

BRÄNNPUNKTEN

Årgång 33 · Nummer 5 · December 1975



**Vi frågar –
Ernst Geijer svarar** *Sid. 8*

Vår styrelse *Sid. 10*

**Järnmalmsligen
från Malmberget** *Sid. 13*

§ 32 *Sid. 18*

**De som bröt
könsvallen vid
Bjuvsverken** *Sid. 30*
Svea Larsson på bilden är en av dem

**Det handlar om
Handöl** *Sid. 37*

**Och mycket, mycket
mera kan du läsa
om i det här numret**



Missa inte tävlingarna på sid. 55

Aktuellt:



Brännpunkten

Höganäs koncernens
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*

Bönnellyche & Thurö 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*

I förra numret nämnde vi om att ovanstående medarbetare kommer att grupperas om divisionsvis.

Den nya tågordningen gäller fr o m april-numret nästa år. Då kommer du även att få se några nya namn på medarbetare.

Adress till personaltidningen:

Höganäs AB

Fack

263 01 HÖGANÄS

Sista dag för bidrag till aprilnumret 10/2 1976.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Höganäs - 40 år som stad



Så står du Höganäs vid mål, du länge kämpat för.
När midnattstimman slår, du bliver Sveriges yngsta stad.
Väl förberedd du din entré då festligt skrudad gör
och kommer hedersamt försvara plats i städers rad.

Din industri har hävd, ditt namn är sedan länge känt.
Ditt tegel och din keramik runt hela jorden går.
Av dina kol bli kraft och ljus. Man vida kring dem sänt
och Höganäs väl än som Sveriges främsta kolort står.

Men mycket annat ges. "Korsetten" blitt en industri,
som säkert damer sätta högre väl än kol och ler!
Du köpmän har, som sina branscher ligga nitiskt i.
Du har en hamn, där liv och rörelse man dagligt ser.

Förr gavs ett "Övre" och ett "Nedre", ämnen nog till split,
men sedan många år de till en enhet svetsats har.
Att du ett vattenverk, en kyrka fått, är en merit,
som du framsynta män i skilda nämnder tacka har.

Visst är att även här för mycket görs i politik
men, när det gäller stadens bästa enas man likväl.
Då blir man uppå uppslag till storstilad frammarsch rik –
Ges opponenter, kläms de mellan sköldarna ihjäl.

Du ligger vackert vid det blåa band av Öresund.
Som bakgrund reser stolt sig silhuett av Kullaberg,
Skorstenar höga vittna, industri är stadens grund.
De många egna hemmen skänka tavlan trivsamt färg.

Sportmässigt strävar Höganäs att verklig toppform nå.
I fotboll som i rodd och tennis marschen uppåt går.
Fullmäktige som första ärende väl troligt få
att knäcka sporthallsfrågan, varom diskussion pågår.

Du äger förutsättning bli en stad av första rang,
om lika framsynt länk till länk i kedjan smides hop.
Må om en lycklig framtid sia nyårsklockors klang
och kör, mot himlen stiger, utav stadsbors jubelrop!

W. ÖRTENHOLM

Dikten är hämtad från Helsingborgs Dagblad av den 31 december 1935. Det står var och en fritt att bedöma stadens utveckling under dessa 40 år, men vi kan konstatera att "Korsetten" är borta, byggstart för kommunens sporthall sker 1976 och vårt boplag går framåt – dock ej allenast med tegel och keramik.

Intressant är att veta hur Höganäs

upptäcktes en gång i tiden. Vi börjar således med historia för att sedan gå över till vår egen aktuella tid. Inför 1976 besvarar vår koncernchef Ernst Geijer frågor ställda av arbetare på verkstadsgolv och kontor inom vår koncern. I det här sammanhanget tycker vi också det passar bra med en presentation av Höganäs AB:s styrelse. Se sid 10.

Hur upptäcktes Höganäs?

*De som är uppväxta i Höganäs och har arbetat länge i bolaget känner väl till historiken. Men vi får tänka på att vi har många nyanställda och att den yngre generationen kan ha ett intresse av att känna till bakgrunden. **Herbert Hultman, Höganäs, har tagit reda på upptakten till bolagets verksamhet i Höganäs.***

strömer), Erik Stockenström, Anton Swab och Erasmus Clefwe, hade privilegier att bryta kol inom bla Luggude och Rönnebärga härad. Man bröt således kol i Vallåkra m fl platser. Excellens greve Eric Ruuth förvärvade Skånska Stenkolsverket år 1786 men tillträdde troligen inte förrän 1788.

Det började med ett lass gul lera

Skånska Stenkolsverket, som bildades 1737 av Jonas Alström (mera känd under adelsnamnet Jonas Al-

En vårdag 1792 utbjöd en bonde ett lass gul lera i Helsingborg. En hos Skånska Stenkolsverket anställd

bergshauptman Anders Polheimer rådde få se leran. Hans intresse väcktes och han lät med hjälp av jordborr undersöka fyndplatsen och trakten däromkring.

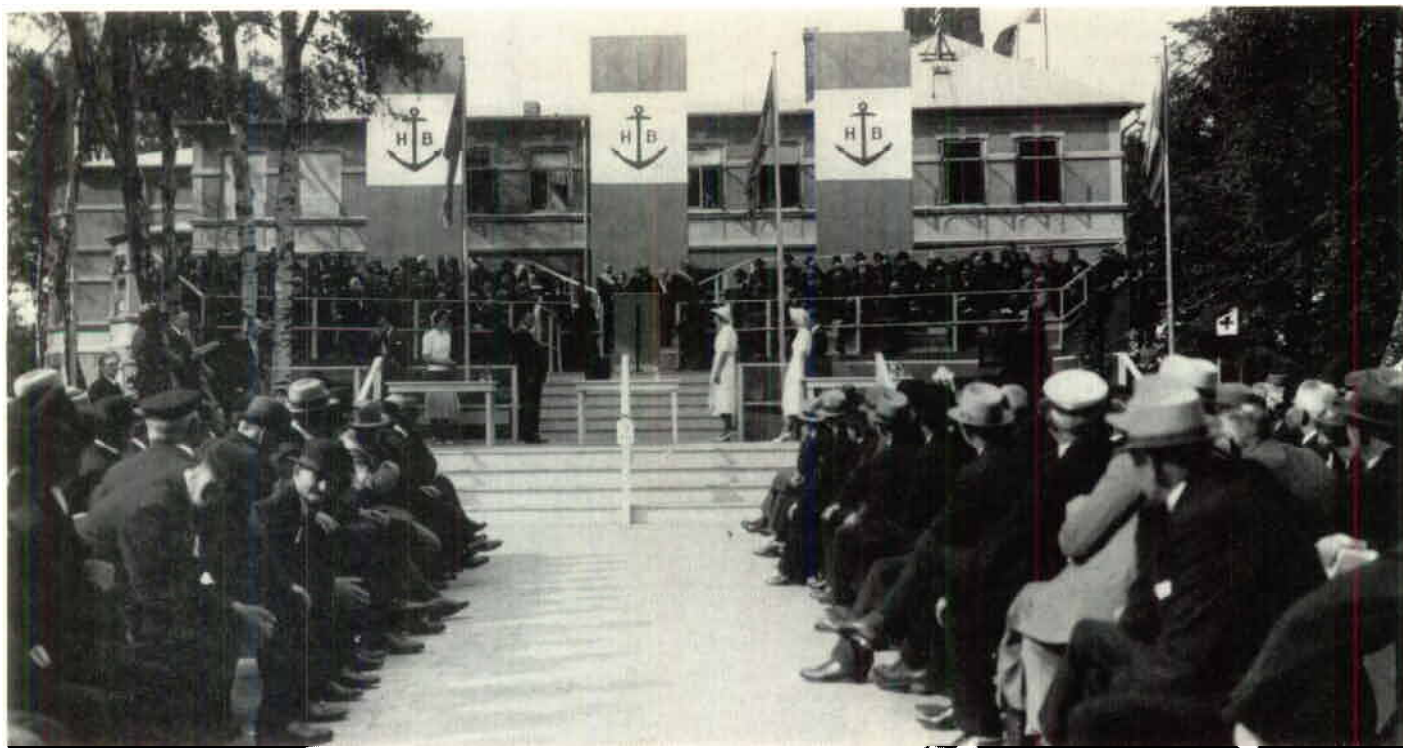
Den gula leran – gulockra – fanns i riklig mängd vid bäcken Görsen som rinner upp vid Brunnby kyrka. Man kallade då denna gula lera för "köller-färga", "kyllerfärg" och lokalt "ockergäll".

Bönderna i trakten tog upp gulockran och sålde den till sämskmakare i närliggande städer för färgning av skinn-

Eric Ruuths staty invigdes i Höganäs den 18 juli 1861. Personerna på bilden fr.v.: modellör F Ring, ingenjör C Kull (1853–74), inspektor Lindström (1827–80), handlande P Pettersson, fru Constance Kull, C F Wetterling, fru Wetterling, kamrer Johan Jönsson, ordningsman Lindell, fru Olivia Jönsson, musikdirektör N Thyboni, fru Gustava Pettersson, änkefru Christine Lind, musiker Petter Bengtsson, magister Lundberg, fru Bothén, musiker Lars Ek, änkefru Balabrega (spanska, svärmor till

kamrer Natt och Dag), ingenjör Ernst Ulfers, musiker John Bogren, fru Lindström, tullkontrollör F Tellblom – poet, musiker Magn Ahlström, fröken Ingeborg Sabelström, kamrer Natt och Dag (1852–70), musiker A Engström, fru Lindell, musiker M Svensson, hovjägmästare, disponent J Sjöcrona (1845–67), musiker N Ahlström, postmästare Grönfors, musiker Olof Moberg, musiker J P Blom – senare polis i Höganäs, musiker Axel Bengtsson, musiker B Engström.





Skånska stenkolverket fick sitt första privilegium hösten 1737 och på varen 1738 ett andra privilegium på stenkols eftersökande och brytning. Bilden: Fran 200-årsjubileet 1938. Ett podium hade byggts upp framför

disponentvillan – Bruksgården – och här lyssnar åhörarna på ett jubileumstal.

varor. Den användes också till att måla hus och plank samt färga remtyg. Linné omnämner denna gulockra i sin skånska resa den 15 juli 1749. Förmodligen hade bönderna tagit upp gulockra långt innan Linné besökte Skåne.

Polheimers provborrningar visade att det vid byn Tjörreds fäladsmark fanns såväl ett lager eldfast lera som stenkol i tre flötsar. Fältet kartlades ytterligare med 30 borrhål. Han fann då att det sträckte sig söder och sydost i riktning mot Höganäs fiskeläge. Dessutom hade Polheimer medelst ett mindre antal borrhål hunnit nödortfärdigt kartlägga det flacka fältet öster om Danhult, Ingelstråde och Hulta. Han bedömde i stort sett detta vara av samma beskaffenhet som fältet mellan Tjörred och Höganäs.

Vid Hulta hade redan en där verksam smed börjat bryta kol för eget bruk. I oktober 1793 verkställdes bergmästarbesiktning och i december samma år begärde Polheimer hos Länsstyrelsen i Malmö utsynning av en plats vid Höganäs hamn på sanden mellan stranden och Hultabo ägor vid Höganäs fiskeläge för kolmagasin m.m.

Förmodligen hade Polheimer och Ruuth också andra informationer än

fyndet av gulockra som pekade på kolfyndigheter i Höganäs. Oaktat detta synes en för oss okänd bonde från trakten, sig själv ovetande, indirekt ha inspirerat till etablering av vårt företag i Höganäs!

En bra hamn

Kombinationen av goda kolförekomster och en bra hamn var av avgörande betydelse. Höganäs hade således upptäckts som lämplig lokaliseringssort.

Höganäs fiskeläge bestod då endast av 27 sk gatehus, byggda på den vidsträckta strandallmanningen. Både Viken, Mölle och Arild var betydligt större med 83, 63 resp 51 gatehus. Däremot var Domsten, Lerberget och Nyleja (Lerhamn) mindre med resp 23, 21 och 15 gatehus. Nyhamn som var det yngsta fiskeläget tillkom omkring 1780 och hade endast 3 gatehus. Man ansåg då att Höganäs hade den bästa hamnen på hela Kullahalvön.

Höganäs fiskeläge tillhörde då Väsby socken. Det saknade ännu i slutet av 1700-talet vägförbindelser. Resande från Helsingborg fick försöka ta sig fram längs stranden. Invånarna i Höganäs och de andra fiskelägena tog sig som regel mycket lättare fram till

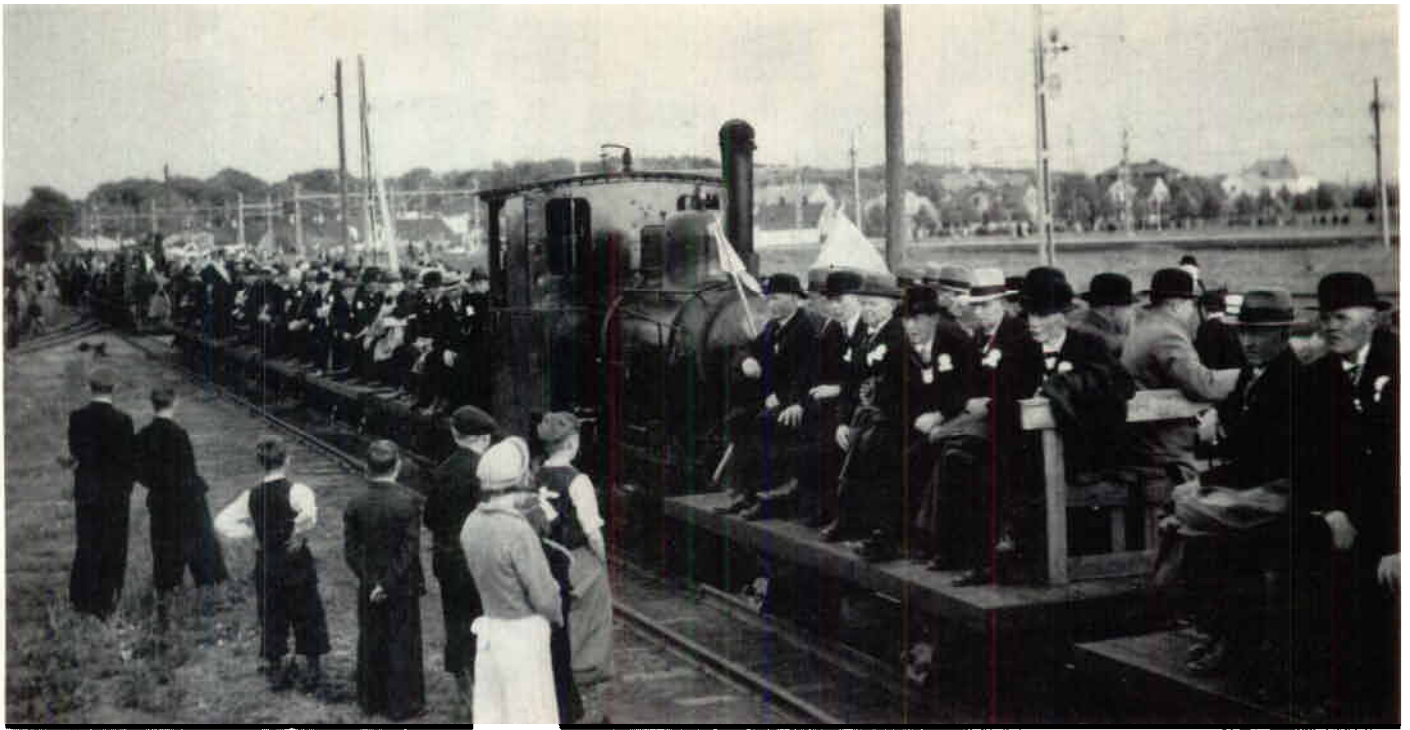
sjöss.

Förutom fiskare fanns det också en del skeppare med båtar i kustfart. Dessutom hade man i slutet av 1700-talet börjat bygga däckade fartyg som seglade frakter både i Kattegatt och Östersjön. Utskeppningsmöjligheter för kolen förelåg. En brygga fanns anlagd vid fiskeläget. Strax söder om bryggan på den öppna stranden var samhällets fattigstock uppställd.

Flygsand, ljung och kråkris

Såväl söder som norr om Höganäs utbreddes sig vidsträckta allmänningar, rester av urgamla Kulla fälad. Allmanningen var till stora delar förstörd genom flygsand med knappt gräsbete norr om Höganäs. Söder om Höganäs kunde allmanningen i det närmaste betraktas som totalförstörd. Linné skildrar således 1749 marken mellan Viken och Höganäs "såsom slätt med flygsandsbotten, som överväxtes med ljung och kråkris".

Längs stranden vid Höganäs fanns en flygsandsvall som angavs vara 40 à 50 fot, dvs 12 à 15 m hög. På stranden norr om Höganäs fiskeläge tornade sanden upp sig i en hög som kallades Bonnhögen – platsen för en gammal



Gästerna vid jubileet 1938 bjöds på en åktur på "Lilla banan"

vårdkase. Här fanns en väderkvarn. Förutom gulockra fanns det på ett fält beläget mellan Öresund och Tjörrods by slip- och sandstensbrott samt lertag. En annan lertäkt fanns också strax öster om Höganäs fiskeläge. Åkrarna i Höganäsintagen och Tjörrodsvången bestod av god mulljord. Från Höganäs bort mot Väsby kyrka sträckte sig ett bälte av skog. Förmodligen bestod den till stor del av buskar med insprängda grupper av lövträd. Ek, ask och björk omnämns ha förekommit.

Inom ett område öster om Höganäs, särskilt i dess södra del bort mot Väsby kyrka, Ingelstråde och Brands-
torp, var marken låglänt. Ofta drabbades man därför av betydande översvämningar och vissa delar betecknades som träsk. Man hade ännu ej lärt sig dränera marken. När Bolaget i början på 1800-talet anlade en kanal fick denna en dränerande effekt.

Trakten mager – sillen fet

I inlandet inom en räjong av drygt en mil från Höganäs fiskeläge fanns 12 byar med totalt 60 hemman. Av dessa

60 hemman var endast 12 själväggande bönder.

Flertalet invånare på Kullahalvön var vid slutet av 1700-talet utpräglat fattiga. Spannmålsskörderna var som regel ringa och motsvarade ej behovet. Boskapsskötseln var den viktigaste näringsgrenen för lantbruket. Bönderna sysslade också med fiske för husbehov och ibland för försäljning. Kullasillen ansågs enligt Linné under 1700-talet vara den fetaste och finaste i Sverige.

Svårt med arbetskraft – dålig lönsamhet

Etableringen i Höganäs blev under de första årtiondena ej den goda affär de ursprungliga intressenterna tänkt sig. Flertalet bolagsstämmor vittnar under denna tid om nödvändiga nya kapitaltillskott från intressenterna. Excelens Ruuth synes också ha satsat en betydande del av sin förmögenhet utan att få någon reell avkastning.

Den lokala tillgången på ledig arbetskraft var allvarligt otillräcklig. Man fick periodvis laborera med hitkommande militär personal, ryska krigsfångar och i Norge strejkande

norska blygruvearbetare. Slagsmål, stridigheter och fylleri återkom ofta. Flertalet var också helt ovana vid underjordsarbete och teknisk utrustning.

Länspumpning av gruvorna var långa tider omöjlig att klara av. Ångmaskinen hade ju också uppfunnits relativt kort tid innan. Folk måste utbildas till att både tillverka delar till och sköta såväl ångmaskiner som pumpar.

Den av Bolaget anlitate engelske gruvingenjören Thomas Stawford utförde en pionjärinsats. Blä lärde han med stor möda upp en man till att svarva detaljer till pumpar etc. Tyvärr råkade mannen fastna i ett svänghjul och omkomma. Var och en förstår vilken tid det tog att hinna utbildade en ny lämplig man från så att säga noll.

Exekutiv auktion – nybildat bolag

Under de tre första åren koncentrerades brytningen till lera medan kolflötsen fick sitta kvar som tak i gruvorna. Leran skickades av Polheimer till Ruuths kärlfabrik i Ulvsunda. Man gjorde också 1794/95 provtillverkning

av takpannor i Höganäs. Ruuth eftersträvade att hemlighålla kolförekomsterna i Höganäs. Anledningen var att hans egendom av Kronan belagts med kvarstad. Vid en exekutiv auktion skulle hans gruvor i Höganäs bli avsevärt lägre värderade om kolförekomsterna ej var kända.

Den 17 oktober 1796 inropades på exekutiv auktion i Malmö Skånska Stenkolsverkets privilegier mm av handelsmannen Carl Bagge från Göteborg.

Omedelbart efter auktionen undertecknade Carl Bagge en överenskommelse med excellens Ruuths son om överlåtelse av Stenkolsverket på ett bolag bestående av Bagge och hans medintressenter samt Ruuths son, kammarherre Gustav Erik Ruuth. Den konstituerande bolagsstämman hölls i Helsingborg den 6 juni 1797. Redan den 1 november 1796

hade bolaget trätt i verksamhet då den engelske gruvingenjören Thomas Stawford hade tillträtt som teknisk ledare. Det nybildade bolaget hette till att börja med Gustav IV Adolfs Stenkolsgruva.

Så småningom fick excellens Erik Ruuth klarat upp sina affärer med Kronan. I praktiken ledde också excellens Erik Ruuth alla bolagsstämmor från 1799, med undantag för 1817, under hela sin livstid. Erik Ruuth dog i Stockholm den 25 maj 1820 (f. 1746).

För det lilla fiskeläget Höganäs med omnejd innebar lokaliseringen av Stenkolsverket till orten avsevärda förändringar. Man kan göra ett tankeexperiment och föreställa sig att någon etablering ej skett här. Då hade kanske Höganäs fiskeläge idag varit en liten idyll något större än Lerhamn.

Vi kan jubilera

Avslutningsvis kan omnämnas att den 6 juni 1897 firade Bolaget 100-årsjubileum och utgav en jubileumsskrift "Minnesblad till Höganäs 100-årsjubileum samlade av H. A. Mueller".

Om 22 år, den 6 juni 1997, kan vårt företag således fira 200-årsjubileum för den officiella starten av vår industriverksamhet i Höganäs. Tyvärr missade vi 175-årsjubileet år 1972. Å andra sidan kan vi – om vi vill – fira 180-årsjubileum 1977 för etableringen i Höganäs och 240-årsjubileum för starten av det ursprungliga Stenkolsverket i Skåne.

Här kan också nämnas att det till nästa år, sommaren 1976, är 175 år sedan den första byggmaterialproduktionen i form av murtegeltillverkning startades i Höganäs.

Det finns således rika tillfällen framöver att fira olika jubileer!



(Kongl Hovfotograf Lundh, Höganäs) Gunnar Nilsson, Tullstationen, Höganäs, som lånat ut bilden tror att den är tagen omkr 1910.



Det sista malmfartyget för år 1975, Arabert, lossade 5 593 ton järnmalm till den 11 november 1975.

God Jul och

Inför varje nytt år är det brukligt med jul- och nyårshälsningar från vår koncernchef. Ernst Geijers helghälsning ser lite annorlunda ut i år. Den består av svar på en del frågor som medarbetare på verkstadsgolv och kontor funderat över. Redaktionen har nämligen gått ut och frågat anställda vad de skulle vilja fråga vår koncernchef om. Vi har sammanställt frågorna – frågorna blev många och vi kan givetvis

inte ta med alla. De frågor som inte kommer med nu finns anledning att komma tillbaka till i andra sammanhang framöver.

Den här formen av helghälsning tror vi ger mer både för Ernst Geijer och övriga anställda än aldrig så välment tack för det gångna året.

Vi frågar – Ernst Geijer svarar



– De frågor jag fått är bland de svåraste, brännbaraste men också intressantaste som diskuteras i vårt samhälle i dag, tydligen även inom vårt företag. Jag måste nödvändigtvis här svara kort och förenklat.

Vad är företagets målsättning?

– Att på lång sikt ge intressanta och trygga jobb med rimlig ekonomisk ersättning åt dem som jobbar i företaget. En positiv men lugn utveckling i de samhällen där vi är av väsentlig betydelse som företag. En positiv utveckling för ägarna av företaget, aktieägarna. Detta innebär medveten satsning på avancerad forskning, toppmodern produktionsteknik, internationell marknadsföring, administrativa system, intensiv personaladministration.

Med anledning av löntagarfonderna är du beredd att vara VD även på ett LO-ägt Höganäs AB?

– Den frågan tänker jag undvika sva-



ra direkt på, eftersom svaret till så stor del beror på icke kända omständigheter. Men det är min uppfattning, att de som jobbar i företaget skulle vara längre från verkligt medinflytande, om makten över företaget flyttades till LO-borgen i Stockholm, än

vad de är i dag. Däremot tror jag ett ökat lokalt ägande av de anställda i företaget skulle upplevas positivt.

När kan vi förvänta oss ren månadslön till de kollektivanställda?

– Vet inte. Lång erfarenhet från hela världen visar att människan, både för att trivas och för att vara effektiv, behöver en morot. Jag kan väl på sikt tänka mig månadslön med någon form av bonus för de kollektivanställda och att det skulle kunna vara tillfredsställande för båda parter.

Kommer lågkonjunkturen att negativt påverka redan planerade investeringar och då speciellt arbetsmiljö- och trivselinvesteringar i dotterbolagen?

– Om lågkonjunkturen inte blir betydligt värre än vad vi nu tror, kommer den ej att innebära någon minskning av satsningen på arbetsmiljö- och trivselinvesteringar varken i dotterbolag eller moderbolag. Lågkonjunkturen kan komma att förskjuta framåt i tiden någon av de stora investeringarna, tex vidare utbyggnad av svamp- och pulververket. Utbyggnaden av specialtegelfabriken är fortfarande planerad att påbörjas 1976. Styrelsebeslut finns dock ännu ej.

När får vi subventionerade lunchmåltider?

– En begränsad subvention föreligger

Gott nytt år

1975 års dikt

Utnyttja tiden i lågkonjunkturen
så du står parat inför högkonjunkturen
Ha lite is i magen
men tappa inte kuragen
Satsa nu och ligg ej på divanen
ty konkurrenten *han* vilar inte på hanen

redan, då ju bolaget ställt lokal med köksutrustning till förfogande utan kostnad. Med så många anställda som bor i närheten och gärna åker hem på lunchen är det knappast riktigt att kraftigt subventionera lunchkostnaden för dem som äter på Sandflygsgården. Men om det är ett allmänt önskemål, så kan ju frågan tas upp förhandlingsvägen. Det är ju så den frågan bör behandlas.

Finns det ingen möjlighet att i Handöl ordna med ett semesterhem för anställda?

– Handöl ligger för långt från Höganäs för att vara praktiskt-ekonomiskt riktigt som semesterhem. Det skulle bara vara ett litet fåtal som skulle vilja bekosta den dyra resan och därmed kunna utnyttja en sådan anläggning.

När kommer vi att få en slagkraftig organisation som inte ständigt behöver omarbetas?

– Aldrig. Vår omvärld förändras kontinuerligt, både marknader och tillgängliga tekniska och administrativa hjälpmedel. Vi måste kontinuerligt förändra, förbättra vår organisation. Den dag vi slår oss till ro och tror vi har en färdig organisation, som vi kan behålla för framtiden, har vi redan börjat stagnera och det kommer att gå ut över oss alla. Vi ska i stället inrikta oss på att göra omorganisationerna så att de blir något positivt för så många som möjligt av de inblandade.

Hur ser du på NJA:s utbyggnad 1980–1985? Kommer den att inverka på vår eldfasta tillverkning?

– En utbyggnad av stålproduktionen i

Sverige ger oss en större marknad att sälja våra eldfasta produkter på. Oberoende av hur NJA:s utbyggnad till slut blir, bör den vara positiv för vår eldfasta tillverkning.

Varför ska vi som jobbar kollektivt behöva ha stämpelur, när inte arbetsledare och övriga tjänstemän har detta system?

– Delvis en praktisk fråga som inte har lösts helt logiskt. Rune Synnelius kanske kan ge ett utförligare svar i nästa nummer.

Kan inte vårt bolag vara föregångare till 6-timmars arbetsdag och 5:te semesterveckan?

– Om alla de 4 miljoner yrkesarbetande i Sverige övergick från 8-timmars till 6-timmars dag måste all produktion, all service, etc minska med 25 % och därmed den standard vi kunde hålla oss med lika mycket. Det är med säkerhet ingen villig att acceptera. Mer fritid är för de flesta inte värd en sänkt standard. Då jag inte tycker om idén, anser jag följaktligen inte bolaget bör vara föregångare i det här fallet. 5:te semesterveckan kommer nog lagvägen så småningom. Den kostar ju bara några procent i lägre standard och är nog värd priset för många. Men vi kunde ju fått något annat i stället om vi fortsätter jobba den femte veckan.

Det är endast inom metallurgiska produktionen som vi nu under lågkon-

junkturen rationaliserar och investerar. Varför ska vi i botten inom övriga produktionsavdelningar både med personal och förbättringar?

