

BRÄNNPUNKTEN

Ärgång 34 · Nummer 3 · Juni 1976



Semester- läsning

Bekanta dej med en del av vårt servicefolk.

Leif, Stig, Kjell, Hans och Einar säger sin mening om kontinuerligt 3-skift.

Vilka äger Höganäs AB?
Varför stiger aktiekursen?
och
Vet du skillnaden på preferens- och
stamaktier?

Av Jan på Ekonomiavdelningen, Höganäs,
får du en förklaring på siffrorna i årsredo-
visningen.

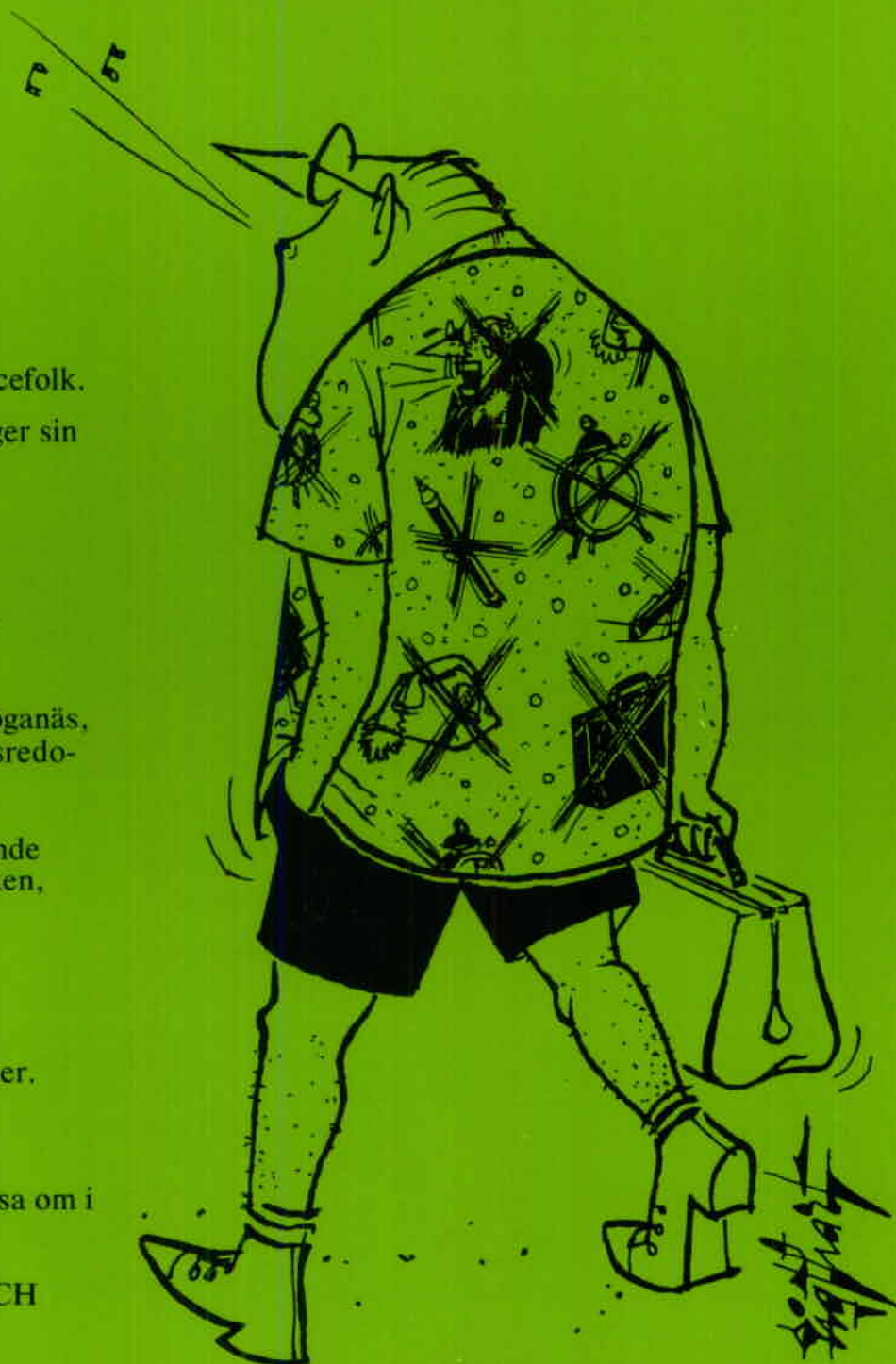
Hur arbetet fungerar i en självstyrande
grupp berättar Karl i Takpappfabriken,
Höganäs.

Invallningen
Långören-Reningsverket
och
Rivningen av gamla fabriksbyggnader.

Vi har en idrottselit.

Det finns mycket mycket mer att läsa om i
tidningen.

HUVUDBRY FÖR SEGLARE OCH
LANDKRABBOR:
Kryss i Brännpunkten.



Konjunkturen

svänger nu uppåt. Våra personalavdelningar kan av divisionernas personalbehovsprognoser se att vi ånyo mycket aktivt måste gå ut för att skaffa nya medarbetare. Utgångsläget är dock ganska bra. Genom att vi "hållit igång" under lågkonjunkturen har vi inte i onödan tappat någon arbetskraft. Svårigheten att täcka vårt behov av yrkesarbetare har dock kvarstått under hela lågkonjunkturen.

Västervik och Höganäs

tycks ha det största behovet den närmaste tiden av arbetskraft. Märkligt egentligen, eftersom man (och i detta fall anser jag mig relativt opartisk, då jag inte är uppvuxen på någon av orterna) upplever just dessa bygder, Tjust skärgård och Kullahalvön, som två av Sveriges mest attraktiva bygder och fritidsmiljöer i Sverige. I Höganäs hoppas vi nu att kommunens satsning på villabebyggelse ska locka folk till bygden. Höganäsbolaget kommer också att förbättra möjligheten för sina anställda att kunna förvärva ett eget hus genom ökat borgensåtagande. Koncernens satsningar på fritidsmiljön är ju tidigare kända genom exempelvis Familjeklubben i Västervik och HB-hallen i Höganäs. Ytterligare satsningar på fritidsaktiviteter har under det senaste året gjorts genom elljusspår i Skromberga och fiskemöjligheter i Hyllinge – på initiativ av de anställda vid Bjuvsverken. I Höganäs hoppas vi också på ett ökat idrottsintresse bland ungdomen, bland annat genom den stimulans ett bra fotbollslag ger. 1978 får vi väl se Höganäs Bollklubb i div. II!?

Kvinnlig arbetskraft

är en reserv vi vet finns. Varför ska det vara så omöjligt att få kvinnor intresserade av fabriksarbete? Vi får se nu om vår nya kvinnliga rekryteringschef i Höganäs, Katarina Larsson,

lyckas bryta våra gamla fördomar. För något år sedan satte vi målet: 20% av våra fabrikanställda skulle vara kvinnor. I Höganäs står vi fortfarande och stampar på knappt 5%.

På tjänstemannasidan

lider vi inte av någon brist på arbetskraft. Till utannonserade tjänster har vi många välkvalificerade sökanden, åtskilliga som gärna flyttar till våra arbetsorter. De senaste årens genomgång av organisationen och effektivisering av denna har också medfört att vi haft och har mindre behov av nyrekrytering på denna sidan. Vi räknar också med att administrationen nu är intrimmad för att möta högkonjunkturen. I stället för att "rationalisera" bort individer har vi tillsammans med de fackliga organisationerna försökt att ge nya stimulerande arbetsuppgifter. Byggmaterialdivisionen har samlat sina gemensamma resurser i en marknadsavdelning. Eldfast har förberett ett större engagemang med entreprenadverksamhet genom Höganäsarbeten. Metallurgi har inrättat en central planeringsavdelning. Slipmaterial ser över sin organisation bland annat för att få en effektivare planeringsfunktion. Samtidigt har divisionaliseringstanken fullföljts genom att vissa funktioner exempelvis reparationsverksamheten har överförts till divisionerna.

Högkonjunkturen

må nu komma. Vi står beredda att producera och sälja, så att vi återigen kan få sk "övervinster", vilka är nödvändiga för vår koncerns framtid, och därmed utveckling och trygghet för våra medarbetare.



REDAKTIONSKOMMITTE:

De anställdas
representanter
från LO:

Leif Larsson
Höganäs
Arne Rosqvist
Bjuv
Hans Larsson
Skromberga
Hans Aronsson
Höganäs
Arne Lundin
Höganäs
Kjell Johansson
Bjuv
Marianne Quist
Höganäs

från PTK:

I egenskap av
redaktör:

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi	Ulf Håkansson Höganäs Kjell Lundgren Bohus
Division Eldfast	Bengt-Arne Schier Höganäs Eckard Berglund Bjuv
Division Byggmateri- BYGGKERAMIK	Hasse Kvist Skromberga Alf Ballgren Helsingborg Kjell Berggren Helsingborg Gunnar Bengtsson Karlshamn
PAPP	Margita Lindström Malmö
Höganäs Tak AB	HANDÖLSPRODUKTER
Sydsvenska Tak- pappfabriken AB FÄRG	Einar Larsson Handöl Kerstin Hansson Bromma
Bönnellyche & Thurö AB HANDÖLSPRODUKTER	
Handöls Tälj- stens AB	
Division Slipmaterial AB Slipmaterial- Naxos	Hampus Bergström Västervik
Administrativ avd	Carla Lundh Höganäs
Teknisk avd	Sven Ljunggren Höganäs
AB Höganäsarbeten	Sven Wallmon Höganäs
Nordvästra Skånes Kraft AB	Gertrud Harstedt Höganäs

Adress till personaltidningen:
Brännpunkten, Höganäs AB,
Fack, 263 01 HÖGANÄS
tel. 042/424 00

Sista dag för bidrag till oktobernumret
1/9 1976.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Bilaga medföljer



vill vi ha

Text: Marianne Quist

Vi har krav på service – vi ställer krav på de människor som har service till sitt yrke.

Inom moderbolaget kan vi dela in den service som betjänar divisionerna i tre stora grupper – teknisk, administrativ och ekonomisk service. Dessutom finns inom varje division folk som servar den egna divisionen med olika tjänster.

Vi börjar med en del av den service som Tekniska avdelningen bidrar med nämligen konstruktioner.

– Det otacksammaste jobb som finns det är att serva det egna företaget, sa en gång en konstruktör.

VI HAR TITTAT LITE PÅ EN DEL SERVICEYRKEN

Vi har pratat med

en del av Konstruktionskontorets personal

reparatörer inom divisionerna Eldfast och Metallurgi

en jourelektriker och flickorna på telexcentralen

Det uttalandet är inte svårt att förstå. Som alla vet är det oerhört lätt att kritisera och ändra på jobb som utförs av det egna folket. Likaså att begära det orimliga både tidsmässigt och i utförande. Något mått på att arbetet

utförts bra finns inte i samma utsträckning som tex för ett konsultföretag. Där är ju storleken på orderingen ett tecken på om företagets prestationer är uppskattade eller ej.

Konstruktionskontoret

är en avdelning som arbetar i det tyska. Det är som regel bara driftsfolket som har kontakt med konstruktörerna. För återstoden av företagets anställda är de ganska så anonyma.

Organisatoriskt lyder Konstruktionskontoret under Anläggningsavdelningen, vars chef är Bertil Åberg. Konstruktionschef är Eric Persson, som varit anställd i Höganäsbolaget i 50 år och går i pension i februari 1977. På en annan plats i tidningen har vi gjort en intervju med Eric, där han berättar om sina femtio år vid bolaget. I början på 1970 fick Konstruktionskontoret nya lokaler. Det är ca 20 manliga konstruktörer och tre kvinnliga medarbetare som samsas i ett kontorslandskap på ca 270 m².

Biträdande konstruktionschef är **Arne Kullberg** och i ett internt meddelande läser vi att hans huvudsakliga uppgifter är att "ha ansvaret för konstruktionskontorets ledning i fråga om beläggningsplanering och planering och styrning av konstruktionskontorets resurser, utarbetande av instruktioner för konstruktionskontorets verksamhet, inkluderande dokumentation och kostnadsuppföljning".

Det låter ansvarsfullt och svårt. Även svårt att förstå för den oinvigde.

– Så Arne Kullberg vill du enkelt och förståeligt i stort berätta för oss "icke-konstruktörer" vad ni sysslar med på Konstruktionskontoret?

VI ÄR MEKANISKA KONSTRUKTÖRER, poängterar Arne och fortsätter.

– Vår verksamhet omspannar ett stort område. Vi arbetar för samtliga divisioner och det innebär även dotterbolagen. De avdelningar vi aldrig eller sällan kommer i kontakt med är tex försäljningsavdelningarna, dataavdelningen, ekonomiavdelningen. Så för dessa människor är vi skulle jag tro obekanta liksom vi konstruktörer inte känner dem i någon större utsträckning.



Arne Kullberg

– Vi sysslar med allt från finmekanik till hela fabriksenheter. Finmekaniken omfattar verktyg av skiftande natur till största delen för den eldfasta produktionen men även experimentverktyg till metallurgiska avdelningen. Vi gör således de mekaniska konstruktionerna. För instrument-, el- och byggnadskonstruktioner finns specialavdelningar inom Tekniska avdelningen.

Hur klarar ni av den här verksamheten?

– Vi har organiserat kontoret på enheter som vi försöker anpassa till de skiftande arbetsuppgifterna. I stort är vi uppdelade i grupper som till sin storlek kan variera med arbetsuppgifterna inom resp område.

– Vi har

två grupper för den metallurgiska sidan, en för svampverket och en för pulververket

en grupp för den eldfasta tillverkningen i Höganäs, dvs specialtegel, murbruk och massor

en grupp för eldfasta tillverkningen i Bjuv

en grupp servar byggmaterialsidan, takpapp i Höganäs och byggkeramik i Skromberga

och en grupp sköter service till dotterbolagen, tex Slip-Naxos, Bönnellyche & Thuröe, Bohus. Denna grupp har även hand om verktygskonstruktionerna.

– Vi ger service även till ekonomiavdelningen i form av uppgifter om maskinvården. I vårt system för inventarieuppläggning finns varje maskinenshet redovisad kostnadsmässigt och tekniskt.

Planeringen av alla dessa jobb måste vara väsentlig?

– Servicen måste ske på bästa möjliga sätt – det är vår målsättning. Det kan många gånger vara svårt att tillfredsställa våra kunder, dvs de olika divisionerna. Svängningarna i inströmmande uppdrag – volymen beror på hur mycket man satsar på de olika produktionsavsnitten – gör att våra personalresurser inte räcker till när vi har toppbelastning. Trots att våra egna arbetat i högt tempo och med mycket övertid har vi måst anlita

inlånad personal. Under 1975 hade vi 11 konsulter inlånade från olika företag i nordvästra Skåne.

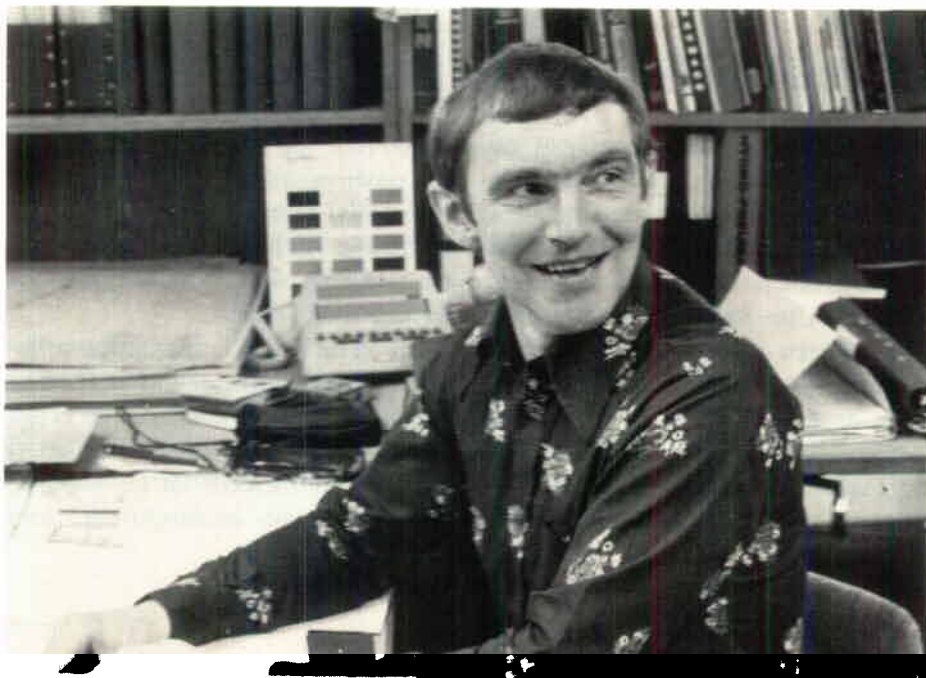
Är det en svår uppgift att prioritera uppdragen?

– Det kan vara svårt i vissa lägen. De gånger vi har fått flera stora projekt samtidigt har det inte kunnat undvikas utan att något har kommit i kläm. Vi försöker satsa våra resurser på rätt håll så gott det går. Önskvärt är att man från företagsledningen tar hänsyn till de resurser som vi har och med utgångspunkt därifrån prioriterar projekten. Vi kan då göra optimala insatser till så låga kostnader som möjligt. Vår oförmåga att ge service i vissa lägen beror på att sådan prioritering hittills kanske har varit svår att göra. Ofta i de lägen då vi har haft en hård belastning av stora projekt har de sk vardagsrationaliseringarna kommit i skymundan. Och det är givetvis inte bra.

Vi har en erfarenhetsbank

– Att göra konstruktioner är inte alla gånger enbart att komma med geniala tekniska lösningar. De ska också vara förankrade ekonomiskt och tidsmässigt. Av den anledningen försöker vi att inte exempelvis konstruera vad som kan köpas eller som redan finns konstruerat. Vi försöker undvika att göra samma misstag flera gånger. Därför fordras att vi på konstruktionssidan i görligaste mån lägger upp standard för maskinelement och om möjligt även för hela maskin enheter.

Carl-Johan Ståhl



Vi försöker att med ledning av de erfarenheter vi får från resp drifter sortera bort de mer eller mindre misslyckade delarna och samla resten i en erfarenhetsbank som vi kan ta ur för framtida konstruktioner.

– Allt detta måste vi dokumentera i form av konstruktionsanvisningar, standardsortiment m.m. Om vi har det materialet som bas kan vi vid kommande uppdrag arbeta rationellare och samtidigt åstadkomma billigare service, billigare reservdelsanskaffning.

Vem har kostnadsansvaret för investeringarna?

– Det har resp division. Men i varje projekt känner vi att vi har ett kostnadsansvar även om vi inte alltid fått vara med om att göra upp hela kalkylen på vilken anslagsärendet är baserat. I varje läge försöker vi redovisa hur vi kostnadsmässigt ligger till i förhållande till de ursprungligen gjorda kalkylerna. Vi försöker även påverka att kostnaderna hålls inom rimliga gränser. Slutkostnaden påverkas dock i största utsträckning av divisionerna själva.

– Vi önskar att vi finge något längre tid på oss att hjälpa till med projektering eller föranalyser av de olika projekten. Vi tror att vi därigenom skulle lyckas med att hålla kostnaderna och uppbyggnadstiderna på ett bättre sätt än vad vi hittills har gjort.

HUR BRA ÄR VI EGENTLIGEN?
frågar sig Arne.

– Inom nästan samtliga andra avdelningar och divisioner kan man på det

ena eller andra sättet mäta sin effektivitet genom att påvisa ett produktionsresultat av något slag. Konstruktionskontoret har ett något sämre utgångsläge att visa sin effektivitet.

