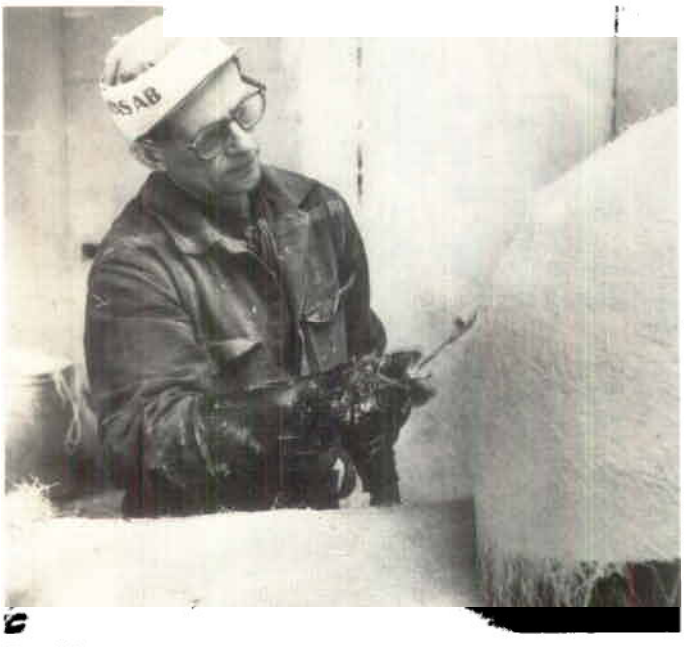
Aage Pedersen

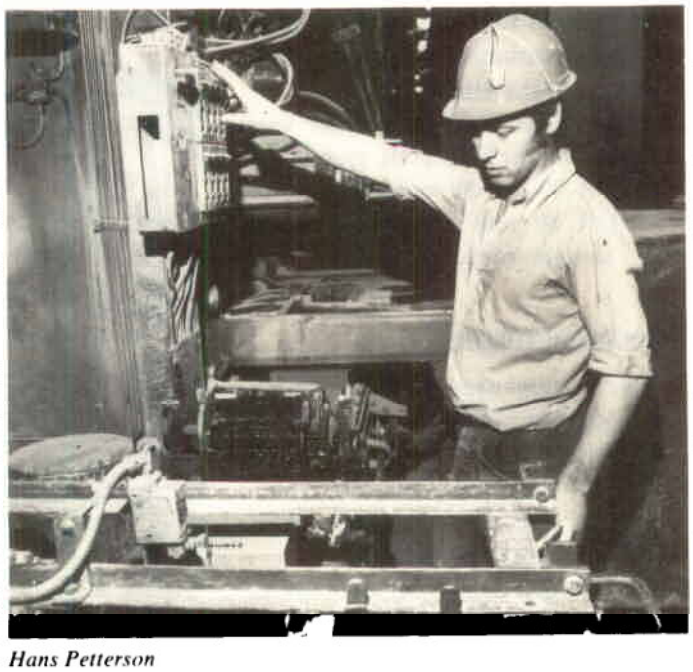
Hans Petterson, klubbordförande avd 48, och **Torsten Jönsson,** huvudskyddsombud, Bjuvsverken:
Meningarna är delade hos oss. Personligen tycker vi det är positivt att skyddsombuden får en ordentlig utbildning. Någon ersättning för det ansvar ett skyddsombud tar på sej förekommer ju inte och därför kan det vara stimulerande med en uppmuntran. Ett är ju säkert: ett skyddsombud skall leva upp till sitt uppdrag – antingen han åker med på resan eller ej.

Vi frågar **Henrik Hansson** på Utbildningsavdelningen:

Det klagas på uttagningen av cirkelledarna. Hur har den uttagningen gått till?
– I första hand gick erbjudandet att utse cirkelledare till de fackliga organisationerna, som tyvärr inte kunde ställa upp med tillräckligt antal. Tillsammans med Skyddskontoret och i samråd med de fackliga organisationerna utsåg vi då lämpliga handledare. Vi har nu 11 cirkelledare och önskvärt vore att antalet hade varit större. –

Q


Sven Ljunggren


Hans Petterson

Bauxit från Kina

Peter Havranek, *chef för Teknisk avdelning Eldfast, och* **Bertil Åberg,** *chef för Materialavdelningen, lämnar i denna artikel fakta om bauxit – det viktigaste råmaterialet för tillverkning av våra högeldfasta tegel i Höganäs – och om inköpsförhållandena kring detta råmaterial.*

Bauxit för eldfasta ändamål består av mineralerna diaspor eller gibbsit dvs aluminiumhydrat, som bränns vid hög temperatur så att teglen inte krymper under bränning i tunnelugnen. Bränd bauxit består huvudsakligen av mineralen alfa korund (Al_2O_3) och har en smältpunkt över 1875°C.

Refraktär bauxit, som är lämplig för tillverkning av eldfasta tegel och massor, måste innehålla mer än 85% alumina (Al_2O_3) och mindre än 2% järnoxid (Fe_2O_3).

Efterfrågan på våra bauxitbaserade tegel, VICTOR HWM, VICTOR 85 och VICTOR 85 BP, har ökat kraftigt sedan tillverkningen av dessa tegel började mot slutet av 60-talet och ökningstakten ligger nu på över 10% per år.

Dessa tegel används mest för hantering av flytande järn och stål och har visat utmärkt resistens mot slagg och temperaturvariationer, som förekommer inom stålindustrin.

Dessutom har försäljningen av våra eldfasta massor VICTOR gjutmassa, VICTOR 90 och 89 stampmassa och VICTOR 80 och 81 cement också ökat i samma takt.

Begränsad tillgång

Tyvärr är tillgången av refraktär bauxit i världen mycket begränsad och sedan HB började använda den sk RASC-bauxiten från Guayana i Sydamerika år 1966 har efterfrågan överskridit leveranskapaciteten.

För några år sedan började Folkrepubliken Kina sälja refraktär bauxit på världsmarknaden genom China National Metals & Minerals Import and Export Corporation.

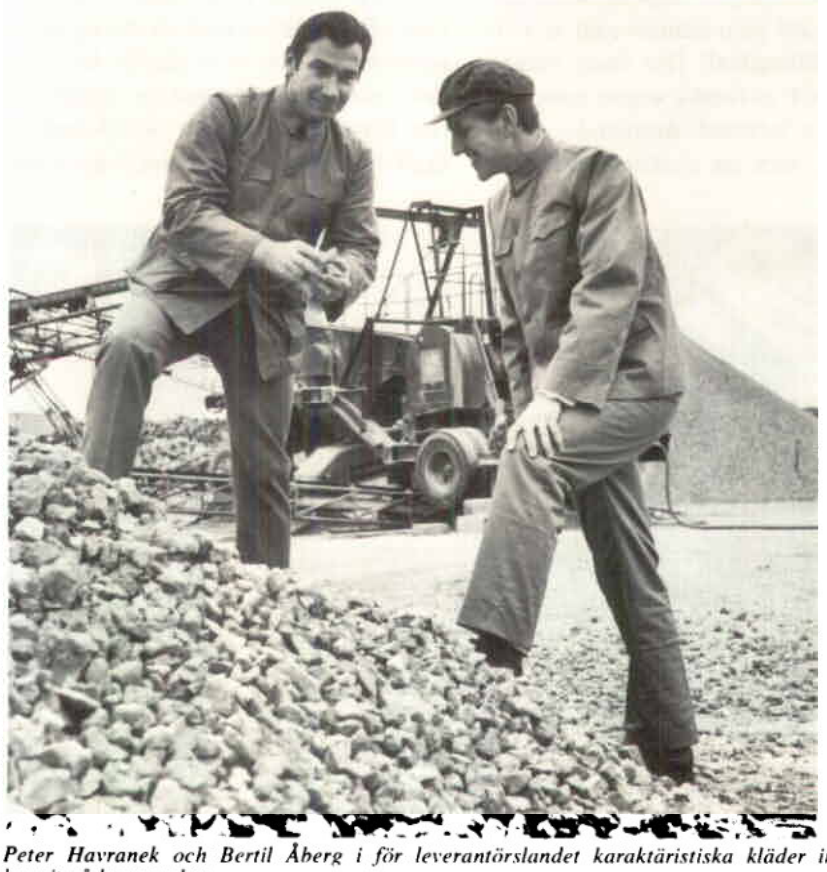
Vår första provleverans på 200 ton togs hem för två år sedan, men visade sig olämplig för tillverkning av högeldfasta tegel i Höganäs pga för låg bränning. Kinesisk bauxit bränns i sk schaktugnar (vi har en sådan kvar utanför Specialtegelfabriken, som förr i tiden användes för bränning av kvartsit från Dalsland) där bauxitstycken upp till 40 cm i storlek bränns i en vertikal ugn.

Sedan dess har kineserna höjt brännttemperaturen till över 1600°C och i den nära framtiden kommer man att gå över till horisontella sk roterugnar där man får ännu bättre och jämnare bränning av bauxiten.

Ett större leveransprov av kinesisk bauxit togs hem i år och analyserna visade att materialet var godkänt för tillverkning av högeldfast material.

Inköpsförhållandena

när det gäller leveranser från Folkrepubliken Kina är ganska speciella. Kineserna är i stort behov av västvaluta och önskar naturligtvis få ut bästa möjliga pris för sin råvara. Man är fullt medveten om att deras råvarupriser måste vara marknadsanpassade. För att få en så klar bild av marknadsläget som möjligt, kräver man därför att kunderna kommer till förhandlingar under de 2 mässor, som hölls i Kwangchow. Bertil Åberg har därför i år besökt Kina både under vårmässan i april/maj tillsammans med Tommy Bergdahl, chef för Division Eldfast, och under höstmässan i oktober/november tillsammans med Peter Havranek.



Peter Havranek och Bertil Åberg i för leverantörslandet karaktäristiska kläder inspekterar bauxit på hemmaplan.