– Eldfasta produktionen i Höganäs har fått mer av miljöfondsinvesteringarna än någon annan avdelning. Och de råkade ju infalla nu i lågkonjunkturen. Nästa stora investering enligt våra planer är ju en dubbling av kapaciteten i specialtegel fabriken. Även om vi ännu ej förelagt den investeringen för styrelsen för beslut, visar det att vi ej bara avser investera i järnpulverproduktionen. Vi planerar investeringar för kapacitetsökningar för de produkter där vi tror vi kan sälja kapacitetstillskottet med acceptabelt ekonomiskt resultat. Personalen fördelar vi ju efter behov mellan de olika avdelningarna för att kunna producera de kvantiteter, vi vid olika tillfällen kan sälja.

Vilka förhoppningsfulla utsikter har du för år 1976 och framöver?

– Att lågkonjunkturen blir så kort och svag som möjligt. Att konjunkturerna för de flesta av våra produkter vänder kraftigt uppåt någon gång under 1976, om än från en låg nivå. Att 1977 och 1978 blir två bra år, så det visar sig riktigt att vi fortsatte investera för större produktionskapacitet och bättre arbetsmiljö även i lågkonjunkturen. Om det blir som jag hoppas och faktiskt tror, så har vi några intressanta år framför oss.

**– God Jul och Gott Nytt År till alla i företaget.
Tack för alla goda insatser under det besvärliga 1975.**

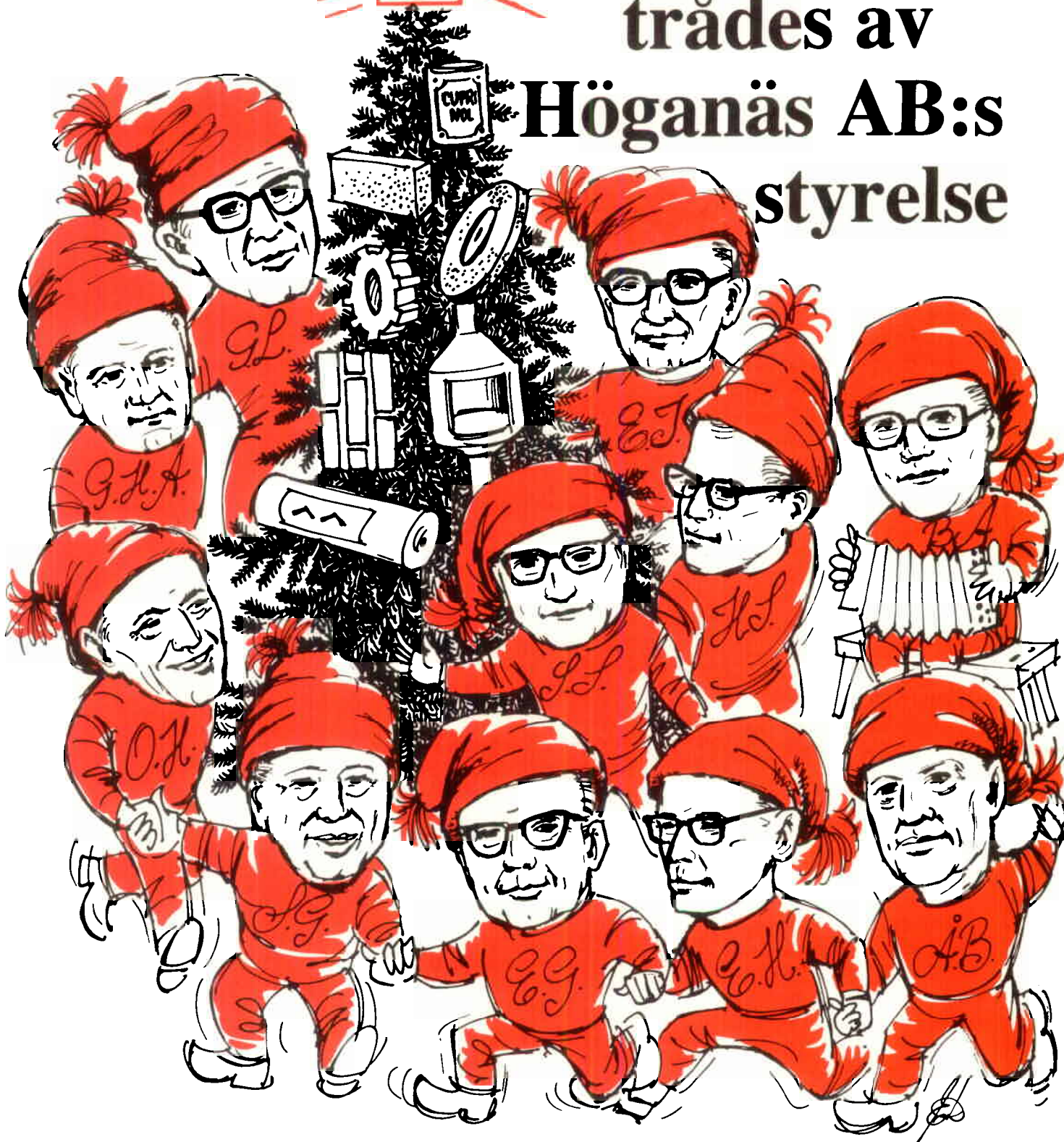
Dansen



kring granen

trådes av

Höganäs AB:s styrelse



Åke Bergqvist

f. 1912 – styrelsens ordförande
Civilekonom 1937.

Anställd vid Svenska Handelsbanken 1930–1946; Valutakontoret 1942–1944; Göteborgs Handelsbank 1947, direktörsassistent där 1948–1949; Skandinaviska Banken, Göteborg, 1949; direktör och chef för administrativa avdelningen vid Skandinaviska Banken,

Stockholm, 1950; verkställande direktör i AB Custos 1960–1975.

Styrelseordf.: AB Custos sedan 1975, AEG-Telefunken Elektriska AB, Fastighets AB Hufvudstaden.

Styrelseledamot: Billeruds AB, Boliden AB, Finansierings AB Skandic, AB Klippans Finpappersbruk, Svenska Tändsticks AB, AB Vestos, Skaraborgsbanken.

Olov Herneryd

f. 1906 – vice styrelseordförande

Civilingenjör KTH 1930.

Anställd vid Statens provningsanstalt 1930, Mo och Domsjö AB 1930–1933, Bolidens Gruv AB Stockholm 1933–1936, AB Chokladfabriken Marabou 1936, Bolidens Gruv AB Skelleftehamn 1936, biträdande direktör 1944, direktör och chef Rönnskärsverken 1947–1954, direktör Bolidens Gruv AB Stockholm 1954–1960, verkställande direktör Höganäs AB 1960–1973.

Styrelseledamot: Sveriges Ångpanneförening, AB Evidentia Stockholm, Skandinaviska Enskilda Banken Helsingborg.

Ernst Geijer

f. 1924 – VD i Höganäs AB

Bergsingenjör KTH 1952.

Anställd vid Höganäs AB som forskare 1951–1953, driftsingenjör järnpulver 1953–1955; Hoeganaes Corporation, USA, som driftsingenjör, serviceingenjör och slutligen laboratoriechef 1955–1960; Höganäs AB som assistent till VD 1960–1962, som chef för centralplanering 1962–1965, som direktör för keramiska produktgruppen 1965–1968; Hoeganaes Corporation, USA, som VD 1968–1972; sedan 1973 verkställande direktör i Höganäs AB. *Styrelseledamot:* Höganäs AB:s dotterbolag, Hoeganaes Corporation, Sv. Arbetsgivareföreningens Allmänna Grupp, Sv. Industriförbunds Allmänna Avdelning, Sveriges Kemiska Industrikontor, Kockums Jernverks AB.

Ledamot i Skånes Handelskammars Arbetsutskott och Ingenjörsvetenskapsakademien, Industriella rådet.

Stig Gorthon

f. 1905

Jur.kand.examen 1929 – Skeppsredare

Styrelseordf.: Gorthon Invest AB, Skandinaviska Enskilda Banken Helsingborgskontoret, Bottenvikens Stuveri AB, Connector Konsult AB, AB Företagsfinans.

Vice ordf.: Huvudstyrelsen för Skandinaviska Enskilda Banken, Holmsunds Stuveri AB, Svenska Skeppshypotekskassan, Söderhamns Stuveri AB.

Styrelseledamot: Gorthons Rederi AB, Tretorn AB, Investment AB Öresund, Sveriges Redareförening, Sveriges Ångfartygs Assuransförening, Trelleborgs Gummifabriks AB, Örnköldsviks Stufveri AB, Henry och Gerda Dunkers Stiftelse, Henry och Gerda Dunkers Donationsfond Nr 2, Henry Dunkers Förvaltningsaktiebolag.

Skandia-Koncernen – ledamot i Södra Zonrådet.

Gunnar H:son Agrell

f. 1911

Civilingenjör KTH 1938.

VD i Addos Fastighets AB, chef för Internationella avd Facit AB.

Anställd vid AB Addo Malmö som verkstadsingenjör 1939, teknisk chef 1943, verkställande direktör sedan 1950.

Styrelseledamot: AB Addo, Facit AB, Perstorp AB, AB Posto, G.A. Hansen AB, Sveriges Verkstadsförenings Överstyrelse.

Ordförande i Kontorstyrelsen SE-banken i Malmö.

Gösta Lewenhaupt

f. 1912

Äger och brukar Geddeholms gård.

Kabinettskammarherre (tjänstgörande) hos HM Konungen.

Studentex 1930, officersex 1934, ryttmästare 1942, kavalleriets reserv 1944.

Anställd vid ABA (Swedish Airlines) Stockholm, som tjänsteman 1944, chef för dess londonkontor 1944–1946; direktörsassistent SAS Stockholm 1946–1948; försäljare IBM Corp i USA

1949–1950; verkställande direktör IBM Svenska AB 1950–1968, som heltidsarbetande styrelseordförande 1968–1972.

Styrelseordf.: IBM Svenska AB.

2. vice styrelseordf.: Sverige-Amerika Stiftelsen.

Styrelseledamot: Huvudstyrelsen Skandinaviska Enskilda Banken, AB Armerad Betong, AB Hevea, Surahammars Bruks AB, Kohlswa Jernverks AB.

Internationella Handelskammarens luftfartskommitté – medlem av den svenska delegationen.

Ernst Herslow

f. 1919

Verkställande direktör i AB Cardo och Investment AB Öresund.

Styrelseordf.: AB Klippans Finpappersbruk, Svenska Sockerfabriks AB.

Styrelseledamot: AB Custos, AB Felix, Gorthon Invest AB, Tretorn AB, Trelleborgs Gummifabriks AB.

Hugo Stenbeck jr

f. 1933

Advokat, delägare Advokatfirman Lagerlöf.

Verkställande direktör och *styrelseledamot* i Investment AB Kinnevik.

Styrelseledamot: Bore Lines AB, Halmstads Järnverks AB, Korsnäs-Marma AB, Nässjö Stolfabrik AB, Sandvik AB, Svenska Kreditförsäkrings AB.

Egon Jönsson

f. 1912. – De LO-anställdas representant i styrelsen.

Anställdes i Höganäsbolaget 1926 som bruksarbetare. From 1975 – i egenskap av facklig klubbordförande – ägnar han sig på heltid åt facklig verksamhet och deltar i det dagliga arbetet vad gäller anställningsfrågor och övriga personalfrågor på kollektivsidan.

Ledamot i kommunfullmäktige och kommunstyrelse, ordförande i Fabriks avd 66 sedan maj 1951, vice ordförande i HB:s företagsnämnd.

Styrelseledamot i Svenska Fabriksarbetareförbundet.

Stig Svensson

f. 1919. – Tjänstemännens representant i styrelsen.

Företagsekonomisk examen 1967.

Administrativ chef i dotterbolaget AB Höganäsarbeten sedan 1974.

Anställdes i Höganäsbolaget 1947.

Aktiv i SIF-klubb HB under tiden 1948–1965 och from 1974. Han var klubbens ordförande i fem år, 1951–1955.



Bertil Åkeson

f. 1934 – sekreterare i Höganäs AB:s styrelse.

Jur. kand. 1960 i Lund.

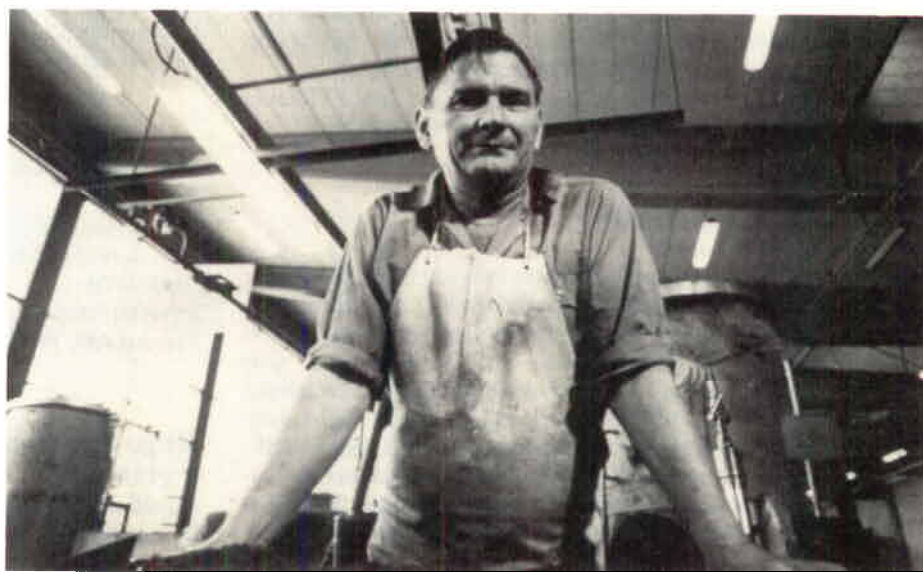
Tingstjänstgöring vid Luggude domsaga i Helsingborg 1960–1962. Biträdande ombudsman vid Stora Kopparbergs Bergslags AB 1962–1968.

Anställdes som chef för Höganäs AB:s juridiska avdelning 1968.

Film Höganäs AB

starring

brännmästaren Clas Svensson
produktutvecklaren Jan Gustafson
företagsläkaren Jan Sjöholm
skyddsombudet Bertil Zimmergren
pulvermannen Joel Ektjärn
labb.teknikern Monica Marten
järnpulverförsäljaren Sten-Åke Kvist
handslagaren Allan Tall
kommunalrådet Ingvar Jansson
SIF-ordföranden Björn Pettersson
fackl.ordföranden Fabriks avd 66 – Egon Jönsson
verkställande direktören Ernst Geijer



Allan Tall: Jag har jobbat i bolaget i 38 år och började som hantlangare.

"Högeldfasta keramiska produkter för främst stål-, cement- och glasin-
dustrin. Byggkeramik för såväl privat
som offentlig miljö, tak och färgpro-
dukter. Järnpulver till svets elektroder
och till pressdetaljer, ex. maskindelar
till bilindustrin.

I nordvästra Skåne mellan Öresund
och Skålderviken ligger Höganäs och
Kullabygden, kanske Sveriges vack-
raste hörn med en unik geologi. Bety-
dande mängder kol och lera, skapade
för miljoner år sedan, ligger här lagra-
de under den skånska jorden."



Så lyder upptakten till den PR- och
rekryteringsfilm, som Höganäsbola-
get har låtit spela in. Filmen ger ett
tvärsnitt av företagets verksamhet i
Höganäs, Skromberga, Bjuv och Bo-
hus, dess produkter, miljö och männi-
skor.

Filmen bygger på intervjuer med kol-
lektivanställda, tjänstemän, fackliga
representanter, skyddsombud, läka-
re, verkställande direktör och kom-
munal myndighet.

Filmen har producerats i samarbete
mellan Studio Hansare AB och An-
dersson & Lembke i Helsingborg.

Axplock ur intervjuerna.

Brännmästaren i Skromberga: – Man

kan inte skola sej till brännmästare på
annat sätt än att ha jobbat som brän-
nare i många år.

Produktutvecklaren på uppdrag i
Skromberga: – Den moderna typen av
kamarugn behövs om vi ska klara
konkurrensen i framtiden på den ke-
ramiska sidan.

Läkaren i HB-hallen: – Motioneran-
det har en positiv betydelse. De an-
ställdas insatser i miljöarbetet tycker
jag är god och den är givetvis mycket
väsentlig.

Skyddsombudet i Pulververket: – Vå-
ra miljökrav får vi i stort sett igenom,
men det kan ta lite tid beroende på
storleksordningen. Samarbetet med
företagshälsovården är bra.

Pulvermannen i Bohus: – Jobbet är
fritt på alla vis, befälen är rätt så skap-
liga. Det är hett på sommaren, kallt
på vintern och sen så dammar det.
Men jag trivs...

Labb.teknikern framför ett svepelek-
tronmikroskop: – Jag kontrollerar att
det pressade järnpulvret är tillräckligt
starkt. Järnpulver användes bla till
maskindetaljer, tex ett sånt här kugg-
hjul.

Järnpulverförsäljaren på Kastrups
flygplats: – Eftersom vi säljer merpar-
ten av allt pulver på export så är ju
förutsättningen för en sysselsättning i

Höganäs att vi lyckas i försäljningsar-
betet.

Handslagaren i Specialteglfabriken:
– Jag gör högeldfasta tegel. Det är ett
hantverk att stampa tegel.

Kommunalrådet på gata i Höganäs: –
Höganäs kan erbjuda all den sam-
hällsservice som man rimligtvis kan
begära.

SIF-ordföranden i segelbåt: – Jag får
på ett tidigt stadium vara med i dis-
kussioner med företagsledningen och
kan på så sätt påverka. Medlemmarna
har blivit mer engagerade, mer aktiva
och då blir dom starka.

Avd. 66:s ordföranden på parkbänk:
– På min önskelista står utöver ett
högre löneläge en bättre arbetsmiljö.
Även om företaget är positivt så finns
det mycket att göra utöver vad som
görs genom arbetsmiljöfonderna.

Verkställande direktören på en annan
parkbänk: Vi försöker skapa en så bra
både yttre och inre miljö som möjligt.
Det finns en massa tunga smutsiga
jobb kvar fortfarande men vi försöker
eliminera dom i så snabb takt som vi
orkar med.

Höganäs kommun och Höganäs AB
arbetar mot samma mål – för männi-
skorna som har bosatt sig och är sys-
selsatta i den här bygden.

Järnmalmsligen från Malmberget

Vår informationschef Arne Saeby-Olsson har besökt Malmberget och ger oss här fakta om järnmalmsligen – råmaterialet för vår järnpulvertillverkning.

Inom bergshantering rör man sig med stora tal, det må sedan gälla antalet armiljoner sedan fyndigheten bildades, fyndighetens omfattning eller storleken av den årliga produktionen. Det svenska storföretaget i branschen är LKAB, som också är världens största malmexportör. Det är från LKAB:s anläggningar i Malmberget

som Höganäsbolaget köper den järnmalmslig som förädlas till järnpulver. Geologiskt anses de malmförande formationerna i Norrland vara 1600 miljoner år gamla och finnas i en myckenhet av – för Malmbergets vidkommande – 600 milj ton. Av LKAB:s totala årliga produktion – 30 milj ton – tar Höganäsbolaget hand om 200 000 ton.

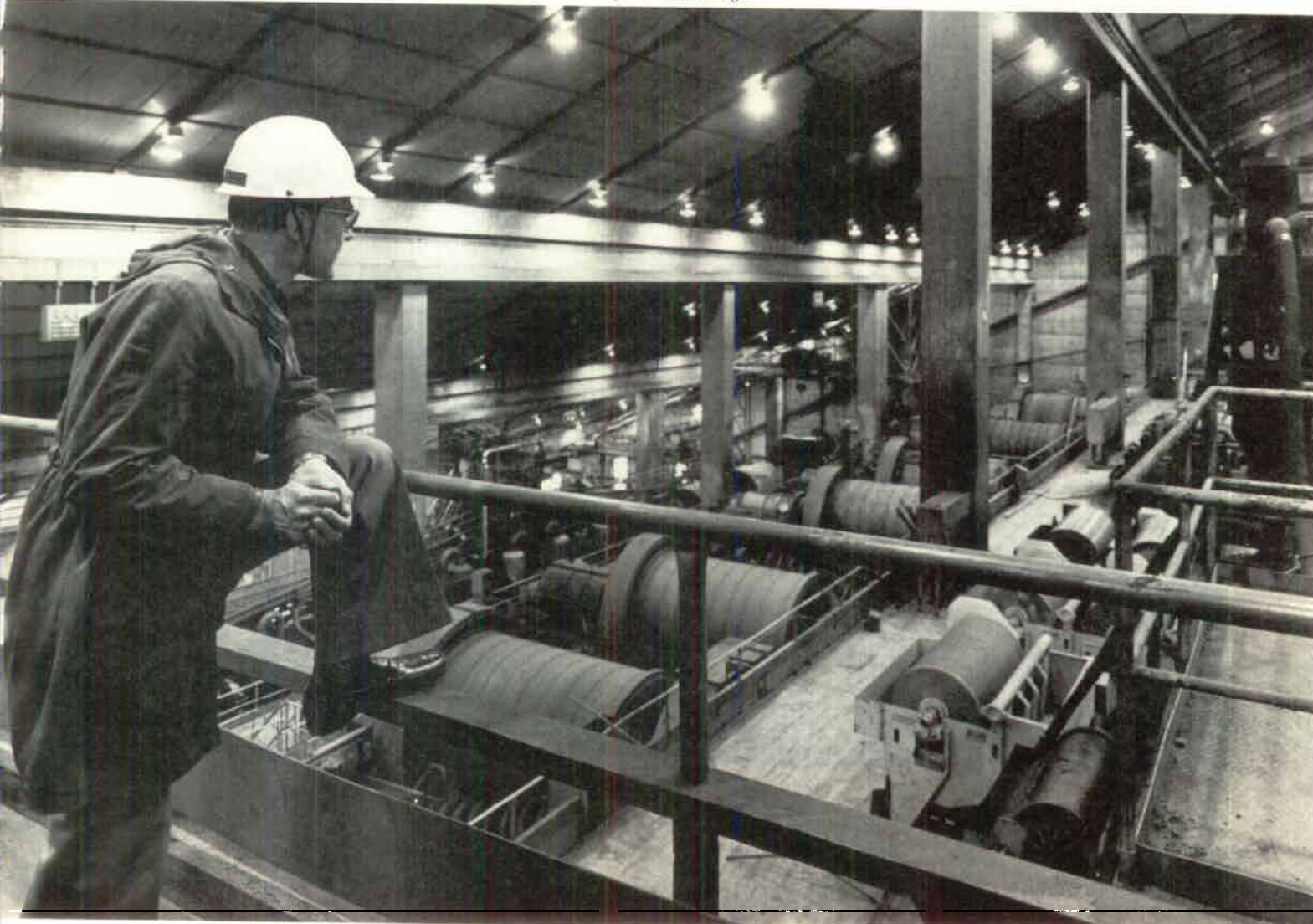
Från 4 000 ton till 200 000 ton

– Höganäsbolaget har köpt slig från oss här i Malmberget sedan 1925, be-

rättar ingenjör **Magnus Gustafson** vid Malmbergsförvaltningen. 1925–1975 ett femtioårsjubileum med andra ord. 1925 skickades 4 000 ton sk A-slig till Höganäs. Tio år senare, alltså 1935, var kvantiteten 15 000 ton för att stiga till 35 000 ton 1945, 63 000 ton 1955, 160 000 ton 1965. I år ska vi leverera 200 000 ton MAC-slig till Höganäs. I "MAC" står M för Malmberget, A = fosforklassbeteckningen och C = concentrate, förklarar Magnus Gustafson.

Enligt Iron Ore Analyses 1975 – en 50-sidig redovisning över LKAB:s

Ingenjör Magnus Gustafson i anriktningsverket vid LKAB:s förvaltningar i Malmberget.



och Gränges malmkvaliteter – innehåller LKAB:s MAC-slig bl.a 96,52 % magnetit eller svartmalm (svart när man repar i den) med den kemiska beteckningen Fe_3O_4 (Fe = järn, O = syre) och 1,99 % hematit eller blodstensmalm (röd när man repar i den) med beteckningen Fe_2O_3 . Magnetiten är magnetisk, hematiten är däremot omagnetisk. MAC-sligen är LKAB:s kiselfattigaste malmkvalitet med ett innehåll av 0,44 % kisel-dioxid.

Skivrasbrytning

I Malmberget är malmfyndigheten djupgående och all brytning försiggår under jord. Olika metoder för brytning har prövats, idag användes skivrasbrytningen, ett tillvägagångssätt som medger att den mekaniserade utrustningen utnyttjas för stordrift. I förberedelserna för skivrasbrytningen ingår att anlägga både transportleder för personal, maskiner och material

liksom flödeskanaler där malmen transporteras i och upp ur gruvan samt ventilations-, vatten-, luft- och elsystem. Från dessa transportleder borrar man sig in i malmkropparna genom ett system av gruvgångar, vilka har ett inbördes avstånd i höjd- och sidled av 12,5 meter. För själva rasbrytningen sker uppborrningen från gruvgångar med borrhägarregat bestående av solfjäderformigt utskjutande borrhägar som lutar från 40° till 80° mot horisontalplanet. Borrhålen laddas med ANFO (blandning av ammoniumnitrat och dieselolja), som tillverkas av LKAB i egen regi. Skivrasbrytningen ger 80 % och ortdrivningen 20 % av den framtagna malmen, som via sk skipar transporteras upp ur gruvan till malmbehandlingsverken.

Genom krossning i flera steg och siktning fördelas malmen i olika fraktioner och genom magnetisk separering tas gråberget bort. En del gråbergsmaterialer finns emellertid kvar i

malmprodukten och för att nå en tillfredsställande kvalitet på den produkt som ska levereras till Höganäs måste malmen anrikas. Anrikningen innebär i detta fall att den krossade malmen males ner i en roterande stångkvarn (det är en cylindrisk trumma med längsgående löst liggande stångstänger) där slutprodukten består av korn mindre än 1 mm. Vid malningen tillsättes stora mängder av vatten. En därefter följande magnetseparering i vått tillstånd ger två produkter – koncentrat och avfall, det senare i huvudsak gråberg som får sedimentera i stora avfallsdammar. Slutprodukten MAC-slig fås sedan malmen passerat genom ytterligare en kvarn med efterföljande separering och avvattning på ett trumfilter. MAC-sligen mellanlagras i Malmberget och sändes med tåg till Luleå i god tid innan skeppnings-säsongen börjar.

– Här nere vid LKAB:s utlastningslager i Luleå fylls lagret av MAC-slig på successivt, berättar förman Erik

Förman Erik Eriksson vid LKAB:s hamnförvaltning i Luleå visar på lagret av Höganässlig.



Eriksson vid LKAB:s hamnförvaltning i Luleå. Transporterna hit till lagret från Malmberget av slig till Höganäs har ökat i en alldeles fantastisk omfattning. De kvantiteter vi hantlar nu är väl 8–10 gånger större än på 40-talet och limpan med MAC-slig är mer än 10 meter hög och 70–80 meter lång skulle jag tro, säger Erik Eriksson.

Höganäsbolaget – en bra kund

Det är till Höganäs sligen ska. Rederiet ARAFART AB svarar för transporten av huvuddelen av sligen från lagret i Luleå till hamnen i Höganäs.

– År 1943 fick vi vårt första transportuppdrag för Höganäsbolagets räkning – det gällde två laster från Luleå till Höganäs. Bertil Appelqvist är VD för rederiet och berättar med synbar glädje om det tonnage som på 40-talet brukades för sligtransporter.

– På den tiden användes TOM, ARASVALL och GRANADA. Det var båtar på mellan 2 000 och 3 000 bruttoton. Även om den kvantitet slig som skulle transporteras var mindre på den tiden gjordes det åtskilliga resor mellan Luleå och Höganäs.

I ett nötskal

- 1888 första malmtåget från Malmberget till Luleå.
- 1890 bildades LKAB (Luossavaara Kiirunavaara AB).
- 1900–1920 var Hjalmar Lundbohm disponent för LKAB.
- 1907 godkände riksdagen ett avtal att staten övertog hälften av aktierna i LKAB.
- 1957 1 okt staten äger mer än 95 % av aktierna i LKAB.
- 1970 1 jan LKAB ingår i Statsföretag AB.

- 206 km lång är malmbanans sträckning Luleå–Gällivare.
- Luleå är Sveriges största exporthamn i ton räknat.
- Vitåfors östra malmschakt är Malmbergets djupaste – 715 meter.
- Malmberget ligger i Gällivare kommun.
- Kung Oscar-gruvan och Skåne-gruvan är brytningsområden i Malmberget.
- Dundret är ett fritidsområde i Gällivare med stugby för sommar- och vinterbruk. Fyra skidliftar och högsta toppen 824 meter över havet.
- Björnfällan är servicecentrum på Dundret med bl a bastu, simbad och serveringslokaler.