– Min åsikt är att vi är bra om vi i slutändan av ett projekt kan konstatera att vi hållit oss inom de uppgjorda ekonomiska och tidsmässiga ramarna samt dessutom kommit med en god teknisk lösning.

Att vara gruppchef

Vi har av Arne Kullberg fått reda på att Konstruktionskontorets personal är indelad i grupper. Varje grupp har en gruppchef och **Carl-Johan Ståhl** får representera "gruppchefs-gruppen" i den här intervjun.

Carl-Johan arbetade i över ett år som konsult på Konstruktionskontoret men i december 1965 ansåg företaget att hans arbetsinsatser behövdes för längre tid och han anställdes därmed. Carl-Johans arbetsområde är numera den eldfasta tillverkningen i Höganäs dvs konstruktionsarbeten för tillverkning av specialtegel, murbruk och massor.

EN GRUPPCHEF LEDER KONSTRUKTIONSARBETET INOM RESPEKTIVE ARBETSOMRÅDE OCH SVARAR FÖR DE LÖPANDE TEKNISKA KONTAKTERNA MED UPPDRAGSGIVARNA. Så lyder sammanfattningsvis beskrivningen för en gruppchefs arbete.

– Vi tar det från början, säger Carl-Johan. Gäller det en större anläggning ska en förprojektering göras. Det innebär grovplanering av anläggningens storlek, vad för maskiner, transportanordningar m.m. som behövs och givetvis hur mycket allt detta kostar. Kostnadsberäkningen ligger till grund för anslagsärendet som behandlas i olika instanser för godkännande av investeringen.

Mellan tummen och pekfingret?

– Att göra en förkalkyl för en anläggning kan ha sina problem. Vi har en hel del riktpriiser att gå efter men

ibland måste man sätta sej ner och räkna igenom ordentligt. Visst händer det att man missar. Det är många faktorer som spelar in – tex tiden mellan kalkylens uppgörande och igångsättningen. Men vi är inte ensamma om det problemet. Det är ett problem som alla konstruktörer brottas med – om det nu kan vara någon tröst. För det mesta lyckas vi ganska bra med våra värderingar.

– När anslaget är beviljat gäller det att snabbt sätta igång med konstruktionerna och under den tiden blir det många turer ner till drifterna. Samarbetet med dem är A och O i det här jobbet.

– Tekniken för den eldfasta tillverkningen är i stort sett lika över hela världen. Det hela går ut på att krossa-mala-sikta-blanda och transportera materialet. Det betyder att en hel del av vad som ingår i anläggningen kan köpas färdigt. Problemet är att kombinera maskiner och detaljer på bästa sätt. De egna konstruktionerna gäller mest transportanordningarna som är beroende av hur befintlig byggnad ser ut och möjligheten att placera maskinerna.

Tid är pengar

I de allra flesta fall finns en tidspress. Anläggningen ska vara klar för drift ett visst datum. Produktionen är planerad efter detta datum och ett överskridande av tiden kan betyda stora förluster.

– Är det fråga om ett större projekt måste jag med en gång planera hur många konstruktörer jag behöver till hjälp. Då får Arne ta del av mina problem och skaffa fram medhjälpare. Kan han inte rycka loss personal från något annat projekt hyr vi in konsulter. Som regel när vi behöver ta in konsulter är det också så att det är bråttom att få fram jobben. Eget folk är insatta i företaget och vet vad det rör sej om. En konsult måste sättas in i problemen. Han måste lära känna företaget. Det kan ta flera månader innan en konsult kan göra samma nytta som våra egna. Och det är givetvis en nackdel.

– Som mest har vi varit 7 konstruktö-

rer på ett projekt. Det var vid projekteringen av plastfabriken till Rumänien. Där ställdes stora krav på specifikationer, ritningar och övriga underlag eftersom hela anläggningen skulle monteras utomlands. Mitt första stora jobb här i företaget var Plastfabriken i Höganäs och det var en följd därav som jag fick hand om Rumänienprojektet. Annars har jag from 1970 då investeringarna för eldfast sattes igång varit engagerad med dessa.

Grejerna ska beställas

– När vi har kommit igenom konstruktionerna är det dags för beställning av maskiner och övriga detaljer. En del beställs internt, tex från centralverkstaden eller elavdelningen. Vi begär själva in offerter från externa leverantörer och ber dem ofta komma hit och diskutera. Vid själva upphandlingen kopplar vi alltid in inköpsavdelningen som har överblick över hela företagets inköp och har byggt upp en inköpsrutin som ska följas.

– Nästa moment är uppföljning av leveranserna – att de stämmer med beställningarna och att leveranstiderna hålls. Det sista inte minst viktigt för montagefolket.

Monteringen

på plats försiggår som var och en förstår steg för steg. Leveranserna är planerade in efter ett schema och skulle det hänga upp sig någonstans får det följdverkningar. Arbetsplaneringen för många människor kullkas-

tas.

– Under montagetiden har vi ständig kontakt med montörerna och diskuterar arbetet med dem, berättar Carl-Johan vidare. Det är viktigt att det inte blir några missförstånd mellan konstruktör-montör.

– Var står vi kostnadsmässigt?

är en fråga som vi ska kunna svara på. Vi har vår egen lilla bokföring. En hel A4-pärm full med kostnadsspecifikationer för ett enda projekt är inte ovanligt. Interna debiteringar och leverantörsfakturer ska kontrolleras och föras in på rätt kostnadsställe. Var tredje månad gör vi en kostnads-lägesrapport. Allt det här jobbet tar rätt mycket tid men är viktigt. Blir det ett överskridande av kostnaderna är det väsentligt att kunna se orsaken till det. Är det vi som har räknat fel eller har driften ändrat på förkalkylens specifikationer? Eller någon annan orsak? Vi ska kunna svara även på de frågorna.

– Ros eller ris

får vi ta emot när det är tid att sätta igång anläggningen. En gruppchef är ju med från början till slut och det innebär att han även är med vid igångkörningen. Så var även fallet vid Rumänien-projektet och det var en intressant och lärorik period för mej.

– I det stora hela tycker jag vi lyckas bra. Jag känner att vårt arbete blir uppskattat och då är jag nöjd, avslutar gruppchefen Carl-Johan intervjun.

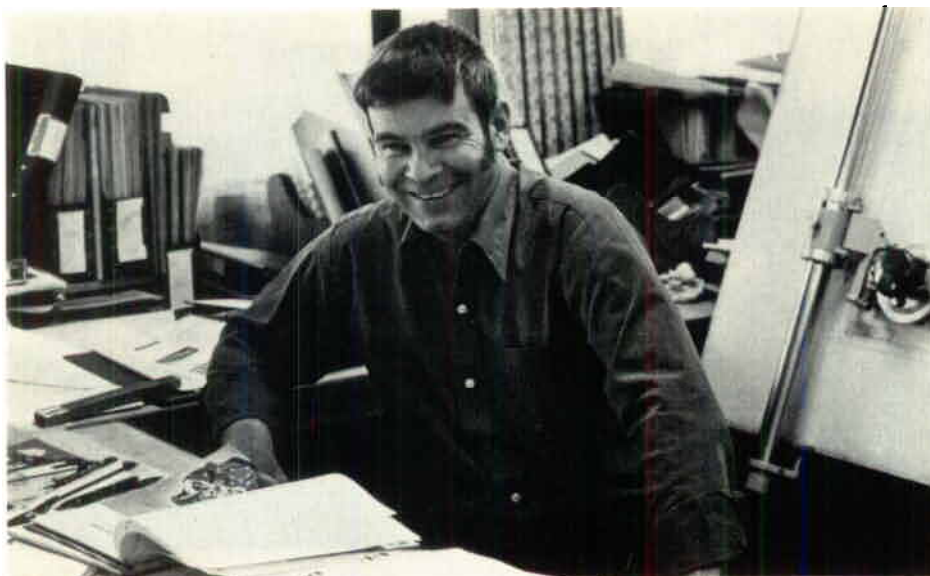
Inget är så bra att det inte kan bli bättre

säger Kufo, som i folkbokföringen har namnet Kjell-Uno Folke Ohlsson. Men det namnet är det inte så många som känner till. Kommer man upp på Konstruktionskontoret och frågar efter Kjell-Uno får man en frågande blick tillbaka och efter en stunds förklaringar kommer det "Jaså, Kufo". Kufo är en av konstruktörerna och han har varit anställd vid Höganäsbolaget sedan 1962. Vi har frågat honom hur han ser på konstruktörsjobbet i

helhet och vad det finns för negativa och positiva synpunkter med arbetet.

– Negativt är inget trevligt ord, säger Kufo. Jag vill hellre säga min mening om vad som skulle kunna förbättras för hela avdelningen.

– Om vi tar själva konstruktionsarbetet är det ett önskemål att vi får mer tid av beställaren för de arbeten vi ska utföra. Många gånger blir det så att vi på grund av tidsbrist får ta skäpmat, dvs vi tar gamla konstruktioner som



K U F Ohlsson

vi vet fungerar. Jag anser att vi borde få mer tid för att kunna utveckla maskiner och utrustningar. Även få tid för att kunna undersöka på marknaden vad det finns för nyheter.

– Det sista hänger samman med att vi tycker att vi är styvmoderligt behandlade när det gäller vidareutbildning. Om det beror på kostnaderna eller på att man anser att vi är så hårt belastade med arbete att vi inte kan komma loss, det vet jag inte. Men det är en brist att vi inte i större utsträckning ges tillfälle till vidareutbildning. Det finns marknadsförda kurser även för oss konstruktörer. Utbildningen kan också ske i form av industribesök, där vi kan ta del av hur andra löser sina problem, och mässbesök för att fånga upp nyheter.

– Det finns firmor som kommer till oss för att visa sina utrustningar och andra produkter. Dessa besök ska inte bara ett fåtal bli inbjudna till. De ska vara öppna för alla. Produktinformation är värdefull för oss och det är endast vi själva som kan avgöra vilka visningar vi har nytta att ta del av. Vi tar ansvar för så mycket annat och det kan vi göra även i det här fallet.

Nu har vi helt automatiskt kommit över på de positiva sakerna.

– Vi känner ansvar för vårt arbete och vill skapa oss resurser för att kunna göra det. Relationerna till driftspersonalen är det inget att klaga på – vi har överlag ett bra samarbete. Kamratandan inom avdelningen är

god och kursen "Mänskliga relationer" tror jag har bidragit till attitydförändringar hos oss alla. Vi har nog blivit öppnare och är inte fullt så rädda för att ge mer av oss själva. Det gäller inte bara oss på Konstruktionskontoret utan kan märkas över hela företaget. Friare relationer mot varandra även uppåt i hierarkin är en förändring som inträtt successivt under åren. Men jag tror att den största förändringen har skett det senaste året.

– För att kvirra lite igen så tycker många med mej att den enda gången vi hör av våra beställare efter fullgjort arbete är när något har blivit fel och inte fungerar. Då blir det ett enormt ståhej kring det hela. Fungerar det däremot bra hör vi inte ett ljud.

– Men som i allt annat finns det undantag här också. En episod som gäller mitt eget jobb är ett exempel. En av drifterna behövde lösa ett transportproblem och man tänkte köpa en maskin för en icke oansenlig summa. Jag kom på en annan lösning som inte tillhörde den konventionella precis och jag fick många gliringar för den. Efter en del resonemang fick jag igenom mitt förslag och det har visat sig att den maskinen fungerar alldeles utmärkt. Den fungerar till och med så bra att samma drift kommer att beställa flera liknande maskiner. Dessutom kostade den bara en tredjedel av den först påtänkta maskinen.

– Det är sånt som gör att jobbet är roligt, avslutar Kufo vår pratstund.

Någon kvinnlig konstruktör

kan vi tyvärr inte presentera för er. Konstruktionsarbetet inom vårt bolag innebär besök ute i fabrikena och eftersom vi tillhör den tunga industrin kan det betyda att konstruktören måste in och krypa bland maskiner och på ställen där det kan vara ganska så smutsigt. Att klättra och balansera på ställningar förekommer också. Enligt våra konstruktörer är jobbet inte attraktivt för kvinnor och några kvinnliga platssökanden lär inte ha funnits. Men helt utan kvinnor är inte avdelningen. Vem skulle annars sköta maskinskrivning, arkivering, telefonväxel, reseräkningar och hålla allmän ordning på avdelningen och dess personal. Och kaffekokningen!

Det är tre halvtids-kvinnor som sköter om dessa sysslor, **Karin Persson**, **Siv Landelius** och **Ulla Johnsson**. Telefonsamtalen slussas genom en sk linjetagare och det är mest Karin och Ulla som sköter den. Siv registrerar alla originalritningarna innan de arkiveras och hjälper Karin med maskinskrivningen. Det är många reseräkningar, rapporter och kostnads-kalkyler som konstruktörerna vill ha snyggt skrivna. Kataloger av olika slag måste finnas som hjälpmedel för faktaunderlag och det är Karin som håller ordning på dom. Karin har varit anställd på avdelningen i 14 år så hon

Under 1975

- producerades totalt 3 450 ritningar
- framställdes ca 65 000 kopior
- gick det åt 50 360 arbetstimmar för att serva divisionerna m fl därav för

Metallurgi	ca 20 000 timmar
Eldfast Höganäs	ca 9 500 timmar
Eldfast Bjuv	ca 6 000 timmar
Byggmaterial	ca 5 500 timmar

- Den äldsta originalritningen som är bevarad på Konstruktionskontoret är från 1875.



Siv Landelius och Karin Persson

känner till det mesta om rutinerna.

– För övrigt hjälps vi åt med sysslorna, säger både Karin och Siv som jobbar tillsammans under förmiddagstimmarna.



Ulla Johnsson

På eftermiddagen tar Ulla över. Hon är då ensam att sköta telefonväxel och de skrivjobb som dyker upp. Dessemellan hjälper hon till med inventarieregistrering tex av maskiner. – Eftermiddagstjänsten blev ledig, säger Ulla, så jag har inte själv valt den arbetstiden. Men den passar mej utmärkt – jag hinner med det mesta av hemsysslorna på förmiddagen och dessutom kan jag se till att barnen kommer iväg till skolan.

– Innan jag började här för ungefär två år sedan hade jag varit borta från yrkesarbete i flera år. Det är stimulerande och roligt att vara ute i arbetslivet igen, hinner Ulla precis säga då lampan lyser röd i telefonväxeln och pockar på ett svar.

Kopior i mängder

Avdelningens fjärde kvinna, **Gun-Britt Nilsson**, hittar vi inte inne i kontorslandskapet. Hon har ett eget stort rum som hon delar med bla en stor ljuskopieringsmaskin. Gun-Britt servar den egna avdelningen med kopior av ritningsoriginalen. Ca 65 000 kopior tas om året och det gör i snitt 300 om dagen.

– Jag kopierar, renklipper och viker ner kopiorna i rätt format, berättar Gun-Britt. Originalen förvarar jag i olika fack. Vi rör oss med 5 olika format på originalritningarna, från A1 till A4 samt A0 i rullar. Varje format har sin nummerserie och räknar vi ihop allesammans är vi snart uppe i 100 000 originalritningar.

Gun-Britt berättar också att ljuskopieringsvätskan är en saltlösning och helt ofarlig att handskas med. Förr användes ammoniak och den lukten var inte så behaglig att umgås med. Ammoniak används fortfarande vid framkallning av sk overhead-bilder, men det är inte så ofta förekommande.

– Ensamt är det inte, säger Gun-Britt. Här står också en fotoko-

pieringsapparat som används av hela Tekniska avdelningen och trafiken till den är stor. Men fotokopior får var och en ta själv. Det är klart, är det någon som inte klarar av det så hjälper jag till.



Gun-Britt Nilsson

Sista utposten

i Konstruktionskontoret kan vi kalla ljuskopieringen för och i och med besöket hos Gun-Britt har vi presenterat ett tvärsnitt av en serviceavdelning, som vi knappast kan vara utan.

Konstruktionskontoret är bra för där finns alla original samlade



Hans Christer Kierkegaard, Josef Kos och Rune Torim



Nils-Erik Fors och Sven Ericson



Tommy Lindström, Kjell Petersson och Herbert Nilsson. Claes Nilsson var tyvärr ej på plats då fotografen kom.



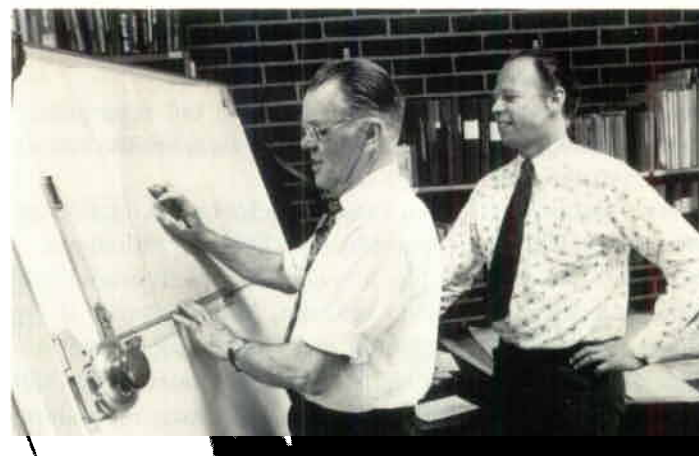
Stig Nilsson, Peter Bengtsson och Kent Ringdahl



Håns Högestam, Carl-Johan Ståhl och Kjell-Uno Ohlsson



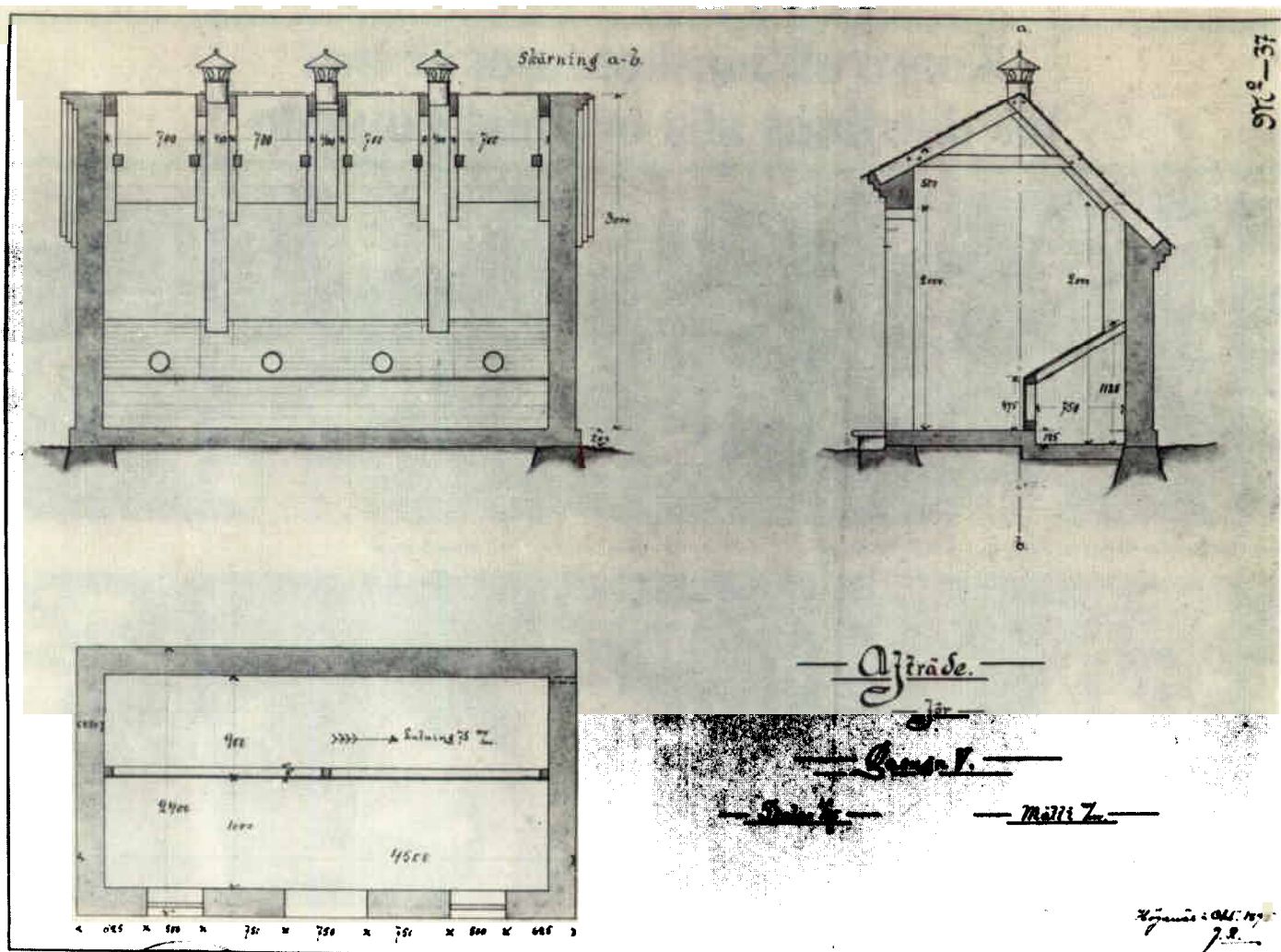
Bo Jertshagen och Torsten Johnsson



Eric Persson och Arne Kullberg



Bengt Rosby, Åke Lindström och Ronny Andersson



Sven Ericson, Konstruktionskontoret, kommenterar ovanstående ritning:

- Ritningen som visar ett flerkanalers afträde är daterad oktober 1895 och tillhör en av de äldre rariteterna.
- Våra företrädare var framsynta vid

konstruktionen av "nödvändighetens hus". Hänsyn har tagits till såväl miljö som produktionsbefrämjande faktorer. Lägg märke till hur elegant ventilationssystemet arrangerats med separat utsug vid "källan". De ur ergo-

nomisk synpunkt dåligt utformade sittplatserna inbjuder inte till längre stunders meditation eller skitsnack olycksbröder emellan.