Jag minns den gamla kastanjeallén

Text: Maica Edvinsson, Bjuv

Vid ett tillfälle när jag var i Höganäs fick jag låna en del gamla Brännpunkten. Som infödd bjuvsbo med både farfar, farbröder och far tidigare knutna till Bolaget och själv sedan 17 år tillbaka anställd på Gruvkontoret i Bjuv, tyckte jag det var intressant att läsa de gamla tidningarna. Kanske skulle jag hitta något bekant ansikte bland alla de gamla bilderna ävensom en del intressanta artiklar och insändare!

Något jag speciellt fäste mej vid var alla de dikter, som skrivits av Evald Johansson, avliden bjuvsbo men fortfarande ihågkommen av många. Det var särskilt en av dikterna jag fastnade för. Jag tyckte den gav en sådan fin bild av något som alla gamla bjuvsingar känner igen, då närmast de som bott på Platsen. – Kastanjeträden mellan Platsen och Tegelfabriken! – Hur roligt hade man inte som barn bland dessa träd. Man klättrade i dom, man bröt av en och annan fin kvist med tjocka knoppar och gav Mor. Och tänk när kastanjerna mognade, vad mycket kul man kunde använda dom till. Hur många djur har väl inte gjorts av dessa kastanjer som man med hjälp av bara några pinnar och lite fantasi, bl a kunde få ihop de finaste kor till en leksaksbondgård.

Det är nog många som med glädje kan minnas den gamla kastanjeallén. Jag skulle därför tycka det vore trevligt, om den minnesvärda dikten åter kunde få läsas i vår personaltidning.

KASTANJEALLEN

Av Evald Johansson, Bjuv (Brännpunkten okt 1949)

Där växer en rad utav gamla kastanjer
vid vägen till bruket jag går varje dag.
Nu gulnar dess löv liksom mogna oranger
och ett efter ett börjar släppa sitt tag.
Jag tror ingen vet, när de en gång planterats,
och den är väl bortglömd, som kom på idén.
Väl har kanske träden sen dess decimerats,
men vacker det är den, kastanjeallén.

Dess träd är som väldiga risiga buskar
och lövverket fångar var stråle från skyn.
Den är bra att ha, när det regnar och ruskar;
vad gör det väl då, om man glömt paraplyn.
Inunder en grönskande takås av grenar
jag vandrar var dag ifrån vår och till höst.
Och på trottoarkantens grovhuggna stenar
jag hört, hur dess takvatten plaskat och öst.

Men intet går upp emot lövsprickningstider,
när vårvindar spela sitt lockande sus.
Och knoppar bli tusentals blompyramider,
som kråmar sig viktigt likt nytända ljus.
På vajande kvistar de hålla balansen;
det är som en rad utav julträd i brand.
Så brinna de ut, och den fägnande glansen
är glömd, när den blandas med gångbanans sand.

Ej ens en kastanj orkar hålla sin blomma;
förgängelsen kan ingen spjärna emot.
Snart står kandelabrarna nakna och tomma;
nej, där sitter redan små taggiga klot.
Det är blott en växling av dekorationer,
som plundras av pojkar med käppar och spö.
Och vem har väl ej hört de fnittrande toner,
som följer en träff av ett kastanjefrö.

Du gamla allé, många stormar har piskat
och virvlat upp damm ibland kvistar och blad.
Men regntunga skyar har omsorgsfullt diskat
och spolat vartendaste löv i din rad.
I värmen jag sett dig stå törstig och sloka;
du frusit och huttrat i rimfrost och snö.
Men aldrig så litet din sav börjat koka,
du skakat din ullpäls i senvintertö.

Säg, varför blev vägen så ödslig längs raden?
Ack, det är allén, som har mist sin peruk.
Vad var det som prasslade på promenaden?
Åh, det är en matta, så frasig och mjuk.
Det anade mig, det är frosten, det nötet,
som nu varit framme bevars, nå än sen,
se nyfödda knoppar bär redan i skötet
båd blommor och blad åt kastanjeallén.

Att bo i ungkarlspaviljong kan det vara så roligt?

Höganäsbolaget har i Höganäs tre bostadsbyggnader avsedda för anställda, som önskar möblerad bostad till en överkomlig hyra.

För många människor framstår kollektivboendet som något outhärdligt, medan det passar utmärkt för andra människors levnadssätt. Så frågan skall därför ställas till dem som prövat eller prövar på denna boendeform.

En av ungkarlspaviljongerna. Denna kallas "Flyg".

Hur bostäderna ser ut

bör vi veta innan vi frågar hyresgästerna hur de trivs.

Två av paviljongerna – de ligger bakom Sandflygsgården – är byggnader, som man i dagligt tal kallar för baracker. Varje paviljong innehåller 14 rum med toalett i varje rum. Rummen i den ena paviljongen har kokvrå medan i den andra finns gemensamt kök. Alla rummen är försedda med kylskåp. Gemensam dusch samt allrum med TV finns i båda paviljongerna.

Den tredje byggnaden, Villa Bris, innehåller 16 rum fördelade på 8 rum i varje våning. Här finns en gemensam dusch, gemensamma toaletter, ett kök och allrum.

Samtliga rum är möblerade. Lakan ingår liksom tvätt och städning. Hyran är 175 kr/månad.

Lars Artman

Lars Artman, 19 år, arbetar i Experimenthallen och bor sedan augusti i år i en av ungkarlspaviljongerna, som ligger närmast Sandflygsgården.

– Jag är egentligen inte rätt person att fråga i sådana här sammanhang, sa Lars, eftersom jag inte har så stora krav på materiella ting. Jag trivs jättefint i mitt rum – det fyller väl mina anspråk. Vi har en utmärkt städerska och jag kan själv komma överens med henne hur ofta hon ska städa i mitt rum.

I den paviljongen Du bor i har ni gemensamt kök. Är det tillräckligt tycker Du?

– Eftersom jag mest äter råkost saknar jag inte eget kök. Den frukt som finns i trädgården till paviljongen får vi lov att plocka av och det passar mej utmärkt. Det finns mycket ute i naturen som är nyttigt att äta. T ex maskrosblad. Här utanför finns det bästa maskrosstånd jag någonsin sett. Jag äter bladen till filmjölk – pröva själv får Du se. Man lär sej tycka om det och det är som sagt vitaminrikt.

Vad anser Du om tvättmöjligheterna i paviljongen?

– Vi har en gemensam dusch. På vardagarna duschar man på arbetsplatsen så det blir vid helgerna som den används mest. Många av dom som bor här är inte kvar över helgerna och jag har därför inte haft några svårigheter att komma till. Däremot är duschen inte i allra bästa kondition och en översyn av den skulle vara befogad.

Om Du blir sjuk hur får Du då kontakt med arbetsplatsen?

– Jag kan ju säga till en arbetskamrat eller så får jag gå ut och ringa. Det finns en telefonkiosk borta på gatuhörnet, men den är i regel trasig. En telefonautomat här i paviljongen skulle vara bra. Man kan ju bli så sjuk att man behöver ringa om hjälp.

Har Du några andra synpunkter på att bo i paviljongen?
– Om något ska repareras i lägenheten eller om någon förutom städerskan behöver tillträde till rummet, vore det trevligare om man fick reda på det t ex dagen innan. Det är inte så roligt att komma in i rummet och finna en främmande människa där. Finns det en möjlighet att lämna ett meddelande i sådana fall skulle det kännas bättre.
– I det stora hela trivs jag bra och tänker bo kvar, avslutar Lars vårt samtal.

I Villa Bris träffar vi på **Göran**, som har bott där sedan mars i år. Han arbetar i tegellagret, Specialtegelfabriken.
– Jag trivs bra med mitt rum, säger Göran. För tillfället bor vi bara 8 st i villan, så det är lugnt och skönt. På lördagar kan det klart bli lite livligare, men inte så att det stör mej.

En interiör av Görans rum i Villa Bris.

Tänker Du skaffa Dej egen lägenhet?
– Jag har funderat på det om jag kan få någon i närheten av arbetsplatsen. Det skulle vara bra med egna kokmöjligheter och en egen toalett.

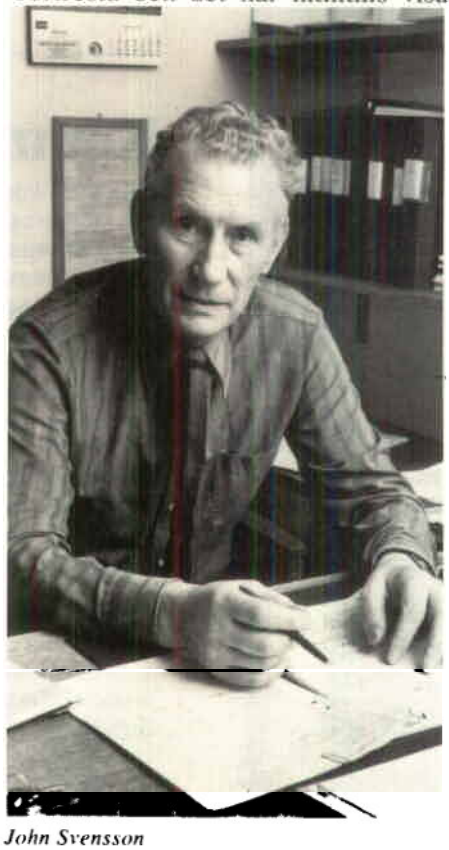
Skulle Du kunna tänka Dej att i stället för lägenhet bo i den paviljong som har rum med kokvrå?
– Ja, det skulle jag. Det är för att kunna få en egen vrå att laga mat i som jag skulle vilja byta.

Har Du bott i bostadspaviljong på annat ställe?
– Ja, och den var avsevärt sämre. Där hade vi bara ett gemensamt tvättställ t ex. Men det är klart att en dusch för 16 personer är väl lite. Nu när vi bara är 8 st så går det bra, men är villan fullbelagd kan det nog bli problem.