ARABERT och ARABRITT är de båtar som i år betjänat linjen Luleå–Höganäs. Utvecklingen av relationerna med Höganäsbolaget har varit mycket positiv, menar Bertil Appelqvist, som tycker att Höganäsbolaget är en bra kund.

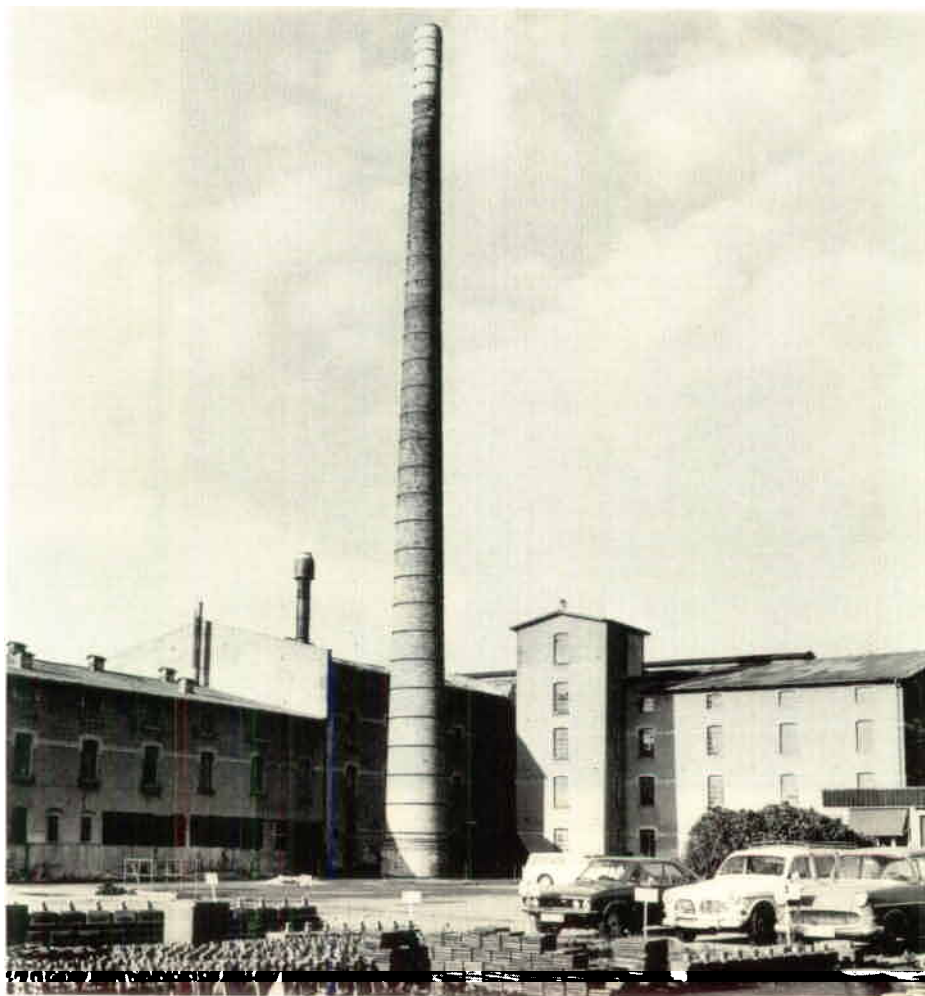
– Nymuddrad infartsled och ny hamnkran i Höganäs hamn innebär en avsevärd förbättring i jämförelse med

tidigare. Fördelarna med detta arrangemang väger tungt. En nackdel finns, och det är att vi nödgas anlita bogserbåt från Helsingborg när vi ska angöra hamnen. Vi i Arabolagen hoppas på fortsatt god utveckling för Höganäsbolagets järnpulverproduktion, säger Bertil Appelqvist. – En förhoppning som vi kan instämma i lite till mans.

Ett minne blott

I början av oktober 1975 påbörjades rivningen av den 45 meter höga skorstenen vid fabrik VIII i Höganäs.

Risken var stor att skorstenen skulle rasa och därför fick den skatta åt förgängelsen. Någon produktion sker som bekant inte längre i fabrik VIII. Skorstenen uppfördes år 1902.



Det är ju roligt att jobba där! Jag längtar redan tillbaka!

15-åriga **Cecilia Johansson** har pryat två veckor på Höganäsbolaget – närmare bestämt som provtagare i Järnpulververket.

– Jätteroligt, säger Cecilia, som av arbetskompisarna blev kallad för "Maskoten". Det är inte alls trist att jobba på bolaget som en del säger.

På frågan varför hon valde just Järnpulververket svarar Cecilia att hon ville jobba med något som var lite ovanligt. Hon hade önskat pröva på som truckförare eller truckreparatör men hamnade i Järnpulververket istället. Och det ångrar hon alltså inte.

Vad visste du om Höganäsbolaget innan du började prya?

– Det var inte mycket. Jag hade hört talas om att takpapp och tegel tillverkades där, men mer var det inte. I

skolan får vi inte veta så värst mycket. Och det tycker jag är synd. För man inte information så tror man på dom som säger att det är tråkigt att jobba där. Vi var på studiebesök på Höganäsbolaget i 8:an och då fick vi visserligen några papper om det. Men där stod mest historik och framsidan var så tråkig, så det var ingen som orkade läsa igenom papperena. Vi kunde ju få reda på vad det finns för möjligheter inom bolaget, vad för utbildning som fordras för de olika jobben, arbetstider, betalning m.m.

Jobbet var jätteroligt

– Jag fick göra kol- och svavelanalyser på järnpulver, siktanalyser och sköta provtagningsapparaterna. Varje morgon före kl 7 gick jag tillsammans med de andra provtagarna ut i Pul-

ververket och hämtade järnpulver från de olika ugnarna. Det pulvret tog vi sedan analys och hållfasthetsprov på. Min arbetstid var mellan kl 6–14. Arbetsmiljön tycker jag inte är så farlig i Pulververket. Ventilationen kunde förstås vara bättre på den plats där provtagningen utfördes. Värmen från ugnarna gjorde att där blev väldigt varmt. En fläkt hade gjort susen! Men i Järnsvampverket däremot, där var det bullrigt och smutsigt.

– Man borde ha bättre speglar uppsatta i lokalerna så man ser truckarna när de kommer farande. Jag tycker att truckförarna kör för fort inne i lokalerna och jag undrar om dom alla gånger håller sej till reglerna.

– Arbetskamraterna var jättebra tillsammans. Jag fick jobba precis som dom andra och det tycker jag är bra. Jag längtar redan tillbaka.

Facket måste visa sej

Efter varje pryoperiod samlas eleverna för att tala om sina intryck från den arbetsplats de har pryat på. Vid denna träff är även de fackliga organisationerna representerade för att tala om sin verksamhet.

Vad fick du ut av den genomgången? frågar vi Cecilia.

– Det var inte mycket det. För det första använde Egon Jönsson (Fabriks avd 66:s ordf) så många konstiga ord som vi inte begrep (facktermer). Varför kan dom inte använda vanliga ord. Informationen blev ju på så sätt helt bortkastad. Ingen av mina klasskompisar begrep något heller.

– Sen tycker jag facket ska berätta



Cecilia tappar järnpulver för provtagning.

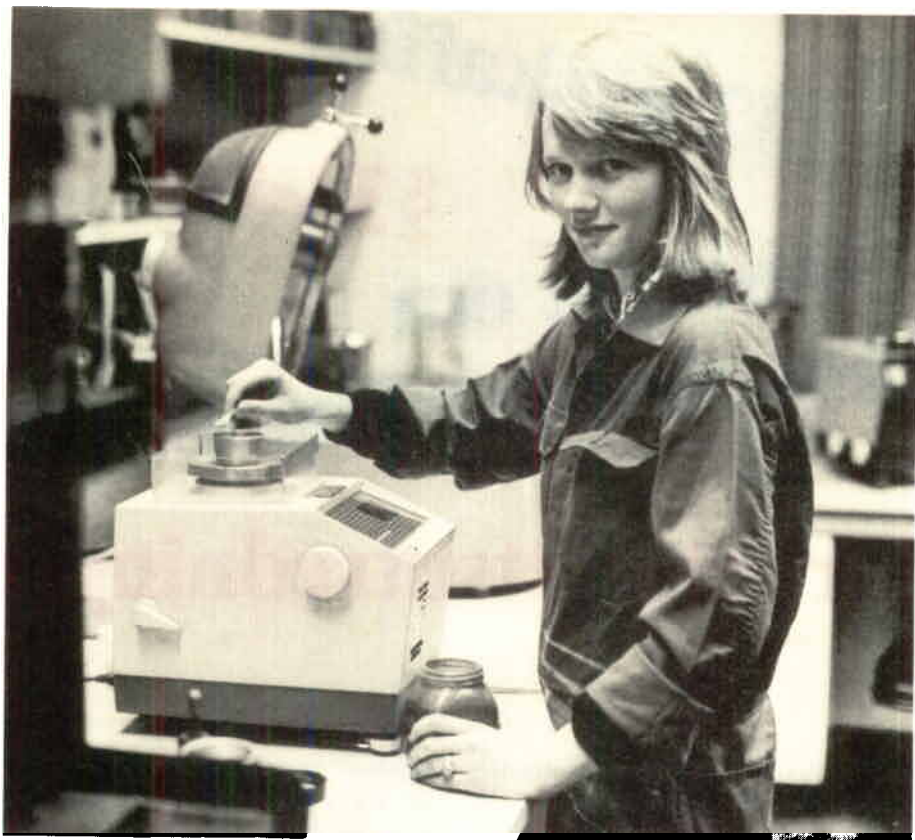
mer vad dom gör för något. Dom måste ju kunna påverka kommunstyrelsen så att vi får genomfört vissa saker här i Höganäs – en simhall t ex. Dom måste ju kunna berätta *något* om vad dom har kunnat genomföra för de anställda.

– Facket bör vara ute på fältet mer än vad dom är nu. Det är många anställda som inte vet vad facket har för representanter.

Du pratar bara om representanterna för Fabriks avd 66. Det finns två fackliga organisationer till – SIF och SALF – som är med vid informationen. Vilken uppfattning fick du av dom?

– SIF och SALF! Vad är det för något? Fanns det representanter för dom? I så fall gick det oss förbi.

Cecilia får reda på att SIF betyder Svenska Industrijäntstemannaförbundet, i vilket så gott som samtliga tjänstemän inom Höganäsbolaget är organiserade. SALF är en förkortning av Sveriges Arbetsledareförbund, till vilket verkmästarna och förmännen är anslutna. Dessutom är en del av akademikerna anslutna till CF – Sveriges Civilingenjörsförbund.



Analysering på gång.

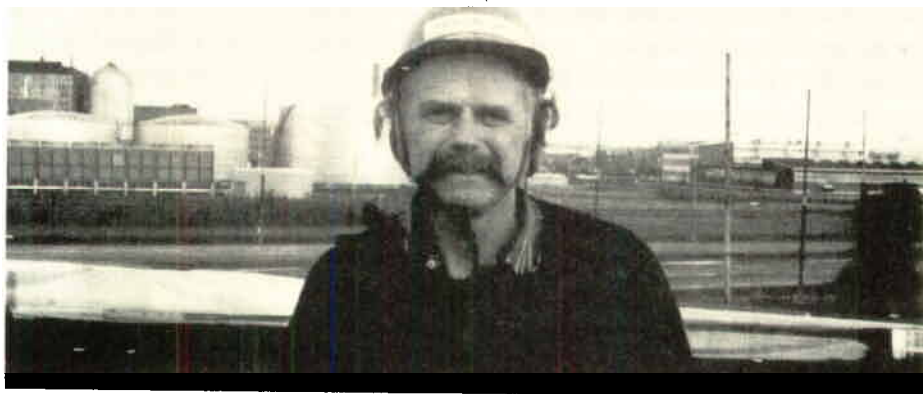
– Jo, en sak till undrar jag över, säger Cecilia till slut. Varför ordnar man inte med arbetsmöjligheter för rull-

stolsbundna. Jag har inte hört talas om någon handikappad som arbetar på Höganäsbolaget. Q

Förenade taks flitigaste förslagsställare finns på "Fyran" (Örebrodistriktet)

Montör **Lennart Berglund**, Dyltabruk strax norr om Örebro, har sedan förslagsverksamheten inom Förenade Tak startade på allvar för fem år sedan presenterat ett 20-tal förslag, vilket gör honom till den flitigaste förslagsställaren hittills. Flera av förslagen har belönats och i ett av de lotterier som anordnades under "Spar-73"-kampanjen 1973 vann Lennart en prydnadssak i keramik. Lennarts filosofi är att man inom branschen behöver byta ut en del arbetsmetoder mot mera rationella och miljövänliga, som bättre svarar mot samhällets krav i dag. Det är därför troligt att vi även i framtiden får se

nya idérika förslag signerade Lennart Berglund.



§32 avskaffas

§32-utredningen

Förslaget om demokratisering av arbetslivet

eller

Arbetsrättsutredningens förslag

Du har säkert hört talas om detta och alltsammans är det benämningar på samma sak – arbetsrättskommitténs betänkande med förslag till ny lagstiftning om förhandlingsrätt och kollektivavtal.

Det var 1971 som det begärdes i en riksdagsmotion att de centrala lagar som reglerar arbetslivet skulle ses över. En statlig utredning, arbetsrättskommittén, tillsattes och den fick i uppdrag att göra en allmän översyn av arbetsrättslagstiftningen.

Regeringsförslaget ska behandlas i riksdagen nästa år för att träda i kraft vid årsskiftet 1976–1977.

Vad innebär förslaget

Sammanfattningsvis kan det indelas i 6 punkter:

1. En lag som ger de fackliga organisationerna *rätt att förhandla i varje fråga* som rör förhållandet mellan arbetsgivare och arbetstagare.

Liksom för närvarande ska ett kollektivavtal upprättas och uppsägas skriftligen, vara träffat mellan arbetsgivare eller förening av arbetsgivare å ena sidan och förening av arbetstagare å den andra samt i princip kunna reglera varje fråga som rör förhållandet mellan ett företag och dess anställda. Kommittén föreslår att ovanstående kompletteras med bestämmelser av-

sedda att åstadkomma att kollektivavtal också kan träffas i frågor om medinflytande för arbetstagsidan, bl a i sådana frågor som för närvarande arbetsgivaren beslutar om ensidigt.

2. Facket ska få *en kvarlevande stridsrätt*, för att kunna sätta makt bakom orden.

Om arbetstagarorganisationen misslyckas med att få in medinflytanderegler i kollektivavtal har organisationen såväl centralt som lokalt rätt att gå i strid för dessa frågor även under gällande avtalsperiod.

3. Löntagarnas ställning stärks genom att *tolkningsföreträdet* går över från arbetsgivaren till facket.

Nu är det arbetsgivaren som har rätt att tolka ett avtal till dess tvist är löst. Majoriteten föreslår att den rätten begränsas till tio dagar. LO-TCO vill i princip lägga tolkningsföreträdet hos arbetstagarna.

4. *Förhandlingsrätten utvidgas med primär förhandlingsskyldighet* för arbetsgivaren och skyldighet att dröja med beslut till dess förhandlingen har varit.

Arbetsgivaren är skyldig att förhandla när den fackliga organisationen så begär och arbetsgivaren måste uppskjuta alla åtgärder tills man förhandlat färdigt. Utvidgningen av förhandlingsrätten gäller frågor där arbetsgivaren nu har ensam beslutanderätt.

Utredningens majoritet vill begränsa den utvidgade förhandlingsrätten att gälla lokala förhandlingar medan LO-TCO-representanterna vill att den ska gälla även centralt.

I en del stora frågor ska arbetsgivaren ha sk primär förhandlingsskyldighet, dvs arbetsgivaren måste själv ta initiativet till förhandlingarna. LO-TCO vill att denna förhandlingsskyldighet ska sträcka sig utöver exempelvis omläggning, nedläggning eller inskränkning av driften, överlåtelse av företaget, ändrade arbetstider eller produktionsmetoder, som majoriteten föreslår. I samtliga fall ska arbetsgivaren bli skyldig att betala skadestånd vid utebliven förhandling.

5. Arbetsgivaren blir skyldig att *informera om företagets utveckling* och facket får rätt till all information av betydelse för att bedöma företagets framtid.

6. *Reformen ska omfatta den offentliga sektorn*. Vilka frågor som kan göras avtalsbara utan att det sker något intrång på den politiska demokratin håller på att klarläggas. I princip ska samma arbetsrättsliga möjligheter föreligga på den offentliga sektorn som på den privata.

Vem har tittat på förslaget?

Förslaget har under första halvåret i

är varit på remiss hos arbetsmarknadens parter. Från förbunden har det gått till avdelningarna och från avdelningarna till klubbarna. På arbetsplatserna har man diskuterat förslaget sett ur arbetstagarnas vinkel.

Den nya lagen

om *förhandlingsrätt och kollektivavtal* ska ersätta tre nu gällande lagar, nämligen lagen om förenings- och förhandlingsrätt, lagen om kollektivavtal och lagen om medling i arbets tvister.

Förslaget kan också ses som ett steg i en pågående förändring i rätten att bestämma inom arbetslivet. Vi har tidigare fått

- lag om anställningstrygghet
- lag som ger skyddsombuden rätt att avbryta farligt arbete
- lag som ger arbetstagare rätt till ledighet för studier
- lag på facklig förtroendemans ställning i rätt att utöva det fackliga arbetet på arbetstid och med betalning från arbetsgivaren.

Nytt sätt att arbeta – är vi förberedda?

Att från den ena dagen till den andra gå över till ett nytt system är inte problemfritt. Det måste röra sig om en successiv övergång, som måste arbetas fram gemensamt på arbetsplatserna.

Vi har nu december 1975. Om ett år träder lagen i kraft. Även för oss inom Höganäskoncernen. Och då frågar man sig:

Är det nya arbetssättet så revolutionerande att ett år inte räcker till för att komma in i det?

Är vi helt oförberedda?

Vad är det för förändringar i samarbetet som måste till?

Berör det alla anställda?

Det här är frågor som de fackliga ordförandena måste svara på liksom vår administrative chef. Du kan läsa synpunkter från Björn Pettersson – SIF-klubb HB, Bertil Johansson – SALF, Egon Jönsson – Fabriks avd 66 och Rune Synnelius – administrativ chef.

Björn: – När det gäller inflytandefrågan har vi nått en bra bit redan. Vi har idag möjlighet att påverka de flesta frågor som rör arbetstagare-arbetsgivare. Det primära är inte, som jag ser det, att få ökad förhandlingsrätt, utan att få oss alla att arbeta i den anda som lagförslaget står för. Det kräver engagemang och vilja att satsa på frågor som berör oss och vår situation på arbetsplatsen. Att ta tillvara både individens och gruppens intressen.

– Inom SIF-klubben har vi sedan många år byggt upp ett representativt system med sektioner och sektionsstyrelser som följer företagets organisation. Det systemet är en bra grund att bygga vidare på.

– Vi måste komma till insikt om att vi alla "till syvende och sist" har samma berättigande i företaget. Ta hänsyn till och acceptera varandra.



Egon: – Man kan väl säga att det inte är revolutionerande, utan kan ses som ett ytterligare steg i arbetstagarnas rätt att vara med och bestämma i arbetslivet. Det är ju ett gammalt krav som nu blir förverkligat. Jag tror att ett år ska kunna räcka att komma in i det nya arbetssättet.

– Vi är väl inte helt oförberedda. Det är utifrån nya positioner man kommer att fortsätta det praktiska vardagsarbetet – att genom förhandlingar och avtal lösa de problem som finns. Men det fordras utbildning för att arbetstagarna ska veta vilka rättigheter den nya lagen kommer att ge. Här kan man fråga om det inte vore lämpligt, att nu när det är en nedgång i konjunkturen inom företaget använda denna tid till utbildning. För man kommer inte ifrån den.

– Utan att veta vad lagen kommer att innehålla så blir väl förändringen att samrådet ersätts av medbestämmanderätt i frågor som man inte har idag, bl a vad gäller arbetsledning, företagsledning, personalpolitik.

Bertil: – Om alla lägger manken till, tror jag säkert att den tid som är kvar till den 1 januari 1977 ska räcka till.

– Arbetsledarna har också bit för bit anpassat sej efter de förändringar som stegvis kommit, så oförberedda är vi inte. Men vad som nu fordras är en omfattande utbildning för att vi ska kunna verka på ett fönuftigt sätt.

– Samarbetet förändras så att frågor och problem som idag löses på fabriksgolvet i framtiden kommer att ställas under diskussion. Därför bör vi redan nu sikta in oss på ett system där arbetstagare på högre nivåer kommer att bli inblandade.



Rune: – Vi är inte helt oförberedda. Vi har redan vissa etablerade samarbetsformer som fungerar i den nya lagens anda.

– Vad som återstår är ett klarläggande av ansvar och beslutsbefogenheter inom linjeorganisationen. Ska de nya arbetsformerna kunna fungera utan en förlamande förhandlingsadministration, måste beslut kunna fattas på rätta nivåer i linjeorganisationen, så att uppgörelse träffas på den "lokala arbetsplatsen". En sådan översyn av beslutsfunktionen måste också göras inom de fackliga organisationerna.

Vidare måste både företaget och de fackliga organisationerna använda lågkonjunkturåret 1976 till att utbilda och informera all personal i och om de nya arbetsformerna.

– Självfallet gäller de nya arbetsformerna alla anställda – från högsta ledning till fabriksgolvet, både kollektivanställda och tjänstemän. Många av våra medarbetare kommer därför kanske i den situationen, att de får bättre möjligheter att påverka sitt samarbete med sina chefer. Men samtidigt måste de finna sig i att minska sina befogenheter att ensidigt leda och fördela arbetet för sin underställda personal.

Tanke finns på att redan efter semestern 1976 starta med det nya arbetssättet inom moderbolaget, dvs helt arbeta efter lagförslaget. På så sätt har de anställda i alla led – såväl facket som linjeorganisationen – ett halvår

på sig att träna och får därmed en mjuk övergång till det magiska årsskiftet 76/77. Ledamöterna i företagsnämndens arbetsutskott håller på att diskutera uppläggning av arbetsgången för ett sådant tidigareläggande. Q

Ökad kunskap om ekonomin

I februari i år spikades en överenskommelse mellan SAF, LO och PTK om ekonomikommitté och arbetstagararkonsulter. Innebörden är att alla företag med företagsnämnder kan inrätta ekonomikommitté eller utse arbetstagararkonsulter i syfte att öka informationen till de anställda om företagets ekonomiska förhållanden och framtidsutsikter. Överenskommelsen trädde i kraft den 1 oktober i år.

Bakgrunden

till överenskommelsen är att den ekonomiska informationen till de anställda via företagsnämnder och styrelser har ansetts otillräcklig. De anställdas representanter har inte kunnat effektivt delta i beslut. Ekonomikommittén eller arbetstagararkonsulten ska bli den nya kanalen.

Syftet med överenskommelsen är således dels att tillförsäkra arbetstagararna fullgod insyn i företagets ekonomiska förhållanden, dels att främja det förtroendefulla samarbetet mellan arbetsgivare och arbetstagare i dessa frågor.

Tre alternativa lösningar

Arbetstagarledamöterna i företagsnämnden har enligt överenskommelsen rätt att välja ett av tre alternativ:

- *Ekonomikommitté* med högst tre representanter för arbetstagararna vid företaget och lika många representanter för arbetsgivaren. Kommittén utser inom sig ordförande och vice ordförande.
- Utse en person bland de anställda i företaget till sin *arbetstagararkonsult*.
- För viss mandattid utse *utomstående expert som arbetstagararkonsult* om någon av följande förutsättningar föreligger:

Ekonomikommittéledamöter

Höganäs AB

för arbetstagararna: Sten Sjögren (LO)
Hans Larsson (LO)
Curt Boström (PTK)

för arbetsgivaren: Ernst Geijer
Rune Synnelius
Tommy Bergdahl

sult om någon av följande förutsättningar föreligger:

1. företagsnämndens samtliga ledamöter är eniga härom
2. åtgärderna enligt de två övriga alternativen har prövats under en skälig försöksperiod och av arbetstagarledamöterna i företagsnämnden anses fungera otillfredsställande.

Ekonomikommitté

Om man bestämmer sig för ekonomikommitté är det respektive fackliga organisation inom LO och PTK som utser arbetstagarledamöterna. Om tre arbetstagarledamöter ska utses äger den organisation som företräder det största antalet arbetstagare utse två av dem. Ledamöterna i ekonomikommittén ska väljas bland ledamöterna i företagsnämnden. Arbetsgivaren och de lokala fackliga organisationerna bör söka ena sig om en mandattid för vilken ekonomikommitténs arbetsgivar- och arbetstagarledamöter ska väljas.

Sekretess

Ekonomikommittén/konsulten är skyldig att informera *arbetstagarledamöterna* i styrelsen och företagsnämnden. Utanför den kretsen får således uppgifter inte spridas. Om ekonomikommitténs arbetstagarledamöter resp konsult bryter mot sekretessreglerna och därmed vållar företaget skada föreligger skadeståndsskyldighet.

Vidareinformation

Ekonomikommittén/konsulten ska ägna särskild uppmärksamhet åt att vidareinformation ges *från företagsnämnden till arbetstagararna*. Avtalet sätter inget hinder för en sådan information om ekonomikommittén/konsulten är enig om att en sådan kan ske.

Utbildning

Arbetstagarledamöter i ekonomikommitté samt intern arbetstagararkonsult har rätt att genomgå erforderlig företagsekonomisk och annan utbildning för uppdraget.

Information om avtalet och vad den nya institutionen innebär har pågått under hösten genom LO, PTK och SAF.

Tillämpningen

av överenskommelsen återstår. Inom moderbolaget Höganäs AB har man bestämt sig för att bilda en ekonomikommitté och ledamöterna fastställdes vid företagsnämndsammanträdet den 3 december. Vid dotterbolagen pågår diskussioner och beslut kommer att fattas vid resp företagsnämndsammanträden.

Q

Arbetsmarknadsförsäkringar



Jur kand Uno Lawestig, Försäkrings AB Skandia, Malmö, informerar helt kortfattat om arbetsmarknadsförsäkringar.

I samband med Skyddskonferensen i Höganäs som hålles under våren 1976 kommer han att behandla ämnet mera ingående.

Under 1972 års lönerörelse träffades avtal mellan LO-SAF om höjning av sjukförsäkringsskyddet och ålderspensioner utöver Lagen om allmän försäkring. Avtalet innebär att LO-kollektivet numera har AGS (avtalsgruppsjukförsäkring) med 30 dagars karenstid samt STP (särskild tilläggspension) att utbetalas från 65 års ålder.

I 1974 års lönerörelse inarbetades ett försäkringsskydd för samtliga anställda inom LO- och PTK-området att omfatta olycksfallsskador i yrkeslivet inkl resa till och från arbetet och resor i tjänst. Försäkringen kallas TFY (trygghetsförsäkring yrkesskada). Försäkringen betalar ersättning enligt skadeståndsrättsliga regler, det vill säga förlorad arbetsförtjänst, kostnader för resor, läkarvård mm samt

sveda och värk om sjukskrivningen varar mer än 30 dagar i följd. Vid invaliditetsskador utgår ersättning i form av livränta samt ett engångsbelopp vid lyte och men. Ersättning för sveda och värk samt lyte och men är

skattefri.

Vid dödsfallsskador utgår livränta till efterlevande enligt skadeståndsrättsliga regler, dock lägst ett engångsbelopp på 25 000 kr.

Arbetsmarknadsförsäkringar

Förkortningar och förklaringar samt tillämpning

AFP	= Allmän folkpension	Lag om allmän försäkring
ATP	= Allmän tilläggspension	
ASF	= Allmän sjukförsäkring	
YSF	= Yrkesskadeförsäkring	
AMF	= Arbetsmarknadens försäkringsbolag	
AGS	= Avtalsgruppsjukförsäkring (LO-anslutna)	
STP	= Särskild tilläggspension (LO-anslutna)	
TFY	= Trygghetsförsäkring yrkesskada alla kollektivanslutna	
TGL	= Tjänstegrupplivförsäkring (Afa) tjänstemän	
ITP	= Industrins tjänstepension	

Vid sjukdom	ASF, (AGS LO-kollektiv) (ITP endast tjänstemän)
Vid yrkesskada	ASF, YSF, (AGS LO-kollektiv) (ITP tjänstemän), TFY alla kollektivanslutna
Ålderspension	AFP, ATP, (STP LO-kollektivet) (ITP tjänstemän)
Vid dödsfall	TGL, Afa kapitalbelopp, TFY om dödsfallet inträffar i tjänst, alla kollektivanslutna
Efterlevandepension	AFP, ATP, (ITP tjänstemän)



*Lite här och var i tidningen
syns namnet Förenade Tak AB.
Fr o m den 1 januari 1976
heter samma företag
HÖGANÄS TAK AB*

”Asbest ska så långt som möjligt inte användas i arbetslivet”

Det är utgångspunkten för arbetarskyddsstyrelsens nya asbestanvisningar (nummer 52). De trädde i kraft den 1 oktober 1975 och ersätter de gamla anvisningarna från 1964.