- Håll med om att det för bolaget måste ha varit produktionshöjande eftersom spilltiderna troligen var låga.

Reparationsverksamheten har divisionaliserats

Den 1 oktober 1975 divisionaliserades reparationsverksamheten. Det innebär att varje division har sin egen reparationspersonal vad som gäller de mekaniska reparations- och underhållsarbetena. Övrig reparationsverksamhet som elektriska reparationer, fordons-, instrument- och byggnadsreparationer har Tekniska avdelningen hand om.

Konstruktörerna försöker hitta den bästa tekniska lösningen av en anläggning och däri ingående maskineri. Men trots alla geniala konstruktioner går med tiden maskinerna sönder och våra vanor och banor rubbas. Det är irriterande och icke minst kan det vara kostnadskrävande med allt vad det innebär av driftstopp och produktionsbortfall. Det gäller då att snabbt få fatt i en reparatör som helst på nolltid ska se till att maskineriet fungerar igen.

Hur känns det att ha pressen på sej att snabbt hitta en lösning då maskinen står still?

Frågan är ställd till två reparatörer. Likaså har vi bett dem berätta hur de ser på sina jobb.

Sven Erlandsson jobbar på dagtid som reparatör inom Division Metallurgi.

- Det är svårt att göra ett bra jobb då det är bråttom. Många gånger är jag inte nöjd med jobbet jag presterat – jag skulle velat göra på ett annat sätt för att få en hållbarare reparation. Men tiden räcker inte till och det får bli en nödlösning.



Sven Erlandsson

– Ett annat irritationsmoment är att vi reparatörer måste iväg till centralförrådet och hämta reservdelar. En sådan tur tar minst en halvtimme.

Sven har arbetat i 1½ år på Höganäsbolaget. Han tycker inte det är någon större skillnad på jobbet som sådant sedan det divisionaliserats. Fördel är att han har verktygslåda mm på ett och samma ställe och slipper kånka omkring med grejerna. – Men, säger han, det skulle vara roligt att skifta arbetsställen. Nu är jag hänvisad till Svampverket och Pulververket och det blir lite enahanda. Miljömässigt är det också de sämsta arbetsplatserna. Insatser inom miljön görs men den är långt ifrån bra.

– Det kan vara oerhört varmt. Vid ugnreparationerna tex är temperaturen ca 50°C och det tar på krafterna. Liksom kylan på vintern. Det är ugnarna som ger värmen och står de stilla blir det mycket kallt i lokalerna. Buller och smuts är andra faktorer. Trots att det bullrar mer i Pulververket jobbar jag hellre där än i Svampverket. Smutsen i Svampverket är värre att stå ut med. Det kvittar hur mycket man badar bastu eller tvättar sej – det svarta pulvret finns kvar i porerna.

– Det tar tid att bli ren också, fortsätter Sven. Tre kvart får jag offra av min fritid för att jag ska kunna gå hem något så när ren. Den tiden eller

åtminstone del av den tycker jag vi kunde få ta av arbetstiden. Det är en förhandlingsfråga som vi har påtalat för facket. Men skulle vi få igenom den får vi förmodligen betala det själva genom att lönen blir i motsvarande grad mindre.

Trots att Sven tycker att lönen är för låg för det smutsiga jobbet var det dock den som var orsaken till att han började arbeta på Höganäsbolaget. Han var tidigare bilmekaniker.

– Som bilmekaniker jobbade jag på ackord och kom i bästa fall upp i den timlön jag har nu. Det var alldeles för stressigt. Ackordsjobb vid reparationer borde inte få förekomma. Kvaliteten på jobbet blir eftersatt. Men det är roligare att jobba som bilmekaniker än som reparatör i metallurgiska driften. Det här jobbet är inte alla gånger mekanikerjobb. En del arbeten är direkta "skitjobb" – reparatörerna får först röja undan och göra rent innan de kan börja reparera.

– Ibland undrar jag om konstruktörerna tänker på att maskinen eller anläggningen kan gå sönder. Det är många gånger svårt att komma åt att reparera. Samarbetet konstruktör-reparatör borde finnas. Det kanske finns – men ingen har frågat mej om mina erfarenheter.

Sven har också jobbat skift. – Jag tålde inte skiftarbetet, säger Sven. Om-

växlingen blev för stor – sömnen blev dålig och jag fick magbesvär. Men många kan inte tänka sej annat än att jobba skift, och det är ju tur det.

– Jag gillar att laga grejer och det är därför jag är reparatör, säger Sven.



Vid 17 års ålder började **Kurt Eneroth** som reparatör vid Höganäsbolaget. Kurt är nu 42 år så det är många års erfarenhet han har inom sitt yrke. De senaste fem åren har han arbetat inom Division Eldfast, närmare bestämt i Specialtegelfabrikens massaberedning.

– Reparationsarbetet klarar vi av bra, säger Kurt. Kommer jag inte själv på någon lösning så kallar jag på förmanen och vi hjälps åt. Är det mycket bråttom att få igång maskineriet gör vi en nödlösning och reparationen får göras ordentligt på natten då produktionen står. Vi har reparatörer som går skift och de får ta hand om sådana jobb. Som väl är inträffar det numera sällan några större katastrofer. Förmodligen beroende på vårt förebyggande underhåll.

– Jag är sk ansvarsmontör inom mitt arbetsområde. För att förebygga fel har jag ett underhållsschema att gå efter, dvs jag gör en återkommande översyn en gång om dagen eller en gång i veckan beroende på vad det är för maskiner. Dessutom börjar jag en timma före de andra på morgonen och då hinner jag gå över de ställen som jag vet är speciellt utsatta och som brukar gå sönder.

– Arbetet flyter lättare nu, det går snabbare att få tag i grejer – det är den känning jag har haft av divisionaliseringen. Mitt arbetsområde har varit här i Specialtegelfabriken de senaste fem åren. Jag trivs med att ha samma arbetsplats. Det är lugnare och jag hinner slutföra jobben ordentligt. Jag har varit med om det andra systemet också och snott runt på olika ställen. Ibland hann jag inte komma till en arbetsplats förrän någon var och ryckte i mej och jag fick ge mej iväg. Jag kunde vara i Rörfabriken och knappt ha hunnit börja med jobbet då jag blev kallad till ett helt annat ställe,

tex Murbruksfabriken, som ligger en bra bit därifrån. Då skulle jag dra med mej alla verktygen och ibland också ett svetsaggregat. Någon truck fanns inte för det ändamålet utan det var bara att dra ner grejerna på en kärra.

– I Specialtegel-fabriken har vi det bra ordnat både med verktyg och reservdelar. Det är vår förman Tage Nielsens förtjänst att vi har det så välordnat. De reservdelar som vi vet slits ofta har vi i vårt eget förråd. Likaså skruvar, bultar och verktyg. Det kan ibland vara något specialverktyg som vi måste låna från centralverkstaden. Förr i världen fick jag cykla dit 5–6 gånger om dan för att hämta grejer.

– Ordning och reda vill jag ha på min arbetsplats, säger Kurt bestämt. Många slänger plåtbitar och annat runt omkring sej, men det skapar knappast någon trivsel. Vi har inte mer ont om tid än att vi hinner hålla rent kring oss. Vi jobbar inte på ackord så vi kan inte skylla på att vi förlorar pengar på att plocka upp efter oss.

Hur är arbetsmiljön? är en populär fråga så fort det gäller arbetsplatser

ute i fabriken.

– Den är hygglig, svarar Kurt. I början hade fabriken en hel del barnsjukdomar, men de har rättats till efter hand. För tillfället har vi en ny anläggning som dammar, men det problemet löses väl framöver. Dammet som finns i fabriken är vitt till skillnad från järnpulvret som är svart. Det går rätt så lätt att tvätta bort.

– I det stora hela trivs jag med mitt jobb – jag har ju jobbat här i 23 år. Jag tycker om arbetsledningen och jag trivs med mina nuvarande arbetskamrater.

Om du hade fått välja yrke igen hade du valt samma då?

– Om jag hade haft pengar och hade varit yngre skulle jag vilja syssla med hundar. En fin kennel skulle inte vara så dumt. Hundar är mitt stora intresse ända sedan jag var grabb. Jag har en schäfer som är mitt och min familjs stora glädjeämne.

Reparationsarbetet är glömt och samtalet har kommit in på hundar och dressyr. Det området tillhör inte Höganäsbolagets serviceyrken så vi sätter därför punkt för intervjun med Kurt Eneroth.

Jourelektr

En mekanisk reparatör är ofta beroende av elektrikern. Fordras vid en reparation att en motor behöver kopplas bort är det inte tillåtet för reparatören att göra detta utan en elektriker måste tillkallas. Till skillnad från reparatörerna som arbetar skift och är tillgängliga dygnet runt har elektrikererna jourtjänst, dvs beredskaps-tjänst efter arbetstid för att klara av el-fel som hindrar produktionen. Även under frukost- och lunchraster ska jourelektrikerna vara beredda att rycka ut.

Thorsten Holm är en av de åtta jourelektrikerna som tillhör avdelning Kraftteknik- och Mediadistribution inom Tekniska avdelningen. Totalt finns det 30 elektriker i Höganäs varav 20 arbetar på nyanläggningar och 10 på reparationer.

Var fjärde vecka är det tid för jourtjänst för Thorsten och hans medhjälpare. Under jourveckan har elektrikererna företagets bil till sitt förfogande. De måste hela tiden vara hemma och passa telefonen.

– Vi är två elektriker vid jourpassen, berättar Thorsten. Det kan vara svårt att klara av felen ensam ibland. Dessutom har vi ordnat det så att vi tar jourcen varannan dag. Behöver vi hjälp ringer vi efter varandra.

Jourtjänsten är frivillig. Skulle elektrikererna inte vilja åta sig uppdraget finns alternativet att införa skiftarbete. Men det är inte populärt.

– Jourtjänst var fjärde vecka är ganska ofta, säger Thorsten. Men jag har hellre jourtjänst än att jag går skift. Det kan vara tröttsamt med en jourvecka. Det finns gånger då jag har arbetat natten igenom och ska jobba på dagen som vanligt. Det inträffar också att jag precis har hunnit i säng efter en uttryckning och telefonen ringer på nytt. Den här veckan har jag haft jourtjänst och i natt vid tvåtiden fick jag ner till Svampverket. Det tog en timme innan felet var avklarat. Sen måste man vänta ett tag på platsen för

Kurt Eneroth



iker – att laga el-fel på natten



Thorsten Holm

att kolla att reparationen håller. Annars hinner man kanske inte mer än hem förrän det är tid att ge sig tillbaka igen.

– En del uttryckningar är onödiga. När vi kommer till platsen är det många gånger ett mekaniskt fel och vi får kalla på en reparatör. Önskvärt vore att driftspersonalen gör en första undersökning för att konstatera vad det är för typ av fel. Det kan ju vara onödigt att vi blir kallade mitt i natten för att kanske sätta i en bult.

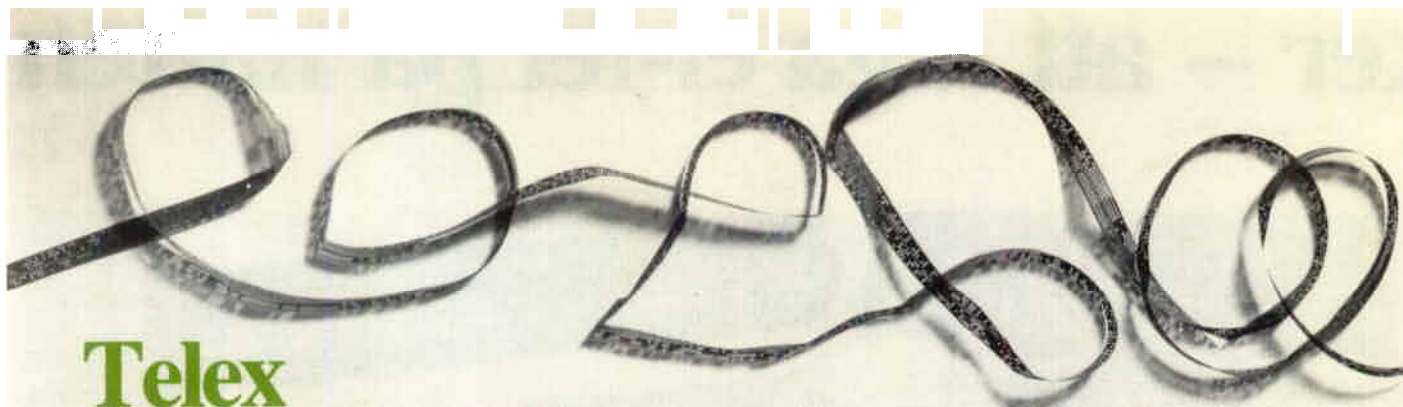
– Vi är visserligen inte divisionaliserade, fortsätter Thorsten att berätta, men vi är fem elektriker som är stationerade på olika ställen. Jag är i Svampverket. Pulververket, Specialteglfabriken, Murbruksfabriken och Takpappfabriken har var sin elektriker. Det är drifterna som vill ha oss till hands alltid. Tidigare kallades vi

via en felanmälningscentral och det är klart att det kunde ta tid innan vi kom till platsen. Det berodde helt på var vi befann oss inom fabriksområdena. Nu blir vi specialiserade på just de här fabrikena och det är naturligtvis bra för resp drift. Men när vi har jour kan fel inträffa överallt och då hade det varit bra om vi känt till lite mer om de andra fabrikena. Det kommer till så många nya anläggningar och maskiner med invecklad automatik och felsökningen kan ta tid.

Blir ni inte undervisade i hur de nya anläggningarna fungerar?

– Svampverket har jag fått en genomgång av, men de andra fabrikena känner jag sämre till. Det hade varit bra om vi hade fått lära oss de nya anläggningarna mera ingående. Det gäller att ritningar och scheman finns

på plats så att felsökningstiden blir minsta möjliga. En kurs i elektronik ska hållas för oss elektriker. Vi måste ju hänga med på det området också. Samarbetet med driftspersonalen är bra, tycker Thorsten. Han har ett självständigt jobb och i de flesta fall avgör han själv vilket fel som är angelägnast att ta itu med. För övrigt blir det driftsförmannen som ger order till de stationerade elektrikererna. Och skulle Thorsten inte själv klara av problemen kallar han på Kurt Roos, verkmästare för elavdelningen. Men Thorsten har 28 års erfarenhet som elektriker så förmodligen behöver Kurt Roos inte rycka in så ofta.



Telex är ett kommunikationsmedel som är av stor betydelse för exportföretag. Trots långa avstånd kund-leverantör kan snabba besked lämnas som underlättar planering och affärsuppgörelser.

En telexapparat sköter inte sig själv – inte ännu i varje fall. Det måste finnas folk som sänder och tar emot meddelanden. I Höganäs på huvudkontorets telexcentral finns tre flickor som servar avdelningarna med telex. Det är **Elisabeth Dahlin, Aagot Fredriksson** och **Britt Ståhlberg**. Elisabeth arbetar hela dagen, Britt på förmiddagen och Aagot har eftermiddagspasset. Telexcentralen tillhör Kontorsservice inom Administrativa avdelningen.

Dessutom har metallurgiska försäljningsavdelningen en egen telexapparat på Bruksgården. Järnpulver går i huvudsak på export och kommunikationen via telex är intensiv. Däremot går alla telex som berör skeppning av järnpulver via huvudkontorets telexcentral.

Ett kontaktlöst kontaktjobb

tycker Elisabeth och Britt att de har.

– Vi pratar i telefon med en massa människor och blir bekanta med dem. Men möter vi dem på gatan känner vi inte igen dem. Det tycker vi känns märkligt.

– Vi känner oss isolerade och lite utanför. Besök på olika avdelningar skulle därför vara intressant och nyttigt. Likaså att se hur andra företag har ordnat det här servicejobbet. Å andra sidan kan vi inte gå ifrån vår arbetsplats några längre stunder. Job-

bet är stressigt och fordrar oavbruten passning. Det är också för mycket att klara av för en person. Vårt största problem är att vi inte har någon reserv vid sjukdomsfall eller då någon av oss behöver vara borta tex för ett läkarbesök.

Tre telexapparater finns för sändning och mottagning av meddelanden. Den ena av dem har hemligt nummer för att den ska kunna användas enbart till sändning. Tid är pengar även när det gäller telexsändning. Avgiften tas nämligen ut efter den tid som går åt för att sända meddelandet.

– För det mesta skriver vi meddelandena först på en hålremsa. Telexapparaten sänder meddelandet på hålremsan betydligt fortare än om vi slår ner det manuellt.

Elisabeth och Britt berättar vidare att även ankomna meddelanden går in på en hålremsa. Det kan tex gälla en order som ska gå vidare till Skromberga. Orderserviceavdelningen i Höganäs behöver komplettera meddelandet och istället för att skriva om hela ordern sänder man remsan och stoppar upp där justeringarna ska göras.

50 telexmeddelanden

sändes i genomsnitt om dan och lika många ankommer. Byggmateriels försäljningsavdelning och Inköpsavdelningen är de flitigaste telexsändarna. Det mesta är offerter och order.

– Det besvärligaste med jobbet är att ta emot telefonmeddelanden. Telexapparaterna kan vara igång samtidigt och då är det svårt att höra. Det är

också svårt att svara i telefon när man sänder ett meddelande. Vi måste hela tiden kolla upp att skriften blir rätt när vi sänder och då är telefonen störande. Vi gillar bäst att få skrivna meddelanden. Då behöver det inte bli missförstånd.