Vi frågar **John Svensson**, Anställningskontoret:

Varför finns det inte telefon i paviljongerna?
– För ett antal år sedan hade vi telefon installerad, men det visade sej att den inte utnyttjades i någon större utsträckning. Städerskan besöker dagligen bostäderna liksom jag själv, och möjlighet finns alltså att lämna meddelanden till oss. –

Det är tydligen lite si och så med duschanordningarna?
– Den duschen som Lars nämner om här är anmäld för reparation. Duschar finns ju på varje arbetsplats och används också av de flesta. Under helgerna är många av hyresgästerna bortresta och det har hitintills visat sej att tvättmöjligheterna är tillräckliga.
– För närvarande håller vi på att måla om i paviljongerna och det hoppas jag kommer att bidra till trivseln. Bostäderna är egentligen ämnade som tillfälliga bostäder tills bostad kunnat ordnats t ex ute i Höganäs. Men det finns de hyresgäster som trivs bra och de får gärna bo kvar. –

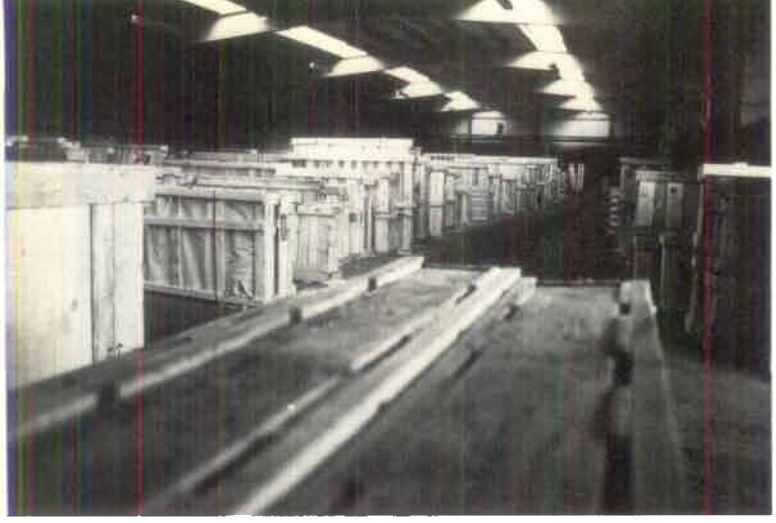

John Svensson

Lars nämner att han gärna vill veta när någon behöver tillträde till hans lägenhet. Det har framskymtat vid samtal – dock ej med Lars och Göran – att visst intrång görs av Anställningskontorets personal i hyresgästernas lägenheter. Är detta nödvändigt?
– Eftersom företaget håller städning och tvätt av sänglinne och gardiner är det nödvändigt att ha tillträde till lägenheterna. Vi anser att vi har ansvaret för våra hyresgäster. Det har inträffat svåra olycksfall och andra personliga tragedier som nödvändiggjort att vi varit tvungna att ta oss in i lägenheterna. Det står också i ordningsreglerna för bostäderna, som varje hyresgäst kvitterar, att inspektion av enskilda rum ej kan vägras. –

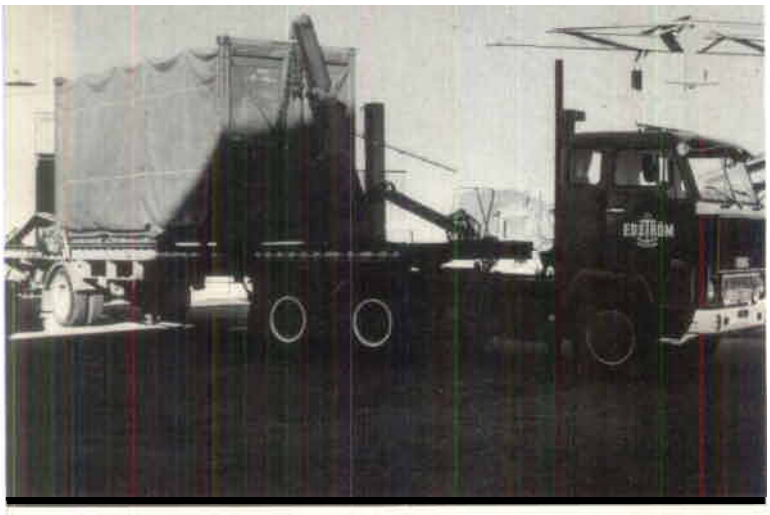
Q

Bransch i

Text: Clifford Yngrén

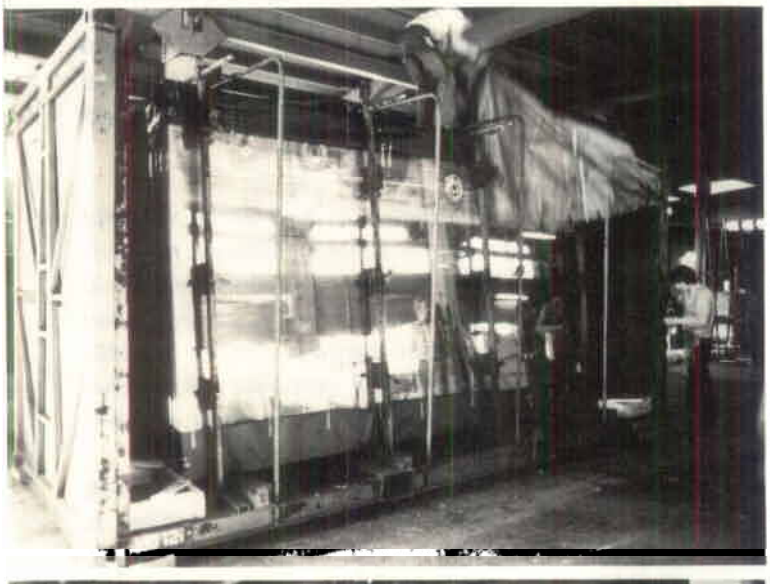


1
En interiör från det gamla lagret med glaset förpackat i lådor. Ett sådant lager erfordrade stort lagerutrymme. Det var dessutom svårhanterligt och kostnadskrävande.



2
Idag levereras glaset i stora format förpackat i containers om ca 20 ton.

3
Här gör Kent Malmros containern klar för lossning. t.h. syns Stefan Anderberg.



4
Tack vare goda hjälpmedel i form av traverser och speciella lyftverktyg går lossningen som en dans. På bilden ses fr.v. Gunnar Larsson och Ulf Lindberg.

Under detta år har det i Sverige inom glasbranschen hänt mer än tidigare under decennier. Hela branschen undergår för närvarande en genomgripande förändring. Den pådrivande faktorn i detta hänseende har varit floatglasets* introduktion på den svenska marknaden. Denna glastyp har visserligen funnits till sedan 1957, men det är först på senare tid, som Pilkington visat större intresse för den skandinaviska marknaden, vilket bl a inneburit, att detta företag börjat bygga ett floatglasverk i Sverige. För den svenska glasgrossistbranschen medför detta en radikal omställningsprocess.

Bönnelyche & Thuröe AB har som första svenska planglasgrossist helt anpassat sin verksamhet till den nya tidens krav. Det betyder bl a, att lådepoken är ett avslutat kapitel. Glasleveranserna till och från BT sker numer med glaset löst lastat på stativ.

Kommuniké

Från 1975 kommer Erik Ryds Glasmästeri AB, Sundsvall, och glasgrossiströrelsen hos Malmöföretaget Bönnelyche & Thuröe AB att sammanslås till ett företag. Aktiekapitalet kommer att fördelas med två tredjedelar på Ryds och en tredjedel på Bönnelyche & Thuröes moderföretag, Höganäs AB.

Erik Ryds Glasmästeri AB är verksamma inom glasbranschens service- och entreprenadsektorer på flera platser i mellersta och norra Sverige. Bönnelyche & Thuröe AB har arbetat med glas i mer än 100 år och är därmed en av Sveriges äldsta glasgrossister.

De samgående glasrörelserna beräknas i år omsätta ca 25 mkr. Tillsammans sysselsätter de 125 personer och samtliga kommer att erbjudas anställning i det nya bolaget.

Till verkställande direktör i det nybildade företaget har utsetts Sten Sernevi. Denne har tidigare varit anställd som såväl marknadschef som produktionschef vid Emmaboda Glasverk.

Beslutet att uppföra en fabrik för tillverkning av floatglas i Sverige har varit en pådrivande faktor vid samgåendet. Gemensamt kommer de båda företagen att bättre kunna möta de skärpta krav på service och på tekniskt avancerade lösningar som framtiden kommer att ställa.

förvandling

Hittills har merparten av allt planglas, som levererats, skurits och förpackats vid glasverken. Enligt den nya distributionsfilosofi, som Pilkington företräder, skall det fabriksskurna glasets andel nedbringas till ett minimum. Själva skärfunktionen skall överföras till glasgrossisterna – eller en mera korrekt benämning glasdistributörerna – för vidare leverans till de skilda glasavnämarna. Härav följer en aktivering av glasdistributörernas engagemang i distributionskedjan. Detta i sin tur leder till att det kommer att ställas ökade krav på dessa företags kapacitet i olika hänseenden.

*En utförligare beskrivning av floatglas kommer i nästa nummer.

Direktör KG Paulsons kommentar till kommunikén:

För omkring ett år sedan fick vi under hand information från engelska Pilkington, en världsomfattande glaskoncern, att de bestämt sig för att bygga ett stort floatglasverk i Halmstad. Man avsåg att distribuera glaset genom ett mindre antal terminaler i Sverige. Dessa skulle ägas av enskilda företag, som hade utrustning för skärning av det glas, som såldes inom terminalens naturliga marknadsområde. Detta innebar att Pilkington önskade flytta glasskärningen ifrån glasverket till distributörerna och förutsatte att dessa senare hade sådana resurser att man kunde ta hand om ganska stora mängder glas per år.