En kort information om vad asbest är, vilka hälsorisker som finns vid arbete med asbest och ett sammandrag av de nya asbestanvisningarna finns i broschyren ”Asbest” som kostnadsfritt kan rekvireras från Arbetarskyddsstyrelsen.

Använder vi asbest?

– Jag tror att vi har vidtagit sådana åtgärder att vi redan uppfyller de bestämmelser om asbesthantering som Arbetarskyddsstyrelsen publicerar de närmaste dagarna, sade vår VD **Ernst Geijer** vid moderbolagets företagsnämndsammanträde den 19 september 1975.

Han sade vidare: – Vi har tittat i detalj på hur vi använder asbest i företaget. Det har visat sej att asbest är ett mycket vanligt material som används i små kvantiteter på olika arbetsplatser. Vi har fått bekräftat vår tidigare uppfattning att det finns ingen arbetsplats där asbest har använts i sådan omfattning att det kan ha utgjort någon fara. Vi har sänt ut direktiv till samtliga drifter att sluta använda asbest. I de fall då vi inte omedelbart hittar ersättningsmaterial ska frågan tas upp först med Skyddskontoret och sedan med Centrala skyddskommittén.

Till **Sten Sjögren**, huvudskyddsombud i Höganäs, ställer vi frågan:

Nu sedan du läst bestämmelserna – uppfyller vi dem på samtliga arbetsplatser i Höganäs?

– Vi har länge känt till att det kunde medföra risk att hantera asbest. Men

det är först i år det blev bevisat att asbestdammet kan leda till cancer.

– Vi måste vara mycket observanta på de arbetsplatser där asbest används. Asbest förekommer dock inte i stora mängder hos oss. I de flesta fall hanteras materialet i bunden form, dvs i packningar och tätningar i tunnelugnsvagnar, brännardysor och i en del murverk i ugnar. I denna användningsform dammar det inte och är ofarligt. Men med tiden måste materialet bytas ut. Eftersom det då är torrt kan det damma. Och det är vid sådana tillfällen som vi måste iaktta all möjlig försiktighet.

– När beskedet om cancerrisken kom till vår kännedom fick vi omgående direktiv från företagsledningen hur vi skulle förfara vid sådana moment. En man har dessutom fått till uppgift att finna ut ersättningsmaterial. Jag är av den uppfattningen att på vissa ställen kan man ta bort asbest utan större olägenheter, men det finns andra ställen där det är besvärligare. Som skyddsombud bedömer jag att vi inom Höganäsbolaget inte behöver hysa någon oro. All försiktighet är dock nödvändig.

– Det finns ett antal nya ämnen som släppts ut i industrin och som man i många fall inte vet om de har någon skadeverkan på individerna som handskas med dem. Många gånger tar exponeringen tid och asbest är ju ett bevis på det. Vi i skyddskommittén har krävt att få en kartläggning just på de ämnen som HB använder i sin kemiska produktion. Jan Wängnerud som svarar för vår produktkontroll håller nu på med kartläggningen. Men det är ett drygt arbete. Det är dock viktigt att vi vet vad det är för ämnen vi sysslar med.

Q

Ugnsskötare Sven Jönsson, Experimenthallen, Höganäs, byter tätningsnöre av asbest i en ugnslucka. Sven är väl medveten om faran med asbest och följer givna instruktioner.

– Vi går mer och mer över till ersättningsmaterial, säger Sven och tillägger, att han håller med Sten Sjögren om att det är viktigt att vi kartlägger alla kemiska ämnen som används i produktionen.



Frånvaro

Text: **Katarina Larsson** – Administrativa avdelningen, Höganäs

I Sverige är frånvaron från arbetet av betydande omfattning. Inte all frånvaro är betingad av sjukdom.

Frånvaron kan ses ur tre synvinklar: *individens*, *företagets* och *samhällets*.

Att frånvaron har fått en så betydande omfattning kan tas som ett tecken på att det finns stora anpassningsproblem på arbetsmarknaden. Den höga frånvaron har en stor ekonomisk betydelse för företagen.

Individen

Vi antar att individen strävar efter att nå största möjliga behovstillfredsställelse även när det gäller närvaro och frånvaro från arbetet. Naturligtvis är en del av frånvaron beroende av svår sjukdom eller olycksfall då individen inte kan välja att vara hemma eller att gå till arbetet. Denna frånvaro kan bara minskas genom ökad hälsovård och ökade insatser på arbetarskyddet. En del av frånvaron har ett positivt värde för individen. Den mer eller mindre frivilliga frånvaron påverkas av förhållanden i individens omedelbara omgivning. Det kan bero på något utanför arbetet (exempelvis vård av anhöriga) eller i arbetet (exempelvis vantrivsel med arbetsuppgiften eller arbetskamrater). Frånvaron kan också vara beroende av arbetsmarknadsläget och den sociala kontrollen från arbetskamrater och chefer.

Frånvaron och overtiden är arbetstägarens viktigaste möjlighet att själv välja mellan arbete och fritid. En viss frånvaro av denna typ är förmodligen nödvändig för att inte stress och andra uttryck för missanpassning och överansträngning ska visa sig i ökad egentlig sjukfrånvaro eller minskad effektivitet i arbetet.

Olika individer har olika möjligheter att klara av påfrestningar i en viss arbetssituation. Vi har olika personlighetsdrag som gör att vi reagerar olika

för påfrestningar i arbetslivet. Den mer aktiva söker en lösning på problem i arbetet genom att diskutera dem med chefer eller facket medan den mer passiva flyr situationen och stannar hemma.

Företaget

måste ta hänsyn till frånvaron i sin planering för att kunna bedriva produktion.

Hur besvärligt det blir för företaget vid frånvaro är beroende av vilket arbete den frånvarande har. Det är olika svårt att finna ersättare till olika arbetsuppgifter.

Viss frånvaro såsom militärtjänst och havandeskapsledighet är känd i förväg och ersättare kan därför bestämmas i förväg.

Frånvaro på grund av sjukdom inträffar däremot oväntat. Det största planeringsproblemet är oregelbundna ofta förekommande men korta frånvarotillfällen.

För att underlätta problemen av frånvaro har företagen en viss överanställning som baseras på den genomsnittliga frånvaron vid varje företag. Ibland måste overtid användas vid en ovanligt hög frånvaro.

Sätt att minska frånvaron är:

- Hälso- och sjukvården
- Arbete som görs för att öka säkerheten i arbetsmiljön
- Trivselskapande åtgärder
- Försök att få en förståelse hos de anställda om problem och kostnaden vid frånvaro

Samhället

Ur samhällsekonomisk synvinkel är det väsentligt att väga vinsten i välfärd av en ökad fritid mot det bortfall av varor och tjänster som uppkommit.

Om frånvaron inte medför något inkomstbortfall så behöver den extra fritiden inte betalas med minskad annan konsumtion. Kostnaden för den

extra fritiden fördelas på hela samhället i stället för en minskning i lön hos den frånvarande.

Ibland är kostnaden för frånvaron en ersättning för en annan kostnad som samhället i annat fall skulle ha tex vård av sjuka barn eller vuxna.

Hur ser frånvaron ut inom Höganäs AB?

Frånvaron vid moderbolaget har för arbetare ökat från 12 % 1972 till 16,2 % t o m september 1975. Denna ökning är endast en ökning i korttidsfrånvaron (frånvaro kortare tid än 7 dagar). Det är en liten del av de anställda som svarar för en stor del av frånvaron.

Motsvarande siffror för tjänstemännen är 2,7 % resp 2,0 %.

1973 gjordes ett räkneexempel. Det året var frånvaron för arbetare 12,9 %. De 5 % av de anställda som hade den största frånvaron togs bort från beräkningen. Då hade de övriga 95 % av de anställda en frånvaro på 8,5 %. Om 15 % med den högsta frånvaron inte togs med i beräkningen hade de övriga 85 % en frånvaro på 5,2 %. Om förhållandet är detsamma även idag skulle det innebära att 85 % av de anställda idag har en frånvaro på ca 6,5 % medan den är 16,2 % om alla medräknas.

Uppföljning

Om vi inom företaget är intresserade av att minska frånvaron är det angeläget, att de personer inom företaget som har direkt möjlighet att påverka frånvaron har tillgång till en frånvarostatistik. Vi har inom företaget en förnämlig frånvarostatistik som man skulle kunna sända ut till olika avdelningar för uppföljning. Oftast är det lättare att överblicka och söka påverka frånvaron ju mindre enheten är. Kanske är vi intresserade av att följa vår egen avdelnings frånvaro och där försöka ta bort orsaker till en del av frånvaron.

Dopfunt i stengods

– gåva till Bjuvs kyrka

Text: **Eckard Berglund**, Bjuv

Alla kyrkorna här i bygden har med säkerhet genomgått många ändringar och förbättringar under åren som gått – så även Bjuvs kyrka.

Den första kyrkan som byggdes i Bjuv omkring 1000-talet var en sk stavkyrka, träkyrka. Det var först när dessa träkyrkor betänkligt började frätas av tidens tand som man insåg betydelsen av mera stabila kyrkor. Det var endast de mera välbärgade socknarna som kunde uppföra stenkyrkor.

Bjuvs nuvarande kyrka är byggd på 1100–1200-talet. Kyrkan är uppförd i den förnåma romerska stilen. På 1200-talet smyckades valvkapporna och långhusväggarna med målningar av något slag. Dessa målningar har idag stort och konstnärligt värde och de är underbart vackra att beskåda.

På 1800-talet ökades befolkningen i stor utsträckning och kyrkan blev för liten. Då byggdes den sk korskyrkan i nordlig riktning. Den betingade ett pris av 2 000 riksdaler, vilket med all säkerhet var ett mycket stort belopp på den tiden. Under denna tillbyggnad blev alla de fina målningarna överkalkade därför att kyrkan skulle vara ljus och ren.

1938 var också ett mycket aktivt år. Då gjordes en ny storrenovering. Ny läktare blev byggd i korskyrkan. Till den nya läktaren inköptes en stor orgel. Den nya orgeln skulle ersätta en gammal som var byggd 1854. Den danske orgelbyggaren Frobenius byggde orgeln som då utfördes med 15 stämmor. Den var mycket pampig i jämförelse med 1800-talsorgeln. När denna renovering utfördes togs alla de gamla väggmålningarna fram igen. Det var konservator Osvald Ovald från Lund som utförde detta fina ar-

bete.

I början på 1970-talet började kyrkorådet att diskutera en ny renovering. Golvet i trä var ganska slitet, bänkarna var inte precis sittvänliga, målningen inne i kyrkan var inte den bästa och orgeln började att försvagas. Efter många intensiva diskussioner beslöts att arkitekt Torsten Leon Nilsson från Ignaberga skulle få uppdraget att komma med förslag på en ändring.

Ändringen innebär borttagning av plastfärgen i hela kyrkan, framflyttning av altaret, ombyggnad av sakristian, nytt golv, nya bänkar, omänd-



ring av nuvarande orgelläktare och en ny orgel. Nu när denna renovering börjar närma sig sin fullbordan fick Bjuvs församling den stora glädjen att av Höganäs AB få mottaga en ny dopfunt.

Höganäs AB har ju lagt grunden till Bjuvs kommuns utbyggnad genom sin brytning av kol och lera. När nu denna funt är tillverkad av bygdens eget material får den dubbelt värde både i nutid och för all framtid.



Arkitekt Torsten Leon Nilsson, Ignaberga, har utfört ritningen till dopfunten. Konstnärinnan Ann Marie Leffler, Vimmerby, har utfört den konstnärliga bild- och textinskriftningen. Formare Karl Persson (på bilden) vid Stengodsfabriken i Höganäs har format funten.

Skrombergas utförsäljningar populära



I Brännpunkten brukar vi kunna läsa om Skrombergas lyckade utförsäljningar av material till allmänheten med storslagna försäljningssiffror. Dessa utförsäljningar har under ett antal år anordnats två lördagar varje höst. Bakom verket ligger ett idogt arbete. Inte minst bland alla dem som gjort grovarbetet. Första lördagen i år – den 4 oktober – var ett tjugotal man verksamma utomhus i piskande regn och halv storm.

– Med frusna fingrar försökte vi bläddra bland våta orderkopior och lasta in drypande våta plattpaket i bilarna, medan kunderna huttrande såg på och ängsligt funderade på vattnet

som rann i kofferten, berättar truckförare **Ture Larsson**.

– Förr i världen slängdes alltid det avvikande materialet av lägre kvalitet och värden för miljoner ligger begravda i våra skrotbunkar. Men sedan lördagsförsäljningarna startade tar sorterarna vara på nästan allting. Och det är roligt för oss att få träffa kunderna och vara med om försäljningen.

– Några sura miner syntes inte någonsins, fortsätter Ture Larsson, trots att folk fick vänta i långa köer. Synd bara att vi måste avvisa alla dem som under årets lopp kommer hit och vill köpa. En permanent försäljning i Skromberga skulle säkert löna sig.

Bj. H.

Ture Larsson hjälpte gärna till med att fylla kundernas bilar med plattor.



Oj! Oj! Oj! Vilken grej!

utbrister **Bengt Lindskog** om sin nya truck.

Bjuvsverken har inköpt fyra nya truckar, batteridrivna Clark gaffeltruckar typ EC-20, med en lyftförmåga på 900 kg och en lyfthöjd på 3 meter.

Bland de olika finesserna är stolen CN-SEAT E4 värd en särskild presentation. Ur arbetssynpunkt är den mycket ryggvänlig – inbyggd ryggstödslutning, ryggstödshöjning, justering av säte fram och bak, höjning

bakkant och framkant och justering av sittdyna fram-bak.

Vi frågar Bengt Lindskog, som sedan många år tillbaka är truckförare vid sättningsavdelningen vad han tycker om den nya trucken.

– Det finns inte ord nog att beskriva vilken skillnad det är mellan den nya och den gamla trucken. Tänk, sitta i en stol som har alla fördelar, ryggvänlig, härlig i fjädringen, justerbar i alla lägen, den kommer att spara många ryggar. Den är lättare att köra därför att den har en jämnare gång på grund av halvmassiva hjul och en bättre fjädring. Lyftanordningen är mycket stabilare så det uppstår inga skakningar under transporten, vilket gör att det blir mindre transportskadade tegel. Det är ju ett stort plus. Hoppas bolaget får upp ögonen på problemet med transportskador. Det kostar också pengar. –

De fyra gamla truckarna har tjänstgjort i 25 år. Under denna tid har de tillryggalagt 3 000 000 km och transporterat cirka 1 1/4 milj ton. Så pensioneringen är befogad.

Vi presenterar

Den 1 januari 1976 får vi en ny utbildningschef i Höganäs. Hans namn är **Urban Bjurö**. En utbildningschef har ett brett arbetsfält och det är därför på plats med en närmare presentation av Urban.

Som vanligt går vi rakt på sak och frågar Vem är du?

– Man kan beskriva sej själv på många sätt. Det lättaste är väl att tala om vad man tidigare sysslat med. Jag är 45 år, född i Trollhättan. Genom att min familj flyttade växte jag upp på fem olika platser och därmed helt olika miljöer.

Först tänkte jag bli kemist och arbetade därför två år på Bofors Nobelkrut, både på laboratoriet och i driften. Sedan tog jag ingenjörsexamen vid Tekniska Gymnasiet i Jönköping som mekanist 1952. Göteborgare blev jag 1953, då jag började på Chalmers. Volvoit blev jag 1959. Vid Volvo har jag arbetat som konstruktör och materialhanteringsingenjör och sedan 1969 som utbildningschef vid AB Volvo Torslandafabriken. En kanske inte helt rak men som jag själv upplever det en ganska logisk utveckling.

Fritiden för min hustru och mej går mest åt till att serva våra tre barns fritids- och tävlingsintressen. Så på vintern har vi utförsskidor på biltaket och på sommaren en båt.

Har du fått någon uppfattning om Höganäsbolaget är "underutvecklat" vad beträffar utbildningen av de anställda?

– Efter bara några dagars besök på Höganäsbolaget så vore det väl fel att ha någon uppfattning om underutveckling eller inte. Men får jag ta tillfället och vända något på frågan skulle jag säga så här. Att om nu någon eller några förväntar sig, att bara för att jag börjat, så ska det nu bli en



kraftig ökning på "kursandet", då måste jag nog göra dem besvikna. Utbildning i form av kurs är – som jag ser det – endast ett komplement till den personliga utveckling som sker genom planerade åtgärder i det dagliga jobbet.

BF:s organisationsutveckling, som jag läst om i Brännpunkten, är ett bra exempel på detta synsätt.

Vilken uppgift ser du som angelägnast att börja med?

– Att så fort som möjligt sätta mej in i företagets organisation, kultur, traditioner och problem. Dessa ting är ju

det som bildar basen för ens arbete. En arbetsuppgift har jag redan fått att börja på och sätta mej in i och det är Verkstadsskolans framtida utformning. Vad som kommer därefter, det får våren utvisa.

Kommer du även att ta dej an dotterbolagens utbildningsfrågor?

– Så långt har jag inte hunnit sätta mej in i företagets organisationsfilosofi, att jag kan uttala mej om vilket ansvar och vilka skyldigheter vi på Utbildningsavdelningen har eller ska ha.

Q

Žene koje su prekinuli tradiciju muškog posla u Bjuv

U septembru 1965 g zapošljene su prve žene u AB Höganäs, u Bjuv. Inicijativa je u početku primljena sa mnogo pesimizma, verovalo se da žene neće moći dugo da izdrže težak muški posao. Ali svi koji su tako mislili su se puno prevarili!

Uprava u kojoj su bili Yngve Bohlin i Lennart Sjöberg prihvatili su zamisao i odlučili da pokušaju sa njenim ostvarenjem.

Za početak su zaposlili oko desetak žena, a za zapošljenje su bile zainteresovane mnogo više.

Problemi su se pojavili zbog premeštaja raznih serv. odeljenja i sl. ali žene su svoj posao pošteno izvršavali. Danas je zapošljeno 33 žena a to je 13 % od sve radne snage. Planira se zapošljene još većeg broja žena kad konjuktura to omogućiti.

Kako je 1975 g žene data je prilika nekoliko njih koje su još od 1965 na poslu u Höganäs AB, u Bjuv da za to kažu nekoliko reči. Ukratko su se sve pozitivno izrazile za svoje radno mesto, svoje radne drugove, nijedna se nije pokajala što je prihvatila svoj posao, pohvalili su sve promene u fabrici odkako su one zapošljene i sl. Ali s time nije rečeno da je sve urađeno da bi bilo još bolje! Opširnije o tome čitajte na strani br. 30-31.

Kako je otkriven Höganäs?

Krajem 1700 godine Höganäs je bio jedan mali ribarski kraj koji je pripadao parohiji Väsby. Imao je svega 27 kuća povezanih sa ulicama pored obale. Viken, Mölle i Arild bili su mnogo veća mesta. Ali već tada su ljudi primetili da Höganäs ima najbolje pristanište od svih. To je bio jedan od važnijih faktora da je razvitak Höganäsa bio mnogo brži od ostalih susjednih ribarskih krajeva. Tridesetak godina kasnije počelo je iskopljivanje uglja u Höganäs i okolini, ali pronala-

zak gline malo kasnije je doprineo da je Höganäs postao ono što je danas i da se je Bolaget etablirao na ovom području. Jedan od najpoznatijih u to vreme bio je Erik Ruuth, osnivač današnjeg grada i Höganäs Bolaget. Opširniju historiju grada pročitajte na strani br 4-7.

Asbest ne bi trebalo upotrabljivati na radnom mestu

U oktobru 1975 g stupila su na snazi nova pravila koja su zamenila stara od 1964 g, sa kojima se reguliše upotreba azbesta na radnom mestu.

O tome šta je asbest, zašto je on štetan za zdravlje, na kakvom poslu se asbest najčešće upotrebljava i u kakvim količinama i šta nova pravila odredju možeš pročitati u brošuri „ASBEST“ koju ćeš naručiti bezplatno kod Arbetarskyddsstyrelsen.

Dali se asbest upotrebljava u Bolaget?

Ovo pitanje diskutirao je fabrički savet na sastanku 19 sept 1975. Na tom sastanku je generalni direktor Ernst Geijer izjavio da su preduzete sve zaštitne mere: „Tamo gde smo to mogli zamenjati smo odmah asbest sa drugim materijalom“, rekao je on između ostalog. Glavnog poverenika za zaštitu na radu Sten Sjögren smo pitali:

– *Dali su sada, odkako su stupila na snazi nova pravila za upotrebu asbesta, zaštićena sva radna mesta u Höganäs Bolaget?*

On je između ostalog odgovorio da je već odavna poznata velika opasnost po zdravlje kad se radi sa asbestom ali tek u poslednje vreme dokazano je da asbest prouzrukuje rak „Kod nas se asbest ne upotrebljava u velikim količinama a tamo gde se upotrebljava na pr. u čvrstoj formi u vidu cigle u pećnice i tunele, vrši se stroga kontrola. Direktivi za to su došli sa strane fabričkog vodstva kad se saznalo da asbest prouzrukuje rak.

U poslednje vreme asbest zamenjuju drugi materijali ali kako o njima malo znamo predložili smo Janu Wängneru da kontrolira i ispita sastav tih

materijala. To je dugotrajan i mučan posao ali mi želimo da znamo sa čime radimo da bi bili sigurni za naše zdravlje i na naše radno mesto.“

Dali se ti dovoljno brineš za tvoje zdravlje?

Naše telo je građeno tako da bi se mi mogli pokretati što više. Ali mi previše sedimo, stojimo i vozimo se tako da telo nemože pravilno da funkcionise. Zato moramo aktivirati srce i mišiće. To najbolje postizemo sa rekreacijom. U današnje vreme čovek je previše lenj i igra se sa svojim zdravljem, misli da se ove stvari ne odnose na njega ... nema vremena ... drugi put će to ... Ako i ti tako misliš ondak se kockaš sa svojim zdravljem!

Dali ste znali?

Naša nova čuvarska kapija

u Höganäsu počela je s radom 17 novembra. U početku će biti malo neobično jer ljudi nisu navikli na crveno stopsvetlo, rampe koje se otvaraju i zatvaraju same od sebe, brzi zvučni telefon a kasnije i nova pravila za ulazak i izlazak iz fabrike, ali mi vas u potpunosti razumemo!

Svako koji se sa svojim kolima vozi na poslu mora staviti zelenu P-kartu na vidnom mestu u kolima kad sa njima ulazi u fabriku da bi ih parkirao. Ako još nemata takve karte javite se Bertilu Olssonu na odeljenje za transport, Transportkontoret.

Dali igraš šah?

Ako si zainteresiran da učestvuješ u šahovska takmičenja i budeš član šahovske sekcije u fabrici (korpen) javi se Lennartu Perssonu, HB-Hallen u Höganäsu.

Promena radnog odela

Svi koji upotrebljavaju dvodelno radno odelo moraju, kad ga menjaju za čistog, da predaju oba dela (i bluzu i pantalone) da bi dobili dva čista dela radnog odela. Za promenu radnog odela odgovoran je Sven Lundgren, tel 304 u Höganäs.

En Guldklocka efter lång och trogen tjänst

SIGNATUREN TECSS skriver:

– Den 13 november 1970, efter 51 års tjänst i företaget, mottog jag med en viss tillfredsställelse Er guldklocka. Den skulle bevisa att mina år med hårt arbete i bullrande och smutsiga lokaler inte varit förgäves. Den festliga inramningen av klockutdelningen gjorde högtiden större. Hur blev då fortsättningen när väl klockan kom i mina händer?

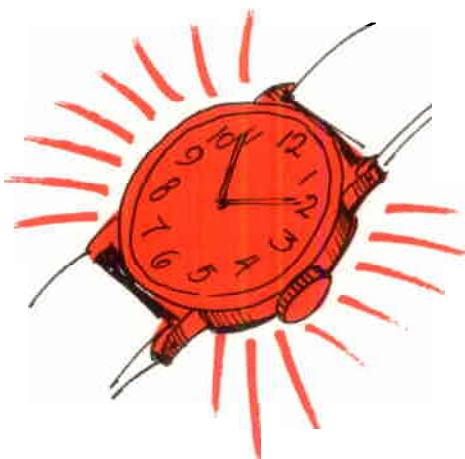
Efter cirka 2 1/2 år började klockan bli svår att dra upp. Just då fäste jag mej inte så mycket vid det. Det var ju ett Omega-ur och det betyder kvalitet. Men i somras gick klockan inte alls att dra upp. Jag vände mej då till firman som levererat klockan. Det visade sej att klockan var upprostad inuti. Detta blev en chock för mej. Hur kunde detta vara möjligt? Eftersom jag hör till den generationen som är rädd om saker använde jag klockan bara lördagar, söndagar och vid högtidliga tillfällen, aldrig i vardagslag. Därför blev jag grymt besviken att denna Omega-klocka skulle vara upprostad. När jag hämtade klockan från reparationen presenterades jag en lista på fem nya delar som behövdes sättas i. Kostnaden var 103 kronor.

Min fråga här blir: Hur sker inköpen av dessa klockor. Är Höganäsbolaget draget vid näsan av någon talför representant?

Syftet med detta inlägg är att om flera klockmottagare liksom undertecknad fått en undermålig klocka ska höra av sej.

Slutligen ett citat ur den bok som följer med klockan:

”Även Ni bär en Omega! Ni äger ett schweiziskt ur av förnämsta klass, en utsökt produkt av nedärvt kunnande



och mekanisk precisionstillverkning”.

Detta vill inte signaturen TECSS hålla med om.

Det är klockkommittén som svarar för utdelningen av guldklockorna som de anställda med 25 års tjänstgöringstid får som minnesgåva. Ordförande i klockkommittén är informationschef Arne Saeby-Olsson och vi låter signaturen TECSS' fråga gå vidare till honom. Den 21 november i år fick dessutom 35 personer motta var sin guldklocka. Många frågar sig då:

Hur är det ställt med kvalitén på de klockor som delas ut och kan dessa 35 personer förvänta sig samma resultat som signaturen TECSS?

Svar:

Klockkommittén har genom sin ordförande vänt sig till J.P. Brandt AB som är svensk generalagent för Omegauren och bett om ett svar på den missbelåtna urägarens klagomål. I sitt svar beklagar J.P. Brandt det missnöje insändaren uttrycker och yttrar dessutom:

”När Höganäsbolaget beslöt att belöna sina trojänare med ett tunt, smi-

digt 14 karats guldur, så var det inte för att man hade misstanke om att personalen saknade en vardagsklocka, utan att man föredrog ett guldur framför en medalj.

Det är helt riktigt att Omega-uret inte är vattenskyddat. Det är också riktigt att ett tunt, smidigt ur som detta kan mankera om det utsätts för större påfrestningar än vad uret är avsett att tåla och Omega garanterar.”

– Det är av lättförklarliga skäl inte möjligt för vare sig generalagenten eller klockkommittén att ge en korrekt förklaring till vad som orsakat bristerna eller felaktigheterna i det enskilda fallet.

J.P. Brandt påpekar vidare:

”Omega gör klockor för varje behov. Den klocka som Höganäsbolaget efter moget övervägande valt är en finklocka, som uttryck för uppskattning och fest. Ett komplement till mottagarens vardagsklocka.

Vi har antytt att Omega gör klockor för alla och varje behov. Upplevs behovet större för en andra vardagsklocka i stål än för finklockan i guld – så kan den frågan både diskuteras och lösas.”

– Det vore intressant att få klarlagt om våra klockmottagare använder sina gåvoklockor enbart som finklockor eller om klockorna dessutom skall fylla funktionen som vardagliga tidsangivare. Vi kan och skall självfallet anpassa gåvan efter gåvomottagarens önskemål och det sätt på vilket klockan användes, förklarar klockkommitténs ordförande Arne Saeby-Olsson, och lovar att ärendet kommer på föredragningslistan vid kommitténs nästa sammanträde.

Småflicka vid 40! ? !

Funderingar kring ett telefonsamtal

För en tid sedan sökte en person inom bolaget min chef per telefon. Då denne vid det tillfället var bortrest, upplyste jag om förhållandet samtidigt som jag frågade om jag kunde hjälpa till med något. Döm om min förvåning och indignation över följande svar: "Det här är så viktigt, att man inte ska blanda in småflickor! Dom ska syssla med småärenden." Min reaktion: "Jaså minsann!" Vederbörande svarade då: "Ja, det var kanske dumt sagt, och förresten är det ju kvinnoår i år!!!"

Ovanstående kan tyckas vara en bagatell och borde inte föranleda någon kommentar. Men tyvärr är dylika incidenter fortfarande ganska vanliga. Både jag själv och flera andra kvinnliga kolleger blir då och då bemötta på liknande sätt av somliga manliga befattningshavare.

Småflickor – kvinnoår – emancipation – etc etc. Är det verkligen nödvändigt

att ta till sådana attribut, eller ännu hellre floskler, i umgänget män–kvinnor på en arbetsplats.