Hela världen som arbetsfält

Telexapparaterna och flickorna som sköter dem är ovärderliga hjälpmedel för att klara konkurrensen på världsmarknaden. Vi säljer våra produkter – keramiska plattor, järnpulver, eldfast tegel mm – så gott som över hela världen. Japan, Australien, USA, Canada för att ta några exempel. Och naturligtvis Europa.

– Jag vill inte ha något annat jobb, säger Elisabeth och Britt instämmer. Visserligen kan jag vara fullständigt slut när jag kommer hem på kvällen, men jag tycker det är fascinerande att ha kontakt med hela världen. Det blir aldrig enahanda.

– Språken tycker jag är det roligaste, säger Britt. Det är tyska och engelska som förekommer mest. Man lär sej mycket även av misstagen man gör.

Automatiseringen

har underlättat betydligt, säger Aagot som börjat sitt eftermiddagspass. Det är bara ett fåtal länder kvar som vi måste anropa över Stockholm. Ibland kan det ändå ta tid att komma fram och det händer att vi inte lyckas få iväg ett meddelande samma dag. Svårast är det till Rumänien.

– Det positiva med jobbet är ändå att vi normalt får undan allt samma dag.

Vi har inget som hänger över oss utan nästa dag börjar vi på ny kula igen.

Fördelen med telex, fortsätter Aagot, är att avsändaren/mottagaren får svart på vitt på sina meddelanden. Ett muntligt besked i telefon kan glömmas och man har inget bevis på vad som sagts. Ett telefonsamtal blir också dyrare – man kan som regel inte helt abrupt komma med en saklig information. Det blir alltid lite kringprat för artighets skull. I ett telex skriver vi kort och koncist de fakta som behövs.

– Elisabeth och Britt har ju berättat att vi känner dåligt till hur andra avdelningar jobbar. Det är en brist tycker jag också. Vi skriver om alla våra produkter och ska lära oss benämningar och beteckningar för dessa. Arbetet hade blivit ännu intressantare om vi hade vetat lite grann vad som döljer sej bakom bokstäverna och siffrorna.

– Men, säger Aagot, jag tror att vårt arbete är främmande för andra också, så

kom upp till oss och se hur vi jobbar

när du nästa gång ska skicka ett telex.

Flickorna på telex är en liten servicegrupp som arbetar självständigt, känner ansvar för sitt jobb och gentemot varandra och därför trivs med jobbet och varandra.

Med detta konstaterande är reportaget om serviceyrken avslutat för den här gången. Men det finns många, många fler än dem som vi har träffat i de här intervjuerna som jobbar med service.

Så pass på – i nästa nummer är det kanske din tur att berätta om ditt jobb!

Aagot Fredriksson



Från postbud till konstruktionschef

Text: Marianne Quist



50 år vid samma företag är det inte många som kommer att kunna ståta med i framtiden. Längre skolgång och sänkt pensionsålder gör detta praktiskt omöjligt.

Eric Persson, som sedan 1970 är vår konstruktionschef i Höganäs, fyllde 50 arbetsår i februari i år och blev då hyllad av sina arbetskamrater. Så här i efterhand har vi frågat Eric hur hans 50 år vid Höganäsbolaget sett ut.

En och fjorton om dan

– Jag är född i Bjuv, berättar Eric, och naturligt nog blev min första ar-

betsplats vid Bjuvsverken. Min syssla bestod i att bära omkring post men efter ett tag fick jag hårdare arbetsuppgifter. Jag blev "släggepåg" och med det menas att jag hjälpte smederna vid järnsmidet. Det var ett hårt jobb för en ung grabb att slå med släggan och förtjänsten var inget att skryta med. 1 kr och 14 öre om dagen kunde jag kvittera ut i lön. Vi jobbade på den tiden 6 dagar i veckan, 8 timmar om dagen. Fem kronor i veckan betalade jag hemma. Fordringar på nöjen och kläder var inte och kunde inte heller som alla förstår vara stora.

Brandman – hedersuppdrag

– Sedermera kom jag till maskinverkstaden som reparatör och montör. Jag var även chaufför för Bjuvsverkens brandkår som förfogade över en brandbil. Varannan vecka passade jag telefonen på nätterna och skulle vara beredd att rycka ut. Det höll jag på med under åren 1932–1936. Jag blev helt enkelt tilldelad uppgiften och tog emot den utan invändningar. Andan var så på den tiden. I dagens läge skulle ingen acceptera en sådan uppgift mot en så blygsam ersättning som jag fick.

– Under den här tiden var jag med om att köra racerlopp med brandbilen. Jag fick hjälpa till med en utryckning till Norra Vram där det var racertävlingar. En av bilarna körde in i ett hus som fattade eld. När jag kom till platsen blev jag insläppt på racerbanan där de andra bilarna fortfarande körde med full fart. Det var bara att parera och ta sej fram till målet – i mitt fall där det brann.

Tre års studier

– 1937 kom jag till ritkontoret i Höganäs – eller konstruktionskontoret som det heter idag. Utbildning behövs – det tyckte man också på den tiden. Vi var några stycken som blev testade och som ansågs vara lämpade för vidareutbildning. Jag fick erbjudande om att på företagets bekostnad studera vid Hässleholms Tekniska Skola i tre år och det antog jag givetvis. Visserligen band jag mej vid Höganäsbolaget i fem år efter examen, men det var ett lågt pris tyckte jag.

Omväxlande arbeten

– Efter skolutbildningen började jag på verkstadskontoret. Jag höll på med olika experiment på laboratoriet för järnpulversidan och när vi började med järnpulveranläggningarna i Riverton 1951 fick jag ta hand om det konstruktionsarbetet. Jag var över i Amerika sammanlagt i fyra år men i olika perioder. Den första tiden var jobbig – vi arbetade både dag och natt. Den sista gången sträckte sig över en tvårsperiod. Det var en intressant tid och jag fick många vänner däröver. Flera svenskar arbetade i Riverton och namnen Geijer, Gummeson, Wallstedt, Mossberg känns säkert igen av många.

– Mitt arbete har varit omväxlande och jag har fått inblick i alla våra verksamhetsgrenar. 1930–31 var jag tex med om att i Bjuv sätta upp den första tunnelugnen inom Höganäsbolaget. Den var av tysk konstruktion. Tunnelugnarna för den metallurgiska produktionen i Höganäs har till största delen konstruerats av Höganäs och

de har efter hand blivit större och större. Även bandugnarna har helt konstruerats i Höganäs. Numera har Instrument- och Värmeavdelningen hand om alla ugnskonstruktioner och de senaste bandugnarna den avdelningen konstruerade är 15 gånger större än den först byggda.

– Ont om jobb har det aldrig varit på ritkontoret. Har vi inte sysslat med egna investeringar så har det varit jobb för utomstående. 1955 var jag med och byggde upp Oxelösunds Järnverk. Det var vi i Höganäs som stod för konstruktioner och vi hjälpte även till vid monteringen.

Konstruktörsjobbet ansvarsfullare idag

– När jag började på ritkontoret var vi bara 6 konstruktörer eller ritare. Som mest har vi varit 33 konstruktörer inklusive konsulter. Det var under 1966 och 1970. 1970 hade vi de stora utbyggnaderna för Svampverket, Specialtegel fabriken och Takpappfabriken och pressen på oss var stor. Det ställs allt större fordringar på konstruktionsarbetena vilket medfört att vi tvingats öka personalresurserna. Verkstadsfolket ska idag veta tex var varenda skruv ska sitta och dimensionen på den. Det behövdes inte förr. Då kunde man läsa på en ritning "kugghjulen ligger ute vid muren". Och när kugghjulen behövdes gick man ut till muren och letade efter dem. Det var inte så noga med skruvarna heller. Man tog det som fanns hemma i lådan.

– Säkerhetsbestämmelserna är också helt andra idag. Det finns regler för hållfasthet m m som vi måste rätta oss efter. Förr sa man "det håller nock". Och de allra flesta gångerna höll det!

– Ansvar som vilar på den enskilde konstruktören var inte så stort. Uppgifterna var begränsade och ansvaret låg på arbetsledningen. Dagens konstruktör har ett självständigare arbete och det blir därmed intressantare.

Umgängesformen var något högtidlig

– Vad som också är positivt idag är att man umgås med varandra på ett naturligare och öppnare sätt. När jag kom till Höganäs var det en stor klasskillnad mellan de anställda. Som exempel kan jag berätta att driftsingenjörerna och några högre tjänstemän på den kamerala sidan bar en skärmmössa med Höganäsemlen som ett kännetecken på sin ställning inom bolaget. På sommaren var mössan vit och på vintern mörkblå.

– Att dricka kaffe på arbetstid var det inte någon som hade tanke på. Utom på lördagarna förstås då vi arbetade till kl 2. Gemensam kaffedrickning och den sedvanliga aprikosbakelsen stod alltid på lördagsprogrammet.

– Jag har fått syssla med det jag tycker om,

säger Eric, och om jag ser tillbaka på mina femtio år kan jag inte annat än vara nöjd. En hel del har jag sett växa fram inom bolaget och har det sedan gått bra det jag varit med om – ja, då har det varit ännu roligare.

– Och hade jag inte trivts och hade inte mitt arbete uppskattats så hade jag väl inte varit här i femtio år, konstaterar Eric till slut.

Och vi kan tillägga att när Eric går i pension i februari 1977 har han uppnått 51 tjänsteår.



Hyllinge prövar månadslön



Björn Forss



Bo Jensen



Allan Schrewelius



Efter 1976 års semester kommer månadslöner att på prov införas för arbetarna vid Hyllingeverken.

Månadslönen blir individuell och utan någon bonusdel. Hur månadslönen blir i sin slutgiltiga utformning har ännu inte fastställts, varför experimentet i Hyllinge endast blir av vägledande natur.

I de förberedelser som pågår för Hyllingeeperimentet har muntlig information lämnats berörda arbetstagare och dessutom har HB-nytt haft en kort notis i frågan.

– På själva arbetsplatsen har gjorts arbetsbeskrivning över de olika jobben, berättar **Knut Arne Nilsson**, chefen för Arbetsbyrån och Personalavdelning – arbetare, Höganäs. Dessa beskrivningar har legat till grund för en bedömning av de olika arbetsupp-

gifternas kvalifikations- och svårighetsgrad. Meritbedömning enligt gängse system kommer däremot inte att göras.

I den tilltänkta månadslönen kommer baslönen att till 80–90% baseras på den dagliga arbetsuppgiften som tex strängpressare, sättare, truckförare. Härtill kommer personliga tillägg av typ kunnande och utförande av andra arbetsuppgifter utöver huvuduppgiften, anställningsår vid bolaget, arbetsskicklighet och liknande.

– Under senare delen av juni kommer berörda arbetstagare att presenteras det nya löneförslaget. Experimentet får visa om en utvidgning kan ske till andra delar av företaget. Om beslut härom fattas kan månadslön införas inom hela företaget inom ramen av 1–1 1/2 år från beslutsdagen.

Gillar ni månadslön? Kommer arbetstakten att minska?

Fyra i Hyllinge svarar:

Björn Forss – sorterare

– Månadslön är bra. Jag är inne i en viss arbetsrytm och sorterar ett bestämt antal om dan. Det gör jag även om jag har månadslön.

Bo Jensen – sättare

– Månadslön är bra om bara förtjäns-ten blir motsvarande vad jag har eller ännu bättre. Arbetsprestationen kommer inte att ändras.

Allan Schrewelius – brännare

– Månadslönen kommer att skapa en arbetstakt som passar individen bättre. Någon produktionsminskning kommer ej att förmärkas.

Sune Nilsson – driftsingenjör

– Det maskinstyrda arbetet kommer inte att påverkas. Sortering och sättning som är de tunga sysslorna tror

jag kommer att visa en produktionsminskning.

Vad anser facket om experimentet?

Hyllingeverkens arbetare hör till Fabrikens avd 66, Höganäs, och frågan besvaras av dess ordförande **Egon Jönsson**.

– Det är facket som har tillstyrkt experimentet så vi är givetvis positivt inställda. Företaget har tidigare varit emot månadslön och experimentet i Hyllinge är en klar framgång. Krav finns på månadslön och jag tror därför att det blir svårt att efter prövotiden kunna gå ifrån systemet med månadslön.

Sune Nilsson

Att jobba i kontinuerligt 3-skift

Knut Arne Nilsson, chef för Arbetsbyrån och Personalavd. – arbetare, Höganäs, ger oss fakta:

Den arbetstidsförkortning för 3-skift-arbetare som genomfördes den 1 februari 1976 innebär att arbetstiden per helgfri vecka sänktes från 40 till ca 35 tim. Omräknat i effektiv tid var sänkningen från 38,56 till 33,88 tim per vecka.

Ett arbetstidsschema för 3-skiftgång innebär möjligheter till en mängd varianter både vad det avser hur många arbetsdagar som ska uttagas i följd och hur mellanliggande fridagar ska fördelas.

Fridagarna kan tex uttagas i lika antal efter varje arbetsperiod, men kan även uttagas i form av samlad ledighet under tex en vecka.

För att ge berörda arbetstagare en inblick i de kombinationsmöjligheter som fanns, utarbetade Arbetsbyrån ett antal alternativ till scheman som skiftarbetarna hade möjligheter att välja mellan. Man uttalade sig därvid för ett schema innebärande följande:

5 förmiddagsskift; 2 fridagar; 5 eftermiddagsskift; 2 fridagar; 5 nattskift; 6 fridagar.

Därefter återupprepas skiftcykeln på nytt.

En skiftcykel om 25 dagar innehåller således 15 arbetsdagar och 10 fridagar.

Ser man på arbetstiden under loppet av ett år blir detta som medeltal 73 förmiddagsskift, 73 eftermiddagsskift och 73 nattskift samt 146 fridagar.

Helgledigheten under ett år blir 15 sammanhängande lördagar-söndagar, 6 lördagar som föregås av minst 1 fridag samt 6 söndagar som efterföljes av minst 1 fridag.

Den förkortade arbetstiden har lönemässigt kompenseras genom att skiftformstillägget höjts från 75 öre till 359 öre per tim.

154 personer

jobbar kontinuerligt 3-skift inom moderbolaget.

Division Eldfast

Fabrik XII – 5 brännare, Specialtegelfabriken – 5 brännare, Sten-godsfabriken – 4 brännare (ca 5 dgr/mån), Bjuv – 10 brännare

Division Metallurgi

Järnsvampverket – 15 brännare – 51 i produktionen – 5 kontrollrums-operatörer

Järnpulververket – 6 maskinoperatörer – 5 ugnsoveratörer – 7 kontrollrumsoperatörer – 5 driftskontrollanter – 10 reparatörer

Division Byggmateriel

Skromberga – 16 brännare, Hyllinge – 5 brännare

Tekniska avdelningen

Transportavdelningen – 5 vakter

Vad tycker du om att arbeta 3-skift?

Text: Marianne Quist

Frågan är ställd till **Leif Persson**, kontrollrumsoperatör i Pulververket, Höganäs.

– Mej passar det alldeles utmärkt, svarar Leif. Under friveckan kan jag syssla med sånt jag tycker om. Fiske och trädgårdsarbete roar mej. Jag har inte själv trädgård men jag hjälper en god vän som har en handelsträdgård.

– Innan jag började på Höganäsbolaget, berättar Leif, var jag jordbruksarbetare. Jag trodde aldrig jag skulle trivas med att gå inne i en fabrik. På våren tänkte jag det skulle kännas av värst. Men det har gått fint och jag trivs utmärkt.

Leif har ett annorlunda skiftschema än vad som redovisats ovan. Kontrollrumsoperatörerna och reparatörerna har 7 förmiddagsskift, 3 fridagar, 7 eftermiddagsskift, 3 fridagar, 7 nattskift, 7 fridagar och 5 dagar med dagtid. De sista 5 dagarna kallas allmänt för "gasvecka". Det är elektrolysören där vätgasen till bandugnarna framställs som behöver passning.

– Att skiftarbete passar mej bra beror också på att min fru inte arbetar och att barnen är så pass stora att de inte stör när jag ska sova. Jag tror också att man kan jobba skift så länge man

är ung och stark, men att det på lång sikt inte är nyttigt för kroppen med växlingar i mat och sömn. Det bästa sättet att bli ovän med sin familj det är att jobba skift, säger många. Vissa förutsättningar både i intresse och familjeförhållanden måste till för att man ska klara av det.

– Är man som jag road av fiske eller har trädgård och hus är det en stor fördel med friveckan. Friveckan är till för att man ska vila upp sej. Många använder den till att extraknäcka. Är extraknäcket av en helt annan karaktär än det ordinarie jobbet gör det väl inte så mycket. Man får ju trots allt avkoppling från det vanliga.

– Förtjänsten är hygglig. Förra månaden tjänade jag inkl övertid ca 6 500 kronor och vi som går skift har ca 10 000 kronor mer om året än de som går dagtid.

Önskemål: delat nattskift

– Nattskiften är dock värst. Jag tycker man kunde dela på ett nattskift, så man får några timmars sömn. Tex ett pass från 22–02 och det andra från 02–06. Många av skiftarbetarna går i pension och nya måste in istället. Ungdomar har inte samma inställning



Leif Persson

till arbetet som de gamla trotjänarna. De har större fordringar på ersättning och arbetstider när det gäller obekväma jobb.

Eftersom Leif har varit jordbruksarbetare och varit van vid något så när ren luft ute i det fria ställs givetvis frågan till honom vad han tycker om arbetsmiljön.

– Jag kan inte klaga på arbetsmiljön. Mycket har gjorts och det görs fortfarande stora insatser för att förbättra arbetsförhållandena. Vi jobbar i en tung industri – det är vi ju alla medvetna om. Fasta städpatruller har bidragit till att hålla rent och snyggt i lokalerna.

– Tvättpulvret

är toppenfint, säger Leif.

Tvättpulvret är namnet på den nya badanläggningen för arbetarna vid den metallurgiska produktionen. Det är skiftarbetarna som fått förmånen att använda nytillskottet.

– Anläggningen är mycket välplanerad med separata omklädnadsrum för arbetarkläder och gångkläder. Gott om plats och rejält med duschanordningar. Det enda som vi anmärker mot är bastun. Den som finns är en torrbastu – vi vill ha en våtbastu. Men det är en enkel sak att byta ut, säger Leif. Vi ska ta upp den frågan vid nästa möte i kontaktkommittén.



Plus och Minus för 3-skift



Stig Håkansson – 62 år – brännare i Svampverket, Höganäs



- Den fina fritiden – jag har eget hus och trädgård.
- Förtjänsten.



- På helgerna kan det kännas svårt att behöva jobba. Jag förstår ungdomarna – de vill vara fria för att kunna gå ut och roa sej.
- Svårt att efter nattskift sova på de ljusa sommardagarna.



Kjell Asp – 32 år – brännare vid Skrombergaverken



- Har jobbat som 3-skiftarbetare vid andra företag och jämförelsen är enbart till Skrombergas fördel.

Elvin Kroon prövar duschen i Tvättpulvret. Åke Tholander t.v. svarar för tillsynen av badanläggningen.

– Långledigheten med jämna intervaller.

– Arbetsmiljön – dåliga ljusförhållanden i lokalerna nattetid.



Hans Kothe – 19 år – produktionen i Svampverket, Höganäs



– Bra betalt

– Svårt att planera fritiden.



Einar Nilsson – 56 år – brännare vid Bjuvsverken



– Det nya arbetsschemat är mycket bättre än det gamla. Tidigare gick vi på nattskift efter fridugn – man kan ju inte sova på lager. Nu har vi långledighet efter nattskift, då kan man ta igen förlorad sömn.

– Långledigheten är underbar. Jag kan gå i god för att alla här i Bjuv är nöjda.