Bönnelyches glassektion var för liten för att komma ifråga som distributör och det var därför nödvändigt att på ett eller annat sätt öka företagets omsättning till önskvärd nivå. Efter att ha prövat ett antal olika alternativ har vi stannat för ett samgående med ett annat företag nämligen Bröderna Ryd. Härigenom når vi den storleksordning, som är behövlig för att bli Pilkingtondistributör och här har vi sålunda bakgrunden till fusionen.

1
Numer förpackas det skurna glaset på trästativ i stället för i lådor.

2
På den här bilden lossas ett trästativ med ca 2 ton glas. Det motsvarar 6 lådor glas. För både kund och leverantör medför detta nya leveranssystem uppenbara fördelar.

3
För att kunna hantera de stora floatglasskivorna rationellt erfordras särskilda lyftanordningar försedda med sugkoppar som här på bilden. Dessutom måste skärborden vara av stora dimensioner samt försedda med automatiska skäranordningar. Fr.v.: Lennart Hansson och Bo Björk.

4
Här ser vi Valter Jonsson och Heinz Schmidt i full färd med att tillverka ASTRAL-isolerglas.

Att veta vad man talar om . . .

Text: Kjell Rönn – Försäljningsavd. Byggmaterial

I samband med utbildning av Karin Holmer, nyanställd vid BF-Stockholm, utnyttjade BF-flickorna Marianne Ahlberg, Kerstin Bockstiegel, Britta Gustafsson och Eva Paulsson samt FO-flickorna Maria Litzén, Ann-Charlotte Rasmusson och Monica Sikrot, möjligheten att lära mera om Höganäs byggbruk.

Vid den dagliga kontakten mellan oss och våra kunder ställs självfallet ofta frågor om hur keramiska plattor bör monteras på olika underlag. Frågeställarna har ofta nöjet att tala med flickorna på FO eller BF, som bland annat skall kunna lotsa envar genom plattypernas och appliceringsmetodernas djungel.

Den ökade försäljningsaktiviteten inom "konsument" – eller "gör-det-själv"-sektorn har medfört en kraftig tillströmning av telefonfrågor från privatpersoner som behöver rekommendationer om de keramiska plattornas användning i kök, hallar, badrum, duschar, toaletter, gillestugor, tvättstugor, bastur etc.

Eftersom kunden alltid skall ha ett lättfattligt svar, som dessutom skall vara tekniskt oantastligt, krävs ett rikt mått av kunskaper hos den tillfrågade.

Den enskildes svar betraktas dessutom oftast som företagets.

Förstnämnda motiv och mål kan summeras till nyckelordet "UTBILDNING", som i sin tur orsakade ett antal frågor i förberedandets och programskrivandets stund:

- Flickor vet väl vad betong, lättbetong, puts, gipsskivor och spånskivor är, eller kanske borde man . . .
- Cementpasta, ballastmaterial, korngradering och andra facktermer, som dagligen surrar genom kontorsrummen kanske inte alla känner till . . .
- Ofta förekommande användningsområden för keramiska plattor bör givetvis diskuteras.
- Hur kommer plattsättarverktygen att passa i flickhänder . . .

Alltnog, programmet fick följande innehåll:

Teori, förmiddagen

- Motiv och argument för användning av byggkeramik.
- Behovet av fästmassor och fogbruk för olika användningsområden.
- Underlag
  - A Betong
  - B Lättbetong
  - C Puts
  - D Gipsskivor
  - E Spånskivor
  - F Andra träbaserade underlag
- Golv- och väggkonstruktioner.
- Cementbaserade bruk och fästmassor.
- Polymerbaserade fogbruk och fästmassor.
- "Konsumentinriktade" fogbruk och fästmassor.
- Tillgängliga trycksaker

Eva Paulsson är plattsättare. Kjell Rönn, Maria Litzén, Karin Holmer och Kerstin Bockstiegel ser på.

Praktik, eftermiddagen

- Sättning och läggning av klinkerplattor i FB 10 på underlag av gips respektive lättbetong.
- Sättning av kakel i FB 12 på gipsunderlag.
- Sättning av kakel och klinkerplattor i FB 15 på spånskiva.
- Läggning av klinkerplattor i FB 49 på spånskiva.
- Fogning av klinkerplattor på golv och vägg med FB 20.
- Fogning av kakelplattor på vägg med FB 24.
- Skärning av klinkerplattor och kakelplattor.

Förmiddagens teoretiska utbildning fylld av siffror, tabeller, diagram och termer insöps med stort intresse, under ivriga frågor och flitiga anteckningar. Eftersom tonvikten lagts på "konsumentprodukter" kom den PVA-baserade fästmassan FB 15 att väcka särskilt livlig diskussion.

De praktiska sättnings- och läggningsövningarna försiggick på experimenthallens källarplan och hade förberetts av laboratoriets avd. BU.

Deltagarna fick nöjet att välja överdragskläder av manligt snitt (storlek 54) ur "utbildningsgarderoben", varefter bruk blandades, plattor lades, sattes och fogades av hjärtans lust under tre snabbt bortilande timmar.

Fredrik Emilsson som var oss behjälplig med råd och dåd under de olika arbetsmomenten instämmer säkert i min undran:

"Varför finns det inte fler kvinnliga plattsättare, när handlaget bevisligen är gott?"

Diplom borde egentligen utdelats till deltagarna som tack för inspirerande intresse och arbetsglädje.

Rekordartad utförsäljning i Skromberga

Under två lördagar i september anordnade Försäljningsavdelning Byggmaterial (BF) utförsäljning av keramiska plattor i Skromberga. Försäljningen blev en stor succé, både då det gäller antal besökare och försäljningssummans storlek.

BF hade annonserat i tidningar i södra Halland, södra Småland och hela Skåne. Detta gav ett fantastiskt gensvar. Den första lördagen öppnades grindarna klockan åtta, men redan halv åtta stod cirka 100 personer och tryckte på grindarna.

All engagerad personal, ett trettiotal, fick arbeta och stå i för att betjäna de växande köerna.

En mycket uppskattad gest var att besökarna bjöds på kaffe och läskedryck i väntan på försäljare, i köerna till orderskrivning, kassa och utlastning.

Det totala antalet kunder uppskattades till 800 första lördagen och ungefär 400 den andra. Antalet besökare var ungefär tre gånger så många.

Den försäljningssumma som uppnåddes kom att överstiga de vildaste förväntningar. Under dessa två lördagar såldes nämligen plattor för drygt en halv miljon kronor.

Kurt Engblom

Torsten Turesson, Höganäs, med orderblocket i högsta hugg. Knut Hansson, Skromberga, ser fundersamt på.

Höganäshuset – byggkeramik storsatsning i Stockholm

Text: Jan Bergman, Försäljningsavdelning Byggmaterial

I Stockholm är ungefär 50% av landets arkitekter verksamma. Där finns också de flesta byggherrarna med riksomfattande byggnadsverksamhet, t ex HSB, Riksbyggen, Kungl. Byggnadsstyrelsen, Fortifikationsförvaltningen, KF m fl. I Stockholm återfinnes också flertalet av de myndigheter och organisationer, som indirekt påverkar försäljningen av våra byggkeramiska produkter.

Bearbetningen av materialväljarna inom Stockholmsområdet har därför den allra största betydelse inte bara för försäljningen i Stockholm utan också för landet i övrigt.

Vår nuvarande bearbetning av materialväljarna kan i grova drag uppdelas i 3 huvudaktiviteter.

a) distribution av basinformation och idétrycksaker
b) allmän personlig information till materialväljarna i form av informationsträffar
c) personlig bearbetning och service i anslutning till särskilda byggnadsprojekt.

Sedan 1965 har byggmaterialavdelningen haft säljpersonal stationerad i Stockholm för genomförande av den personliga bearbetningen. Eftersom vi saknat lämpliga lokaler för exponering av sortiment och användningsteknik, har bearbetningen haft uppsökande karaktär. Praktiskt har detta inneburit att våra säljare fått släpa på tunga väskor med teknisk dokumentation och materialprover. En arbetsuppgift, som blivit allt svårare att klara allt eftersom sortimentet växt. Träffverksamheten har fått genomföras i hyrda lokaler med merarbete och merkostnader som följd.

Egna lokaler – ett önskemål

Önskemålet om egna lokaler för utställning och träffverksamhet har därför under åren växt sig allt starkare.

Vår utställningsvärdinna, Karin Holmer, hälsar kunderna med ett varmt leende.

Frågan fick förnyad aktivitet när Beijer Byggmaterial AB våren 1973 meddelade att man avsåg att lägga ned sin distributionsverksamhet, som man tidigare övertagit från Höganäs AB och som var inrymd i vår Brommafastighet. Samtidigt uppstod tanken att vi på nytt skulle etablera oss som distributör i Stockholmsområdet. För detta fanns flera skäl. Det viktigaste var att det beräknade ekonomiska bidraget från denna verksamhet skulle möjliggöra en rejäl satsning på utställningssidan utan alltför stora ekonomiska uppoffringar.

Den 1 januari 1974 övertogs distributionsverksamheten från Beijer Byggmaterial AB. Något senare framlades ett förslag till företagsledningen innebärande att utställning och lokal för arkitektträffar skulle inrättas i vår Brommafastighet.

I mars månad 1974 fattade företagsledningen beslut i frågan i enlighet med förslaget och beviljade ett anslag för ombyggnad av hela andra våningen till utställning samt iordningställande av en lokal i bottenplanet för träffverksamheten.

Projekteringen startade omedelbart och ombyggnadsarbetena har genom-

Framför arbetsplatserna i utställningen har Lennart Mattisson, Rune Forsberg, Håkan Håkansson och Karin Holmer samlats.

förts i stort sett planenligt. Den enda avvikelsen har varit installationen av en luftkonditioneringsanläggning med kylsystem, som visade sig nödvändig för kompensation av den värmeutveckling, som uppstår genom det stora antalet ljuspunkter i utställningen.