Om nu den uppriggande utgår ifrån att samtalspartnern, som råkade vara kvinna, inte är insatt i det aktuella ärendet eller anser att ämnet bör hållas konfidentiellt, kan det i så fall framföras på annat än ovannämnda sätt. Hade denna dialog överhuvudtaget kommit till stånd om en manlig röst hade svarat i min chefs telefon? Jag undrar.

Varför betraktas vi kvinnor – såväl yngre som äldre – år 1975 (att det råkar vara kvinnoår är i sammanhanget helt ovidkommande) från vissa håll fortfarande som varelser, som man inte behöver ta på fullt allvar och som enbart duger till "småärenden"? Jag har alltid försökt intala mig själv att vi alla är länkar i ett team – inom såväl avdelningen som företaget i stort – som skall samarbeta och där var och en gör sin arbetsinsats oavsett

kön. Utan denna inställning är det ganska svårt att känna tillfredsställelse i arbetet.

Det bör dock sägas, att det dessbättre finns chefer – däribland min – som har den sunda övertygelsen, att det är arbetsinsatsen som ska värderas och inte tillhörigheten till kön. Vågar man därför hoppas, att händelser av ovan relaterat slag trots allt är på avskrivning? De bidrar knappast till trivseln i arbetet.

"Könsrollstänkande" bör inte höra hemma på arbetsplatsen. Om vi kvinnor helt kunde slippa de overseende, för att inte säga ibland nedlåtande, attityderna från manligt håll, finns det all anledning att tro, att många friktioner och konflikter skulle kunna undvikas.

Benita Pödrum

**Försäljningsavd Metallurgi-
Höganäs**

Anonym insändare:

Eftersom det blir mansår 1976

ska vi ta tillbaka vad vi förlorat i år. För att undvika trakasserier av mina kvinnliga kolleger vill jag vara anonym.

– Mannens arbetssituation är svår. I hemmet har kvinnan herraväldet. Hon tar ju hand om tyglarna redan efter några månaders äktenskap. På arbetsplatsen skuffar hon undan oss karlar undan för undan. Hittills har de män, som ej haft något att säga till om

vare sig i hemmet eller på arbetsplatsen, kunnat göra sig gällande i det kommunala arbetet. Men även inom politiken börjar kvinnan tränga ut oss. Vår situation i samhället är svår.

– Kvinnorna tar hand om de trevliga och bekväma jobben. Ett så besvärligt jobb som jag har, överlåter hon till männen.

– Dessutom ska hon ha en massa extra förmåner som ledigheten när bar-

nen ska komma m m.

– Mannens roll nedvärderas undan för undan. Nu får ju kjoitygen stoppa ner oss i graven också. Förr var det mycket bättre. Då höll sig kvinnan vid spisen och lät oss sköta de viktiga sysslorna.

Det tråkigaste med kvinnologiken är dess stora utbredning bland männen (G Lindborg)

De som bröt könsvallen

Text: Eckard Berglund – Bjuv

I september 1965 anställdes de första kvinnorna vid Höganäs AB i Bjuv. Det var ett initiativ som möttes med stor pessimism. Man trodde kanske allmänt att kvinnan inte skulle orka med detta sk tunga jobb. Men oj vad man bedrog sej!

Ledningen med Yngve Bohlin och Lennart Sjöberg accepterade tanken att göra ett försök. Ett tiotal kvinnor anställdes i första etappen. Många fler hade anmält sitt intresse men vi ville skynda långsamt.

Nog har det uppkommit en del problem med omflyttningar och dylikt, men när rätt kvinna kommer på rätt plats har allt klaffat.

Idag har vi 33 kvinnor anställda = 13% av vår arbetsstyrka och vid en ny högkonjunktur är jag övertygad om att det kommer att anställas fler. Eftersom 1975 är ett kvinnoår, är det på sin plats att en del av dem som varit med alla tio åren får lämna sina synpunkter på tiden som varit.

Gunhild Thörnkvist – om du blickar tillbaka på dessa tio år som gått vad

är dina intryck?

– Ja, jag har aldrig ångrat att jag började här – trivs jättebra med mina arbetsuppgifter.

Hur är kontakten med dina manliga kollegor?

– Det är alla tiders bra pojkar. Visst uppkommer situationer som spetsar till sej, men allt löses i bästa samförstånd.

Har din arbetsplats förbättrats se'n du började?

– O ja! Tänk dej när vi startade med rörmallningen, då fick vi sätta pallarna direkt på golvet. Idag har vi fina sänkstolar som sparar både ryggen och benen alldeles kolossalt. Även förmånen med fria arbetskläder är värd att nämna. Tänk om alla hade velat utnyttja denna förmån på rätt sätt. Hur kan folk gå hem i sina skitiga arbetskläder utan att använda våra fina badmöjligheter?

Du är nu mätkontrollant. Är det jobbet bättre än rörmallningen?

– Jag trivdes bättre med rörmallningen. Det var mera arbetsamt, men man kunde visa ett mera aktivt resultat. Mätningen är nog bra. Det fordras noggrannhet, men visar inget kvantitativt resultat i den bemärkelsen.

Else Niemi – du var tidigare anställd på Tretorn i Helsingborg. Var det svårt att byta jobb?

– Nix! Jag har förmånen att lätt anpassa mej till olika uppgifter.

Har du inte ångrat att du tog anställning vid Bjuvsverken?

– Jag instämmer i ordspråket: "gör aldrig vad du ångrar – ångra aldrig vad du gör". Det gäller även för mej. Jag trivs jättefint med mitt jobb.

Har du märkt någon förbättring i och med att kvinnan kom in på fabriksgolvet?

– Både arbetskamrater och arbetsledning har ändrats till det bättre. Vi kvinnor har blivit accepterade som medarbetare. Jag tror även att hela företaget som sådant har fått en bättre attityd.

Gunhild Thörnkvist



Else Niemi



vid Bjuvsverken

Du har fått förtroendet av facket som skyddsombud. Hur tar du den uppgiften?

– Jag ser mycket positivt på dessa frågor. Samarbetet med företaget är mycket gott på dessa ting.

Ann Mari Bengtsson – *du har varit här i tio år. Vad tänkte du när anställningen började?*

– Jag ska säga dej en sak. Jag har arbetet hårt i hela mitt liv, därför var jag inte ängslig för jobbet. Jag tänkte det ordnar sej.

Märkte du någon reaktion från den manliga sidan när du kom in i fabriken?

– Ja och nej. Vi blev accepterade ganska snart. Nog kom det en del pikar och skämt emellanåt. Jag tror att sedan kvinnan kom in som jobbare har hela atmosfären ändrats till det bättre. Grabbarna är toleranta och fina som arbetskamrater.

Hur trivs du som laboratoriebiträde?

– Nu är vi en liten grupp – tre manliga

och jag. Jag trivs utmärkt med mitt gäng, det är kul.

Vi har infört fria arbetskläder. Vad anser du om den förmånen?

– Förmånen är bra. Men jag gillar inte kvaliteten. Jag vill ha bomullsplagg, det är mycket behagligare.

Kan du tänka dej att rekommendera andra kvinnor att jobba här?

– Ja absolut. Här finns många lämpliga jobb som skulle passa.

Svea Larsson – *hur var ditt intryck när du började på tegelbruket?*

– Jag tänkte "vad har jag gjort" när jag tog denna anställning. Jobbet var smort och skitigt. När skiftet var slut och Malte Seger sa till mej: nu ska vi rensa upp under pressen. Då sa jag: inte jag väl? Jo, både du och jag, och det gick vägen.

Omställningen från ditt tidigare jobb i Helsingborg, hur var det?

– Jag har varit med om olika arbetsuppgifter i mitt liv från affär inom grönsaksbranschen till industriarbete.

Jag har lätt för omställning och anpassning, så det var inga problem. En stor fördel var att man slapp rätt så lång restid mellan Bjuv – Helsingborg.

Har du ångrat ditt initiativ?

– Nej aldrig. Jag trivs med min uppgift.

Hur var grabbarna när du började?

– En skulle försöka peta på mej med kommentar går det så går det. Men då small det. Se'n kom han inte mer. Har man munnen och händerna med sej så går allt bra. Idag är gemenskapen den bästa man kan tänka sej. Vi är ett sammansvetsat gäng. Jag tror att även arbetsledningen är helt nöjda med vår insats.

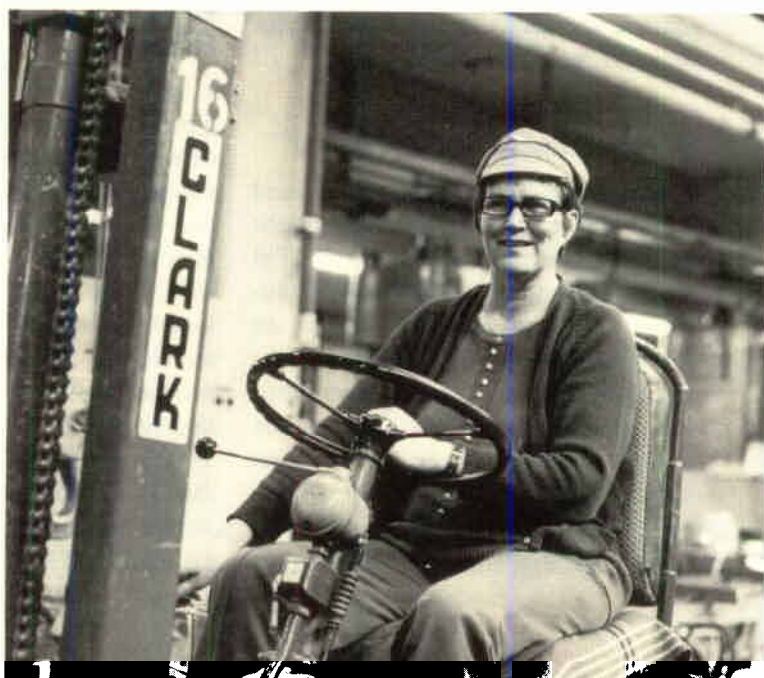
Hur ser du förbättringarna inom ditt arbetsområde?

– Inte har det hänt något stort i den vägen, men det ska ju komma ett nytt ventilationssystem som suger ut dammet och det ser vi fram mot. Det har kommit ett par nya pressar som verkar mycket fina, men vad miljön beträffar är mycket övrigt att önska.

Ann Mari Bengtsson



Svea Larsson



Plaströrsfabriken i Rumänien – hur gick det med den?

Höganäsbolagets egen plaströrsstillverkning är en saga all – den lades ner hösten 1974.

Men vi har levererat know-how och utrustning till en plaströrsfabrik i Rumänien.

Driftsingenjör Bengt Ekdahl var med och startade upp fabriken i Rumänien

och han berättar utförligt om projektet.

Hur vi kom in i bilden

Under senare delen av 1960-talet levererade Höganäsbolaget syrafast material till Rumänien och vissa kontakter knöts. Vi deltog i en utställning i Bukarest 1969 och i ett symposium, där våra rör presenterades. Kemiministeriet visade stort intresse för våra plaströr. I sin 5-årsplan hade rumänierna reserverat pengar för köp av en plaströrsanläggning och man bad oss offerera en anläggning för 250 ton. Vi sade då att 250 ton är alldeles för liten kapacitet att bygga en fabriksenhet för. Ett år efteråt hade rumänierna studerat sitt behov och önskade en anläggning för 500 ton. Vi ansåg fortfarande att denna kapacitet var för liten för att satsa på en anläggning. Efter ytterligare sex månader kom man tillbaka och bad oss offerera en komplett rörfabrik för 1200 ton färdiga rör. Nu ansåg vi att anläggningens storlek var sådan att vi kunde lägga ned ett arbete på en affär.

Förhandlingar ledde till avtal

Förhandlingar upptogs nu med ROMCHIM, som sköter Rumäniens utrikeshandel inom denna sektor. Till sitt förfogande hade ROMCHIM tekniker från Anticorrosivul, som är en produktionsgrupp för korrosionsfasta produkter och som skulle driva fabriken. Förhandlingarna ledde efter sex månaders diskussioner till ett avtal som påskrevs av bägge parter i juli 1972. Det var ett mycket komplicerat avtal. Avtalsspecialister hade gjort

det extra besvärligt för oss tekniker att förstå och arbeta efter det.

Allt var mycket noga specificerat med leverans av utrustning från Höganäs m.m. Tyvärr omfattade inte avtalet komplett utrustning från Höganäs utan vissa enklare saker skulle tillverkas i Rumänien. Det visade sig tyvärr att denna utrustning som tillverkats i Rumänien ej var av den tekniska kvaliteten som behövdes och ställde till stora problem när vi skulle köra igång anläggningen. Avtalet omfattade även garantier för kapacitet av anläggningen dvs man skulle köra ett visst antal rör/skift med rumänsk personal. Gick ej detta skulle anläggningen köras av svensk personal. Detta senare skulle för oss blivit en mycket dyrbar lösning, då vi fått flyga ned ca 20–25 personer.

Rumänsk delegation till Höganäs

I samband med avtalets tecknande gjordes det upp om att en rumänsk delegation skulle komma till Höganäs i slutet av augusti 1972 för uppgörande av principiayout. Delegationen som kom bestod av folk från IPROSIN, som är ett projekterings- och konstruktionsinstitut inom Kemiministeriet. I gruppen ingick även en projektledare för uppbyggandet av anläggningen.

Under återstoden av 1972 ritades allt färdigt beträffande tillverkningsritningar och byggnadsritningar. Januari-mars 1973 gjordes alla installa-

tionsritningar för vatten, luft, ventilation och uppvärmning och i april 1973 kom en ny delegation till oss för att slutligen godkänna alla ritningar.

Tillverkningen av maskiner och utrustning startade och gjordes efterhand som ritningarna blev klara från oktober 1972 och fram till juli 1973 då sista utrustningsdelen var klar.

Våra montagekillar till Rumänien

Montaget under ledning av vår personal skulle starta vid halvårsskiftet 1973 och anläggningen skulle vara i drift vid årsskiftet 1973–1974. Nu fick man en försening på bygget så montagestarten fick uppskjutas till oktober 1973. Kabelgropar och fundament var felaktigt gjorda, men trots att allt inte var klart beslöt vi att montaget skulle påbörjas i oktober 1973.

Det var till en något ovanlig miljö som våra montagekillar kom. Man byggde fabriken delvis med fångar, vilket innebar att området var inhägnat med taggtråd och vaktorn.

Under återstoden av 1973 och fram till april 1974 pågick montaget. Temperaturen sjönk till –24°C under december och januari och man tände stora brador, vid vilka arbetarna samlades och effektiviteten sjönk till ett minimum.

Vår montageledning bestod av en montageingenjör, en förste montör och en elmontör. De skulle egentligen arbeta som konsulenter och kontrollanter, men fick till stor del själva ut-

föra allt arbete, då personalen vid den rumänska fabriken överhuvudtaget ej hade verktyg eller tekniskt kunnande. Gamla karbidverk användes vid svetsning och man befarade många gånger att allt skulle flyga i luften.

Upplärning av fabriksledning

startade i oktober 1973 då en delegation kom till vår plastfabrik för att läras upp ordentligt. Och i december kom ytterligare personal från Rumänien. Det var en svår belastning att under pågående drift ha 15 personer omkring oss som skulle läras upp ordentligt och känna på varje arbetsmoment.

På grund av de stora förseningarna med uppbyggandet av fabriken blev denna upplärning inte så effektiv som vi väntat. Personalen hade glömt det mesta när vi i mars-april började upplärningen på plats i Rumänien. Vi hade tusen problem när vi testade upp anläggningen. Folk tryckte på fel knappar, blev nervösa när vi fick skrika till. Språkproblem m m allt i en förfärlig röra. Från Höganäs sida hade vi fått ta produktionsfolk dvs vi som startade upp anläggningen var en driftingenjör, två förmän och en arbetsbas. Jag glömmer ej en av våra förmän som under upplärningsskedet på lugn och stadig skånska lyckades dirigera de rumänska gubbarna att betjäna och köra centrifugalmaskinerna.

Övertagandeprovet – en nervpär

I slutet av april 1974 ansåg jag att vi i början på maj vågade oss på ett försök att köra ett övertagandeprov. Vi hade ju hela tiden pressen på oss att garantitiden 1 år gällde from övertagandeprovet. Vi kunde separera övertagandeprovet så att vi körde igång en del och fick det godkänt för att senare ta den andra delen. Jag anmälde till rumänierna att den 10 maj ville vi köra övertagandeprov på centrifugal delen. Efter ändlösa diskussioner beslöts att provet skulle genomföras enligt uppgjord plan.

Så nervösa 17 timmar, provet omfattade nämligen 2 skift, har jag sällan

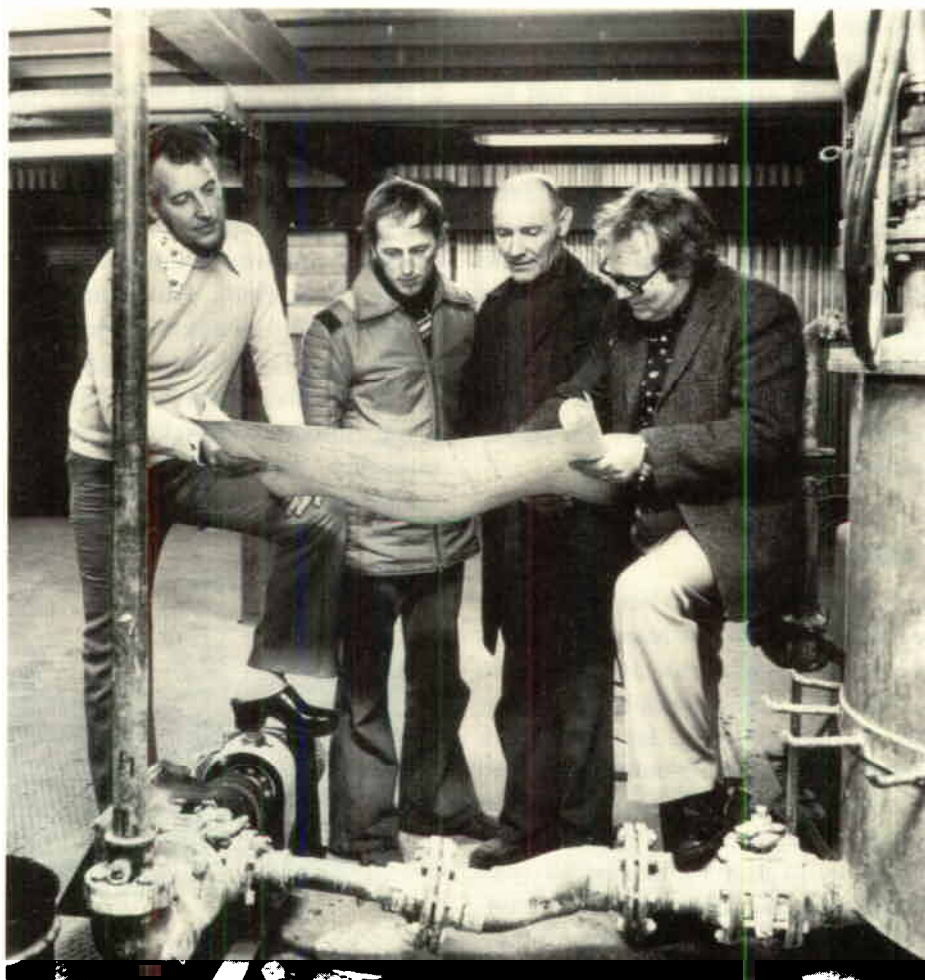
upplevt. Att utan att rycka in, bara se på när rumänierna körde var en nervpär som inte går att beskriva. Men vi körde de rör som stipulerats i avtalet och testade dem påföljande vecka på alla egenskaper som fanns föreskrivna i avtalet. Protokoll upprättades för ROMCHIM som skrevs på av oss och rumänierna.

Nu hade vi att koncentrera oss på den andra delen av anläggningen och här var fortfarande många maskintekniska och kemiska problem kvar att lösa. Men vi jobbade som aldrig förr för att avsluta det hela före semestern. Och vi lyckades också att den 10 juli 1974 köra ett övertagandeprov på återstoden. Avsaknaden av vissa rörkärnor för enligt avtalet angivna diametrar gjorde detta övertagandeprov extra besvärligt. Speciellt då skrivandet av

protokollet till ROMCHIM. Vi satt i tre hela dagar och författade protokollet som till slut blev påskrivet. Vi hade fastställt hemresedag och tid, men undertecknandet från rumänsk sida tog tid och vi fick transporteras i ilfart till flygplatsen för att ej missa planet.

Garantitiden

har nu utgått och affären är avslutad. Under garantiåret har vi gjort fyra besök för att rätta till problem som uppkommit, men allt har lösts på ett gott sätt. Kvar står för min del ytterligare två besök under detta år för att helt avsluta affären "Romania", som har varit en god skola på alla problem, som kan uppkomma när man säljer fabriker till olika länder.



Fyra av mannarna som var i Rumänien studerar en av alla de ritningar som hörde till projektet. Fr.v.: Sten Arvidsson, Bo Andersson, Bror Persson och Bengt Ekdahl.

19 år hos BT – En positiv eller negativ rubrik – Avgör själv

Britta Dahlström – Bönnellyche & Thurö AB, Malmö:



En artikel med denna titel är ganska svår att få ihop. Men skam den som inte åtminstone försöker. Det är i så fall första gången som jag ska försöka skriva något till en tidning. Så har man fått prova på det också. Man lär så länge man lever, heter det ju.

Jag har ofta tänkt tillbaka på hur det var när jag en gång började min anställning hos Bönnellyche & Thurö AB. Min första kontakt var vår kamrer, som tog mycket vänligt emot mig. Han talade då om för mig att jag skulle efterträda "en flicka, som skulle flytta till Tyskland och gifta sig med en operasångare". Denna flicka var Margita Lindström. Margita kom sedan tillbaka till Bönnellyche & Thurö efter ett år och är numera vår personalförstaperson.

Alltså,

den 3 september 1956 började jag min anställning som korrespondent (det hette så i annonsen). Jag skulle då arbeta för försäljningschefen, vilket jag nu gjort i 19 år. Jag tillhör som man brukar säga inventarierna. Men det är väl så att när man har fått en chef och ett arbete som man trivs med finns det ju ingen anledning att söka något nytt. Det hade kanske varit nyttigt för mig att ha provat på detta. Men det har bara aldrig blivit så. Med egen och företagets hjälp tycker jag att jag har haft möjligheter att utveck-

Bönnellyche & Thurö AB

har sin verksamhet förlagd till två ställen i Malmö.

Ön/Limhamn: Administration –
Personalfrågor –
Ekonomi

13 tjänstemän

Lodgatan: Försäljning och
produktion av
träskyddsmedel
samt färg för
inomhus- och
utomhusbruk

85 anställda –
42 kollektiv-
anslutna och
43 tjänstemän

la mig – både genom kunskaper och erfarenheter. Men allt blir ju rutin så småningom och det är inte utan att man blivit lite arbetsblind, skulle jag nog tro. Jag ska emellertid vara med i en sekreterarekurs i november, vilken jag ser fram emot. Huvudämnena i denna kurs är brevetteknik, arkivering, trycksaker, telefonkultur, konferenser, talteknik, människokännedom, resor, föredragningsteknik, sekreterarerollen. Jag har en gång tidigare varit på en sekreterarekurs, men det var länge sedan.



Från Östergatan till Lodgatan

BT hade 1956 sina lokaler på Östergatan i Malmö. Ett gammalt men idag

helt restaurerat hus. För övrigt ett av Malmö stads vackraste och mest sevärdas gamla hus. Det blev så småningom för trångt för oss att bo kvar där och 1970 flyttade vi då till Lodgatan, Industrihamnen, Malmö. Tyvärr splittrades personalen – en del flyttade till Ön i Limhamn och en del till Lodgatan. Det kändes lite vemodigt den dagen då vi flyttade. Det har allt sedan dess känts som om vi var två företag. Lokalerna vid Lodgatan var inte avsedda för kontor. Dels miljömässigt – ett rent fabriksområde – dels ur trivselsynpunkt. Det är ingen vidare trevlig miljö att bara ha utsikt över rykande fabrikkorstenar. From i år har även ett av Sveriges största åkerier öppnat en ny terminal för tunga lastbilar. Det passerar ungefär 350 sådana/dag utanför våra fönster. Att prata i telefon med fönsterna öppna är så gott som omöjligt. Men det blir kanske en bättre lösning på lokalsidan i framtiden.



Har jag utvecklats?

Ibland funderar jag över vad som hänt under dessa år. Hur har jag utvecklats, har mina arbetsuppgifter utökats, har jag själv ändrat mig etc? Svaren på dessa frågor har jag inte riktigt kommit fram till. Det enda jag vet är att det gått väldigt mycket rutin i mitt arbete. Men det beror kanske på mig själv också? Ibland känner man

för små "revolutioner", att nu måste jag se till att få andra uppgifter annars storknar jag. Det är emellertid så, att sekreteraren ska vara chefens "högra hand". Det är inget fel i detta i och för sig. Men man vill någon gång ta ansvar själv. De senaste åren har jag emellertid bl a fått ansvaret för vår återförsäljareannonsering. Detta arbete innebär många personliga kontakter utanför företaget, vilket jag tycker är verkligt stimulerande. Jag får naturligtvis höra både ros och ris, men det är just detta som är intressant. Att ha kontakt med människor har alltid känts rätt för mig.



Länge leve stenografin

En sak som jag tycker är intressant är stenografi. Det kan kanske tyckas egendomligt och gammaldags. Men att få ta ett långt stenogram och sedan skriva ut detta känns väldigt värdefullt. Min chef använder även sk diktteringsmaskin men det är så opersonligt att bara lyssna på en röst hela tiden. Maskiner är ju visserligen tidsbesparande men den personliga kontakten är också nödvändig anser jag. Jag får använda stenografi ganska ofta och det sätter jag stort värde på. Med andra ord – allt som blir lite knepigare i mitt jobb har jag aldrig tyckt varit tråkigt, tvärtom. Det är svårigheterna och problemen som är roliga att övervinna respektive lösa. Det händer fortfarande att jag skriver efter koncept men detta är definitivt det tråkigaste jag kan tänka mig.

Hur kan en dag hos BT se ut?

Den första morgontimmen ska posten öppnas och sorteras till resp avdelningar. Därefter tar jag alltid itu med min "lilla hög" av papper, som växer

mer eller mindre. Det innebär bl a postinsättning, beställning av annonser, beställning av resor etc. Dess emellan har jag varit inne hos min chef och fått diverse uppgifter som ska utföras. Helst så snabbt som möjligt. Ett problem som både min chef och jag har är att vi så sällan hinner tala med varandra. Han är ofta upptagen med sammanträden, konferenser, besök etc. Varje torsdag är "spikad" till sk cirkulärdag. Då skickas meddelanden ut till vår säljpersonal om vad som händer och vad som kommer att hända inom den närmaste tiden. Om detta cirkulär är långt kan det faktiskt ta en hel arbetsdag. Sådana cirkulärskrivelser stenograferar jag ner efter min chefs diktamen.

Ganska ofta har jag kontakt med vår resebyrå. Jag sköter resebeställningarna inte enbart för min chef utan för all personal på Lodgatan. Med resebyrån har jag en väldigt fin kontakt. Det finns aldrig något som är besvärligt för personalen där och skulle det mot förmodan vara så, så reder den alltid ut problemet på bästa sätt. Jag skriver också mycket stenciler. De ska snart försvinna och ersättas med fotokopiering. Det är bra tycker jag, ty det är lite kladdigt att dra stencilerna. Helt kommer inte stencilskrivandet att försvinna. Jag skriver nämligen datablad för våra CUPRINOL- och BRA-produkter och dessa behövs i regel i flera hundra exemplar.



Något som också är ganska intressant i mitt jobb är kontroll av KP-vätska – en sorts tryckimpregneringsvätska. Den kontrollen sker en gång per kvartal. Jag får då skriva till kunder, som har tryckimpregneringsanläggningar för KP-CUPRINOL och be dem sända oss prov på KP-vätska. Denna ska bl a hålla en viss procent kopparhalt

för fullgod impregnering och därför är det viktigt både för anläggningsinnehavaren/kunden och för oss att kontroll göres då och då. I annat fall kan det tänkas att mycket trä som säljs inte är rätt tryckimpregnerat. Vårt laboratorium undersöker vätskan och därefter får jag en analysrapport, som jag meddelar kunden.



Sekreteraren – ingen robot

Det händer att jag får deltaga i sammanträden men det sker tyvärr alldeles för sällan. Vid sådana tillfällen hade man just fått de personliga kontakter med bl a sina arbetskamrater som man aldrig annars får då man bara sitter vid sitt skrivbord. Jag anser själv också att man kan lära sig väldigt mycket vid sådana sammanträden. Efter dessa möten är det som regel alltid något som ska skrivas. Hade jag varit med så hade jag dels kunnat föra protokoll då och dels fått en helt annan inställning till vad saken gällde. Jag tycker egentligen att det är fel att en sekreterare inte ska vara med i vissa sådana sammanhang. Hon får inte bli som en robot.