Fr.v. Ulla Kärr, Skellefteå, KG Paulson, Inger Johansson, Stockholm, och Ulla Karlsson, Jönköping.

Informationskonferens med Höganäs Taks distriktspersonal

Text: Kjell Berggren

Som parallell till företagskonferensen i februari var ett 15-tal tjänstemän vid Höganäs Taks distriktskontor samlade till en informationskonferens den 8–9 april i Helsingborg. Konferensen var den sjunde i ordningen. Första dagen omfattade i korthet följande ämnen:

- Presentation av exempel på brevuppställning och skrivregler i samband härmed
- Genomgång av data- och övriga redovisningstekniska frågor
- Teknisk genomgång
- Visning av orderservicegruppen och orientering om lagerplaneringssystemet
- Information om nya byggavtalet
- Redogörelse för begreppet personalutveckling av utbildningschefen i moderbolaget, Urban Bjurö
- Paneldiskussion under rubriken "Så arbetar vi".

Andra dagen började med avfärd till Skromberga under Nils Holmbergs (Informationsavd, Höganäs) ciceronskap. På vägen besöktes dagbrottet i

Lunnum varifrån bla råvaran till keramikplattorna hämtas. Efter framkomsten informerade direktör K G Paulson om Division Byggmaterial i vilken både keramiktillverkningen och Höganäs Taks verksamhet ingår. Sedan följde en uppskattad rundvandring i fabriken och som avslutning på besöket i Skromberga såg man den nya filmen om Höganäsbolaget. På eftermiddagen hann man med ett besök på huvudkontoret i Helsingborg innan återresan anträdde till resp hemorter.

Avslutningsvis kan man konstatera att det ambitiösa programmet var alltför snålt tidsmässigt. Den givande paneldiskussionen fick kortas ned och även övriga programpunkter hade vunnit på att få mer tid till sitt förflöende. Trots detta får man nog anse att även i år nåddes huvudsyftet med konferensen, nämligen att vidareutbilda distriktspersonalen och fördjupa kontakterna mellan kontoren, från Helsingborg i söder till Skellefteå i norr och från Göteborg i väster till Stockholm i öster.

På väg till Höganäs

Till Höganäsbolaget kom den 2 februari 7 studenter från Lund för att arbeta i 4 månader på olika avdelningar inom företaget. De ingick i ett praktikförsök som hade anordnats av Lunds Studentkår. Försöket syftar till att få ut akademiker på arbetsmarknaden. Kåren sände ut 21 studenter till 7 olika företag i Skåne: Alfa-Laval, PLM, Tetrapak, Pågens, Cardo, Kockums och Höganäsbolaget.

Text: Stefan Danielsson



*Fru Jan, Eva, Stefan C, Stefan D, Leo, Börje och Egil
(Börje är numera anställd vid Tekn.avd. och Egils praktiktid är förlängd.)*

Eva Eriksson och **Stefan Carlsson** arbetade på Metallurgiska produktionskontoret med processanalys. Både Eva och Stefan är fil kand i matte, fysik och kemi.

Egil Friestad – Personalavdelningen – att utarbeta en personalhandbok var hans jobb. Egil är civilekonom med personaladministrativ inriktning.

Börje Göransson – Tekniska avdelningen, där han sysslade med utredningsarbete som tex kartläggning av internt transporter och konjunkturbedömningar. Börje är civilingenjör med inriktning på ekonomi- och planeringsfrågor.

Leo Hagberg – Metallurgiska produktionsavdelningen – produktions- och lagerstyrningsproblem var hans problem. Leo studerar maskinteknik.

Jan Molander – Centrallaboratoriets metallurgiska avdelning för produktutveckling, där han arbetade med ett projekt som syftar till att få fram ett pulver som ger ett skärbart material. Jan läser kemi.

Stefan Danielsson, som arbetade på Informationsavdelningen, svarar för det här inslaget. Stefan har snart läst 60 poäng i etnologi (folklivsforskning) och hans mål är att bli journalist.

Det är måndag morgon. Klockan är kvart i sju och jag lyckas efter diverse akrobatska konststycken krängla mig in i baksätet till Egils Amazon. Fyra trötta ansikten hälsar mig välkommen till en ny Höganästur. Alla sitter tysta och lyssnar till "morgonpasset". Uppmaningar om motion och höga knäuppdragningar strömmar ur bilradion. Dagen vaknar och den låga solen sticker i ögonen. Sakta faller mina ögonlock ihop och drömmen besegrar vakenheten. I drömmen är jag på mitt arbete. Skrivmaskiner knattrar, pennor rasslar, telefoner ringer... – sedan blir allt tyst – KAFFE! Jag dricker mitt kaffe och doppar en skorpa till. Snart sitter jag åter vid mitt skrivbord. Jag skriver en

annons. Någon kommer in i mitt rum och tittar på texten, över min axel. – Det ska vara "samt", inte "och", stryk kommat – annars är annonsen bra. Nu är jag färdig med min annons. Den förmedlar budskapet om att kaffe serveras i personalmatsalen kl 3.

Jag lämnar annonsen till min närmaste chef. Han läser igenom den, säger Hmm... lägger pannan i djupa veck, tar bort ett komma och sätter dit en punkt. Sedan lämnar han annonsen vidare till sin chef, som lämnar den vidare till sin chef... som slänger den och skriver en ny annons. Han råkar tyvärr skriva att kaffe serveras kl 4 istället för kl 3 – kaffet serveras ljummet.

Sakta vaknar jag så ur min slummer. Som genom en dimma hör jag någon fråga om jag alltid snarkar när jag sover. Vi är framme. Ännu en dag har Egil lyckats styra oss till rätt slutmål med livet i behåll. Åt vilket håll kommer "Slagskeppet Höganäs" att styra under denna vecka måne?



Ärade läsare! När ni nu kastar er över dessa rader, finns "vi praktikanter" inte längre bland er... Jo då vi lever – det är bara vår praktiktid som är till ända. Fyra månader är en kort tid, men intryck flyger lätt som vinden. Här serverar jag några av de intryck som har ingraverats i våra hjärnor under besöket i Höganäs.

Vi måste lita mer på varandra! Samarbetet mellan de olika befattningshavarna och avdelningarna fungerar dåligt. Många tycker mycket, men få grabbar tag i problemen och följer upp dem. Även tämligen enkla arbetsuppgifter diskuteras och omarbetas. Entusiasmen försvinner om man inte får slutföra sina arbetsuppgifter. Om vi litar mer på varandra blir stämningen trivsammare och arbetet flyter bättre.

Det sammanträdes för mycket! Man har ofta svårt för att få tag på sina medarbetare – "Persson sitter i sammanträde". Detta medför att underskrifter av överordnade inte kommer på papper. I olyckliga fall stannar helt enkelt arbetet av tills personen i fråga är tillbaka från sammanträdet.

Fabriksområdet ser ut som en soptipp! Riv de fabriker som är uttjänta sedan årtionden. Det skulle skapa ökad trivsel om fabriksområdet sanerades. Låt oss plantera lite träd och gräs istället!

*Vi måste lita mer på varandra!
Det sammanträdes för mycket!
Fabriksområdet ser ut som en soptipp!
Det finns alldeles för få skrivna regler!
Det har varit en fantastisk tid på Bolaget!*

Det finns alldeles för få skrivna regler! Detta skapar en osäkerhetskänsla eftersom man inte vet vilka riktlinjer som gäller.

Det har varit en fantastisk tid på Bolaget! Vi har blivit vänligt bemötta av alla. Bolaget är ett trivsamt företag – det känns inte så skrämmande stort. Det finns naturligtvis mycket som måste rättas till, men de positiva intrycken är ändå övervägande.

Mikrofiche spar papper och tid ger snabb service

Text: Marianne Quist

Nordvästra Skånes Kraft AB (NVSK) har infört ett Mikrofichesystem som hjälpmedel för sin eldebitering.

Sedan 1958 har debiteringarna för bl a hushållsabonnenterna skett över data. För att hålla ordning på uppgifterna om de ca 7 000 abonnenterna har en hel del papper skrivits och datacentralen har försett elexpeditionen med listor av olika slag. Det är många pärmar och hyllmeter som behövs för att förvara dessa papper.

Det nya systemet innebär att en hel del papper försvinner och ersätts med kort, sk fiche, som har storleken 10 x 15 cm. På ett sådant fiche går in uppgifter motsvarande 207 A4-ark. Fichet stoppas in i en läsapparat och på bildskärmen kan man få fram önskade uppgifter om abonnenten.

NVSK tänker till att börja med införa fichesystemet i fyra steg och det första är redan i funktion:

- Ett abonnentregister med personnamn i alfabetisk ordning som sökbegrepp.
 - Ett register motsvarande dagens abonnentkort med abonnentnummer som sökbegrepp.
 - Ett register motsvarande dagens debiteringslistor med abonnentnummer som sökbegrepp.
 - Kravlistor.
- På två sådana här fiche har jag uppgifter om våra 7 000 abonnenter motsvarande tidigare en fylld A4-pärm, berättar **Sten Glifberg** på Elexpeditionen. Det går snabbt att få fram uppgif-



Sten Glifberg har fått fram en del av abonnentregistret i läsapparaten.

terna när abonnenten ringer. Under tiden jag pratar med abonnenten söker jag i läsapparaten och uppgiften är framme på sekunden. Tidigare fick jag lägga ifrån mej telefonluren och börja bläddra i pärmar. Det här systemet ger en snabb service till abonnenterna och trots att det inte är fullt utbyggt är det redan till stor hjälp.

Ännu större planer har NVSK när det gäller att förbättra och förenkla ruti-

ner med teknikens hjälp. Mikrofiche-systemet är ett mellansteg till skrivare och bildskärmsterminaler. En övergång till ett sådant terminalsystem förbereds av NVSK och väntas bli genomfört inom de närmaste fem åren. Den exakta tidpunkten är helt beroende av när vår datacentral har kapacitet och möjlighet att genomföra övergången.

Danskt taktäckningssystem

köpt av Höganäsbolaget

KG Paulson – chef för Division Byggmaterial, Höganäs, berättar om köpet.

Taktäckning med papp har gamla anor och är ännu idag ett hantverk som måste utföras i det fria. Den är därför mycket väderberoende, och vid regn, snö, kyla och bläst måste man vackert stanna hemma, då det inte går att lägga tak vid sådan väderlek. Pappen tillverkas idag av moderna material i helautomatiska maskiner och levereras i rullar på samma sätt som för hundra år sedan.

Många företag har försökt utveckla nya arbetsbesparande taktäckningssystem, men det finns mycket få lyckade försök. Ett företag i Europa förefaller ha kommit längst i sitt utvecklingsarbete, Phønix A/S i Danmark. Detta företag har utvecklat ett helt nytt taksystem med användande av element i modulform 120 x 240 cm som för övrigt är standardmått för isolerskivor. Man har löst problemet med att fästa elementen vid takunderlaget och att på ett effektivt och tillfredsställande sätt täta fogarna mellan elementen. Därtill har man löst problemet med att tillverka elementen som görs på fabrik med hjälp av helautomatiska sammanläggnings- och klistringsmaskiner. Danskarna har döpt metoden till Bitu-Montage. Man har på några få år byggt upp en betydande marknad i Danmark och har också fått ett rejält fotfäste på den sydsvenska marknaden.

Egen utveckling dyrare

Även inom Höganäs AB har åtskilliga tankar kläckts i riktning mot ett takelement. I den nya utvecklingsavdelningen på taksidan, som började byg-

gas upp för 2 år sedan, har takelementet haft en framskjuten plats på listan över utvecklingsprojekt. Vi kunde emellertid redan på ett tidigt stadium konstatera, att det skulle ta lång tid och kosta mycket pengar att nå fram till en färdig produkt av godtagbar kvalitet. Det visade sig emellertid möjligt att köpa Bitu-Montage systemet från Danmark. Detta köp inkluderade dels den av danskarna upparbetade svenska marknaden, dels deras vetande på lägningsområdet. Det blev också möjligt att köpa den maskinutrustning från dem som behövdes för tillverkning av element i Sverige – alltihopa till ett pris som var lägre än de kostnader som vi bedömde som troliga, om vi skulle utvecklat allt detta själva.

Tillverkning fordrar utbyggnad

Efter några månaders förhandlingar har definitivt avtal träffats mellan Phønix och Höganäs AB. Avtalet har stadfästs av bolagets styrelse, som dessutom beviljade pengar till utbyggnad av pappfabriken för tillverkning av elementen i Höganäs. I utbyggnadsplanen ingår ombyggnad av pappmaskin 3 till en arbetsbredd av 1,2 m, vilket är bredden på elementet. Denna maskinändring passar utmärkt väl även för det sk shingel-projektet, som står närmast i tur på taksidan. På den plats där gamla rörugn 7 låg och som idag är ett gapande hål i kvarteret Takpapp kommer en nybyggnad att uppföras. Den skall inrymma dels lagerhall för råvaror och halvfabrikat till element dels den första samman-

sättningsmaskinen för dessa. Plats finns också reserverad för ytterligare en maskin.

Lagerbyggnad på Rörfabrikens tomt

Den nya verksamheten kräver ökat lagerutrymme för färdiga produkter. Vi behöver egentligen redan nu större lagerplats inomhus för vanliga takpappsrullar. Därtill kommer att vi planerar att installera vår shingelhantering i den nuvarande lagerbyggnaden, vilket inskränker på den användbara lagerytan. Det blir därför nödvändigt att öka lagerkapaciteten genom en utbyggnad. Denna kommer att ske på den plats där rörugnarna 6 och 10 en gång legat sedan nu pågående rivningsarbete avslutats. Meningen är också att vi här skall ordna en utlastningsplats under tak, vilket är mycket efterlängtat särskilt i tider med dålig väderlek.

De nya fabrikerna

beräknas stå färdiga omkring den 1 januari 1978. Fram till dess kommer vi att köpa element från fabriken på Jylland för att lägga på svenska fabrikstak. Det blir i första hand Höganäs Tak som skall börja arbeta med det nya materialet. Sedan vi själva lärt oss att lägga de nya taken, blir det aktuellt att sälja element även till andra takläggningsfirmor under förutsättning att vi kan få så många element från den danska fabriken att det räcker även till försäljning av löselement.

Vem äger Höganäsbolaget?

– den frågan ställs ofta. En närmare titt på aktieinnehavet visar att frågan bör lyda

Vilka äger Höganäsbolaget?

Låt oss först se
hur många aktier det finns.

Aktiekapitalet

består av 900 000 st
stamaktier à 100 kr 90 000 000 kr
och 75 000 st
preferensaktier à 100 kr 7 500 000 kr
97 500 000 kr

Uppgifterna är hämtade från vår ekonomi-
avdelning och publikationer. Samman-
ställda av Marianne Quist.

Ca 9 000 aktieägare delar på 975 000 aktier

Fördelningen på ägarna såg ut så här i februari 1976:

Antal aktier per ägare	Antal aktie- ägare ca	Äger tillsammans st aktier	1 % av totala aktiekapitalet
1– 100	8 000	254 500	26
101– 500	900	175 000	18
501–1 000	60	39 000	4
1 001–5 000	29	70 000	7
5 001–	11	436 500	45
	9 000	975 000	100

STAMAKTIEBREV

405027
405035

Värdessymbol
Share Code
405027

Aktiebrevs
Certificate No.
4012198

Aktieinnehavarens
Number of shares in letters
****FYRA**

Aktieinnehavarens
Number of shares
*****STAMAKTIER BUNDA

*****STAMAKTIER BUNDA

STAM BUNDA *****

HÖGANÄS AB

HERR VICTOR H.W.L. PULVERMAN
PLATTVÄGEN 500
263 00 HÖGANÄS

är inregistrerad i aktieboken
för ovan angivna
aktier i HÖGANÄS AB, var och en à no-
minellt Etthundra (100) kronor, och till-
försäkras genom detta aktiebrev de rät-
tigheter, som lag och bolagsordning stad-
gar.

Viktiga upplysningar om betydelsen av
anmälan för registrering i aktieboken m.m.
återfinnes på aktiebrevets baksida.

HÖGANÄS AB

has been entered in the shareholders' register
as the holder of the above
shares in HÖGANÄS AB, each of a nominal
value of Swedish Crowns one hundred (100)
and is guaranteed, by virtue of this share
certificate, the rights prescribed by the Law
and the Articles of Association of the Com-
pany.

Important notice concerning the significance
of registration in the shareholders' register
etc may be found overleaf.

est inscrit sur le registre des actionnaires
comme titulaire des
actions HÖGANÄS AB susmentionnées,
d'une valeur nominale de cent (100) couron-
nes suédoises chacune; le présent certificat
lui confère tous les droits stipulés par la loi
et par les statuts de la société.

Figurent au verso du présent certificat des
renseignements essentiels concernant
notamment, la portée de l'inscription sur le
registre des actionnaires.

ist im Aktienregister
für die oben angegebenen
Aktien der HÖGANÄS AB — jede Aktie im
Nennwert von Einhundert (100) schwed-
ischen Kronen — eingetragen; durch dieses
Aktienzertifikat werden die vom Gesetz
vorgeschriebenen und in der Satzung der
Gesellschaft vorgesehenen Rechte zuge-
sichert.

Wichtige Auskünfte über die Bedeutung
einer Meldung zur Eintragung in das Ak-
tienregister u.ä.m. stehen auf der Rück-
seite des Aktienzertifikats.

Övertillat på/Transferred to

Övertillarens namnteckning/Transferor's signature

Aktieägarens
Shareholder's registration No.

220010-4172

Utgivningsdatum
Issue date

30.12.1975

Aktieinnehavarens
Internal registration No.

0001005177022001004172040502740121980000000

000177

Tio i topp – Custos leder

De tio största stamaktieägarna i Höganäs AB:

	antal stamaktier	% av totala stamaktier
AB Custos, ett börsnoterat invest- mentbolag med ca 16 000 ägare	180 645	20,1
Investment AB Kinnevik, börsnoterat investmentbolag med ca 1 500 ägare	69 120	7,7
Trygg-Hansa-koncernen, ömsesidigt för- säkringsbolag – ägs av försäkringstagarna	45 000	5,0
AB Cardo, börsnoterat investmen- tbolag med ca 22 000 ägare	30 000	3,3
Skandiakoncernen, börsnoterat för- säkringsbolag med ca 8 000 ägare	28 631	3,2
Investment AB Öresund, börsnoterat investmentbolag med ca 2 200 ägare	18 000	2,0
Svenska Internationella Investmentfonden (Interfond) – aktiefond med ca 8 000 ägare	13 000	1,4
Allmänna Pensionsfonden, 4:e fond- styrelsen	11 010	1,2
Skandinaviska Bankens Pensions- stiftelse	10 852	1,2
Svenska Industritjänstemannaför- bundet, SIF	10 800	1,2
	415 058	46,3

Ovanstående grundar sig på uppgifter från Värdepapperscentralen VPC AB från februari i år samt från de av Skandinaviska Enskilda Banken publicerade Företagsanalyserna.

I den offentliga aktieförteckningen för Höganäsbolaget finns en hel del aktieposter registrerade på banker och fondhandlare med noteringen *i aktie-*

ägares ställe. Närmare förklaring till detta förfaringsätt finns nedan under rubriken Förvaltarregistrering.

Förenklad aktiehantering

I november 1970 antog riksdagen en lag om förenklad aktiehantering. Den nya lagstiftningen som trädde i kraft den 1 januari 1971 gör det möjligt att genom användning av moderna tekniska hjälpmedel åstadkomma betydande lättnader för aktieägarna och lägre kostnader för bolagen.