Önskemålet förverkligat

Den 15 november kunde lokalerna förhandsvisas för kunder, leverantörer och de som på ett eller annat sätt deltagit i arbetena. Genom en entusiastisk slutspurt dagarna och nätterna före förhandsvisningen var allt klart när första gästen anlände kl. 12.00.

Som byggledare har ing. Enar Askeroth fungerat. Han skall ha en stor blomma för en verkligt fin insats. För utformningen av utställningen har arkitekterna Helen och Hans Ljungquist konsulterats. Lyhört och varsamt har våra idéer i deras hand förvandlats till en sammanhängande helhet, som redan under förhandsvisningen visade sig fungera exakt efter våra önskemål. Från byggmaterialavdelningens sida har ing. Stig Lodén med skickliga medarbetare burit huvudansvaret för utformningen.

Under förhandsvisningen besöktes utställningen av ca 175 personer, som bjöds på rundvandring i lokalerna av byggmaterialavdelningens personal. Besökarnas reaktion var överväldigande positiv, t o m från våra konkurrenter, som nu tvingas satsa ännu hårdare – allt till det keramiska materialets fromma.

Den 18 november startade verksamheten i de nya lokalerna. Distributionsverksamheten, som varit igång sedan den 1 januari 1974, har utvecklats väl trots att försäljningen bedrivits under provisoriska förhållanden. Med de nya resurserna räknar vi med kraftigt ökad försäljning och vi hoppas att satsningen ur lönsamhetssynpunkt skall visa sig riktig redan under 1975.

Ökade resurser

I januari 1975 startar vi en systematisk bearbetning av materialväljarna inom Stockholmsområdet med målsättningen att alla arkitektkontor och större kunder skall ha besökt vår utställning under nästa år och ha tagit del av vårt informationsprogram. Lokalen för träffverksamheten kommer också att utnyttjas av dotterbolag och kan också lånas ut till husets övriga hyresgäster. I samband med arkitekträffarna brukar gästerna bjudas på en enkel förtäring. Även detta behov är väl tillgodosett genom en kafeteria i utställningslokalen med välutrustat kök. Snickerierna i kafeterian har tillhandahållits av Uno-Form, Danmark. Köksmaskinerna kommer från Husquarna AB och övrig köksutrustning från Nils Johan AB. Snickerierna i övriga miljöer har ställts till förfogande av Kalmar Kök AB. Alla företagen har villigt ställt upp utan kostnader för oss. Till dessa företag och alla andra som hjälpt till riktar vi ett varmt tack.

För byggmaterialavdelningen och särskilt för personalen i Stockholm var den 15 november 1974 en glädjedag, som markerade inledningen till en helt ny och effektivare bearbetningsform i Stockholm. Med den nya utställningen har byggmaterialavdelningen och företaget fått ett säljverktyg, som rätt utnyttjat kommer att leda till många framgångar.

I kafeterian kan upp till 30 personer bjudas på en enkel måltid. På golvet ligger våra rustikbruna plattor.

I vår egentillverkade "multi choice vision", som ses till vänster, visas 80 smakfulla kombinationer mellan köksutrustning, snickerier, sanitetsporslin och byggkeramik. En kombinationstavla hjälper konsumenten att finna rätt miljöbild.

Information på serbokroatiska: HB, Brännpunkten och Du.

HB, Brännpunkten i Ti

Bezplatna radna odela od 1975 godine

Ovako će se odvijati zamjena radnog odela za pranje sa čistim odelom:

Zamjena će početi

U HOGANAS (zapadnji dio fabrike)	7/1 1975
U HOGANAS (istočni dio fabrike)	14/1 1975
U SKROMBERGA i HYLLINGE	7/1 1975
U BJUV fabrika i rudnik	14/1 1975

Svaki radnik dobija jedan ključ-lični ključ- koji odgovara samo jednoj fak-garderobi, njegovoj ličnoj garderobi. Osim toga će radnik dobiti 2 radna odela, jedno koje može odmah upotrebljavati a drugo se stavlja u njegovu fak-garderobu.

Vreme kad će se odelo zamenjavati

U Höganäs utorkom od 0700 do srede do 1200 sati.
U Bjuv fabrika i rudnik, Skromberga i Hyllinge ponedeljkom od 0700 do utorak do 1200 sati.

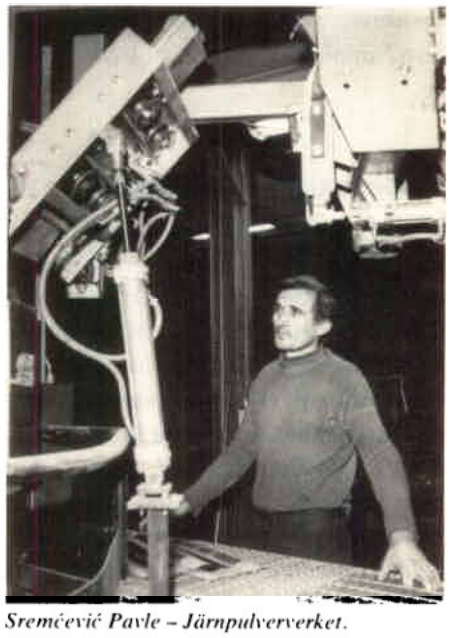
PAŽNJA! Zamjena se vrši i preko noći!

Kako se Božić slavi u švedskoj!

Postoje raznovrsne tradicije u svetu kad se slave Božić i Nova Godina. Ovde vam na kratko opisujemo kako švedjani slave ove praznike.
U Švedskoj se Božić dočekuje u veće 24 decembra. Božićna noć se slavi svečano i tada se obično daju poklone članovima porodice i najbliskim rodjacima. Svakako se najmladji članovi porodice najviše raduju dolasku Božićnih praznika a to se i razume kad se zna da oni očekuju Deda Mraza da bi im doneo poklone.
Kad je Božić ondak se jede „lutfisk" to je sušena riba koja se predhodno stavlja u vodu neko vreme a ondak se kuha, kaša od riža i božićna šunka. Jelka zauzima centralno mesto u sobi. Ona je bogato nakićena sa najraznovrsnih ukrasa od koje su neke možda napravili deca u porodici.
U zoru na Božićni dan ljudi idu u crkvi i to se zove „julotta". Na severu Švedske gde u ovo vreme sneg blešti sa svojom belinom ljudi obično uzimaju sanke i voze se sa njima do crkve.
U kratko može se reći da je Božićni praznik velika porodična svečanost.
Novogodišnja noć dočekuje se veselo. Ispaljuju se rakete gore baklje i lampioni. Na javnim mestima organizuju se novogodišnji balovi. Učesnici ovih balova imaju na glavi vesele šešire od papira. Kada sat otkucava 12 čestita se Nova Godina uzzajmno dok u isto vreme zvone sva crkvena zvona.

Kako doseljenici slave Božić i Novu Godinu u našoj zemlji?

Pitali smo jednog od naših jugoslovanskih radnika: Sremćević Pavle:



Sremćević Pavle – Järnpulververket.

Kao i ostali ljudi sveta tako i mi Jugosloveni radujemo se dolazku Nove Godine. Božićne praznike obično ne slavimo toliko, za nas je doček Nove Godine najveći praznik.
Mnogo od običaja koje vi švedjani naprimer imate u vezi dočeka Božićnih praznika se kod nas pojavljuju za doček Nove Godine. Mi tada kitimo Novogodišnju jelku, dajemo poklone, spremamo posebna jela i sl. U Švedskoj pokušavamo da Novu Godinu dočekamo na naš jugoslovenski način. Najčešće se sakupljavamo kod nekog od nas u .stanu, zajednički kitimo jelku i spremamo jela. Jagnjeće pečenje, praseče pečenje, podvarak, sarme i sl su jela koja se obično kuhaju za ove praznike. Na stolu se može videti i po koji specijalitet, šlivovica, dobra jugoslovanska vina, pršut i drugo. Svedsko pivo i bezalkoholna pića se takodje služe! Za Novogodišnju noć slušamo ploče sa najnovije melodije iz Jugoslavije, plešemo naše nacionalne igre i slušamo naše radio stanice!
Uz program švedske TV mi Jugosloveni imamo mogućnost da Novogodišnju noć dočekamo na naš tipičan jugoslovanski način i da uz veliko raspoloženje proslavimo ovaj praznik.

Modern eldfast forskning i Höganäs

Text: Lennart Ivarsson – Tekn.avd. Eldfast

Bland eldfasta utvecklingsavdelningens nyförvärv i år finner vi ett Zeiss-mikroskop med vidvinkelobjektiv samt en hackelsemaskin från 1800-talet. Mikroskopet kostade 53.000 kronor och hackelsemaskinen 150 kronor. Modern eldfast forskning med en hackelsemaskin från 1800-talet hur går den ekvationen ihop?

Höganäsbolaget säljer 1000-tals ton eldfasta gjutmassor per år. Vår mest kvalificerade gjutmassa heter Victor Korund ES gjutmassa. Denna används vid nedfallshålen på stora cementroterugnar. Vikten på en sådan infodring ligger på ca 25 ton. Det vid gjutningen tillsatta vattnet lämnar massan vid ugnens start. Brännaren i en cementroterugn är mycket stor och uttorkningen sker oftast så snabbt vid starten att vattnet i massan förångas. Följden därav blir att stora delar av fodret sprängs bort, innan ugnen är uppe i driftstemperatur. För att förhindra detta sticks metalltrådar ner i den icke stelnade massan, som på detta sätt dräneras. Detta konventionella sätt är kostbart och förhindrar inte helt ångsprängningar.