Avslutningsvis vill jag gärna framhålla att BT är ett företag och har alltid varit ett företag i stark utveckling. Jag tycker i det stora hela att både mitt jobb och företaget som sådant är intressant att arbeta för. En mycket positiv sak som hänt sedan något år tillbaka är att vi fått en personalchef. Har man några problem att dryfta är det skönt att kunna vända sig till henne. Man får i regel klara besked om en sak går att lösa eller inte. Detta har stor betydelse för trivseln på ett företag.

Förslagsverksamheten 16 315 kr till moderbolagets förslagsställare

Vid nämndsammanträdet den 3 december 1975 belönades följande förslagsställare:

Harley Hellman och **Bo Wernberg**: Impulsstyrda borstar för siktduksrensning. **Karl Johansson**: Enklare injustering av elportens ändlägen. **Otto Christiansen**: Nytt system för rengöring av brännarrör (tillägg). **Knut Thelander**: Uppdelning av utbetalning av större belöningsbelopp på flera år. **Wilhelm Kepplerus**: Förbättring av fastsättning av siktvingar på vingkryssen. **Karl Erik Lekstahl**: Säkerhetsanordning (bom) vid pressning på Welko-pressen. **Anders Andersson**: Minskning av oljeförbrukning i torka. **Hans Zetterström** och **Per Zimmerdahl**: Ändring av

utsugsledning mellan tömningsmaskinerna och cyklonerna i MHS. **Börje Schmidt-Andersen**: Ändring av påmatning till silo för briketteringspress. **Dan Andersson** och **Li Björklund**: Uppsamling av överloppspulver vid Skak 1. **Bo Litzen**: Stoppknapp för svamprörsband vid tömningsmaskinen. **Jan Hjelm**: Ändrad upphängning av cylindrar och Montering av magnetventiler valsverk 4. **Hans Nilsson**: Kontinuerlig drivning av släpvalsen på valsverk med mekanisk spänning av valstryck. **Arthur Gustavsson** och **Lars Hansen**: Ändring av svetsbackar i nonseg pulverpackmaskin. **Sven Andersson**: Genomföringstrumma i väggar för tillfälliga kablar, slangar od. **Lars Hansen**: Ny cylinderinfästning i lilla nonsegmaskinen. **Lena Hansson**: Kopplingsanordning på pallvagn. **Stig Persson**: Rengöring av spår till tunnelugnstra-

vers. **Uno Ipsonius**, **Inge Andersson** och **Stig Lundahl**: Bevattningsanläggning vid lådmatare i K 6. **Karl-Erik Johansson**: Skärbord till Clip-persåg. **Lennart Jepsson** och **Ivanov Cvetko**: Verktyg för montering av kolv i gavelcylinder. **Erik Ljung**: Pistolliknande sticksked. **Gösta Larsson** och **Karl-Axel Engström**: Nytt utförande av stampverktyg. **Olle Lundgren**: Elfilterleran i Bjuv.

Den som fick störst belöning av ovan nämnda förslagsställare är torkskötare **Anders Andersson**. Hans förslag "Minskning av oljeförbrukning i torka" belönades med 5 100 kronor.

Dotterbolagens förslagsställare

Bönnellyche & Thuröe (nämndsammanträde den 3 oktober 1975):

Kjell Åraas: Säkerhetsförbättring på fyllningsmaskiner.

Förenade Tak (nämndsammanträde den 29 september 1975):

Kjell Hjalte: Förslag avseende krok på asfaltgryta för asfaltspann.

Höganäs-Bohusverken (nämndsammanträde den 2 oktober 1975):

A Nielsen: Värmeelement på nedsläppstratt torktrumma HF.

Extrabelönade förslagsställare 1970-1974 (antal förslag inom parentes):

Asmus Nielsen (6), **Sture Lövgren** (6) och **Haldo Wiking** (5).

Slipmaterial-Naxos (nämndsammanträde den 1 oktober 1975):

Roland Pettersson och **Bengt-Göran Ekström**: Stopp av stålborste. **Nils-Erik Karlsson**: Spillåda. **Karl Hruza**: Luftklocka.



Morgon



En f.d. gruvarbetarens "kvingas" reflektion över sin mans och sin egen arbetsdag.

Dikten är författad av Ernstin Güllix, maka till Nils Güllix, Bjuv, som arbetat i gruvan i 42 år och i fabriken i 4 år.

Det är sonen Kaj Güllix som sänt in dikten. Kaj är anställd som brännare vid Bjuvsverken.

MORGON

I arla morgon hörs väckarn ringa,
hon fort ur sängen tar ett hopp.
Ty gruvarbetarens lilla "kvinga"
hon har fått lära sig att stiga opp.

Fort ut i köket i bara särken,
och på med kaffet och fram med dopp.
Hon tänker inte ett dugg på värken,
för tiden nalkas då *han* skall opp.

Hon fyller termos, och breder macker
och dukar fram både kopp och fat.
För hans aptit går ej av för hacker.
En bra kolhuggare, han fordrar mat.

Nu kaffet klarats, och hon har kallat,
och han har svarat och stigit opp.
Och morgonmålet i hast han ätit
och rökepipan har fått sitt stopp.

Så i trätofflorna och på med rocken,
och mössan lyfter han ner från kroken.
En titt på klockan, han är visst sen.
Den visar redan kvart över fem.

Igenom grinden och ut på vägen.
På avstånd hör han de kända stegen.
Det är kamrater mot samma mål:
Nedstigningschaktets djupa svarta håll.

Och fast det inte har vatt oväder,
i torkeboden han ömsar kläder.
Och hans kamrater gör liksom han.
Det brukas så av en gruvans man.

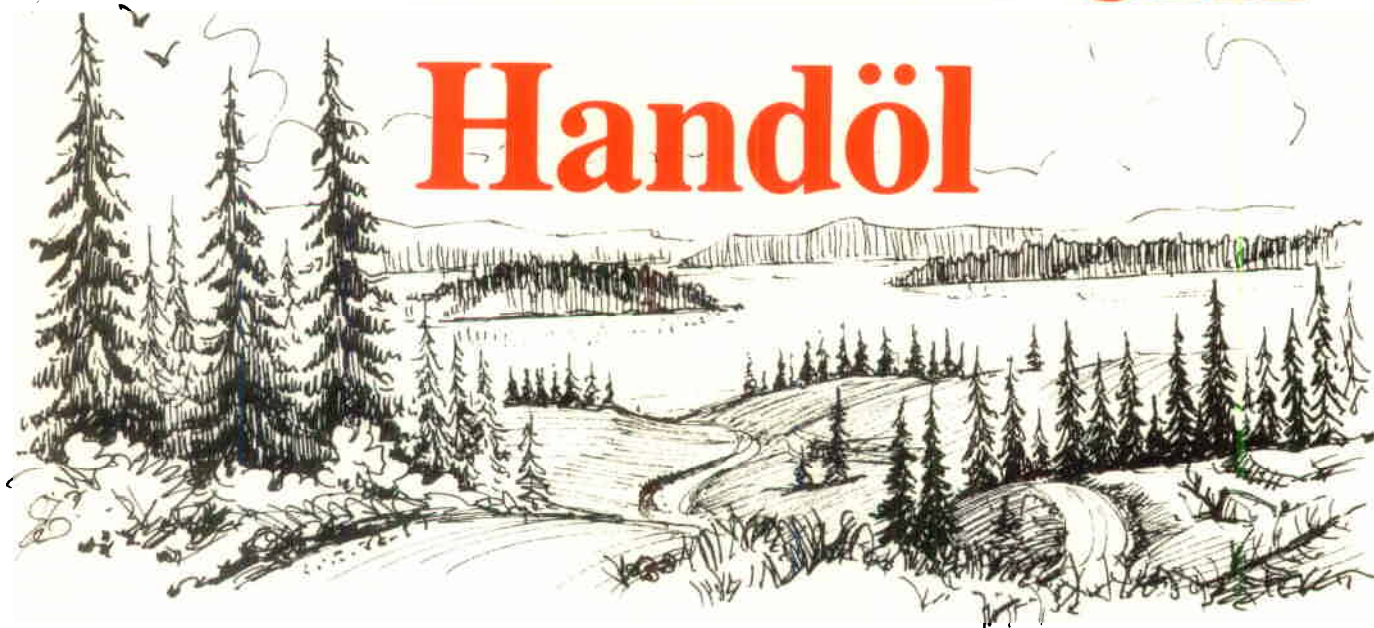
Enhetligt klädda, med hjälm försedda,
och alla liknar varann som bär.
För när som truppen har fått makeuppen
kan man ej säga vem vilken är.

De äro klara då klockan ringer.
Några går och andra springer,
Och hissen sätter med dån igång.
Den sjunger för dem sin kända sång.

Så arbetsdagen för honom börjat.
Han borrar, skjuter och lässer opp.
Och varje morgon den andra liknar,
de börjar alla: "Dags att stiga opp".

Ernstin.

Det handlar om Handöl



Vi har en träff varje år. "Vi" det är redaktion och medarbetare i Brännpunkten – namnen ser du på sidan 2. Den här gången besökte vi vårt dotterbolag Handöls Täljstens AB för att se hur våra vänner där lever och arbetar i den jämtländska fjällvärlden.

Vi hade en dag på oss för att göra reportaget och medarbetarna delades upp i fyra grupper för att ta var och en sin bit av verksamheten. Det är avstånd mellan de olika arbetsområdena och grupperna spred sig som agnarna för vinden – ut i fabriker, krossverk och upp till täljstens- och olivinbrott.

Men först Handöls historia i koncentrat innan du läser reportaget på sid 39.

Jätten Hand eller Han

var enligt sägnen den förste bebyggaren i Handöl. Bonden Oluff i Handvig är den förste vars namn bevarats till eftervärlden, enligt Jämtlands äldsta bevarade jordbok (omkring 1546).

Det måste ha varit särskilda omständigheter som lockat till den tidiga bebyggelsen. Jämtland hörde sen 1100-talet till Norge (utom under det Nordiska sjuårskriget 1563–1570) fram till 1645 (freden vid Brömsebro). Från övrig bebyggelse både i Norge och Sverige var det en lång och besvärlig "väg" till Handöl. Bergsrådet Daniel Tilas som besökte Handöl 1741 lämnar i en rapport en sannolik förklaring till den tidiga bebyggelsen i Handöl. Han säger bla "Handöls gård skall vara den äldsta i Åre socken. Gården skall vara funderad för

täljstensbrottets utnyttjande samt för den goda älgfångsten och det överflödiga fiskets skull". Undersåkers tingslagssigill – tillkommet på mitten av 1600-talet – visar en man som är sysselsatt med att med mejsel och hammare urholka en täljstenpanna. En verksamhet som på den tiden måste ha varit av största betydelse för försörjningen. Gårdarna i Handöl lär också ha varit högre beskattade än de flesta andra gårdar i Åre socken.

Täljstensberget

är således en av de väsentligaste orsakerna till att folk slog sig ner i Handöl. Om berget var allmänning eller ej var åtminstone obekant för befallningsman Jonas Flodin, som vid

1688 års ting efterlyste de handlingar som visade att berget hörde till Handöls by. Redan 1668 lär en överenskommelse ha ingåtts mellan närliggande byar att varje bonde skulle få bryta högst 2 lass per år. Sådana överenskommelser ingicks tid efter annan – mängden av bruten täljsten per år varierade dock. Att det förekom otillåten brytning framgår av tingsprotokoll från år 1700 där häradsrätten på framställning från handölsborna utfärdade förbud för obehöriga att taga eller bryta täljsten vid ett vite av 40 riksdaler.

Dålig bearbetning

En relation från 1708 säger att en bonde med biträde kunde på en vinter förarbeta till högst 2 lass stekpannor. Priset var lågt på brytplatsen, men steg med avståndet från denna. Förfalskning var vanlig. Man lagade sprickor som uppkommit vid tillverkningen med en blandning av täljstensmjöl och talg – vilket först upptäcktes då pannan blev upphettad. En stekpanna med järnring runt ikring kunde hålla en mansålder. Urban Hjärne (1641–1724) ansåg att täljstensberget var illa bearbetat då allt avfall lämnades kvar i håligheterna. Även bergsrådet Daniel Tilas

ondgjorde sig över det slösaktiga sätt på vilket brytningen och tillverkningen bedrevs. Han ansåg att ett bättre resultat var att vinna om man vid bearbetningen övergick till svarvning. I en relation från 1804 anges att böndernas inkomster av täljstenshanteringen kunde uppgå till över 100 riksdaler per år.

Krigshändelserna 1718–1719

berörde Handöl på ett sätt som för alltid binder byns namn vid tragedin. Till minnet av 1719 års fallna karoliner avtäcktes år 1911 ett minnesmo-

här den "hvita knotten", de små stickande isnålarna, som stormen dref i ansiktet på soldaterna och iklädde dem det tunga, stela dödspansaret. Så släpade man sig fram öfver gränsen, betecknande vägen med grafvar – men snöstormen rasade alltjämt, vägvisaren hade dött och ingen kände fjällstigarna; då kom en grupp jämtar till de snötäckta bäddarna af en älf de trodde Enaälfven – de högg o hål på isen för att se åt hvilket håll Handöl låge – ty dit visste de Enaälfven skulle rinna. Man följde dess slingrande fåra, som utmärktes af öfver snön uppstickande toppar af de små krokiga



Handöls kapell

nument och vi citerar Jämtlands-Posten av den 14 augusti 1911:

"Då underrättelsen om Karl XII:s död nådde Armfelt ska hären gaf Armfelt befallning att hären skulle för återmarsch samlas öfverst i Tydalen i Norge – genaste vägen ville han taga öfver Kölen och Snasahögarna till Handöl och Dufed. Den 1 januari 1719 skulle uppbrottet ske, och i sol och gnistrande köld bar det af fjäll upp, fjäll ned – öfver branter och djup – men snart kommo några skarpa vindstötter, som sopade snödammer öfver den frusna ytan – det började dåna i fjällen och plötsligt befann man sig i den tätaste snöyra – man såg ej sol ej närmaste man i ledet. Det blef nu ett tåg af skilda grupper, som letade vägen till lif eller död; hade under sensommarens dagar på de norska fjällen "svarta knotten" varit olidlig då den kom som stora skyar, ännu värre var

björkarna på dess stränder – äntligen framskyntade mellan snövirflarna ett svagt ljus och det var ingen synvilla, där är räddningen och lifvet och de dödströtta lyckades att genom en trång bergskrefva finna väg ned till skogsbandet vid Handölsån.

Spillrorna af den jämtländska hären samlades småningom kring de tre små gårdarna, där säkerligen nöden framstod i sin mest ohöjda form; i husen kunde de ej rymmas, utanför deras väggar, i snöstormen måste de trötta söka hvila, de sjuka skydd och vänta på att fältskärens knif och såg skulle hjälpa dem i deras elände. Hela tunnor sägas där blifvit fyllda med afsägade lemningar. Invid en af Handöls äldsta gårdar sägas karoliner vara jordade och 1889 fann man i närheten af landkapellet en täljstensskifva, hvar på inristats: "Änno 1719 Jan. 20 begrofvos här 600 människor! Tyvärr

var känslan för hjälteminnen då så ringa, att stenen såldes till en samlare."

Först år 1936 återfanns den grav, som ursprungligen utmärktes med täljstens-tavlan. Efter undersökningar av massgraven restes en minnessten på platsen 1941. Täljstenstavlan kom senare till rätta och är placerad i Handöls kapell.

År 1869

såldes täljstensbrottet till ett konsortium. I köpet ingick erforderliga utmål samt alla andra på Handöls marker befintliga täljstensfyndigheter. Köparna ägde utnyttja vattenkraften i Handölsforsarna för fyndigheternas bearbetande och säljarna förbehöll sig rätten till brytning "med eget folk såsom husslörd".

Härmed inleddes Handöls industrialisering och produktionen inriktades framförallt på täljstenskaminer. Efter diverse transaktioner såldes berget 1899 till det nybildade bolaget Handöls Täljstens och Vattenkrafts AB, som byggde en kraftstation i Handölsån. Efter ombildning 1911 till Handöls Nya Täljstens och Vattenkrafts AB fortsattes och utvecklades driften.

Höganäskoncernen

övertog företaget 1944 och samma år påbörjades kartläggning av nya täljstensfyndigheter genom omfattande geologiskt undersökningsarbete. 1948 ändrades namnet till Handöls Täljstens AB.

Utvecklingen gick vidare. Vägförbindelserna förbättrades. 1953 fullbordades vägen Enafors-Ånn och 1958 vägen över Storlien in i Norge. Därmed var det möjligt att transportera produkterna med bil direkt från fabriken till Trondheims hamn för utskipping.

Praktiskt taget hela befolkningen i Handöl har således sedan urminnes tid haft sin utkomst av Handölsbolaget. Idag är ca 150 personer bosatta i Handöl. Av dessa personer är ett fyrtiotal pensionärer.

Nu har du kära läsare fått lite bakgrund till handölsreportaget från år 1975.

Q

Gröna vågen, energikris och nytt användningsområde för olivin tryggar sysselsättningen i Handöl

För reportaget svarar
Kerstin, Kjell och Hampus
Carla, Björn och Sven
Margaretha, Lasse och Eckard
Margita, Einar och Kjell
Fotografer: Carla och Einar

Viljan att få bo kvar uppe i det natursköna Handöl är stark. Det är det bestående intrycket man får efter ett par dagars besök hos de anställda vid Handöls Täljstens AB.

Företaget på ca 50 anställda är sammansvetsat och fungerar som en stor familj med ett gemensamt mål – att framställa produkter som finner avsättning på en alltmer fordrande marknad.

De flesta av oss förknippar Handöl med öppna spisar, kaminer och element, men Handöl är mer än så. Här tillverkar man också mjöl av täljsten, som bla levereras till Takpappfabriken i Höganäs, och man bryter och krossar olivin. Här tillverkar man kriter som svetsaren använder då han märker ut sina arbetsstycken. Och här gör man prydnadssaker som fjällvandraren tar med sig hem som ett



Kristina Christmansson tar emot posten av lantbrevbäraren

Några fakta om Handöls Täljstens AB

Tillverkning

Handöl:

Brytning och malning av täljsten
Brytning och krossning av olivin
Tillverkning av täljstensplattor för elkaminer och öppna spisar
Diverse manufaktur tillverkning i mindre omfattning som krita och prydnadsföremål av täljsten
Kraftproduktion och eldistribution inom området Handöl-Enafors

Stockholm:

Försäljning och utveckling av öppna spisar
Själva spistillverkningen utföres av en utomstående fabrik i Markaryd

TÄLJSTEN är en blandning huvudsakligen av mineralerna talk, dolomit och klorit.

OLIVIN är uppbyggt av forsterit och fayalit.

Rent allmänt kan man säga att båda mineralerna är magnesiumjärnsilikater.

Kunder

Täljsten: Takpapp-, gummi- och pappersindustrin i bla Sverige, Holland och England

Olivin:

Stålverk
Engelska tillverkare av ackumulerande elkaminer för uppvärmning av bostäder

Öppna

spisar: Byggnadsindustrin

Omsättning

Total omsättning 1974 7,7 milj kronor – varav industriprodukterna från Handöl inkl energiförsäljningen 2,4 milj kronor.

Antal sysselsatta

Handöl: 50, varav 10 kvinnor

Stockholm: 7 plus del i 2 växeltelefonister.

minne från den jämtländska fjällvärlden.

NJA provar olivin

Inne på kontoret träffar vi **Roland Paulus, Jan Gustavsson och Kristina Christmansson**. Kristinas man Olle är kamrer, men han har idag tagit ledigt – ripjakten har just börjat.

Vi börjar med en pratstund hos Roland Paulus som är driftchef i Handöl. Han ser ljus på framtiden för Handöl. Olivinet är en av förklaringarna till

optimismen eftersom man funnit ett nytt användningsområde för det. Tidigare har man levererat krossad olivin till England där man framställt ett speciellt tegel för elkaminer. Men i samband med att engelsmännen ändrade eltaxorna blev detta användningsområde mindre lönsamt och efterfrågan sjönk. Nu har man istället börjat leverera olivin till NJA (Norbottens Järnverk AB) där det på försök används som slaggbildare, så att slaggen från järnverken kan malas ner till grus och användas till vägbelägg-



Olle Christmansson på plats efter lyckad ripjakt.



Roland Paulus berättar om brotten för en av intervjuarna, Kerstin Hansson.



Eli Larsson svarvar täljstensvaser

ning. Skulle försöken vid NJA utfalla positivt kan man leverera de stora mängder det här blir fråga om, eftersom tillgången på olivin är stor.

Utnyttja natt-taxan – använd täljstenselement!

Roland berättar vidare om täljstens-elementen som är energibesparande och har en enastående förmåga att magasinera värme – upp till 8 timmar för 500-kaminserien. Det betyder att man kan värma upp elementen under natten – då elförbrukningen är lägre – och sedan ha värme under dagen. Tyvärr är elementen något dyrare än de i vanlig plåt, men i det långa loppet blir de ändå billigare för den som kan utnyttja natt-taxan.

Att få gamla jämtar

att återvända till Jämtland och Handöl är något som Roland hoppas på. Rekryteringen av arbetskraft är svår. Dels slåss man med turistnäringen, dels med bättre kommunal service på andra orter. Men ändå har gröna vågen visat resultat även i Handöl. Många människor söker sig numera bort från storstadsträngsel, förorenad luft och smutsiga vattendrag, tillbaka till glesbygden. Visserligen är arbetet i Handöl ofta tungt och dammigt och på vintern är det kallt. Den allmänna servicen är heller inte den bästa men i gengäld kan man alltså bjuda på frisk luft och friluftsliv i alla former.

Älg, ripa, lax – härligt mygg – besvärligt

Det är nu 7 år sedan Janne Gustavsson kom till Handöl från Västergötland men trots de många åren i bygden tycker Janne att det är svårt att bli accepterad som "riktig" handölare. För att kunna bli det måste man nog vara född här uppe, tror Janne. Order, fakturering, statistik, avlöning och telefonkontakt med kunder hör till Jannes dagliga sysselsättning och till sin hjälp har han sedan tre år Kristina Christmansson som arbetar halvtid.

När vi tittar ut genom kontorets fönster konstaterar vi att Janne och Kris-

tina har en vidunderlig utsikt över sjön Ånn och fjällvärlden med Åreskutans topp i fjärran. De är eniga om att man måste älska naturen och friluftsliv för att kunna leva här uppe. Fjällvandringar, skidåkning, jakt och fiske hör till de nöjen som bjuds. Skidsäsongen varar från hösten fram till midsommar och till backarna i Storlien har man 2 mil. Men under sommaren far både Janne och Kristina hellre lite söderut i Sverige. Det är dåligt med badmöjligheter här och myggen kan bli besvärliga.

Vi pratar med Eli

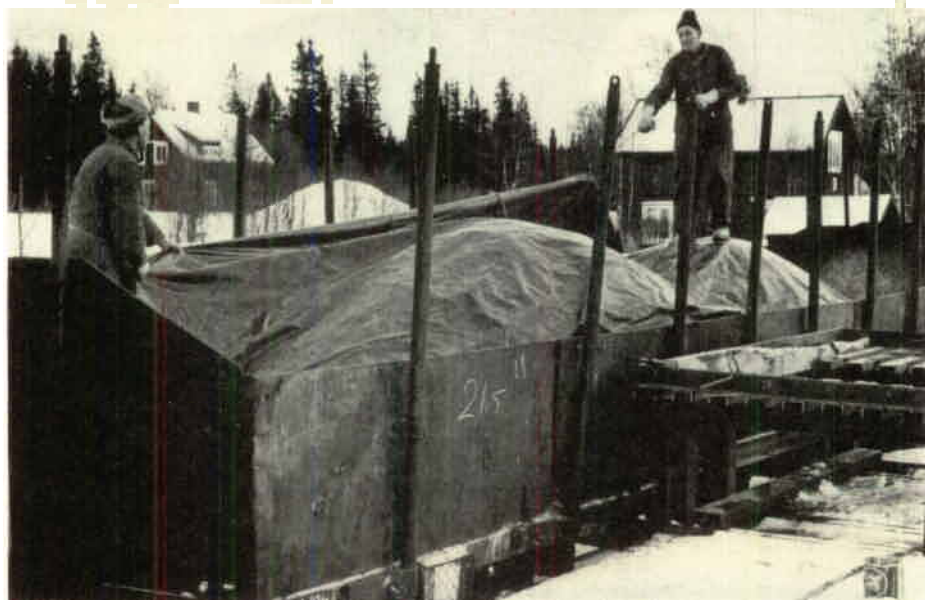
Från kontoret går vi vidare ut i fabriken där Eli Larsson, Erene Jönsson, Margot Johansson och Karly Sjölund monterar täljstenselement, tillverkar krita och prydnadssaker samt gör laboratorieanalyser på täljstensmjölet. Vi stannar hos **Eli** som kommer från Norge och som nu arbetat på fabriken i 3 år. Av den finaste täljstenen som blir över från de plattor man sågar till Handölspisar svarar Eli vaser, askkoppor och ljusstakar.

Hur är det med barntillsynen om man vill ut i arbetslivet?

– Daghem eller lekskola finns det ju inte, så därför får man stanna hemma så länge barnen är små, eller dela barnpassning och arbeta med någon granne, som jag gjort tidigare. När barnen börjar skolan är de borta största delen av dagen eftersom närmaste skola ligger 2 mil härifrån i Ånn. Ska de sedan fortsätta i gymnasiet får de åka till Järpens idrottsgymnasium 8 mil bort.

Hur är det att bo så långt från affärer och annan service som läkare och tandläkare?

– Ska man handla något speciellt blir det naturligtvis att åka till Östersund som ligger 15 mil bort. Visserligen har vi närmare till Trondheim men det blir ändå Östersund. Eftersom jag kan arbeta in tid en eftermiddag och vara ledig mer nästa dag går det bra trots avstånden. Närmaste läkare finns i Järpen men han kan vara ute i sitt distrikt flera mil bort och därför kan



Sigfred Kvande och Erling Moen lastar här olivin till NJA.

det vara lika bra att åka till Östersund om man blir dålig.

Vad gör du på fritiden?

– Det blir ju skidåkning och andra former av friluftsliv. Sen har vi studiecirkelar som tar upp olika ämnen och ett par gånger om året kommer Riksteatern hit med sina föreställningar och en del kvällar har vi fritidsverksamhet på "Täljgården".

Vad gör du när det blir sommar och semester då?

– Ja, då arbetar jag i vår fäbod som ligger en bit härifrån och serverar kaffe och våfflor till turisterna som kommer hit.

Medan vi pratat med Eli har lantbrevbäraren från Duved dykt upp. Varje dag åker han 13 mil i sitt distrikt, vilket kan vara ganska besvärligt när det är vinter, halt och snöstorm. Men förr eller senare kommer posten i alla fall.

Sista anhalt på vår rundvandring blir hos **Erling Moen** och **Sigfred Kvande** som arbetar med att såga sönder stora täljstensblock till mindre plattor för Handölspisarna med SlipNaxos stensågsklingor. De jobbar i dragiga lokaler utan värme, men då vi frågar om miljön svarar de att de är belåtna. Annat var det förr då de var tvungna att skotta snö från arbetsborden innan de kunde börja jobba. Nu finns det väggar runt om så att det inte snöar in i alla fall.

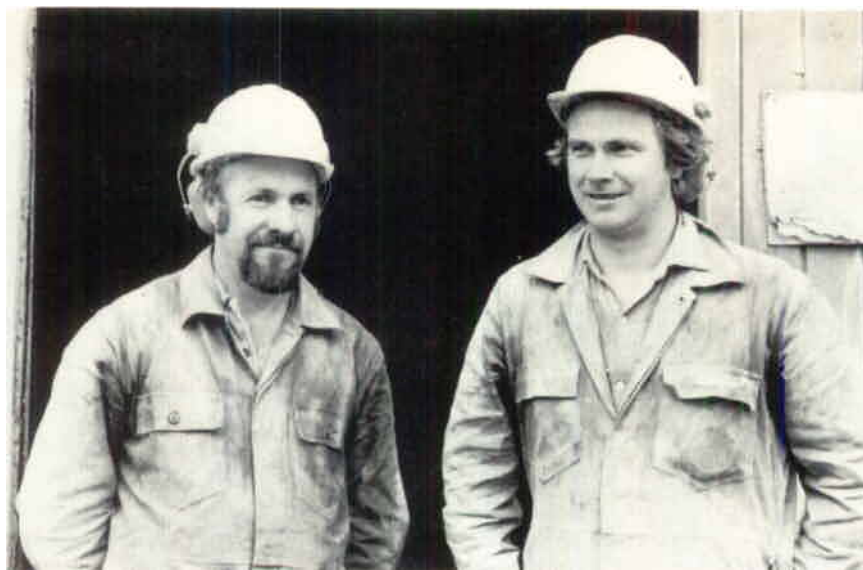
1 mjöl- och grynkrössverket

jobbar ett arbetslag om 9 man i 3-skift. Fabriken består av ett kross-, tork- och siktverk och man framställer 5 ton mjöl per timme, som levereras i säckar eller containers. Vi träffade förmiddagsskiftet under en kafferast. Skiftet består av Fritz Jönsson, Bertil Larsson, Arne Höglund och Birgitta Ingemarsson.