Höganäs AB är VPC-anslutet

Som ett serviceorgan för de bolag som beslutar att använda sig av det nya aktiesystemet har bildats ett särskilt bolag, Värdepapperscentralen VPC AB. Detta bolag ägs till hälften av bankerna och de enskilda fondhandlarna och till hälften av staten. VPC har till uppgift att på uppdrag av

anslutna bolag bl a löpande föra deras aktieböcker och vid vissa tidpunkter verkställa aktieboksutskrifter. VPC ska också utfärda aktiebrev, sända ut utdelningar och emissionsbevis samt distribuera årsredovisningar etc till aktieägarna. Huvuddelen av VPC:s arbete utförs med hjälp av avancerad datateknik. Verksamheten som står under tillsyn av bankinspektionen ska bedrivas på självkostnadsbasis och med iakttagande av i bolagsordningen föreskriven sekretessplikt.

Förvaltarregistrering

En nyhet är att lagen ger möjlighet till sk förvaltarregistrering. Detta innebär att aktieägare, som överlämnar

sina aktier för förvaltning hos banks notariatavdelning eller enskild fondhandlare som auktoriserats som förvaltare, kan låta förvaltaren införas i aktieboken i stället för aktieägarna själva. På grund av att detta medger förenklade förvaringsrutiner har bankernas förvaringsavgift kunnat sättas lägre vid förvaltarregistrering än vid förvar av traditionell typ.

Förvaltaren kan ej utöva rösträtt för dylika förvaltarregistrerade aktier. Om ägaren till förvaltarregistrerade aktier vill utöva sin rösträtt på bolagsstämma, måste förvaltaren därför tillfälligt inregistrera aktierna i ägarens namn, vilket i så fall måste göras minst 10 dagar före bolagsstämmodagen.

Hur stor har utdelningen varit?

Utdelningen på stamaktierna de senaste fem åren

1971	8:60	1974	11:25
1972	9:40	1975	12:00
1973	10:30		

Siffrorna för de fyra första åren är korrigerade för emission. (Vad emission innebär förklaras i nästa nummer av Brännpunkten.)

Aktierna stiger . . .

1975

29 augusti	235 kr
31 september	245 kr
31 oktober	248 kr
28 november	248 kr
31 december	249 kr

ÅRETS SIFFROR

30 januari	280 kr
27 februari	280 kr
31 mars	300 kr
30 april	330 kr
25 maj	335 kr

. . . och varför?

Ekonomichefen **Olof Rinné**, Höganäs, svarar:

- Låt mig först förklara, varför aktiekurser i allmänhet stiger – i varje fall sett över en längre period.
- Den genomsnittliga kursstegringen

för börsnoterade aktier i Sverige uppgår under senaste 10-årsperiod till 4 % per år inkl. effekten av fondemissioner. Samtidigt har konsumentprisindex stigit med i genomsnitt 6 % per år. Detta visar att kursutvecklingen till viss del följt penningvärdets utveckling. Företagen har försökt kompensera aktieägarna för inflationen genom att öka utdelningen i takt med penningvärdeförsämringen och detta har då medfört en motsvarande uppgång i kursvärdet. Aktiekursernas läge motiveras därför även av förväntan om fortsatt utveckling i takt med in-

flationen.

– Utdelningen på aktier förräntar köpkursen med i genomsnitt endast 4 %, alltså en bit under bankräntan. Om även den årliga kursökningen på 4 % medräknas stiger avkastningen för de senaste 10 åren till 8 % i genomsnitt för alla svenska börsaktier. Kursutvecklingen medverkar alltså till att den totala avkastningen ligger något över bankräntan, vilket även anses befogat med hänsyn till det risktagande, som aktieköpet innebär.

– Eftersom även Höganäs från 60-talets början har ökat utdelningen i takt

med inflationen, kan man förvänta sig en årlig ökning i genomsnitt för Höganäsaktierna motsvarande aktuell inflationstakt. Det betyder för närvarande 20 à 25 kr per år. Som synes har den nu aktuella kursstegringen gått längre än så och det beror då på olika förväntningar angående just Höganäs koncernens förestående utveckling, som spekulanterna kan ha. Att de innefattar förhoppningar om en positiv effekt av konjunkturförbättringen torde vara klart, men i övrigt vill jag avstå från gissningar om de olika motiv spekulanterna har.

Vad är det för skillnad mellan stamaktie och preferensaktie?

– Preferensaktier är en relativt ovanlig aktieform. Endast ett fåtal svenska börsbolag redovisar sådana. Skillnaden består främst i att preferensaktien vanligen är garanterad en viss årlig utdelning, som i Höganäsbolaget motsvarar 5 % eller 5 kr på aktiens nominella värde, som är 100 kr. Ägarna av stamaktier har däremot ingen garanti för att få en ränta – eller

utdelning – på det kapital de satsat. Den beror på utvecklingen av bolagets vinst och kapitalbehov och avgöres av bolagsstämman varje år. I Höganäsbolagets historia har utdelningen höjts och sänkts många gånger men helt uteblivit endast ett år – 1921.

– Både bland preferens- och stamaktierna finns det dels aktier som be-
tecknas "fria" och dels aktier som

kallas "bundna". Att en aktie är bunden betyder att den inte får förvärvas av utländska medborgare och bolag samt av svenska bolag som har utländska ägare. Fria aktier får däremot köpas av alla. För Höganäs AB gäller att de fria aktierna endast uppgår till 0,7 % av totala antalet.

Vem är Custos? – vår största aktieägare.

Custos är ett investmentbolag och ytterligare upplysningar lämnar Custos egen publikation "Custos – Presentation", som relateras nedan. Men först

Vad är ett investmentbolag?

Ett investmentbolag är ett företag vars uppgift väsentligen är att genom ett välfördelat värdepappersinnehav erbjuda aktieägarna riskfördelning och vars aktier ägs av ett stort antal fysiska personer. (Definitionen är hämtad ur Kommunalskattelagen, § 54.)

Ett investmentbolag har skattskyldighet för utdelningsinkomster från sina aktieinnehav endast i den mån dessa överstiger den egna utdelningen med 25 %. Investmentbolag kan alltså be-

hålla 20 % av sina utdelningsinkomster skattefritt om de delar ut 80 % av dem.

Custos

bildades 1937 med ändamål att övertaga förvaltningen av ett antal aktieposter från dåvarande Skandinaviska Banken. Bakgrunden härtill var att ett antal företag råkat i svårigheter under 1920- och 30-talens depressioner och att banken som skydd för sina fordringar nödgats övertaga aktier i dessa företag. Enligt banklagen måste dock banken avveckla detta aktieinnehav så snart så lämpligen kunde ske. Därför bildades ett särskilt investmentbolag, som förvärvade de aktuella aktieposterna. Skandinaviska

Bankens aktieägare erbjöds teckna aktierna i det nybildade företaget, AB Custos.

Aktiekapitalet uppgår efter 1976 års fondemission till 229,2 Mkr.

Custos har ingen dominerande aktieägare. 7 börsnoterade företag och en pensionsstiftelse är de enda, som har mer än 1 % av aktiekapitalet vardera. Bland företagen finns 2 försäkringsbolag och 4 investmentbolag. Största ägaren representerar mindre än 6 % av antalet röster.

Förutom de ovan nämnda aktieinnehavarna ägs resterande ca 75 % av Custos-aktierna av ca 16 000 personer och företag, som vardera företräder mindre och ibland mycket små aktieposter. 17 % av aktieägarna har mindre än 500 aktier vardera.

Höganäskoncernens årsredovisning 1975

Höganäskoncernens årsredovisning 1975 har sänts hem till de anställda.

En förklaring till posterna i resultat- och balansräkningarna lämnas här av civilekonom **Jan Bogren**, Ekonomiafdelningen, Höganäs.



Så gott som alla större företag publicerar årligen en utförlig redovisning för det föregående verksamhetsåret. Avsikten med denna årsredovisning är att ge företagets olika intressegrupper en möjlighet att följa utvecklingen historiskt och bedöma framtidsutsikterna. Bland dessa intressegrupper återfinns man myndigheter, banker och andra kreditgivare, anställda och deras organisationer, aktieägare, leverantörer, kunder och konkurrenter.

Undersökningar har visat, att många personer, som har intresse av att ta del av en årsredovisnings innehåll, inte gör så därför att de tror sig inte förstå det. Denna inställning beror till en del på en underskattning av den egna förmågan men också på att det i redovisningen ibland används "besvärliga" termer och uppställningsformer. För att underlätta förståelse av Höganäskoncernens årsredovisning lämnas här förklaringar till samtliga poster i 1975 års resultat- och balansräkningar.

Resultaträkning 1975

Ur resultaträkningen kan man utläsa hur mycket koncernen har vunnit eller förlorat på sin verksamhet under året. Vinsten har olika namn beroende på hur stor del av verksamheten som beskrivs.

Eftersom rörelseresultatet uppstår vid försäljning av de producerade varorna, börjar resultaträkningen med årets försäljningsvärde eller omsättning.

Omsättning 633.7 mkr

Häri ingår all ersättning, som vi har fått för de varor (exempelvis tegel, murbruk, takpapp, järnpulver, slipmaterial och färg) och tjänster (takläggning och ugnsmurning), som vi har sålt under året. I den redovisade omsättningssiffran ingår naturligtvis

inte mervärdesskatt, som inte är någon intäkt för koncernen.

Löner, material etc: 565.7 mkr

Under denna rubrik finner vi kostnaderna för exempelvis löner inkl sociala pålägg, råmaterial, reparationer, energi och transporter. Ej heller i kostnaderna medräknas mervärdesskatt.

Bruttoöverskott 68.0 mkr

Bruttoöverskott kallar vi det, som återstår av omsättningsbeloppet sedan vi dragit av löner, materialkostnader etc. Eftersom alla kostnader ännu inte har dragits av undviker vi här beteckningen "vinst" eller "resultat".

Kalkylmässiga avskrivningar 34.0 mkr

De kalkylmässiga avskrivningarna motsvarar kostnader för det slitage på maskiner och övriga anläggningar,

som årets produktion har medfört. Avskrivningsbeloppet får vi fram genom att dela de olika anläggningstypernas återanskaffningsvärden med deras förväntade livslängd i antal år räknat.

Återanskaffningsvärdet används för att uttrycka kostnaden för maskinslitaget etc. i samma penningvärde som övriga poster i denna resultaträkning. Hade slitaget på den enstaka maskinen tekniskt kunnat ersättas varje år, så hade detta utbyte naturligtvis skett med nya delar i aktuellt penningvärde.

Rörelseresultat 34.0 mkr

När vi har minskat bruttoöverskottet med de kalkylmässiga avskrivningarna, så har vi kommit fram till det som vi kallar rörelseresultat. Detta resultat utgörs av det överskott, som den löpande rörelsen ger, och det kan sägas vara ett mått på hur skickliga vi är på att förädla de material, som vi stoppar in i våra fabriker och hur skickliga vi är på att sälja de produkter, som vi där skapar. Kan vi ta ut fler kronor i pris per enhet av marknaden än vi själva drar på oss för produktion och marknadsföring, så uppstår det överskott som alltså kallas rörelseresultat.

Räntor 3.2 mkr

Den redovisade räntekostnaden är uppbyggd av två belopp, nämligen en intäktsränta på 7.9 mkr, som utgörs av avkastning på bankmedel och utlånade pengar och en kostnadsränta på 11.1 mkr, som utgörs av räntor på lån från banker och andra kreditinstitut. Ersättningen till aktieägarna för de av dem tillskjutna pengarna kallas utdelning och finns inte med här.

Emissionskostnader 1.0 mkr

Posten emissionskostnader innefattar

de kostnader, som moderbolaget har haft för den under år 1975 genomförda nyemissionen av stamaktier, genom vilken aktieägarna fick betala in 24 miljoner kronor till bolaget. Summan består av kostnader för exempelvis annonser i dags- och facktidningar samt tryckning av informationsmaterial, blanketter, teckningsbevis och aktiebrev. Dessutom ingår kostnaderna för Värdepapperscentralens hantering.

Operativt resultat 29.8 mkr

Operativt resultat kallas det vinstmått, som återstår sedan från rörelseresultatet har dragits även kostnader för rörelsens finansiering.

Prisstegringseffekt på ingående lager 17.7 mkr

I början av året hade koncernen en viss mängd råmaterial och färdigvaror i lager, som var värderade till priser som då var aktuella. Vid årets utgång kvarlåg samma mängd varor i lager (förutom en mindre förändring under året), men inflationen hade nu drivit upp värdet på dessa. Koncernen har härigenom fått en förmögenhetsökning, som dock inte kan disponeras som en "vinst" av företagsledningen så länge företagen fortsätter sin verksamhet. Den är ju bunden i det nya lagret. Eftersom denna förmögenhetsökning inte är ett resultat av koncernens produktion eller försäljning och skulle ha uppstått även om vi av någon anledning inte hade lyckats sälja ett enda ton, så bryter vi ut den och redovisar den särskilt under rubriken "Prisstegringseffekt på ingående lager". Den beskattas dock tyvärr som om den vore en verklig vinst.

Extraordinära intäkter och kostnader 1.1 mkr

De extraordinära posterna kan också kallas rörelsefrämmande, det vill säga

att de inte hör direkt samman med den löpande rörelsen. Årets intäkter av detta slag består helt av realisationsvinster vid försäljning av fastigheter.

Bokslutsdispositioner 35.3 mkr

Under denna rubrik sammanförs de vinstreglerande dispositioner, som kan göras inom skattelagarnas ram i avsikt att förskjuta skattebetalningar till kommande år.

Minustecken framför siffrorna i bokslutsdispositionerna betyder, att avsättningar och därmed vinstminskning har skett, och plustecken att utnyttjande och vinstökning har ägt rum. För investeringsfonden gäller alltså, att den under året både tillförts medel och tappats på medel.

Extra avskrivning utgörs av skillnaden mellan de av skattelagstiftningen tillåtna avskrivningarna och de kalkylmässiga.

Lagerreservförändring utgörs av en nedskrivning av lagervärdet enligt gällande skatteregler.

Lagerinvesteringskontot har tillkommit för att uppmuntra företagen att producera varor för lagring i lågkonjunkturer. Medel till detta konto tages ur investeringsfonden.

Investeringsfondens innebörd är, att man skattemässigt får avsätta en del av vinsten för framtida investeringar vid tidpunkt som bestäms av regeringen.

Särskild investeringsfond och *Arbetsmiljöfond* tillkom genom lagstiftning år 1974. Avsättningen till dessa fonder var tvingande och hade till syfte att få företagen att använda en del av 1974 års vinster till särskilda investeringar, framför allt på arbetsmiljösidan.

Eftersom dispositionerna i regel är frivilliga, så blir alla följande resultatmått, som har påverkats av dem, mindre intressanta.

Resultat före skatt (efter dispositioner) 13.3 mkr

som framgår av namnet visas här koncernens resultat innan det har belastats med årets skattekostnad.

Skatt 5.5 mkr

Här visas den inkomstskatt som koncernen beräknas få betala, sedan vi genom bokslutsdispositioner förskjutit en viss skattebetalning till kommande år.

Nettovinst 7.8 mkr

När även årets skatt har dragits av återstår nettovinsten, som är en post utan större informationsvärde, eftersom den har påverkats av ovan nämnda bokslutsdispositioner.

I förvaltningsberättelsen visas en "beräknad nettovinst", som motsvarar den vinst vi skulle visat efter skatt om inga bokslutsdispositioner funnits.

Balansräkning 1975

Balansräkningen är ett sammandrag av koncernens tillgångar, skulder och eget kapital vid räkenskapsårets utgång, det vill säga den 31 december. På balansräkningens vänstra sida (debetsidan) visas koncernens tillgångar och på den högra (kreditsidan) hur dessa tillgångar har finansierats med lånade medel, tillskjutet kapital från aktieägarna och i koncernen behållna vinstmedel.

Tillgångar

På den vänstra sidan visas alltså det bokförda värdet på allt, som koncernen äger och har att fordra av kunder och andra. Tillgångarna delas upp i två grupper beroende på, hur snabbt man kan få pengar för dem. Den förs-

ta gruppen benämns "Omsättnings-tillgångar" och innehåller kontanter och banktillgodohavanden och sådana tillgångar, som normalt kan förvandlas till pengar inom omkring ett år. Den andra gruppen, som benämns "Anläggningstillgångar", innehåller sådana tillgångar, som avses stanna inom företaget för varaktigt bruk.

Omsättningstillgångar 454.7 mkr

I gruppen omsättningstillgångar ingår: *Kassa och bank:* Tillgångarna vid denna rubrik består av pengar, som omedelbart kan användas för utbetalningar. En liten del av dem ligger som kontanter i koncernens kassor, medan den allra största delen har gjorts räntebärande genom insättning på bank.

Obligationer och förlagsbevis: En del av kontanterna placeras i detta slag av värdepapper, som vanligtvis ger en högre ränta än bankräkningar.

Fordringar på kunder: Här redovisas det belopp, som våra kunder är skyldiga oss för de varor och tjänster, som vi har levererat till dem.

Fordringar på övriga: Denna post avser sådana fordringar på andra än kunder och som beräknas bli betalda inom ett år, exempelvis balanserade räntefordringar.

Varulager: Det belopp, som redovisas här, avser värdet på koncernens varulager innan någon nedskrivning av det har gjorts. I lagret ingår inköpta och av oss själva tillverkade varor, som ännu inte har sålts. Dessutom ingår råmaterial och halvfabrikat, som befinner sig i tillverkningskedet i fabriken. Lagret skall enligt lag upptagas till det lägsta av produktionskostnaden och försäljningspriset.

Spärrkonton hos riksbanken 13.4 mkr

Beloppet, som redovisas här avser

pengar, som har satts in på ett icke räntebärande konto i Riksbanken. En del av pengarna hänför sig till den frivilliga investeringsfonden och en del till de båda obligatoriska arbetsmiljö- och särskilda investeringsfonderna. För att få ta ut pengarna från dessa spärrkonton krävs tillstånd från Arbetsmarknadsstyrelsen och ibland regering.

Anläggningstillgångar 190.6 mkr

I gruppen anläggningstillgångar ingår: *Långfristiga fordringar:* Här ingår sådana fordringar som inte beräknas bli betalda inom det närmaste året.

Aktier och andelar: Här redovisas värdet av de aktier och andelar, som koncernföretagen äger i utomstående företag (exempelvis moderbolagets andelar i Skånska Oljelagringsföreningen).

Anläggningar: Anläggningarna delas upp i flera underrubriker, som talar om vad för slags tillgång det är fråga om. Pågående nyanläggningar innefattar sådana anläggningar, som ännu inte är färdiga att tagas i bruk. Maskiner och inventarier samt fastigheter är tillgångar som används i produktionen. I gruppen råvarufyndigheter ingår moderbolagets tillgångar av lerfyndigheter och Handöls täljstensfyndigheter. Vid rubriken Höganäs hamn redovisas värdet av anläggningarna i hamnen. Licensrätten avser värdet av Bönnellyche & Thurö AB:s rättigheter att marknadsföra färg av märket Cuprinol i Danmark.

Skulder och eget kapital

På den högra sidan visas alltså hur koncernen har fått pengar till att finansiera de tillgångar, som finns upptagna på den vänstra. Högersidan är uppdelad i fem grupper: *Kortfristiga skulder* (vilka skall betalas inom ett år), *Långfristiga skulder* (som inte behöver betalas under det närmaste

året), *Obeskattade reserver* (som utgörs av särskilt avsatta medel), *Minoritetsintressen* (som är en liten post i vissa dotterbolag) samt *Eget kapital* (som utgörs av aktieägartillskott och vinstmedel.)

Kortfristiga skulder 114.4 mkr

Inom ett år skall koncernen betala följande skulder:

Leverantörsskulder: Här redovisas det belopp, som vi är skyldiga våra leverantörer för varor och tjänster, som de har sålt till oss men vi ännu inte har betalt.