På Centrallaboratoriet framkom tanken att försätta gjutmassan med halmstrån, ca 50 mm långa. Gjorda försök visade att ingen ångsprängning skedde vid mycket snabba uppkörningar. Metoden har patentsökts i många länder och har provats i fullskala i cementroterugnar med mycket gott resultat.

En lustig historia kan berättas från första provgjutningen vid Stora Vika, där Reima Vuokivi hade sålt 10 ton massa för en cementugn. När gubbarna öppnade säckarna fann man med bestörtning halm i massan, varför man ringde till Ingvar Blom, som är meduppfinnare, och sade: "Vi har fått sopor i säcken i stället för Victor Korund ES gjutmassa." Ingvars svar blev ett gott skratt.

Halminblandningens betydelse kan belysas av en speciell leverans. Vid National Cement Co cementfabrik i Libyen havererade infodringen runt nedfallsöppningen, varför man skyndsamt begärde leverans av 5 ton Victor Korund ES gjutmassa med halminblandning från HB att levereras med flyg. Massan framställdes i Ex-hallen och levererades på beställd tid med flygfrakt.

Idag köps halmen från speciella maskinstationer. Nu har således hackelsemaskinen gjort sitt på Centrallaboratoriet för att kanske njuta sitt otium på Himmelstorpsgården – tidigare en arrendegård under Krapperups Fideikomiss och som numera förvaltas av Kullens Hembygdsförening.

Arne Holm och Ture Jansson vid hackelsemaskinen.

Hur firar våra invandrare julen och nyårshelgen i vårt land?

Sremčević Pavle berättar:

Som alla andra människor firar vi jugoslaver också Nyårshelgen. Julen firas inte så mycket – för oss är nyårsafton den största helgen.

Många av de svenska julsederna återkommer hos oss i samband med firandet av nyår. Vi pyntar nyårsgranen, ger varandra nyårspresenter, lagar nyårsmat.

Här i Sverige försöker vi att fira nyårshelgen på vårt eget vis. Oftast samlas vi hos en jugoslavisk familj och tillsammans klär vi granen, lagar mat och bakar kakor. På bordet kan man se lammstek, stekt gris, surkål, kåldolmar och mycket annat. Man serverar många jugoslaviska specialiteter, šljvovica, goda jugoslaviska viner, pršut (= rökt skinka) och liknande. Även svenskt öl och alkoholfria drycker serveras.

Vi lyssnar på de senaste jugoslaviska grammofonskivorna, dansar jugoslaviska danser, hör på de jugoslaviska radiostationerna och ser på svensk TV.

Vi jugoslaver har verkligen en fin möjlighet att fira nyår på vårt eget sätt och får helgen att bli så rolig som möjligt.

Så här tycker vi

Fritt ur hjärtat:

Nu när företaget står inför en viss organisatorisk förändring vad det gäller miljö och personalpolitik kan det vara nyttigt att veta hur de anställda på verkstadsgolvet upplever de beslut som fattas på högre nivå och som direkt eller indirekt påverkar deras trivsel och miljö idag.

Vi frågar *Bo Litzén* i *Svamp*verket om några synpunkter.

– Visst är det skitigt, men trivsel och samarbete inom verket är bra. Om det brister i samarbetet någon gång är det oftast sådant som orsakas från annat håll. Däremot är nog de flesta av oss eniga om att vissa beslut som fattas på det högre planet – för oss är höljda i dunkel!

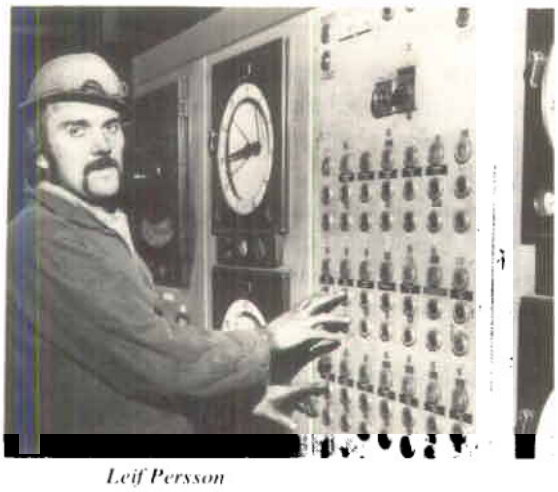
– Varför får t ex skyddsombuden m fl sin vidareutbildning kombinerad med en solresa? Skall det vara en uppmuntran? I så fall finns det många inom bolaget som bättre förtjänar en rekreationsresa. Exempelvis de arbetare som efter år av slit har drabbats av silikos.

– En annan sak är det nuvarande 3-skiftsystemet. Har konstruktörerna av systemet tänkt på att det laget som från början måste arbeta under jul- och/eller nyårshelgen – får fortsätta med det i många år framåt innan dom får fira dessa helger med familjen?

– Eller vad sägs om att arbeta 11 helger av 13 – alltså 2 fria helger av 13!

– Vi tycker också att det är mystiskt med uppgörelsen om fria arbetskläder. Först blir vi lovade detta från den 1 augusti, sedan den 1 oktober och nu läste vi i tidningen att det blir från den 1 januari 1975. Visserligen har vi fått en viss kompensation, men det märkliga är att vi som blir mest skitiga fick minst.

Bo Litzén



Leif Persson

Vi låter frågan gå vidare till **Leif Persson** även han i Svampverket.

Han instämmer i stort sett med Bo. Däremot anser han att bristande samarbete påverkar trivseln i negativ riktning. Det dröjer i allmänhet på tok för länge innan man får åtgärdat saker och ting.

– Jag påpekade fel på en magnetseparator, säger Leif. Men den fick gå sönder och bytas ut. Den kostade visst omkring 60.000 kr.

– För tre veckor sedan begärde jag ett låsbart skåp för verktyg m m, men ännu har inget kommit.

– Sedan är det informationen. Den är obefintlig både från facket och från företaget. När det gäller så självklara saker som betalning och eventuella regler för förskott, tycker man att de anställda borde informeras. En viktig sak – umgängesformer! Varför skall man behöva känna sej som en tiggare när man *måste* begära förskott. Varför skall man bli kallad "möghund", bara för att man har ett skitigt jobb? Det var till och med en högre tjänsteman som sa att jag borde *blåsa* av mej lite damm innan jag gick in i matsalen. Det är ju förbjudet enligt skyddsföreskrifterna!

– Nej, avslutar Leif, man börjar att jobba med ambitionen att göra en insats, men inför den maktlöshet man känner blir man snart likgiltig inför problemen. –

I de här båda intervjuerna har framkommit att brist på information till de anställda föreligger om vissa personalpolitiska beslut. När det gäller skyddsombudens solresa behandlas den i en separat artikel i detta nummer. Vi har låtit chefen för Arbetsbyrån, Knut Arne Nilsson, ta del av Bos och Leifs synpunkter för att klarlägga övriga frågor.

Knut Arne Nilsson:

Bo Litzéns åsikt om att beslut som fattas på det högre planet är höljda i dunkel för arbetstagarna är svårt att förstå med tanke på de mycket goda informationer som lämnas till alla anställda genom bl a HB-nytt, Brännpunkten samt företagsnämndsprotokollen. De saker som Bo emellertid konkret pekar på är 3-skiftssystemet samt införande av fria arbetskläder, saker som handlagts förhandlingsmässigt och som de fackliga organisationerna håller sina medlemmar underrättade om.

Beträffande 3-skiftssystemet enades parterna om detta den 6 november 1973 efter att dessförinnan ha diskuterat alternativa förslag. Schemat bygger på ett 13 veckorssystem där ledighetsdagarna av naturliga skäl måste variera beroende på att schemat mås-

te täcka alla timmar dygnet runt vardag som helgdag. Det är därför riktigt att under 13 veckor är det endast vid två tillfällen som ledigheten infaller på sammanhängande lördag och söndag men å andra sidan är det inte mindre än 7 gånger under 13 veckorsperioden som den sammanhängande ledigheten omfattar 3 dygn. Det finns således både för- och nackdelar i systemet beroende på hur den enskilde vill ha sin ledighet förlagd.

Vad det gäller *fria arbetskläder* träffades överenskommelse härom den 13 mars 1974. Avsikten var att detta skulle träda i kraft under augusti samma år. Den arbetsgrupp som utsågs att ordna klädesfrågan insåg snart att denna tidsfrist var för kort om bästa lösning skulle uppnås. Nu är emellertid frågan löst och i januari 1975 kommer fria arbetskläder med tvätt- och lagningsservice att vara ett faktum.

Bolaget har lönemässigt kompenserat fördröjningen med en ersättning som mer än väl motsvarar de beräknade kostnaderna för denna service. Normerna för ersättningen har inte varit arbetets smutsighetsgrad, då de framtida kostnaderna för bolagets del blir lika per plagg oavsett smutsighetsgraden.

Leif Persson anser sig sakna tillräckliga informationer vad det gäller betalning samt regler för förskott. Avser *betalningsinformationen* olika former av löner och lönetillägg kan bara hänvisas till avtal och prislistor, där dessa uppgifter finns att hämta. Gäller det däremot den tidsmässiga utbetalningen av löner får varje arbetstagare vid årsskiftet ett tryckt kort, vari detta kan utläsas för hela året.

Regler för förskott meddelas såväl vid anställningen som vid informationsträffarna för nyanställda. Då Bolaget således har förståelse för att förskott vid vissa tillfällen kan behövas, behöver ingen enskild arbetstagare känna sig som en tiggare den stund denna rätt behöver utnyttjas. Bolaget har emellertid den uppfattningen i frågan att förskottsgivningen måste vara restriktiv både vad det gäller beloppens storlek och antalet förskottstillfällen då förskotten sett på lite sikt endast är besvärande för den enskildes ekonomi.

Företagsnämndsutbildning på SlipNaxos

Vilken verksamhet och vilka mål skall Företagsnämnden ha? Vilka uppgifter och vilket ansvar skall nämndledamöterna ha? Hur skall man arbeta under sammanträdena? Hur skall man sköta informationen?