Mer miljövårdspengar behövs

Maskineriet förefaller något slitet och starkt dammande, men **Bertil Larsson**, som är skyddsombud, berättar att man fått miljövårdspengar för att avhjälpa dammproblemet.

Bertil berättar också att avståndet till Höganäs är stort och det tar tid innan



Bertil Larsson och Arne Höglund framför mjöl- och grynfabriken.



Sven Nilsson och Fritz Jönsson pratar transporter



Höganäs förmåner når upp till Norrland.

– Så har vi t ex ännu inte fått fram fria arbetskläder och skyddsskor. Vi hoppas nu att miljövårdspengarna blir starten till satsning på även det övriga maskineriet och gärna även förbättring av arbetslokalerna. Skyddsverksamheten är livlig och vi uppskattade mycket kursen "Bättre arbetsmiljö" med efterföljande Jugoslavienresa. För oss som arbetar så isolerat var det mycket intressant att få ta del av kollegernas synpunkter från de andra verken.

Jag sätter haspen på . . .

Birgitta Ingemarsson jobbar som lokalvårdare 4 timmar om dagen och försöker hålla dammet under kontroll. Birgitta började i våras och trodde knappast att hon skulle orka med jobbet någon längre tid, men arbetskompisarna har varit så hjälpsamma och allt har gått mycket bra.

– De sanitära förhållandena är något originella. Jag sparkar ut pojkarna ur omklädnadsrummet och sätter haspen på, när jag ska byta om, och det respekterar dom.

– Ja, det är trevligt med kvinnliga arbetskamrater i denna kärva arbetsmiljö, säger **Arne Höglund**. Han berättar vidare att han är radioamatör på fritiden, annars är de flestas intresse friluftsliv.

– Idrottandet är livligt i Handöl, infläskar **Fritz Jönsson**, som basar i krossverket. – På vintern har vi stora skidtävlingar, som engagerar hela samhället och på sommarhalvåret fiskar och jagar vi.

– Samhället har mycket att bjuda den som är företagsam. Visst kan det vara obekvämt med skolgången för ungarna, som får åka några mil till skolan och till läkare och apotek har vi ca 8 mil (Järpen), men vår härliga natur kompenserar besvärigheterna. Och ingen av oss skulle kunna tänka oss att flytta söderöver!

Locktonerna från söder har inte påverkat Uddo Sonnefelt.

Företagets hjärta – reparationsverkstaden

Driftstörningar är inte ovanliga i företags verksamhet. En kompressor kan behöva lagas, ett transportmedel kan ha gått sönder, krossmaskiner och elevatorer har stannat. Då gäller det att snabbt avhjälpa felen.

På Handöls Täljstens AB är det **Uddo Sonnefelt** som ansvarar för den avdelningen. Med sina 40 års erfarenhet av den här typen av problem är Uddo rätta mannen att vända sej till. Vi hade turen att träffa Uddo i sin egen miljö tillsammans med sina handplockade medarbetare.

Hur kom det sej att du hamnade just på Handölsbolaget?

– Trots att jag är född i "vildmarken" har jag alltid varit intresserad av mekaniska ting. Det var efter trägen uppvaktning här på bolaget som jag fick börja att spika lådor. Då var jag 18 år. Så småningom kom jag till reparationsverkstaden. Efter några år fick jag också ansvaret för kraftsektorn. Det är arbetsuppgifter som jag numera får hjälp med för att jag ska kunna ägna mej mera åt reparationsverkstaden.

Har du under dessa 40 år aldrig velat byta jobb?

– Jovisst, vid flera tillfällen. Men eftersom jag känner så starkt för hembygden har locktonerna från söder inte påverkat mej.

Hur kopplar du av?

– På två sätt. När jag känner mej stressad i jobbet brukar jag gå ner på verksta'n och svarva till någon liten vardagspryl. Glädjen över att se den fungera brukar ge mej lugn och ro. Det andra sättet är att på fritiden ströva omkring på fjällen. Jag är mycket intresserad av fjällnaturens bevarande och sysslar mycket med det. Dessutom har jag tidigare varit engagerad i kommunala uppgifter – så nog har jag rika tillfällen att variera

min "avkoppling".

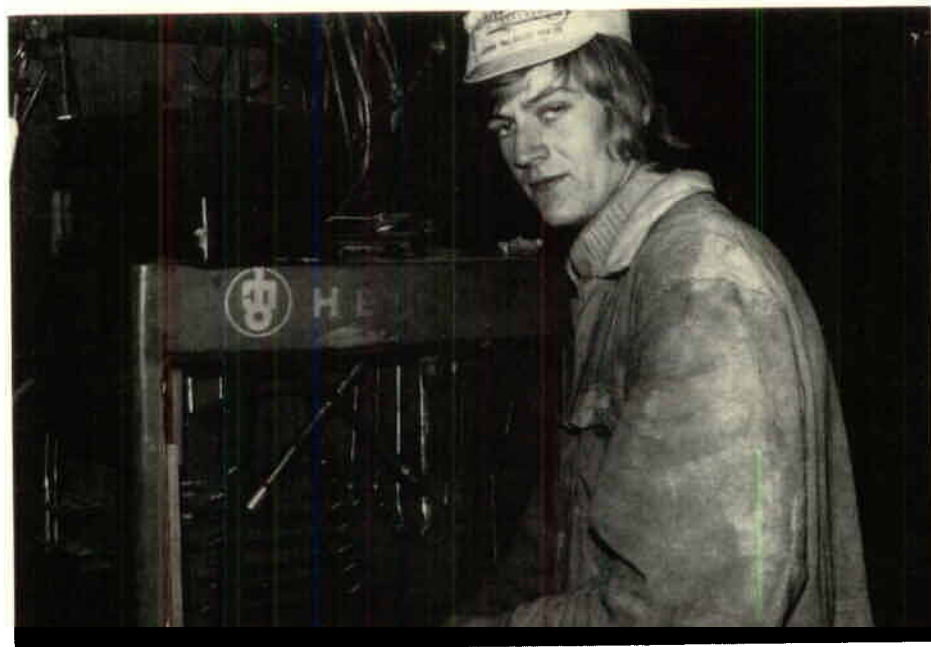
En annan mångsysslare på reparationsverkstaden är **Bertil Johansson**. Han har efter en kortare sejour på andra arbetsplatser återvänt till sin födelsebygd tillsammans med sin familj. Bertil berättar vad han tror om

Handöls framtid.

– Den är beroende av företagets investeringsvilja, eftersom största delen av byns befolkning i någon form får sin utkomst av bolaget. Jag tror att vi måste investera dels i produktionsapparaten och dels i arbetsmiljön. Som



Skyddsombudet Bertil Johansson är inte helt nöjd med arbetsmiljön



Det är dåligt med arbetstillfällen för en bilmekaniker, säger Bertil Jonsson



Elsie Sjölund.

skyddsombud tycker jag den på vissa punkter är klart eftersatt.

Är Handöl en avflyttningsort?

– När det gäller ungdomen är det nog tyvärr så. Och det beror främst på dåligt ekonomiskt utbyte och svårigheter att få kvalificerade jobb som svarar mot utbildningen.

Din fritid – vad gör du då?

– Jag försöker knipa en och annan öring och ibland kan det vankas ripa på vårt middagsbord. Det senare blir tyvärr svårare och svårare eftersom jakten blir mer och mer reglerad. Vintertid tar fjällräddningen också sin del av min fritid.

Som representant för den unga generationen får **Börje Jonsson** ge sina synpunkter på ungdomarnas situation.

– Jag är född i närheten av Åre, säger Börje, och vill därför gärna bo kvar i Jämtland. Men för mej ser det dystert ut att tjäna mitt uppehälle i fjällregionerna. Anledningen är att det finns få arbetstillfällen som utbildad bilmekaniker. Men jag är trots allt nöjd med mitt nuvarande jobb. Som stora förde-

lar ser jag omväxlande arbetsuppgifter och att jag bor billigt i en av bolagets lägenheter. När det gäller nöjen är det ganska tunnsått. Man får endera åka till Storlien eller Åre. Bilen är här ett nödvändigt transportmedel både i vardagsknoget och under helger till nöjen.

Tuffa tag i brotten

Vi tog oss upp till brottet vid Lilla Rödberget, där vi mötte de två bergsborrarna **Harald Lindbäck** och **Lars Lillesand**, som visade sig vara tuffa vildmarksälskare. Harald är en fd upplänning, som fick sin första kontakt med jämtländska fjällvärlden som turist i början av 1950-talet. Han blev så fjällbiten, att han därefter varje år fram till 1968 förlade sin semester dit. 1969 ansåg han tiden mogen att flytta

Om du fick önska något vad skulle du vilja att företaget gjorde då?

– Satsa mer på miljön och kanske lönerna också.

En kvinna som kan hantera hammare och spik. Det hör väl inte till vanligheterna att man möter en kvinna som snabbt och elegant slår i en 7 tums-spik. Vi hittade henne i Handöl. **Elsie Sjölund** jobbar deltid sedan 2 år tillbaka på Träsågen. Deltidstjänsten gör att hon hinner sköta hem och barn. Hon är dessutom en eldsjäl när det gäller att aktivera ungdomarna på fritid i byns "myshörna". En av de populäraste aktiviteterna är korthållsskytte och när lusten faller på tar man fram grammfonen och tar sej en svängom.

Vad har barnen för möjligheter till skolutbildning på nära håll?

– I Handöl har vi ingen skola. Ungarna på låg- och mellanstadiet får åka till Ånn. Närmaste högstadieskola ligger i Järpen. Vill man läsa vidare finns gymnasium också i Järpen.

Lika illa är det när det gäller sjukvården. Närmaste sjukstation ligger i Järpen. Det är 8 mil dit. Behöver man sjukhusvård får man åka till Östersund. Det krävs alltså ganska stora portioner framåtanda att bo kvar i en utflyttningsbygd som vår.

upp för gott och istället förlägga sina semestrar till Stockholms-trakten. Lars är till börden norrman och sk veckopendlare, då han är bosatt i Meråker, cirka 6 mil väster om Handöl. 1970 sökte han sig till Handöl, då han tröttnat på sin skiftgång hos Meråkers Smelteverk, där han slitit i 21 år.

Jobbets självständiga karaktär fordrar ett gott lagarbete, och Harald och

Lars har svetsats samman till ett oskiljaktigt team. De delar broderligt på det stora ansvar, som det riskfyllda arbetet medför. Trots att borringen innebär både buller, damm och många gånger ett mycket kärvt klimat uttryckte båda samstämmigt, att de inte kunde tänka sig något annat arbete. Efter planering och avbaning rycker **Harald** och **Lars** in med borring och laddning för att sprängning ska kunna ske. När sprängarbasen sedan låtit salvan gå lastas sprängstenen på bilar för vidare transport till Stenkrossverket. Vid varma somrardagar händer det, att **Harald** och **Lars** blir tvingade att fösa undan skuggsökande renar innan sprängarbasen får tillträde.

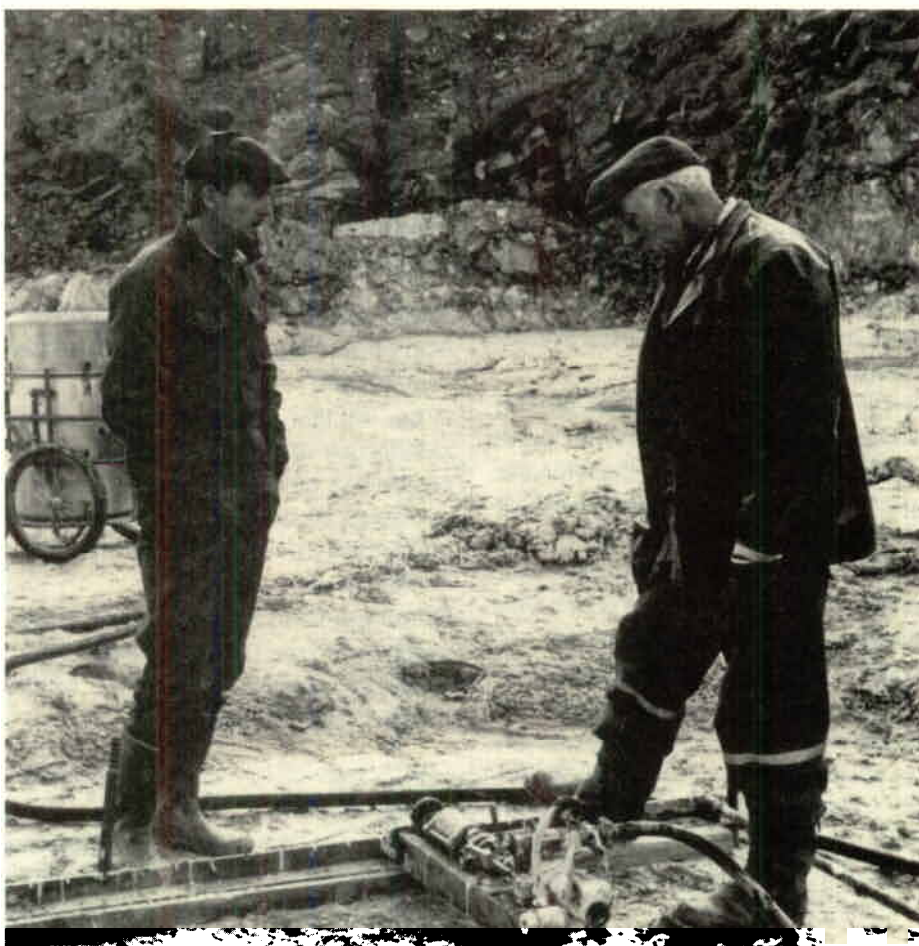
I det så kallade Tjuvflobrottet höll täljstensborraren **Edvin Höglund** på att prova ut en typ av bormaskin, klättermataren. Klättermataren kommer att underlätta borringen av "liggare" – ett arbete som efter de gamla metoderna utsatt borraren för stora påfrestningar av armar, rygg, handleder och nacke. **Edvin** har fått fysiska besvär men hoppas tack vare den nya maskinen kunna fortsätta sitt nuvarande jobb.

Två generationers syn på Handöl

Sprängstenen från brottet krossas till olika fraktioner. Krossningen sköts med hjälp av automatik. Det behövs endast en man som övervakar att allt fungerar som det ska – i annat fall larmas el- och reparationsverkstaden. Högst uppe i det dammiga och bullriga olivinkrossverket stötte vi på 18-årige tjänsteförrättande krossverksskötaren **Bertil Runsten**. För vår skull fick han för några minuter avbryta krossningen för att berätta om sin ungdomliga syn på Handöl. **Bertil**, som är nyutexaminerad elinstallatör, har tagit arbete i krossen i väntan på ett jobb inom företaget, som bättre passar hans utbildning. Om så ej blir fallet måste han söka sig till Östersunds- eller Sundsvalls-trakten för att få jobb inom elbranschen. Helst vill han dock stanna kvar i Handöl, där han bott i 11 år och trivs utmärkt. På



Harald Lidbäck och Lars Lillesand tar en paus i borrhnsarbetet.



Gruvfogden Hans Runsten och täljstensborraren Edvin Höglund uppe i Tjuvflobrottet.

fritiden ägnar han sig som medlem i Handöls IF åt fotboll, luftgevärsskytte och skidåkning.

Vid återkomsten till kontoret mötte vi **Sven Nilsson**, som sköter transporter mellan Handöl och Enafors. Han är en av dem som arbetet längst inom företaget, närmare bestämt sedan 1938. Både Handöls företag och samhälle har under Svens tid förändrats mycket, en del till det bättre och en del till det sämre. Vad gäller företaget var på 30-talet förhållandet mellan företagsledning och arbetare mera auktoritärt och kärvt. Numera löses det mesta i en demokratisk anda. Befolkningsunderlaget har under denna tid minskat katastrofalt och det har medfört att både post och skola försvunnit. Sven ser nu fram mot sin pension nästa sommar, då han mer får ägna sig åt sina hobbies, fiske och träskålssnideri. Råmaterialet till träskålarna hämtar han i fjället från den knotiga och vresiga fjällbjörken.

Fackordföranden får sista ordet

Fackordföranden **Einar Larsson** ställde upp med kompletterande upplysningar. Enligt Einar har på sista tiden märkts ett betydande intresse för att förbättra arbetsmiljön. Som exempel kan nämnas, att det för Handöls räkning beviljats cirka 400 000 kr till miljövårdsinvesteringar. Detta är ett tecken på att ambitioner finns att fortsätta driften i Handöl trots påstådd dålig lönsamhet.

Även om årets avtalsrörelse gav betydande löneförhöjningar anser sig de anställda i Handöl vara lågavlönade; speciellt med tanke på att Handöl tillhör en av de högsta dyrorterna. Einars förhoppning är, att man i framtiden utvecklar produkterna och ökar lönsamheten på ett sådant sätt, att man har möjlighet att betala bättre löner och ändå finner det lönsamt att fortsätta driften. En fortsatt verksamhet har mycket stor betydelse för folket i trakten, där det ej finns några andra arbetstillfällen. Med andra ord, samhället står och faller med företags framtidsutsikter.



Tjall på linjen får det inte vara mellan Handöl-Höganäs. Telefonen är ett viktigt kommunikationsmedel för Lennart Hardenby.

5 frågor till chefen

Chefen för Handöls Täljstens AB heter **Lennart Hardenby**. Lennart Hardenby är dessutom chef för dotterbolaget Nordvästra Skånes Kraft AB och Kraftteknik/Mediadistributionsavdelningen inom moderbolaget. Han är stationerad i Höganäs.

Kan man på så långt avstånd effektivt leda ett företag med så stora problem som Handöl?

– Ja, det går alldeles utmärkt. Avståndet gör att man många gånger ser problemen på ett mer objektivt sätt. I och med att man sitter i Höganäs har man också en nära kontakt med koncernledningen.

Dessutom har vi arbetat fram ett rapportsystem som i hög grad underlättar problemlösningar och var femte vecka är jag i Handöl.

Hur bär du dej åt när du rekryterar folk till Handöl?

– Vi gör som moderbolaget i Höganäs dvs rekryterar genom arbetsförmedlingen på orten eller om vi inte lyckas, genom den i Meråker. Dessutom erhåller vi ofta tips av redan Handöls-

anställda. Vid en del tillfällen har vi också annonserat i dagspressen.

Enligt de anställda ligger Handölsbolaget efter moderbolaget när det gäller att få genomfört vissa förmåner. Varför blir de eftersatta?

– Frågan bör ställas mera konkret. Mig veterligt ligger inte Handölsbolaget efter moderbolaget när det gäller att få genomfört förmåner. Vi försöker givetvis alltid följa den policy som gäller för moderbolaget.

Om det visar sej att olivinet inte har någon marknad kan Handölsbolaget existera ändå?

– Ja, Handölsbolaget kan existera med endast produktion av täljstensmjöl och -gryn under förutsättning att vi i stort kan behålla den marknadsandel vi har idag.

Finns det några möjligheter att utveckla företaget och därmed samhället Handöl?

– Ja, absolut och det är det vi utgår ifrån när vi nu utvecklar nya produkter. Mest aktuellt är microtalken, som

väntas få oerhörd betydelse för Handöl.

Olivinen som slaggbildare i masugnar väntas gå en intressant utveckling till mötes. Microtalken tillsammans med olivinen väntas på sikt ge företaget en mycket god stabilitet, vilket givetvis även kommer att innebära en positiv utveckling för samhället Handöl.

5 frågor till fackordföranden

Vi har ställt ungefär samma frågor till fackordföranden **Einar Larsson**.

Anser du att det är en nackdel att chefen för bolaget är stationerad i Höganäs?

– Avståndet Höganäs-Handöl gör att de anställda saknar en del av trygghetskänslan. En anställd vill helst ha "den där närkontakten" med chefen. Det finns givetvis även många fördelar med chefens placering i Höganäs; daglig direktkontakt med beslutsfattarna, goda möjligheter att utnyttja koncernens resurser för forskning och

utveckling, marknadsanalyser och marknadsföring och icke minst Takpappfabriken är ju en av våra stora köpare av täljstensmjöl.

Finns det problem vid rekrytering av folk?

– Problemen är många, här några av dem:

Arbetsuppgifterna som erbjuds vid täljstensindustrin är fysiskt betungande, arbetsmiljön är bullrig och dammig, oftast är det skiftgång.

Bostäderna som erbjuds saknar mycket av den lovordade 70-talsstandarden och lönerna är icke konkurrenskraftiga.

Anser du att de anställda blir eftersatta vad beträffar förmåner som ges i Höganäs?

– Då jag saknar uppgifter om de eventuella speciella förmåner de anställda vid Höganäs har, kan jag tyvärr ej besvara frågan. Men jag anser att de anställda i Höganäs på ett förtjänstfullt sätt visat sin solidaritet mot oss vid tilldelningen av medel ur arbetsmiljöfonden.

Om det visar sej att olivinet inte har

någon marknad vad tror du då om Handölsbolagets existens?

– Svårt att säga. Man får väl satsa hårdare på täljstensproduktionen, se till att Stockholmskontoret avbryter sina affärsförbindelser med norska täljstensföretag och hoppas på att takpappfabrikerna nödgas återgå till användandet av det miljövänliga täljstensmjölet. Vi ser fram emot ett förbud att använda vanlig sand!

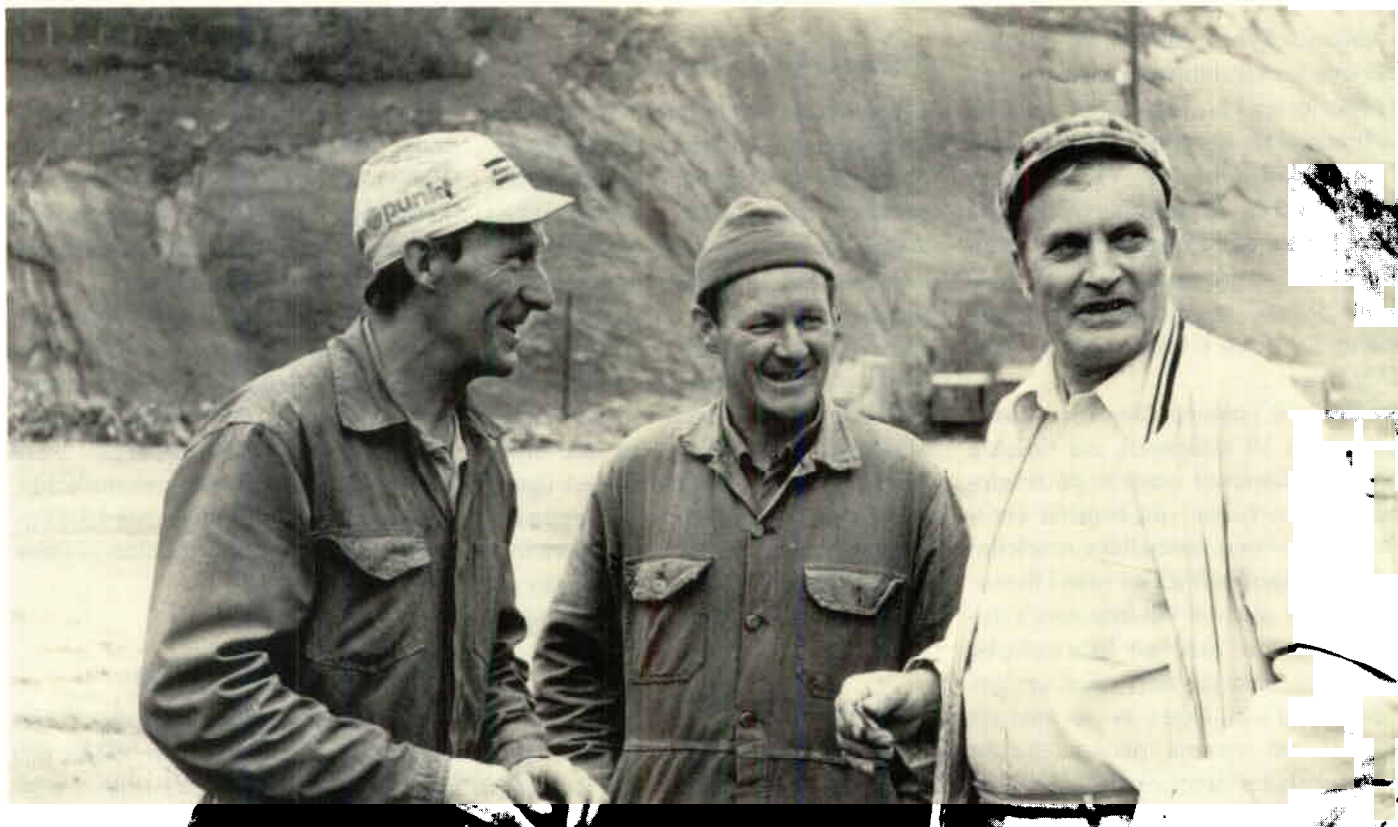
Har du några idéer om hur företaget kan utvecklas och därmed samhället Handöl?

– Jag tror mycket starkt på att en demokratisering av arbetslivet enligt de intentioner § 32-utredningen anfört samt projektgruppernas, företagsnämndernas och ekonomikommittéernas arbete ska bli till gagn för företagets utveckling.

"Asbestkrisen" kan komma att innebära en ökning av täljstenens och olivinets användningsområden.

Energikrisen måste föranleda en ökning av användandet av värmeackumulerande material och i så fall är täljsten och olivin toppenprodukter!

Q



Einar Larsson t.h. ser inte ut att diskutera några besvärliga problem med Erik Sjölund och Gunnar Sjölund

Några glimtar från en rundresa på Nordkalotten

Majken Gärdelin, sekreterare på Byggnadsavdelningen, Höganäs, berättar om en semesterresa.

"Vi tror inte det finns vackrare land i världen än detta land ovan polcirkeln. Djupa fjordar mellan branta fjällvägar, bergpass, en flikig och underbart vacker kust, där vår buss tar färjan alltemellanåt. Vägar som klättrar upp högt på bergssidorna liksom för att bjuda allt vackrare vyer. Och denna vita natt när solen aldrig går ner."

Denna fängslande skildring

i resebroschyren gör att jag bestämmer mig för att tillbringa semestern på Nordkalotten i år. Det dröjer emellertid innan vi får definitivt besked på att resan verkligen blir av. Vi ska nämligen flyga från Ängelholm till Kiruna tur och retur och Linjeflyg har ställt in sina turer på grund av strejk. I sista stund ordnas transport med buss till Sturup f.v.b. till Kiruna med reguljärt SAS-flyg...

Bredvid mig i planet sitter en blivande reskamrat. Vi småpratar om tidigare resor och kommer snart in på reseledare. Min nyfunna vän berättar entusiastiskt om den fantastiske reseledare hon nyligen haft på en resa i Portugal. Jag för min del vill inte vara sämre utan bidrar med en lika skicklig reseledare som jag hört talas om genom en god vän. Ingen av oss anar att vi talar om samma person, förrän John Ingels tar emot oss framför bussen i Kiruna. I det ögonblicket vet vi att resan kommer att bli lyckad.

I Nikkaloukta

vid foten av Kebnekajse hälsar lappen Sarri oss välkomna till sin lilla lappby. Tyvärr numera helt tillrättalagd för turister. Med Sarri som ciceron besöker vi lappkyrkan med sin säregna arkitektur och Sarri berättar om samernas liv. Han är särskilt noga med att påpeka att hans folk vill kallas samer, ej lappar. Vi lovar att vidarebefordra detta. Efter besöket i kyrkan tar Sarri oss med på en båttur i Vistasdalen. I floddeltat har man en känsla av att befinna sig i Afrika istället för på Nordkalotten.

Torne träsk – Narvik

Efter övernattnings på det utmärkta hotell Ferrum i Kiruna går färden vidare med järnväg längs det sagolikt vackra Torne träsk, genom många långa – och mörka – tunnlar, till Narvik. En stad som aldrig stått på min önskelista eftersom den rubriceras som "malmutskeppningshamn". Men med sitt utomordentligt vackra läge blir Narvik en positiv upplevelse. Malmhanteringen ser man inte mycket av, trots att malmupplaget ligger mitt i stan. Under vår rundtur gör jag den reflexionen att svenska sjömanskyrkan i Narvik måste vara en av de vackrast belägna kyrkorna i världen.

Vi har hunnit till Tromsø,

Norges viktigaste ishavshamn. Staden har under många år varit utgångspunkt för expeditioner och fångstturer till Antarktis. Den som

vill veta mera om detta rekommenderas ett besök på det lilla välordnade museet där Nordkalotten skildras både geologiskt, biologiskt, geografiskt och kulturellt. En egenartad och vacker kyrka med det poetiska namnet Ishavskatedralen ingår i rundturen. Likaså utsikten från den närbelägna fjällhissen, som är out-of-this-world. Man undrar var verkligheten slutar och drömmen tar vid.