Förskott från kunder: Denna post förekommer hos Förenade Tak AB och AB Höganäsarbeten och utgörs av förskott för dessa företags entreprenader. Dessa skulder betalas genom att entreprenadarbetena utförs och det färdiga arbetet överlämnas till kunden.

Skuldförda personalkostnader: Vid denna rubrik finns skulder för intjänade men ej utbetalda löner och semesterersättningar, dragna men ej inbetalda källskatter för personalen samt skulder för personalens sociala kostnader och fackföreningsavgifter. Detta betyder inte att koncernen har underlåtit att betala in dessa avgifter utan att de skall betalas först efter årsskiftet.

Amortering inom ett år: Här redovisas den del av de långfristiga lånen, som skall betalas inom ett år.

Skatter: Denna skuld uppkommer när en för låg preliminär skatt har betalats för koncernens vinst.

Övriga: I denna post ingår alla andra kortfristiga skulder, som skall betalas inom ett år.

Långfristiga skulder 204.3 mkr

Under denna rubrik redovisas de skulder, som inte behöver betalas det närmaste året.

Obligations- och förlagslån: Här re-

do visas den återstående skulden på de lån, som moderbolaget har tagit genom att med Riksbankens tillstånd ge ut obligationer och förlagsbevis (ett slags skuldebrev, som köps främst av AP-fonden och försäkringsbolag).

Reverslån: I detta belopp ingår långfristiga skulder, som koncernen har ådragit sig genom att låna tillbaka inbetalda ATP-avgifter och genom att låna hos banker, försäkringsbolag och andra kreditgivare.

Pensionsskuld: Beloppet här utgör en skuld för framtida pensionsutbetalningar, som koncernföretagen har åtagit sig att göra.

Övriga: Här redovisas de långfristiga skulder, som inte passar in vid övriga rubriker.

Obeskattade reserver 163.8 mkr

Skattelagstiftningen tillåter företagen att göra vissa avsättningar till reserver och fonder, och det är dessa som tages upp här.

Lagerreserv: Denna post utgörs av de nedskrivningar av lagertillgångar, som har företagits. Skillnaden mellan lagervärdet på tillgångssidan och värdet på lagerreserven utgör lagrets bokförda värde.

Lagerinvesteringskonto: Till detta konto har förts de medel från investeringsfonden, som regeringen har godkänt för att underlätta för företaget att producera varor att lägga i lager under lågkonjunkturen. Beloppet måste inom ett par år föras tillbaka till investeringsfonden.

Investeringsfond: Lagen tillåter att företag i förväg avsätter pengar till kommande investeringar. Dessa medel tillförs investeringsfonden och tas tillbaka ur den, när investeringarna görs. Arbetsmarknadsstyrelsen eller regeringen måste lämna sitt godkännande till sådana uttag. Företag som vill taga ut medel ur sin investeringsfond måste i sin begäran ange

vad pengarna skall användas till och hur sysselsättningen påverkas av investeringen, som skall göras.

Särskild investeringsfond och Arbetsmiljöfond: I dessa fonder finns de pengar, som avsattes i bokslutet för år 1974. De båda fonderna kommer snart att försvinna, då de ingående medlen redan har anvisats till speciella investeringar.

Minoritetsintressen 0.1 mkr

Beloppet avser värdet på den del av vissa dotterbolag i koncernen, som ägs av utomstående. Här finns exempelvis den del av Höganäs Hamnbyggnads AB, som ägs av Höganäs kommun.

Eget kapital 181.6 mkr

Under denna rubrik redovisas det av aktieägarna tillskjutna kapitalet och kvarvarande vinstmedel.

Stam- och preferensaktiekapital: Dessa poster består dels av det av aktieägarna ursprungligen tillskjutna kapitalet och dels av det kapital som har tillförts genom ny- och fondemissioner.

Bundna reserver: Till de bundna reserverna förs enligt lagen en del av koncernens vinster. De medel, som finns här, får inte delas ut till aktieägarna och utgör i viss utsträckning en säkerhet för bl.a. långivarna. Hit förs även överkursen vid nyemissioner.

Fria reserver: De fria reserverna innehåller vinstmedel, som ägarna frivilligt har låtit stå kvar i koncernen. Dessa medel kan disponeras fritt.

Årets nettovinst: Denna vinst är densamma, som kom fram sist på resultaträkningen.

Styrelseledamöterna

presenterades i decembernumret 1975. Vissa förändringar i styrelsesammansättningen har skett sedan dess.

Advokat Hugo Stenbeck jr, verkställande direktör i Investment AB Kinnevik, avled den 15 mars 1976.

Vid bolagsstämman den 28 maj avgick direktör Olov Herneryd och skeppsredare Stig Gorthon.

Till nya ledamöter valdes direktör Sigvard Ando, överintendent Knut von Horn och direktör Lars Nabseth.

Sigvard Ando f. 1928

Verkställande direktör i AB Custos.

Bergsingenjör KTH 1951.

Anställd vid Boliden AB 1951-1973.

Från 1975 verkställande direktör i AB Custos.

Styrelseuppdrag: Boliden Intertrade AB, Gränges AB, Svenska Cellulosa AB

Knut von Horn f. 1907

Överintendent, Hjelmarsnäs, Stora Mellösa

Fil.kand.examen 1930, jur.kand.examen 1934.

Kansliråd – Handelsdepartementet, 1946.

Överintendent vid Konungens Hov 1956.

Styrelseuppdrag: Gullspångs Kraft AB – ordf, Svenska Handelsbanken – v ordf, Korsnäs-Marma AB, Gimo AB, AB Stjernsunds Bruk, Investment AB Kinnevik, Esselte AB, Gullspångs Elektrokemiska AB – ordf, AB Invik, Kungsörnen AB – v ordf, Värme & Sanitets AB Ido – ordf.

Lars Nabseth f. 1928

Professor, ekonomie doktor

Pol.mag. 1950

Docent 1970

Adjungerande professor Stockholms Universitet 1973.

Verkställande direktör – Jernkontoret 1973

Verkställande direktör – Sveriges Industriförbund från våren 1977.

Styrelseuppdrag: Mo & Domsjö AB

Gemensam facklig träff Fabriks-SIF-SALF-CF

Inom Tekniska avdelningen i Höganäs har bildats en samrådsgrupp i vilken ingår representanter från Fabriks, SIF, SALF och CF. Gruppen sysslar med frågor som faller inom ramen för den nya lagen om demokratisering av arbetslivet.

Den fackliga organisationen

inom avd T ser ut så här idag.

SIF har en särskild sektion som endast omfattar avdelning T.

Fabriks har motsvarande organisation kallad Verkstadssektionen i vilken transportavdelningen och elavdelningen dock inte ingår.

SALF och CF har vardera en klubb omfattande all facklig verksamhet i Höganäs.

Totalt är 433 personer anställda inom avdelningen, 303 arbetare och 130 tjänstemän. Av dessa är 411 fackligt anslutna fördelade på Fabriks 293, SIF 93, SALF 20 och CF 5.

Avdelning T och demokratisering av arbetslivet

var ämnet som diskuterades vid gruppens första träff den 26 maj.

Alla fackligt anslutna

Enighet rådde om att det är viktigt att samtliga arbetstagare är fackligt anslutna. De fackliga organisationerna bör i högre grad än i dag försöka sälja sina idéer.

Enighet mellan de fackliga organen

En förutsättning för att nå goda resultat inom den nya arbetslagens ram är att de fackliga organisationerna kan enas om en gemensam prioritering av de frågor som efter hand kommer upp till behandling, tex inom områdena miljö, personal.

Chefer – krav

Cheferna inom avdelningen måste få besked om vilka krav de anställda har rätt att ställa. Det är viktigt att information lämnas om de nya arbetsramarna och befogenheterna.

Stötta våra chefer

Gruppen ansåg att den fackliga gruppen också kan utgöra ett viktigt stöd åt cheferna vid problemlösningar.

Facklig medvetenhet

Samtliga ansåg att det är ytterst viktigt att de fackliga representanterna har facklig medvetenhet, och att deras arbetsuppgifter inom lin-

Samrådsgruppen består av:

FABRIKS

Aage Pedersen

Leif Larsson

SALF

Bertil Johansson

Rolle Engström

CF

Hans Christer Kierkegaard

SIF

Peter Bengtsson

Gertrud Harstedt

Lars-Erik Westman

Lennart Tegenfeldt

Birgit Ullénstam

jeorganisationen möjliggör direktagerande i viss fråga efter kontakt med respektive facklig styrelse.

Aktuella frågor

som diskuterades var även

Företagsskola – Miljö – Information upp/ner och nerlupp – Avd T och divisionerna – Avd T år 1985 – Personalfrågor – Resursplanering.

Nya diskussioner

blir det i september, då gruppen träffas igen.

Medbestämmande i arbetslivet

Text: Marianne Quist

– det har vi, säger en av de självstyrande grupperna i Takpappfabriken, Höganäs.

I Takpappfabriken påbörjades i februari i år en ny arbetsfördelning. Försöket gick ut på att maskinpersonalen själva bildade grupper som övertog produktionsövervakning och skötsel av maskinerna.

Försöket visade sig fungera bra och den nya arbetsordningen fastställdes att gälla permanent från mars månad.

Takpappfabriken har för sin produktion tre pappmaskiner allmänt kallade PM1, PM2 och PM3. Personalen arbetar i 2-skift och på ackord.

– En grupp består av 6 man på en maskin och skift, berättar **Karl Henriksen**, som är maskinskötare för PM1. En maskinskötare, två avsynare, en man för pallningen, en påsättare och en truckförare ingår i gruppen. Tidigare svarade förmannen för uppvärmning av maskinerna, kontrollerade att allt fungerade, skrev rapporter om produktionsutfall och driftstörningar samt avställning av maskinerna. Nu ansvarar vi själva för allt detta. Förmannen anlitar vi om vi inte klarar av ett problem.

– Vi har visserligen var och en ansvar för en viss arbetsuppgift men vi hjälps åt med varandras jobb när så behövs.

– Bättre kamratanda

blir det genom det här arbetssättet. Vi är beroende av varandra och vi måste ta hänsyn till varandra. Vi får också mer kännedom om maskinerna vi sysslar med genom att vi är tvingade att ta itu med problemen själva. Elavdelningen har bla lovat att instruera oss i vissa el-arbeten som vi är tillåtna att göra på egen hand.



PM-1 gänget frv Börje Nilsson, Karl Henriksen, Leif Nilsson, Mauritz Nilsson, Lars Gustafsson, Bruno Schmidtke och Stig Söderstjerna

Förutom Karl Henriksen ingår i PM1-gruppen Leif Nilsson, Stig Söderstjerna, Mauritz Nilsson, Lars Gustafsson och Börje Nilsson. Ytterligare en man är gruppen beroende av, nämligen Bruno Schmidtke. Bruno förser samtliga maskiner med råvaror från lagret.

Anställer själva personalen

– Vi är ett bra gäng, fortsätter Karl. För att en sådan här grupp ska fungera måste vi själva ha bestämmanderätt vid anställning av personal. En anställning får inte ske hur som helst. Anställningskontoret får bara inte ta in folk och säga "här har ni den här personen" utan att vi själva har fått träffa den. Vi har många gånger fått ta folk som blivit över och det accepterar vi inte längre.

– Inom Takpappfabriken har vi bildat en personalgrupp, som bestämmer vem som ska anställas. Gruppen består av produktionsingenjören Göran Bäckmark, förmannen Bertil Magnusson och två från arbetarsidan, Karl-Erik Andersson och jag själv. Vi pratar med den platssökande och vi

sar arbetsplatsen. På så sätt får båda parter chansen att bilda sej en uppfattning om lämpligheten för en anställning.

– Vi måste vara extra noga vid val av utländsk arbetskraft. Skillnader i levnadsvillkor och social bakgrund gör att sydlänningar ofta kan få svårigheter att uppfylla de krav vi nordbor ställer. Men det finns många utlänningar som helt har kunnat anpassa sej efter vårt arbetssätt.

I ett lagarbete gäller det att alla känner sitt ansvar. Jag tror också, säger Karl, att ett sådant här ansvarsjobb måste vara ackordsbundet. Skulle vi i framtiden få månadslön tror jag att en viss del måste vara baserad på någon form av prestationsmätning. En sporre av något slag behövs.

Vi gillar inte namnet

"självstyrande grupper". Vi tycker det är för tungt och har diskuterat det utan att komma till något resultat. Kan vi få hjälp? undrar Karl. Varför inte kort och gott *Ansvarsgrupper*? Finns det någon som har ett bättre förslag, så kontakta Karl.



En arbetares synpunkter

Sven Erik Nilsson,
Bönnelyche & Thurö AB, Malmö:

– 1958 började jag hos Bönnelyche & Thurö AB som lagerarbetare på Glasavdelningen. När Glasavdelningen flyttades ut till Limhamn, stannade jag kvar på Lodgatan. Min nästa uppgift inom företaget blev att ta hand om plastmaterialet. 1963 fick jag mer eller mindre övergå till att hjälpa till på CUPRINOL-avdelningen. Under 5 år hade då färgsortimentet ökat från 3 standardfärger till ett 30-tal färger. Under högsäsongen kunde vår arbetstid variera med ända upp till 30 timmars övertid per vecka. Fram till dags dato har vi ett sortiment av färger och handelsvaror på 800 enheter. Men med moderna maskiner och elektriska truckar har vi skurit ner övertiden till 5 timmar per vecka.

– Jag vill passa på tillfället att besvara några för mig viktiga frågor.

Vad anser du om din ledning?

– Jag arbetar nu under min tredje fabrikschef och har endast gott att säga

om dem alla.

Vad anser du om alla kommittéer?

– Såsom representant med rösträtt för det fackliga organet tycker jag att sammanträdena till viss del går till överdrift.

Vad anser du om Företagsnämnden?

– Företagsnämnden är ett bra forum. Där kan man framföra sina synpunkter även till moderbolaget samt få svar på sina ställda frågor.

Vilka synpunkter har du på företaget idag?

– Jag hoppas att utvecklingen ska gå åt rätt håll så att moderbolaget kan fortsätta på den inslagna linjen med investeringar etc. Sysselsättningen tryggas därmed för oss alla.

Har du ingen kritik mot företaget?

– Jo, informationen nere på Lodgatan är många gånger dålig; det brister mycket mellan ledningen och lagerpersonalen, särskilt när det gäller nya färger samt reklamkampanjer.

Vad anser du om dina arbetskamrater?

– Kamratandan är god och jag hoppas, att utvecklingen inom företaget ska fortsätta på ett sådant sätt att den består.

Vad tycker du om kvinnliga truckförare?

– Till vår glädje har i år anställts kvinnlig personal på fabriken, två truckförare och en färgtapperska. Vi tycker det är mycket trevligt och samarbetet med dem går utmärkt.

Vad tycker du om omändringen och satsningen på djupstaplingsställ i lagret?

– Tidsmässigt kom den fel. Man kan aldrig ändra ett säsonglager under högsäsongen utan stora störningar som följd. Det har bl.a. medfört mycket stor felexpediering och många klagomål har framförts från både kunder och konsulenter. Arbetsförhållandena har blivit lidande och pressen på oss i lagret har blivit mycket stor; en order som i fjor tog en timme i anspråk tar i år dubbelt så lång tid.

Vi presenterar

Ny platschef i Bohus

Text: Kjell Lundgren

I juni fick Bohusverken ny platschef. Göran Lindström som ansvarat för driften i Bohus de senaste 16 åren flyttar till Höganäs för nya uppgifter. Ny man i Bohus är **Dag Olsson** från Halmstads Järnverk.

Brännpunkten ville gärna presentera Bohus nya chef för läsarna, varför vi bad Dag om ett litet samtal där han fick tillfälle att tala om vem han är.

Vill du tala om för läsarna vem du är och var du kommer ifrån?

– Jag heter alltså Dag Olsson och är född 1941 i Solna. Eftersom jag har bott där större delen av mitt liv räknar jag mej som stockholmare – i alla fall när jag befinner mej i övriga Sverige. Stockholmare själva räknar nämligen oss solnabor som rena landsorts-folket. – Jag tog studentexamen i Solna Läroverk 1960. 1962 började jag på Tekniska Högskolans Bergssektion och 1968 tog jag bergsingenjörsexamen. Åren 1967–69 arbetade jag under professor Strandell vid Institutio-

nen för metallernas bearbetning. Vi utarbetade bla en ny tråddragningsteknik. Under tiden på KTH ingick även praktik i 6 månader då jag var på Guldsmidshyttan och NJA. 1969 kom jag sedan till Halmstads Järnverk.

Vad innebar anställningen på Halmstads Järnverk?

– Jag började som forskningsingenjör på laboratoriet men efter 8 månader blev det en omorganisation som innebar att jag blev driftsingenjör på stålverket. Den varma delen av stålverket blev min avdelning och jag fick ta hand om två 50-tons ljusbågsugnar samt en 50-tons martinugn. Till detta tillkom alla skänkar samt all skrothantering.

Efter drygt en vecka på Bohusverken vad är din uppfattning om fabriken och dess tillverkning?

– Första gången jag såg fabriken utifrån blev jag väl som de flesta lite konfunderad. Jag blev i alla fall inte

imponerad. När jag sedan såg fabriken inifrån förstod jag att miljöproblemen var stora. Fabriken gav även ett intryck av att vara nedkörd. Jag fastnade dock genast för processen som verkade både intressant och exklusiv. Jag blev även imponerad av vad som kan åstadkommas i denna fabrik. Det tycks finnas ett stort kunnande på Bohus om atomiseringen och dess problem.

Tror du det blir några omställningsproblem med tanke på den stora skillnaden på förra och nuvarande arbetsplatsens storlek?

– Visst blir det en viss omställning, men jag tror inte det ska uppstå några problem. Det blir en omställning med för- och nackdelar. Som fördel ser jag närkontakten och samarbetet med personalen. Arbetarna på ett sådant här litet ställe känner hela processen och får därför ett annat intresse och kunnande än på ett stort företag. Jag får heller inte den service jag fått tidi-



Dag kommer ...



... när Göran flyttar till Höganäs

Kvinnorna som tar över

Text: Marianne Quist

gare, vilket gör att jag själv får arbeta på en bredare bas och det kan ju vara intressant. Nackdelen ligger i att jag känner mej lite isolerad från övrig bergshantering. Bohus tillverkning är så speciell att risk finns att jag tappar kontakten med normala järn- och stålproblem. Nu är trots allt risken inte så stor med tanke på att Höganäs AB är ett stort företag med goda kontakter inom bergshanteringen.

I och med att man blir platschef får man räkna med mycket förhandlingar och andra sammandrabbningar med fackligt folk. Vad har du för tidigare erfarenhet av det?

– Mycket lite. I Halmstad sköttes allt sådant antingen av stålverkschefen eller den tekniska avdelningen. Så för mej blir detta något helt nytt, men därför så mycket intressantare. Det ska bli stimulerande att komma i närkontakt med fackföreningsfolk.

Vilka är dina fritidsintressen?

– Jag är mycket idrottsintresserad. Eftersom jag vuxit upp vid Råsunda fotbollsstadion ligger fotboll mitt hjärta nära. Jag är annars intresserad av det mesta inom idrott. Jag utövar själv squash och får jag tillfälle åker jag gärna till snörika trakter för skidåkning. Då blir det mest längdåkning.

Med tanke på din uppväxtort, hur upplever du att åter hamna i en storstadsregion?

– Jag upplever det negativt för jag är trots allt ingen storstadsmänniska. Jag trivs bra på mindre orter – Halmstad var närmast idealisk. Nu har jag inte tänkt bosätta mej för nära Göteborg utan Kungälvstrakten skulle passa mej och min familj bra. Där har jag möjlighet att gå ut och ströva i skog och mark. Fåglar, svampar, bär och allt annat som skogen tillhör ingår till stor del i mina fritidsintressen. Sedan har jag hört talas mycket om den bohusländska skärgården, så det kan bli roligt att få uppleva den på nära håll. En gång i tiden har jag tävlingsseglat som gast. Vem vet, kanske kommer jag att pröva på det någon gång igen.