De här frågorna och många flera fick företagsnämndsledamöterna på Slip-Naxos ta ställning till under två intensiva utbildningsdagar på Ankarsrums kursgård utanför Västervik.

Kursdeltagarna fördelades på tre arbetsgrupper. Efter gruppdiskussionerna avrapporterades vid en gemensam sittning de olika gruppernas synpunkter.

Som underlag för arbetet användes en förnämligt upplagd kurspärm. Underlaget i pärmen har utarbetats av Utvecklingsrådet för samarbetsfrågor – ett gemensamt organ för SAF, LO och TCO.

H.B.

Vi indelades i tre grupper. Den här kallades grupp grön.

den här grupp gul

och den här grupp röd.

Idrottsutbyte skapar koncerngemenskap

En återblick på Höganäsbolagets korpidrott

I och med att Höganäsbolaget har fått en egen motionshall – HB–hallen – har en viktig milstolpe passerats i de anställdas möjligheter till motionsverksamhet. Därigenom har också skapats bättre förutsättning för Höganäsbolagets Korpidrottsförening, som bildades för 21 år sedan med **redaktör Ragnar Engberg** *som idrottsledare. Då han vid årsskiftet lämnar detta uppdrag, har Brännpunkten bett om en återblick.*

Glada anleten när redaktör Ragnar Engberg, t.v., överlämnar vandringspriset i Industriskyttet som ständig egendom till Höganäsbolagets duktiga skyttar Hans Högestam, Tommy Thornblad, Bengt Johansson, Jan Hjelm och Bertil Rosenqvist.

– I mina ungdomsår var det närmast gymnastik och fotboll som stod till buds om man ville bibehålla och förbättra sin fysiska spänst, berättar Ragnar Engberg. Det är först under senare decennier som korpidrotten blivit en folkrörelse med förankring inom industrin.

– Vid Höganäsbolaget bedrevs tidigt skyttesport med verkstadsarbetare Åke Nygren som skyttesektionens drivande kraft. Förman Åke Hansson var väl den förste som introducerade fotboll vid företaget och Rörfabrikens lag vann många lagrar. Sven Carlberg, anställd på Stengodsfabriken och för övrigt lokalkorrespondent för Brännpunkten, var en annan idrottsentusiast med utomhushandboll som specialitet.

– Sedan jag i början av 1950–talet tagit initiativet till Höganäsbolagets Korpidrottsförening fick korpidrotten vid företaget organiserad form med större bredd på verksamheten. Kontaktmän för varje idrottsgren på programmet har bildat föreningens styrelse. Vi har tillsammans fördelat företagets anslag efter aktiviteten inom de olika sektionerna.

– Tidigare rådde den praxisen att triumviratet direktörerna Edvin Olsson och Kai Thorstensson tillsammans med direktör P Eg Gummesons sekreterare, fröken Signe Åberg, skulle ta ställning till framställningar om bidrag till idrottsverksamhet i olika former såväl inom som utanför företaget. Sedan vår korpidrottsförening bildats begärde jag av direktör Yngve Zacco, företagets ende vice verkställande direktör genom tiderna, att årligen få disponera ett anslag att fördelas på de olika aktiviteterna. Jag dristade mig att begära 2 500 kronor, ett på den tiden kanske stort belopp då man endast beviljade mindre belopp från fall till fall. Direktör Zacco prutade en hundralapp!

– Från början var vårt program blygsamt men det har undan för undan ökat och omfattar nu badminton, bordtennis, bowling (vid Bjuvsverken), fotboll, handboll, korphockey, skytte, tennis och volleyboll. Denna verksamhet har endast varit möjlig tack vare att företagsledningen under alla år haft förståelse för värdet av att de anställda genom deltagande i motionsidrott får bättre såväl psykisk som fysisk balans och därmed bättre förutsättningar att väl sköta det dagliga jobbet. Företagets anslag har sålunda ökat i takt med den ökade verksamheten.

– Vid en återblick på denna kan nämnas att bland tävlingar mellan de anställda vid moderföretagets anläggningar i nordv. Skåne var de s k Gruvspelen en populär trekamp i fotboll, skytte och varpa framförallt på den tiden då underjordsbrytning förekom i fem gruvor.

Idrottsutbyte ger koncerngemenskap

– Idrottsutbyte mellan koncernföretag hade premiär redan 1947 i Höganäs i form av en trekamp i rodd, skytte och tennis mellan moderföretaget och dotterföretaget SlipNaxos. Året därpå upprepades tävlingen i Västervik. Efter en femkamp i Höganäs 1951 i fotboll, rodd, simning, skytte och tennis blev det uppehåll i detta idrottsutbyte. Pånyttfödelsen kom först 1970 i Höganäs med en femkamp, de senaste åren omfattande

badminton, bordtennis, bowling, fotboll och skytte. Femkampen arrangerades för femte året i följd i anslutning till invigningen av HB-hallen. Detta idrottsutbyte ser man med glädje fram emot på båda håll och det är också av värdefull betydelse i koncerngemenskapen.

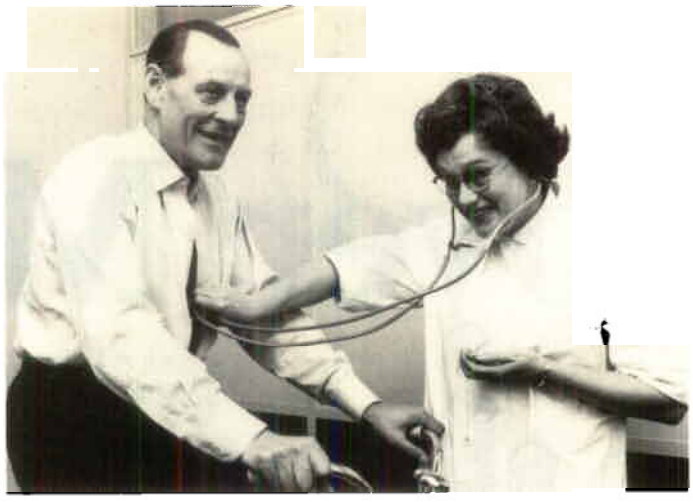
– Bland andra koncerntävlingar kan nämnas Koncernskjutningen, en telefonmatch med premiär 1953 och med många deltagande dotterföretag de första åren. Utövandet av skytte kräver större förutsättningar än många andra grenar och när koncernskjutningen övergick till att bli en uppgörelse enbart inom moderföretaget lades den på is.

– Fotbollsutbyte förekom ett par år med f d tyska dotterföretaget Ewers & Sohn. Sedan 1967 spelas årligen två matcher i bowling mellan Bjuvsverken och dotterföretaget Bönnelyche & Thuröe i Malmö. De första åren deltog också f d dotterföretaget Evers & Co i Helsingborg.

Kontaktmännen värdefulla

– När jag blickar tillbaka på de gångna 21 åren är det många glada minnen som rullas fram på ögats näthinna, inte minst från det givande samarbetet med kontaktmännen, som är en synnerligen värdefull länk i arbetet. Jag har alltid varit idealist och med tillfredsställelse kunnat notera att kontaktmännens medverkan har haft ideell prägel. Genom att i olika sammanhang koppla in deras damer har skapats en gemenskap, som befrämjat vårt arbete för bolagets idrottsverksamhet.

– Jag vill gärna begagna tillfället att tacka alla kontaktmännen genom åren och då i första hand Einar Norlin och Bertil Rosenqvist, Bjuv, samt Magnus Håkansson, Skromberga, som tillhör veteranerna bland kontaktmännen och som också drar sig tillbaka vid årsskiftet. Sven Lundgren, Höganäs, som lagt av tidigare i år, skall även nämnas i sammanhanget liksom Gösta Hillman, Skromberga, som i många tidigare år var mycket verksam. Och när jag bläddrar i min minnenas bok kommer bilden av bortgångne Gunnar Thornblad att ofta göra sig påmind.



En bild från HB-spänst -64. Direktör Olov Herneryd får på ergometercykeln testat sin kondition av Kerstin Dahlberg.

HB-spänst –64

– I syfte att animera till regelbunden motion på fritiden arrangerade jag 1964 en motionskampanj kallad HB-spänst –64 för alla anställda från direktören till springpojken vid Höganäsbolagets anläggningar i nordv. Skåne. Kampanjen pågick mars–september dels som individuell tävling, dels som lagtävling mellan verken.

– Med hjälp av cykelergometer gjordes ett starttest i mars och ett sluttest i september. Närmare 400 ställde upp till det första testet och något över 200 fullföljde kampanjen. Denna gav till resultat att 70 % hade förbättrat sin kondition. Bästa resultat som grupp betraktat hade 36 kontorsflickor i Höganäs som till 81 % uppnådde förbättrad fysisk prestationsförmåga. Skromberga segrade i lagtävlingen för femmannalag med Höganäs på andra och Bjuv på tredje plats. Studieresor till Ewers & Sohn i Lübeck och till SlipNaxos i Västervik samt teaterresa till Malmö var belöningarna för de tre lagen i nämnd ordning.

Till nästa år kan det vara lämpligt att ordna en liknande kampanj och konstatera i vad mån tillgången till HB-hallen kan medverka till förbättrad kondition.

Många framgångar i år

– Det finns många glädjeämnen att notera, inte minst under detta mitt sista år som idrottsledare. Årets stora händelse är givetvis tillkomsten av HB-hallen. De anställda kan inte på bättre sätt tacka företagsledningen för denna förnämliga satsning än genom att hundraprocentigt utnyttja motionshallen. Ett mycket stort intresse har också visats de månader hallen varit disponibel. Det är bara damernas medverkan i större utsträckning man väntar på.