Gildetun fjällstation

med sitt storslagna läge högt uppe på kalvfället blir resans kulmen. Fjäll, kust, fjordar och öar så långt ögat når. Från mitt sovrum ser jag rakt upp mot fjällsidan. Det är bara att börja klättringen. Här växer otaliga fjällblommor, den ena vackrare än den andra. Fjällveronika, fjällkattfot, fjällros, krypljung, isranunkel, för att nämna några få. Och inga mygg i sikte förrän vi kommer ganska högt upp.

Omkring Hammerfest, världens nordligaste stad, står en doft av fisk från Findus, världens modernaste fiskfabrik. Staden är den första i Europa som fått sina gator upplysta med elektricitet. Kanske inte så underligt, eftersom solen inte visar sig häruppe från den 21 november till den 21 januari.

Vid Repvågs färjeställe

väntar färjan till Honningsvåg. Överfarten tar 1 1/2 timma. Det blåser, och jag tillbringar den mesta tiden i styrhytten. Väl i hamn följer en halv timmes klättring med buss och sedan är



Gildetun fjällstation.

vi framme vid Nordkapsklippan. Det har börjat regna. Någon lånar mig en regnkappa, och med den över huvudet går jag längst ut på klippan. En gång för länge sedan – jag var 16 år – besökte jag dessa trakter på väg till Ryssland. På den tiden kunde man inte köra bil ända ut till klippan. Man landsattes istället i småbåtar och fick klättra upp på trappsteg som var direkt uthuggna ur berget.

Nordligaste punkten – Knivskjæelodde

Folk i allmänhet tror att Nordkap (71°10'21" nordlig bredd) är Europas nordligaste punkt, men detta är inte riktigt. Men vem har hört talas om Knivskjæelodde, eller Nordkyn, längre västerut på samma ö? Troligen inte många. Därför köper vi certifikatet, bevitnat av NORDKAP VEL A/S, som bekräftar att vi "på reise i Midnattsolens Land har besökt NORDKAPP, Europas nordligaste punkt, den 31 juli 1975".

Nordkap är vändpunkten och nu far vi söderut. Här och där passerar vi

små renhjordar på ett femtontal djur. Kor och får ligger överallt vid vägkanten. Ibland kan bussen knappast ta sig fram. Någon gång står en häst eller ko tvärs över vägen. Ingen ägare syns till och vi har all möda i världen att få djuren att flytta på sig.

I lappbyn Kautokeino

har Regina och Frank Juhl från Danmark slagit sig ner på flykt undan civilisationen. Men ödet ville annorlunda. På uppmaning av samerna har Juhls, efter omskolning till silversmeder, börjat tillverka samesmycken. Under högsäsong sysselsätter familjen ett 30-tal personer och silversmedjan med det lilla lappmuseet är snart lika sevärd som deras underbara silverarbeten.

På marknaden i Jukkasjärvi köper vi hemlagad hjortronsylt. Sedan följer en rask promenad till den vackra kyrkan, där vi tittar på Bror Hjorts berömda altartavla som har anknytning till bygdens väckelserörelse, laestadianismen. En sameflicka hjälper oss med symboliken.

Världens största underjordsgruva

Efter en kort avstickare till Finland, billigt-kött-billig-tobak, tar vi färjan till Karesuando på svenska sidan. Sedan dröjer det inte länge förrän vi är tillbaka i Kiruna. Vår rundresa på Nordkalotten är slut och nu återstår bara hemresan. Men först måste vi göra ett besök i världens största underjordsgruva, LKAB:s Kirunavaara (Ripberget) med sitt mer än 45 mil långa underjordiska vägnät. Med specialbuss och guide tar vi oss in 3 km i en särskild besöksgruva, 357 meter under jord. Efter *den* utflykten känns det skönt att komma upp i dagsljuset igen.

Men strejken vid Linjeflyg fortsätter och SAS flyger oss endast till Stockholm. De flesta passagerarna stiger av här, men vi som kommer längre söder ifrån har en strapatsrik nattresa med buss framför oss. Först klockan sju följande morgon är vi framme vid respektive hemorter. Men den färden har sin egen historia.

Så här fungerar SlipNaxos familjeklubb

Gun Edman, föreståndare för SlipNaxos förskola:

Förskolan uppfyller förväntningarna

En decemberdag för nästan exakt fyra år sedan invigdes SlipNaxos Familjeklubb. Familjeklubben skulle vara en samlingspunkt för de anställda och deras familjer. Stora och små skulle kunna träffas och trivas tillsammans. Man hade byggt en anläggning med ett utmärkt läge i skogskanten alldeles intill industrin; en anläggning, som bestod av en motionsdel och en förskola med tre avdelningar. Hela verksamheten var tänkt att sortera under personalavdelningen.

Många var då väldigt nyfikna och positiva, många kanske skeptiska och undrade hur i all världen detta skulle kunna gå.

Nu har det alltså gått fyra år och vi som arbetar här kan tala om att vi varit med om fyra arbetsamma, inspirerande och trivsamma år.

SlipNaxos förskola

Idag fungerar i personalhänseende precis som några förutseende personer inom företaget tänkte sig och ungefär enligt socialstyrelsens Råd och anvisningar för förskoleverksamheten. Man var vid tiden för anställande av personal mycket noggrann med att den skulle vara utbildad och det är ju ett helt riktigt tänkande. Det är något som vi på förskolan hoppas att man tänker på även i fortsättningen. Utbildad personal på en förskola med daghemsavdelningar betyder förskollärare och barnskötare samt en barnvänlig person, som handhar matlag-



Artikelförfattarna Bo Thörnlöf och Gun Edman utanför Familjeklubben.

ning och eventuellt också städning. Och det har vi. Närmare bestämt så har vi tre heltider på spädbarnsavdelningen och 2 1/4 på resp syskonavdelning. (Något i underkant eftersom man bör vara en vuxen/fyra barn då det finns en spädbarnsavdelning).

Behövs det egentligen tre heltider på en spädbarnsavdelning? Ja, om avdelningen som vår har 10 platser, behöver man det. Kan man göra något med småttingarna på den avdelningen egentligen? Det blir väl bara att byta blöjor och mata välling, för de kan ju inte göra något själva. Helt fel! Man kan faktiskt göra massor av saker fast man är liten. Man kan t ex äta själv när man är ca 10 månader även om man nu inte äter med sked utan plockar i sig ärtorna med fingrarna. Man kan baka, lära sig vad saker och ting heter på riktigt och inte på någon sorts konstigt barnspråk, som varken vuxna eller barn begriper. Man kan

lära sig former och tredje dimensionen osv osv.

Syskonavdelningen då,

undrar någon, vad är det? Jo det är en avdelning där barnen är i åldrar från 2 eller 2 1/2 år till skolåldern eller, som i vårt speciella fall, till dess barnen gått ut lågstadiet. På de båda syskonavdelningarna finns tillsammans 27 platser och med den överinskrivning, som tyvärr är tillåten finns det 32 platser. I en syskonavdelning får barn av olika ålder kontakt med varandra. De större barnen lär sig att hjälpa och ta hänsyn till de mindre. De små lär sig av de större handlingar och ser upp till dem. Att lära sig visa hänsyn är väl något som vi alla behöver och just genom syskongruppstänkandet kan man ju få igenom det i tidiga år.

Barn funderar över mycket. För att reda ut så mycket som möjligt av alla frågor gör man små experiment, läser böcker, gör promenader i naturen, gör studiebesök etc. Många gånger tycker man kanske som förälder att barnen nu för tiden inte gör lika mycket i förskolan som tidigare. De kommer ju så sällan hem med saker och kommer de hem med något, så har man många gånger svårt att se vad det ska föreställa – om det nu över huvud taget ska föreställa något! I själva verket är det nog så nu, att barnen får lära sig genom att undersöka och studera på institutionen och samtala om saker och ting. Detta märks ju inte lika påtagligt som om de kommer hem med en igelkott, som fröken hjälpt till att göra, eller som det i allra sämsta fall kunde vara, som fröken hade gjort alldeles själv. Vad vi vill nu i förskolan är att barnen ska

få tillverka saker som de själva känner för och kan klara av.

Fantasi har alla barn och den måste de få utnyttja. Den får inte kvävas av att vi vuxna säger att nu ska vi göra så och så. Man får som vuxen inte ha krav på att saker *måste* se ut på ett speciellt sätt. Mycket lärorikt är det att låta föräldrar sätta sig ner och arbeta med det material, som barnen har. Då märker man som förälder att den där tomten, som Pelle kom hem med och som man tyckte liknade en papegoja, kanske inte alls var så tokig. Den man gjorde själv blev inte heller särskilt perfekt. Och ändå har vi tränat våra händer och fingrar i åtskilliga fler år än tex den fumlige 6-åringen!

Barn har ett stort rörelsebehov. De måste träna armar och ben, händer och fingrar för att kunna få en samordning mellan dem. Något av det allra bästa med just Slips förskola är gymnastiksalen. Där får barnen ända från 1-2-årsåldern till 10 år möjlighet att rasa ut. De får klättra och klänga, göra gymnastik i grupp samt fri och bunden rytmik. Där får vi många gånger hjälp och inspiration av fritidskonsulenten. Ännu en specifik sak för Slips förskola är att vi fått tillåtelse av företaget att resa till simhallen där barnen får lära sig att umgås med vattnet och till slut även lära sig simma. En aktivitet som man tycker skulle ges plats för i varje heltidsförskola.

Trygghet – det viktigaste

Trots alla fina ord som dialogpedagogik, abstrahering, generalisering och allt vad de heter, kommer man ingensans med alla fina idéer om barnen inte känner trygghet och känner att de är omtyckta av föräldrar och personal. Det är det allra viktigaste i allt arbete med barn. För att vi som personal lättare ska förstå barnen och föräldrarna anordnar vi föräldraträffar, minst två gånger per termin, där vi på olika sätt försöker komma underfund med hur vi tillsammans vill göra det bästa för barnen. Vi kan ha olika föredragshållare, se någon film tillsammans och diskutera den efteråt eller "bara" träffas och prata barn. Vi



Spädbarnsavdelningen:

Lisbeth Liffner med Thomas, Danita Axelsson med Linda och Tobias, Christina Ohlsén med Stefan och Henrik.



Gula syskonavdelningen:

Ingrid Jonsson med Roger, Margareta Larsson med Fredrik och Carina, Lis Pedersen med Katarina, Essie Svensson med Ann-Katrin.



Röda syskonavdelningen:

Anne Johansson med Carola, Annica Carlsson med Andreas och Benny, Elisabeth Wiström med Linus.

har ordnat "Öppet hus" där barnen och deras anhöriga tillsammans fick komma och jobba i förskolan. Anslutningen var mycket stor. Vid Lucia brukar förskolebarnen och skolbarnen ha en luciatablå tidigt på morgonen för alla anställda, som orkar upp en halvtimme tidigare än vanligt. Då bjuder vi på kaffe och lussekatter i cafeterian. Både barn och gäster tycker det är mycket trevligt.

Skolbarnen

har nämnts som hastigast. Vi har ännu så länge skolbarnen placerade i syskonavdelningarna. Det kan vara bra och nyttigt för både stora och små, men tyvärr blir skolbarnen lite åsidosatta. Det är så lätt att säga till en 8-åring "det där klarar du själv", medan 2-åringen måste ha hjälp med det mesta. 8-åringen behöver också den kontakten med vuxna, fastän han "klarar sig själv". Vi behöver för att kunna arbeta på ett vettigt sätt med skolbarnen mera personal; personal som är utbildad just på skolbarn. Det är dyrt och just för att vi har skolbarnen på syskonavdelningarna och inte på en speciell avdelning får vi inga statliga bidrag för dem. Det gör att företaget tyvärr inte längre har råd att satsa på den verksamheten. En lösning är förstås att bygga ut förskolan med en fritidshemsavdelning och anställa den personal som fordras, men, men... Från i år tar vi alltså inte emot några skolbarn.

Tyvärr kan vi ej heller ta emot eller ordna för de sjuka barnen. På förskolan kan de naturligtvis inte få vistas. Det är inte rätt vare sig emot de sjuka eller de friska barnen. Är man sjuk behöver man i ro vila ut och bli ompysslad hemma och de friska barnen bör ej i onödan utsättas för smitta! Vid sjukdomsfall kan man genom kommunens barn tillsynsavdelning få en barnavårdare, som kommer hem till det sjuka barnet om man ej har möjlighet att själv vara hemma.

Vad kostar det?

Avgiften per barn är baserad på föräldrarnas gemensamma bruttointkomst. Den lägsta avgiften är 1 kr/dag



Hela personalen på förskolan:

Margareta Larsson, Essie Svensson, Anne Johansson, Ingrid Jonsson, Christina Ohlsén, Annica Carlsson, Elisabet Wiström, Lis Pedersen, Lisheth Liffner, Danita Axelsson.

och den högsta 33 kr/dag.

Barn som är på förskolan mindre än 5 tim betalar halv avgift, de som är över 5 tim betalar full avgift. Skolbarnen betalar fr o m 1 december 1975 en månadsavgift på 50 kronor.

Önskan för framtiden

När man sitter så här och funderar tillbaka på de år som gått, visar det att vi här på förskolan – barn och perso-

nal – i stort sett har trivts bra och arbetat bra tillsammans. Får man ändå ha några önskningar för framtiden så är det förstås mera personal samt utökning av ekonomibiträdets halvtid i köket för att hon på ett riktigare sätt ska kunna ingå i arbetslaget. Det arbetslag som är så viktigt att det fungerar rätt för att vi tillsammans med föräldrarna ska kunna fostra våra barn till lyckliga och harmoniska människor.

Motionsledaren Bo Thörnlöf:

Fritidsdelen ger stora möjligheter att utöva olika fritidsaktiviteter

Det finns omklädningsrum, dusch och bastu för både damer och herrar. Det finns en motionshall (10×20 meter), bordtennisrum, test- och styrketräningsrum, biljardrum, cafeteria samt konferenslokal. Utomhus finns en motionsslinga som mäter 2,5 km (långa banan) och 1,1 km (korta banan). Den är elbelyst, och kan även användas till skidspår vintertid. Det finns också en gräsplan 30×20 meter i anslutning till familjeklubben.

Familjeklubbens fritidsdel är öppen alla vardagar mellan kl 1200–2100 (utom vid semestertider) samt söndagar 1000–1400 1 september – 30 april. Vem som helst får dock inte besöka

familjeklubben. För tillträde fordras att någon familjemedlem arbetar inom företaget. Då har de andra familjemedlemmarna också möjlighet att utnyttja lokaliteterna.

Idrottsföreningen

I dagens läge finns det en idrottsförening som sammanlagt har 12 sektioner. Den stora målsättningen är att vi ska kunna nå alla. Därför försöker vi ha en så bred verksamhet som möjligt med följande målgrupper: Individuella grenar (badminton, bordtennis, squash), lag- och gruppiddrott (innebandy- och volleybollturnering, motions- och gymnastikgrupper), famil-

jemotion (bingo- och tipspromenader), gammaldans samt korporations-idrott.

Några exempel på hur många som deltar i de olika aktiviteterna. Fotboll: Deltagarantalet är här cirka 40 personer fördelade på 3 herrlag samt 1 damlag (7-mannalag). Innebandy: Senaste säsongen var det 14 herrlag och 3 damlag som deltog i de interna turneringarna. Friluftspromenaderna: Här når vi en viktig målgrupp nämligen familjerna. Promenaderna arrangeras både vår och höst. Intresset har hela tiden ökat och genomsnittet ligger på 130 deltagare per gång. Volleyboll: Inom denna gren pågår just nu en turnering internt med 10 lag avdelningsvis ihopsatta. Den senaste aktiviteten som startats är gammaldans, som är en mycket trevlig form av motion. I Västerviks-Korpens olika turneringar deltar Slip med sammanlagt 16 lag i de olika aktiviteterna.

Hur många utnyttjar anläggningen?

Det är en fråga som ställs väldigt ofta. Exakta svaret är svårt att få fram, men under januari-april 1975 gjordes en undersökning. Vi fann då att cirka 40 % av de anställda använde familjeklubbens fritidsdel till någon aktivitet. En siffra som kan betraktas som ganska bra, men som givetvis kan bli bättre. Utöver dessa är det många av de anställdas anhöriga som utnyttjar anläggningen.

Att motionera vid familjeklubben är helt och hållet avgiftsfritt. Idrottsföreningen erhåller varje år anslag från företaget för att på så sätt kunna bedriva sin verksamhet.

Utbildning

Även inom fritidssektorn tycker jag att det är viktigt att det sker utbildning för de anställda. Anställd personal på fritidsanläggningar bör därför lämpligen ha idrottsskola eller liknande utbildning. Personal som tjänstgör på kvällarna bör ha såväl motionsledare- som testledareutbildning. Allt det här behövs om verksamheten ska kunna bedrivas så effektivt som möjligt.

Friskvården

samarbetar med hälsovården på företaget. Det senaste som hänt inom detta område är att när de anställda hälsokontrolleras ska de även ha chans att mäta sin kondition samtidigt. Målsättningen är att få fler människor att förstå vikten av friskvård och tanken är att kunna följa upp testerna efter hand. Förutom det interna samarbetet, som på vissa håll kunde fungera bättre, hålles fina kontakter med framförallt lokalförbundet i korpen, den lokala pressen samt resebyråer. Familjeklubben har en heltidsanställd fritidskonsulent. Hans huvudsakliga arbetsuppgifter är att planera, organisera samt leda motion, idrott och andra aktiviteter inom friskvården. Vidare ska han samordna idrottsföreningens verksamhet samt sköta utåtriktade kontakter m m. Dessutom finns det timanställda motions- och testledare på kvällstid.

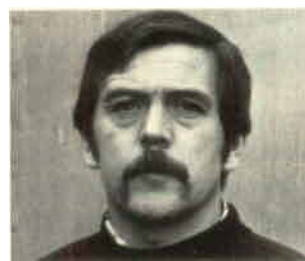
Nya aktiviteter

Målsättningen är att vi ska kunna behålla nuvarande intresse för verksamheten. Men man måste ju samtidigt hänga med i utvecklingen. Pausgymnastik har startats på många företag och detta är nog någonting som vi också skulle kunna prova på vissa avdelningar. Varför pausgymnastik? Våra vardagsvanor och rutinuppgifter på arbetsplatserna kan bli rätt enahanda ur fysisk synpunkt sett. Vi sitter i buss eller bil för att komma till arbetsplatsen. För det mesta utför vi vårt arbete i sittande eller stående ställning. Vi sitter på kurser och konferenser och hemma vid TV.

Människan är skapad för rörelse

men vår vardagstillvaro präglas av stillasittande. Trötthet, huvudvärk, muskelspänningar, ja tom ryggbesvär kan bli en följd av enahanda arbetsställningar och rörelser. Att pauser är nödvändiga i arbetet är allmänt känt. Undersökningar i olika grupper med och utan aktiva pauser (pausgymnastik) har klart bevisat vilken positiv verkan gymnastik i arbetspaus har liksom även gymnastik i konferenspaus.

Några synpunkter om fritidsdelen:



Sune Johansson, idrottsföreningens ordförande: – Detta med familjeklubbens tillkomst är en unik satsning av ett företag i den här storleken. Vi saknar dock läkare med kunskaper om förebyggande hälsovård, som kunde vara ett stort stöd för vår heltidsanställda fritidskonsulent Bo Thörnlöf. Efterlyser vidare bättre stöd från vissa ansvariga inom företaget. Intresset är bland många anställda stort och det är relativt inspirerande att jobba ideellt med denna verksamhet. Till min hjälp har jag en mycket samarbetsvillig styrelse som enligt min mening fungerar utmärkt.



Henni Perkiö, förman pressavdelningen: – Jag utnyttjar familjeklubbens fritidsdel regelbundet 2–3 gånger/vecka. Arbetet är ibland stressigt. Därför är det fin avkoppling att på fritiden göra någonting meningsfullt. På det viset kommer jag ifrån vissa problem som förekommer på arbetsplatsen. Man släpper givetvis inte problemen, men när jag motionerat får jag ny inspiration och jag upplever det på så vis lättare att komma till rätta med problemen. Numera är det ett behov för mej att motionera. Jag orkar med dels arbetet och dels fritiden mycket bättre. Det som också är viktigt när det gäller motionsidrott är att man endast jämför prestationerna med sej själv.



Göte Medner, slipare: – Jag deltar i motionsgymnastik, innebandy och volleyboll. Företagets satsning på en fritidsanläggning är det bästa som gjorts vad det gäller personalvården inom företaget. Tycker också att ännu fler anställda borde utnyttja den här fina anläggningen. Det finns väldigt fina förutsättningar att kunna delta i någon aktivitet.

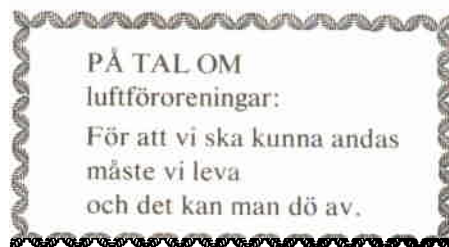


Margaretha Larsson, kontorist: – Jag tycker fritidsanläggningen är mycket bra och jag deltar i motionsgymnastik, volleyboll samt badar bastu. Motionen gör mej piggare och mer harmonisk. Jag får bättre arbetslust och känner mej på bättre humör efter ar-

betet. Innan jag började motionera var jag ofta sjuk, men sedan jag satte igång med motionen så har sjukfrånvaron minskat betydligt. Jag har också gått ner i vikt och äter mer näringsriktigt.



Ulf Englund, chef för ekonomisektionen: – Framförallt vintertid utnyttjar jag anläggningen. Jag deltar i badminton, volleyboll och springer också slinga ibland. Jag är vidare glad över att denna anläggning finns i nära anslutning till företaget. Det skapar god anda, man kommer i kontakt med folk som man inte träffar annars. Jag anser det absolut nödvändigt för mej att motionera, med tanke på att jag har ett stillasittande jobb.



Jan Appelgren, personalavdelningen: – Jag spelar badminton och springer slingan emellanåt. Jag tycker i övrigt att anläggningen är mycket bra. Det är dock synd att det inte byggdes utrymme stort nog för tennis. Vidare tycker jag att ordningsföreskrifterna vad det gäller rökning i omklädningsrummen borde respekteras.



L.-E. Rosengren, verkstadschef: – Med kontorsjobb är det nödvändigt med någon form av motion och självklart mår jag bättre av att motionera. Motionsslingan är ju förnämlig på det viset att den alltid står till förfogande. Man kan själv välja tidpunkt för att motionera.

Spelar du – med hälsan som insats?

Vår kropp är byggd för rörelse. Men vi sitter, står och åker för mycket för att den ska fungera rätt. Därför måste hjärta, leder och muskler aktiveras. Det sker bäst med regelbunden motion. Men människan är ofta lat och en spelare till sin natur: Det här kan ju inte gälla mej... För resten har jag ju inte tid... Det ordnar sig nog...

Resonerar du så – då spelar du tärning med din hälsa.

Motionsgymnastik

Hemma och ute

1. "SKIDSTAKNING"

Lyft båda armarna framåt. Sväng dem nedåt-bakåt med ryggböjning och

knäsvikt. Sträck upp igen med armarna uppåt-bakåt. Upprepa rytmiskt 10–15 gånger.

2. "ARMSVÄNGNINGAR"

Sväng armarna uppifrån framåt-nedåt två hela varv med knäsvikt. Sedan direkt över till sidböjning med två tånjningar. Så åter två armsvängningar och sidböjningar åt andra hållet. Upprepa 10–15 gånger.

3. "GUNGELIGUNG"

Händerna i golvet (marken), ena benet böjt, det andra sträckt bakåt. Gunga två gånger och skifta ben med ett litet hopp. Upprepa 10–15 gånger.

4. "KRIGSDANS"

Svikthopp, högt på tå med motsatt knä och arm uppdragna i takt. Upprepa 10–15 gånger eller mer.

Recept

Motionsdoktorn ordinerar:

- Motionera regelbundet, helst en halvtimme 3 gånger i veckan.
- Pricka i förväg in dessa halvtimmar i almanackan. Följ den.
- Är du oviss om din hälsa: rådfråga läkare innan träningen börjar.
- Lågt tempo första gångerna. Steg-ra långsamt.
- Utnyttja alla tillfällen till vardagsmotion.
- I motionssammanhang tävla inte med andra, möjligen med dig själv ibland.
- Träna inte med infektion i kroppen.
- Motion och god hygien hör ihop.

Va' kan det va' för nå't?

Här ser du 6 bilder på en del vardagliga ting tagna från en något ovanlig vinkel. Det gäller nu att gissa vad det är för saker bilderna föreställer.

Bland de rätta svaren dras 3 vinster.

Bild nr	1	föreställer	
..	2	..	
..	3	..	
..	4	..	
..	5	..	
..	6	..	

Namn

Adress

Insändes till Brännpunktens redaktion före den 15 januari 1976.

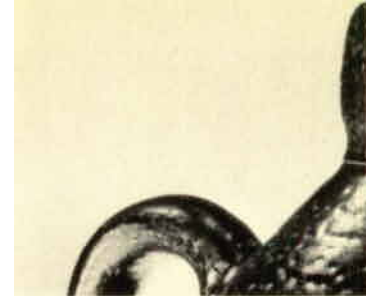
(Skriv gärna av kupongen på annat papper).



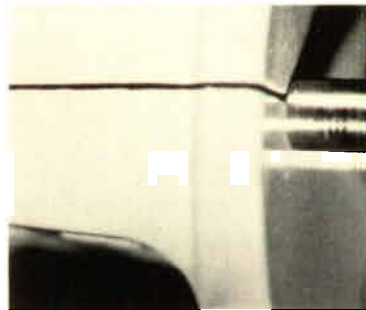
4.



5.



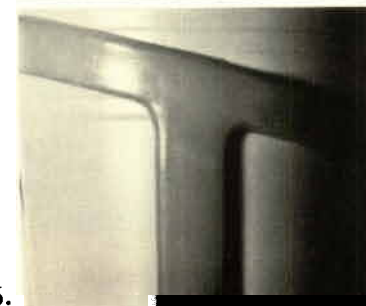
1.



2.



3.



6.

Vem säger vad?

Har du läst det här numret av Brännpunkten? I så fall kan du vara med och tävla och kanske vinna en keramiksak.

Vi citerar här nedan uttalanden av en del personer – uttalanden som står att läsa någonstans i den tidning du just nu håller i handen. Det gäller att på de streckade linjerna sätta in namnen på de personer som gjort uttalandena.

Av de rätta lösningarna dras fem vinare.

1:a pris Carlssonkrus, 1 lit

2:a pris Askfat

3:e – 5:e pris Ölmugg

Insändes till Brännpunktens redaktion före den 15 januari 1976.

Det är ett hantverk att stampa tegel

Varför kan dom inte använda vanliga ord

Vi ser fram emot ett förbud att använda vanlig sand

All försiktighet är dock nödvändig

Hon får inte bli som en robot

Vi försöker givetvis alltid följa den policy som gäller för moderbolaget

Numera är det ett behov för mej att motionera

De sanitära förhållandena är något originella

"Könsrollstänkande" bör inte höra hemma på arbetsplatsen

När det gäller nöje är det ganska tunnsätt

Namn

Adress

Produktnytt från Handöl

Under hösten har Handöl presenterat en del nyheter i sitt program. En ny spismodell har utvecklats och dessutom finns nu två typer av grillar som används i Handöls spismodeller, i andra öppna spisar eller utomhus.



Handöls spis modell 500

Handöls nya spismodell har luckor och sidor av täljsten och med hjälp av luckorna och spjället kan man reglera förbränningen och få en brasa som brinner långsamt och länge.

För att få en riktigt effektiv värmeavgivning har spisen inbyggda kanaler för att sprida varmluft. Längst ned på baksidan av spisen finns en kanal där sval luft sugas in, värms upp inne i spisen och strömmar ut i rummet, uppvärmd och skön, på framsidan av spisen.

Spisen har med varmluftskanalerna fått en verkningsgrad på hela 60% och en effekt på 10-15 kW, vilket kan jämföras med en murad öppen spis som har en effekt på 1-2 kW.

Handöl Combi Grill

Combi Grillen kan varieras på olika sätt för att passa alla grilltillfällen.

Bild 1 visar grillen då den används i en Handöls spis eller en annan öppen spis. Grillen ställs då direkt på glöden.

Sätts skålen för grillkol till, som bild 2 visar, kan man använda grillen ute i naturen eller på ett bord.

Med förhöjningsbenen, som bild 3 visar, får grillen en bekväm sitthöjd.

Handöls 100-grill

100-grillen passar till Handöls öppna spisar modell 100 och 500, eller naturligtvis i en annan öppen spis.



Bild 3

Bild 1

Bild 2



HÖGANÄS