– Segern i femkampen mot SlipNaxos i anslutning till invigningen av HB-hallen var ett välkommet inslag i programmet. I skytte har vi under året inregistrerat tre fullträffar. Höganäs AB blev bästa korporation i inomhusskytte i Helsingborg och detsamma var fallet i HSS/HD:s korpskjutning med drygt 200 deltagare. Slutligen triumferade vi i "Industriskyttet" om Höganäsbolagets vandringspris, det andra vi erövrade i denna 20-åriga tävling.

– Bland andra större framgångar detta år är seriesegern i volleyboll, som hade premiär i Höganäs 1973–1974. En mycket stark prestation gjorde vårt korphockeylag i slutet av september genom att bli korpmästare i jubileumsturnering i Helsingborg i konkurrens med 27 lag. Vi har för övrigt ett tidigare år vunnit korphockeyserie i Höganäs.

– När jag nu gjort bokslut som Höganäsbolagets korpidrottsledare önskar jag god fortsättning på företagets idrottsverksamhet. Jag uttalar också den förhoppningen att de anställda verkligen utnyttjar de motionsmöjligheter som skapats genom HB-hallen till gagn inte bara för individen utan också för företaget, slutar Ragnar Engberg.

Sol över Mexico

Resebrev från Stig Olsson och Torsten Persson

I början av oktober reste Stig Olsson från Höganäsbolaget och Torsten Persson från AB Höganäsarbeten till Mexico för att där leda och kontrollera instampningen av ändstycken för satellitkylare på en cementbrännugn, typ Polysius. Den uppföres för Cementos Anahuac del Golfos fabrik i Las Palmas.

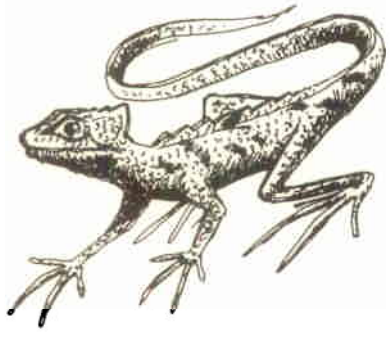
Hej!

Efter några faderliga ord från ingenjör Karl-Erik Jarnfors startade vi från Köpenhamn fredagen den 4 oktober kl 12.30. Ett SAS-plan med nära 300 passagerare. Efter ca 7 timmars flyg landade vi i Montreol i Canada. Vi hade då flugit över Island och södra Grönland. Efter 5 timmars uppehåll i Montreol var vi i luften igen och mellanlandade sedan i Toronto, men där lämnade vi inte planet utan lyfte snart igen och styrde färden mot Mexico City. Vi landade där kl 01.00 natten till lördag, lokal tid. I Sverige är kl 08.00 lördag morgon. En färd på 24 timmar från bostaden räknat. Det säjs att man blir sju timmar yngre på en flygfärd hit men vi kände det inte så. Rum var beställt på Hotel Stella Maris och där fanns också var sin flygbiljett som visade att måndagen den 7 oktober skulle vi flyga till Tamuin. På så sätt fick vi tillfälle att uppleva ett par dagar i Mexico City. En underbar stad högt belägen – en stad på sju till åtta miljoner invånare – man vet inte så exakt. Det lär finnas lika många hundar som invånare. Så blev det måndagmorron och vi åkte då med ett litet plan med plats för 18 passagerare och efter en timmas flyg landade vi i Tamuin. Den tyske montageledaren Langhorst från Polysius mötte och vi begav oss till cementfabriken Cementos Anahuac del Golfo S.A.

Vi bor sedan i en stad som heter Ciudad Valles och denna ligger fem mil från cementfabriken. Vi åker med Langhorst i hans folkvagn och vägen till och från jobbet kan väl ha sina poänger. Vägen är ganska så uppkörd och gropig. Veckan före vi kom hit var det stora översvämningar här så de tyska montörerna kunde inte ta sej till jobbet på en vecka. Det var sviter efter den stora orkanen Fifi som drog fram över Honduras. Det händer ganska ofta att man förflyttar stora hjordar av kor och oxar längs vägen och då kan det vara svårt och besvärligt även för en liten folkvagn att ta sej igenom. På morgonen står det många skolflickor och skolpojkar längs vägen och väntar på bussen. Var klass har sin speciella klädsel. Pojkar i helt vita eller grå kostymer och flickor i blått och vitt eller rött och vitt. Flickorna är söta där de står i sitt långa svarta välkammade hår som räcker dem till midjan. På kvällarna ser man många gamla kvinnor bärande sina risknippen på huvudet.

Vi åker från hotellet kl 7 på morgonen och är tillbaka kl 7 på kvällen, så kvällarna går ganska fort. Vi bor bra på Hotel Valles, ett stort hotell omgivet med en stor park av höga palmer och många vackra blommor, buskar och träd. Det finns en jättestor swimming-pool 25×12 m och den utnyttjar

vi flitigt särskilt lördagar och söndagar. Maten här i Mexico är bra och vi har båda klarat oss fint. Husapoteken vi fick med oss har vi inte behövt använda och vi hoppas kunna lämna tillbaka dem orörda. Vi saknar naturligtvis fisk, det finns inte att få här ett stycke in i landet. Det är kött varje dag, oxfilé ett par gånger i veckan. Maten är härligt kryddad och ibland känns det som det tog eld i halsen. Vi har väl varit inne på ett par stycken barer och druckit nå'n öl, och då är det inte ovanligt att det kommer ett par stycken bruna smågrisar, lite höns, kycklingar och nå'n kanin inspatserande i "Lokalen". Grisarna brukar åka ut igen men de andra små husdjuren får stanna kvar.



På tal om djur så har vi små ödlor 8–10 cm långa som springer omkring här ute i korridoren på hotellet. De springer längs väggarna och när de då får syn på oss gömmer de sej bakom tavlorna, kanske inte så konstigt.

Angående jobbet så har det blivit lite försenat. Då vi kom hit fanns det endast stampmassa förpackad i jättestora trälådor med nio pallar i varje låda alltså 8.100 kg i varje. Vi sökte efter ankarjärnen men dessa fanns inte med.

Inget fel från Höganäs sida. Allt material packas om i Frankrike och när första båtlasten gick från Le Havre hade man bara skickat med stampmassan och ej ankarjärnen, som vi måste börja med. Nu sitter i varje fall en del ankarjärn på plats och vi kom igång med stampningsarbetet den 1 november. Hur det kommer att gå vet vi i skrivande stund inte. Hoppas bra. Det ser inte ut att fattas folk i varje fall. Men det är ju första gången de sysslar med stampningsarbete av det här slaget. De mexikanare vi fått till hjälp är villiga och trevliga pojkar. Vid matdags tar de ett par stenar och gör upp en liten eld, sedan lägger de en plåt på stenarna och på denna värmer de sedan sina medhavda tortilla, torra kornmjölkspannkakor. Sedan hämtar de vatten i sina hjälmar och dricker detta direkt ur hjälmen. Inget fjäsk alltså. Man ser heller ingen som lider av övervikt, alla är starka och smidiga. Vi håller till i en stor klinkerhall som är under uppförande. Det finns pojkar här som klättrar 24 meter upp i en manillatross till sin arbetsplats. Men så finns här väl inga skyddsföreskrifter eller skyddsombud heller.

De tyska montörerna från Polysius är alla hyggliga och trevliga pojkar. De hjälper oss mycket och alla kan tala spanska. En del var med när man anlade den här fabriken för åtta år sedan. Då var området här rena djungeln så alla anläggningsjobbare var klädda i pistoler. Dels visste de inte var de hade varann och dels kunde det dyka upp giftiga ormar och t.o.m. tigrar. Vi har blivit varnade att när vi bryter upp våra trälådor ska vi vara försiktiga, det kan finns skorpioner i dessa. Vi har sett en spindel, hårig och stor som en människohand. Den var otäck men pojkarna dödade den kvickt med stenar.

Ja klimatet här är tropiskt så man svettas ganska lätt. Temperaturen har varit stadig sen vi kom hit nära 50° i solen och 32° i skuggan. Det säjs bli lite kallare under december–februari. Det blir aldrig några frostgrader och ingen snö heller, men det kommer att kännas kallt i alla fall enär luften är så fuktig.

Det blir väl till att stanna här i Mexico över julen så vi kommer klart att sakna våra käraste och det skånska julbordet. Vi var väl inriktade på det då vi åkte hemifrån så vi tog med lite svensk julmusik på band.

Hej så länge och till sist

En riktigt God Jul och ett Gott Nytt år på Er alla.

Hälsningar Stig och Torsten

Sista ordet till redaktör'n

En liten liten bit blev över av den här sidan för mina skriverier, och det är jag bara glad över. Det betyder att bidragen och uppslagen är många, vilket i sin tur vittnar om ett nyvaknat intresse för vår tidning. Ett intresse, som vi gemensamt skall försöka hålla vid liv i första hand under 1975. Vi tar om inte en dag i sänder så ett år i taget. Någon långtidsprognos när det gäller tidningens innehåll ödslar vi inte tid på. Vi lever i en föränderlig värld och vårt språkrör blir mest levande om vi försöker fånga upp nuet – problem och händelser som är angelägnast för oss vid det aktuella tillfället.

Jag tackar alla bidragsgivare och icke minst alla ni som ställt upp som intervjuoffer – rädslan för att säga er åsikt offentligt blåste bort med vårvindarna – tack och lov!

Trevlig helg och på gensyn!

PRODUKTNYTT

från

Bönnelyche & Thuröe AB

HERKULES RÖDFÄRG
är lättstruken
och torkar snabbt.

CUPRINOL -programmet kompletteras med färdiglagad rödfärg!

Att måla med Äkta Falu Rödfärg är en svensk tradition. Dess kulör är unik och smälter väl in i det svenska landskapet. I sin nyaste tappning – HERKULES RÖDFÄRG – har den förstärkts med latex. Detta betyder längre livslängd. Färgen är färdig för användning och ger en helmatt yta. Den är miljövänlig och klassas i YSAM-grupp O.

HÖGANÄS