Margaretha Cederström

Äntligen, äntligen kan vi presentera två kvinnor som övertar befattningar som tidigare innehafts enbart av män. Det känns skönt...

Margaretha Cederström efterträder Eckard Berglund som personalman vid Bjuvsverken. Eckard går i pension den 1 juli i år.

Bjuvsingarna känner Margaretha väl och viceversa. Hon har varit sjuksköterska hos dem sedan 1963 och är van vid att ta del av folks bekymmer och glädjeämnen.

Vad tror du om ditt nya jobb, Margaretha?

– Det blir mycket intressant och roligt, men givetvis en hel del nytt att sätta sej in i, tex avtal och andra bestämmelser. Det känns ansvarsfullt.

Katarina Larsson är från den 1 juli i år chef för anställningskontoret i Höganäs eller som avdelningen numera ska heta Personalplanering och Rekrytering inom Personalavdelning arbetare.

Katarina har inte arbetat inom Höganäsbolaget någon längre tid och är därför inte så välkänd för de anställda i Höganäs.

Min tid som sjuksköterska har gett mej en människokännedom som jag tror jag kommer att ha stor nytta av.

– Samarbetet med de fackliga representanterna tror jag ska gå bra. Vi har samma mål: att se till att de anställdas åsikter respekteras.

– För övrigt ska det bli skönt att bara ha en arbetsplats. Jag har i många år som sjuksköterska pendlat mellan Bjuv och Skromberga.

Hur blir det med sjukskötersketjänsten i Bjuv och Skromberga?

– Ingen fara, skrattar Margaretha. Vi byter jämt över och har anställt en manlig sjuksköterska.

Säg inte annat än att vi är med vår tid inom Höganäsbolaget!

Därför en kort presentation av Katarina:

28 år. Bor i Ängelholm med man och 3 barn – pojkar alla tre.

Hennes studier vid universitet i Uppsala resulterade i en fil kand i företagsekonomi, statistisk och sociologi. Hon har varit lärare för utvecklingsstörda barn i några månader. I 2 1/2 år arbetade hon vid Volvo i Köping.

forts. nästa sida.



Katarina Larsson

Började med personalstatistik och kom sedan över till rekryteringsavdelningen för tjänstemän och arbetare.

Studier, födslar, arbete och "hemma-vid-spisen"-rollen har således varvat vartannat.

Under 1974 fick Katarina ett specialuppdrag för Arbetsbyrån i Höganäs att ta fram frånvarostatistik. Detta uppdrag följdes av organisationsutvecklingsarbete bla i samband med divisionaliseringen av reparations-tjänsten.

– Jag börjar mitt nya arbete i en intressant period då så mycket händer inom arbetslivet. Att ta itu med personalplaneringen blir min huvudsakliga arbetsuppgift som i mångt och mycket är beroende av samarbetet med driftspersonalen och facket. Jag tycker helt enkelt att det är ett trevligt jobb och är glad över att jag fått det, säger Katarina.

Vi önskar Margaretha och Katarina lycka till på sina nya jobb!

Enar Lövgren

pensionerades den 15 april från Bohusverken. Redan i januari 1958 under fabriken byggnation handplockades han från Avesta Järnverk för att bli Bohusverkens första smältare. 1961 blev han förman för ugnsavdelningen och hade hand om allt som har med eldfast murning och skrothantering att göra. Med Enar har en personlighet försvunnit från Bohusverken – en liten klurig mas vi vant oss att se på fabriken sedan dess tillkomst.



Insändare

Brännpunkten får emellanåt insändare med signatur men utan information om vem som döljer sig bakom signaturen. Enligt gällande praxis för den svenska pressen kan vi inte publicera

sådana insändare. Skriv alltså både namn och ev signatur.

Ingen utom redaktionen får veta vem skribenten är om han eller hon föredrar att framträda under signatur.

Förslags- verksam- heten

Förslaget "matarskruvar som ska ersätta idag befintliga bandtransportörer för slig på packmaskiner" tilldelades 3 940 kronor vid nämndsammanträdet i mars. Förslagsställarna var förmännen Kjell Paulsson t.v. och Arne Ståhl t.h. vid metallurgiska produktionen.



Moderbolaget

Vid företagsnämndsammanträdet den 25 maj belönades nedanstående förslagsställare:

Bengt Johansson: Förslag till tolk vid slipning av rotor för Hijack-kvarn.

Nils Thornblad: Kylvattensystem för elektronmikroskop och termovåg på Centrallaboratoriet. **Clas Svensson:** Förbättring vid ras. **Viggo Dahlstrand:** Underlättande av strumpbyte i filterskåp.

Slipmaterial-Naxos

Vid nämndsammanträdet den 19 mars belönades nedanstående förslagsställare:

Sölve Olovsson: Lager sugvals. **Willy Karlsson:** Ledare för propp. **Olof Pettersson:** Spindelfäste för gaffel. **Stellan Holmqvist** och **Olof Pettersson:** Styrrullar. **Ingvar Ahlgren:** Lägesindikator. **Rainer Sandström:** Förfarande vid varmpress.

Höganäs-Bohusverken

Vid nämndsammanträdet den 30 mars belönades **Alf Lindberg** för förslaget Renblåsning av skänk vid tappgrop.

Förslagsverksamheten 1971–1975

Antal förslag	1971	1972	1973	1974	1975
Höganäs AB					
Höganäsverken	61	74	69	57	90
Bjuvsverken, fabr	29	13	10	9	27
Bjuvsverken, gruvan	—	—	3	—	—
Hyllingeverken	1	1	4	1	9
Skrombergaverken	13	10	27	19	20
	104	98	113	86	146
Bönnelyche & Thuröe AB	1	2	—	1	2
Förenade Tak AB	12	7	57	29	29
Handöls Täljstens AB	—	—	—	1	1
Höganäs-Bohusverken AB	3	22	23	21	13
AB Slipmaterial-Naxos	28	27	49	48	51
Antal belönade förslag	1971	1972	1973	1974	1975
Höganäs AB					
Höganäsverken	49	54	48	35	52
Bjuvsverken, fabr	14	9	10	8	16
Bjuvsverken, gruvan	—	—	3	—	—
Hyllingeverken	1	1	2	—	2
Skrombergaverken	13	8	26	15	15
	77	72	89	58	85
Bönnelyche & Thuröe AB	1	2	—	1	1
Förenade Tak AB	3	4	12	7	3
Handöls Täljstens AB	—	—	—	1	—
Höganäs-Bohusverken AB	2	6	16	13	4
AB Slipmaterial-Naxos	28	26	47	47	44
Utbetald belöning	1971	1972	1973	1974	1975
Höganäs AB					
Höganäsverken	21.202	21.260	62.315	37.520	45.800
Bjuvsverken, fabr	5.100	2.615	4.760	3.450	9.060
Bjuvsverken, gruvan	—	—	1.330	—	—
Hyllingeverken	180	450	470	—	240
Skrombergaverken	4.190	3.363	10.260	9.255	10.115
	30.672	27.688	79.135	50.225	65.215
Bönnelyche & Thuröe AB	100	200	—	500	175
Förenade Tak AB	1.000	1.100	6.400	2.900	800
Handöls Täljstens AB	—	—	—	180	—
Höganäs-Bohusverken AB	560	1.700	7.990	3.880	1.219
AB Slipmaterial-Naxos	3.975	6.910	9.260	13.305	15.506
Extrabelöningar	1971	1972	1973	1974	1975
Höganäs AB					
Höganäsverken	380	454	5.138	1.094	2.865
Bjuvsverken	—	—	—	691	822
Skrombergaverken	—	—	—	1.078	1.491
	380	454	5.138	2.863	5.178
Höganäs-Bohusverken AB	—	—	—	—	1.343
AB Slipmaterial-Naxos	—	—	—	—	3.488

Värgästbok



Försvarsminister Eric Holmqvist besökte Höganäsbolaget den 23 april i år. Specialtegel-fabriken, Centrallaboratoriet, Takpappfabriken och Metallurgiska produktionen visades. Försvarsministern t.h. på bilden samtalar med chefen för Division Metallurgis laboratorieavdelning direktör PG Arbstedt.

HB, Brännpunkten i Ti

Raditi naizmenično u tri smene (vidi stranu 19–21)

Za radnike koje rade naizmenično u tri smene uvedjeno je skraćeno radno vreme, kaže šef personalnog odeljenja Knut-Arne Nilsson, Hoganäs. Skraćenje je sprovedjeno u februaru 1976 g i proračunato u sedmici ovo vreme iznosi 35 radnih satova kad je radna sedmica bez praznika. Raspored radnog vremena za radnika u tri naizmenične smene otvara mnogo novih mogućnosti izvršavanja poslo-

va koja nisu provezana za radno mesto. Slobodne dane koje dolaze posle svake smene radnici mogu odmah koristiti ili da ih sakupljavaju i iskoriste kao duži period slobodnog vremena. Za bliže informacije o mogućnosti kombiniranja smene i slobodnih dana možete se obratiti u Arbetsbiro koji ima na raspolaganju nekoliko varijanti rada u tri naizmenične smene.

Kako ti se sviđa raditi u tri naizmenične smene? (vidi stranu 19–21)

Pitanje je bilo postavljeno Leifu Perssonu, koji radi kao kontroler u Pulververket, Höganäs. On je između

ostalog rekao da se mu rad u tri naizmenične smene puno sviđa zbog toga što može koristiti duže slobodno vreme i da planira unapred kako će to iskoristiti. Ribolov i rad na vrtu su njegovi omiljeni poslovi kojima se on drage volje posvećuje kad je malo duže slobodan. Pre nego što sam počeo da radim u Bolaget bio sam poljuprivrednik, kaže Leif, i zato sam sumnjao da ću dugo izdržati rad u fabriki, ali sad znam da sam pogrešno mislio jer se mi posao i radno vreme sviđaju. Kad se misli na porodični život za mnoge rad u smeni je nepogodan ali meni to ne smeta zato što mi žena ne radi a deca su već prilično odrasla i ne

smetaju mi kad ja moram spavati preko dana. Mnogi iskoriscavaju slobodne dane i rade drugi posao umesto da se odmaraju i to se uskoro primeti jer telo se zamarava više nego obično. Ukoliko je taj naknadni posao sasvim drugog karaktera nago fabrički i pozitivno utiče na promenu ondak je samo dobro da se čovek bavi takvim poslom no mora redovno da se odmaraju. Plata je dobra, tako da mi, koji radimo u tri smene zaradjujemo oko 10000 kr više na godinu od ostalih, kaže Leif.

Noćna smena je najteža, zato mislim da bi mogli da delimo tu smenu u dve je da bi malo prespavali i po noći kao na pr. od 02–06 i od 22–02. Radna sredina je poboljšana ali današnja omladina svejedno vrlo teško izabira ovaj tip posla. Što se tiče nove kupatnice za radnike u Metalurgijskom odeljenju, kaže Leif, da je odlična, samo da bi trebalo promeniti saunu umesto suhog tipa da bude vlažnog tipa.

U Hyllinge se isprobava mesečna plata (vidi stranu 18)

Posle završetka letnjeg odmora ove godine u Hyllinge će se probno uvesti mesečna plata za radnike Bolageta u ovo mesto. Kako će plata biti izračunava kad se sasvim uvede još nije doneto nikakvo rešenje i zato će eksperiment u Hyllinge doprineti da se donesu odluke o tome. Knut Arne Nilsson, šef personalnog odeljenja kaže da se pristupanju rešenja o mesečnoj plati počelo opisivanjem radnog mesta. Ova opisivanja su bila osnova za proučavanje radnih momenata, potreba kvalifikacije i teškoće dotičnog radnog mesta.

U izračunavanju mesečne plate uzimaju se u obzir 80–90% momenti izvršavanju samog posla, lični dodatci u vidu kvalifikacije kako za dotično radno mesto tako i za izvršavanje poslova na drugim radnim mestima, sposobnost, godine zapošljenja u Bolaget i sl.

Ukoliko se pokaže da je sistem mesečnih plata uspešan u Hyllinge postoje mogućnosti primenjanju toga sistema u celom Koncernu i to u pe-

riodu od godinu do godinu i pol, od dana kad se zato donese odluka.

Dali vam se dopada mesečna plata?

Ovo pitanje kako i pitanje: – Dali će se produktivnos tada smanjiti? postavljena su nekim radnicima u Hyllinge. Svi su bili pozitivni za mesečnu platu objašnjavajući svoje mišljenje s time da će tempo rada tada biti prilagodjen svakom pojedincu a da s time ne opadne produktivnost rada jer su se radnici navikli na jedan izvesan tempo kojeg će održavati i kad bude uvedena mesečna plata.

Jedan pogonski inženjer medjutim posumnjao je u tome iznoseći svoje mišljenje u vezi toga, jer što se tiče težih momenta rada kod jednog posla misli da će se produktivnost smanjit dok će ona ostati ista kad se izvršavaju mašinski radovi.

Šta Sindikat misli o ovom eksperimentu?

Radnici u Hyllinge pripadaju sindikalnom odeljenju fabričkih radnika 66 u Höganäs i zato je na ovo pitanje odgovorio Egon Jönsson, koji između ostalog kaže da je Sindikat odobrio ovaj eksperiment i prema tome je pozitivan za njega. Bolaget je bio protiv mesečne plate prije, tako da se eksperiment u Hyllinge shvaća kao napredak u pregovorima za rešavanju ovog pitanja. Zahtevi postoje, da se mesečna plata uvede i zato verujem, kaže Egon Jönsson, da će biti teško promeniti ovaj sistem kad se on jednom uvede.

Puno je važno prijaviti promenu dohodka/platu

Kad Ti se plata menja moraš to odmah prijaviti na Kasi Zdrastvenog osiguranja, zbog toga da bi dobio odgovarajuću nadoknadu kad se budeš razboleo. Promenu plate treba da prijaviš onoj Kasi u kojoj si upisan. Iznos bolesničke hranarine zavisi od iznos Tvoje zarade koja je osnova proračunavanju i po kojoj se odredju-



je koliko ćeš dobiti na dan kad si bolestan. Osnova ove zarade je jednaka sa Tvojim prihodima za koje Ti računaj da ćeš ostvariti za prestojećih 12 meseci.

Najniža osnova zarade za bolesničku hranarinu je 4 500 kr godišnje. Najveći iznos bolesničke hranarine na dan je 7,5 puta osnovice koja važi svake godine u januaru mesecu. Ova osnovica se menja paralelno t.j. uperedo sa promenom cena i troškova života, uopšte.

Osnova zarade za bolesničku hranarinu zaokružava se unazad za zadnjih celih sto kruna u sumi Tvoje celokupne godišnje zarade i zato je važno da se na Kasi prijavi svaka mala promena u plati jer ona utiče na veličini dnevne bolesničke hranarine.

Celokupni iznos bolesničke hranarine je 90% od osnovice Tvoje zarade koja se deli na 365 (broj dana u godini). Taj iznos je upisan u kartu koju si dobio od Kasi Zdrastvenog Osiguranja.

PROVERI DALI SU PODATCI U KARTI TAČNE!

Promena prihoda se odmah prijavljuje Kasi Zdrastvenog Osiguranja medjutim bolesnička hranarina se menja nakon 30 dana od dana prijave. Ovo važi bez razlike dali si Ti u medjuvremenu zdrav ili bolestan.

Bolesnička hranarina je oporeziva kao što je to i Tvoja plata.

SETI SE DA NA VREME PRIJAVIŠ PROMENU U PRIHODU KASI ZDRASTVENOG OSTIGURANJA!

Vad är glasyr?

Vad innehåller glasyren?

Det är frågor som vi ställer oss, när vi besöker Skromberga och tittar på alla underbara plattor, man framställer där. En vattenlösning av diverse malda kemikalier, som sprutas på plattorna och efter bränning i ca 1200 grader erhåller ett glasliknande utseende – det kan vi se i fabriken, men vill vi veta mera, får vi höra oss för i Skrombergas laboratorium.

Björn Hallberg och Hasse Kvist har fått fakta av sina kolleger på laboratoriet i Skromberga och besvarar frågorna i rubriken.

Glaseriing är en hel vetenskap

men förenklat kan man beskriva en glasyr så här:

Glasyr är ett glas av speciell sammansättning. En smälta som vid avsvälning är genomskinlig. Glasyren mjuknar mer och mer vid uppvärmning men saknar egentlig smältpunkt. Glasyr är uppbyggd av fyra olika typer oxider

- glasbildande oxider såsom kisel-dioxid och boroxid;
- flussande oxider såsom fältspat, kalciumoxid och blyoxid, dessa sänker smälttemperaturen för kisel-dioxiden;

- stabiliserande oxider såsom kalciumoxid och aluminiumoxid, dessa förbättrar de kemiska egenskaperna;
- färgande oxider såsom bla järnoxid, koboltoxid och tennoxid.

En rad problem

träffar man på inom glaseriingstekniken.

Glasyrsprickor och krakelering förekommer på lågbränt keramiskt gods. Att sprickor uppstår har sin orsak i att glasyren har större värmeutvidgning



Glasyrexpertern Gerold Hahne omgiven av en färgstark kollektion plattor.

än godset dvs att glasyren drar sig samman mer än godset. Denna defekt medför även låg frostsäkerhet. Glas- yrens värmeutvidgning måste alltså passa ihop med godsets.

Nålstick och glasyrblåsor orsakas av att någon form av gas tränger genom glasyrytan. Gasen kan komma från skärven eller från glasyrsiktet och när glasyren stelnar inneslutes gas- blåsor.

Färgvariationer erhålls om glasyren är ojämnt pålagd på plattan.

Labbis testar

En glasyr innehåller i regel ett dussin olika kemikalier och sammanlagt ar- betar vi i Skromberga med ett hundra- tal olika glasyringsredienser. Varje hemkommen kemikalieleverans mås- te testas för att vi ej ska få obehagliga överraskningar i produktionen och här kommer vårt laboratorium in i bilden.

Nya glasyrer prövas

På labbis arbetar elva personer, de flesta på deltid. Förutom bevakningen av kvaliteten på våra etablerade gla- syrer arbetar man fram nya glasyrer och glaseringsmetoder. Tillsammans med försäljningsavdelningen diskute- ras inriktningen på utvecklingsarbetet och i Skromberga finns i laboratoriets arkiv hundratals nya glasyrvarianter framtagna.

– Vi på labbis hoppas att många av dessa nya plattor kommer att vara i produktion någon gång i framtiden, säger **Laila Jönsson** som vi stöter på under vårt besök.

Laila med sina 12 års anställningstid kan labbis utan och innan. Laila fick arbeta med allehanda sysslor inom avdelningen den första tiden. För 8 år sedan fick hon sin nuvarande arbets- uppgift, vilken består i att hon kon- trollerar våra råmateriallager och ser till så att vi inte kör tomt i ladorna. Våra interna beställningar vad gäller glasyr för produktionen går också via Laila. Det ansvarsfulla i uppgiften tar- lar för sig själv. Kamratskapet mellan de anställda på avdelningen tycker Laila är toppen, inga ledsamheter här



Arvid Nordbye ansvarar för glasyrerna. Här ses han tillsammans med Inga Hansson som arbetat på Skrombergaverken i 33 år.



Som synes av den gamla skylten befinner sig Laila inne i arkivet.

inte. Innan Laila kom till avdelningen hade hon varit affärsanställd någon

tid, men den tiden är ett minne blott. Hon trivs på sitt LABBIS.

Invallning Långören – Reningsverket

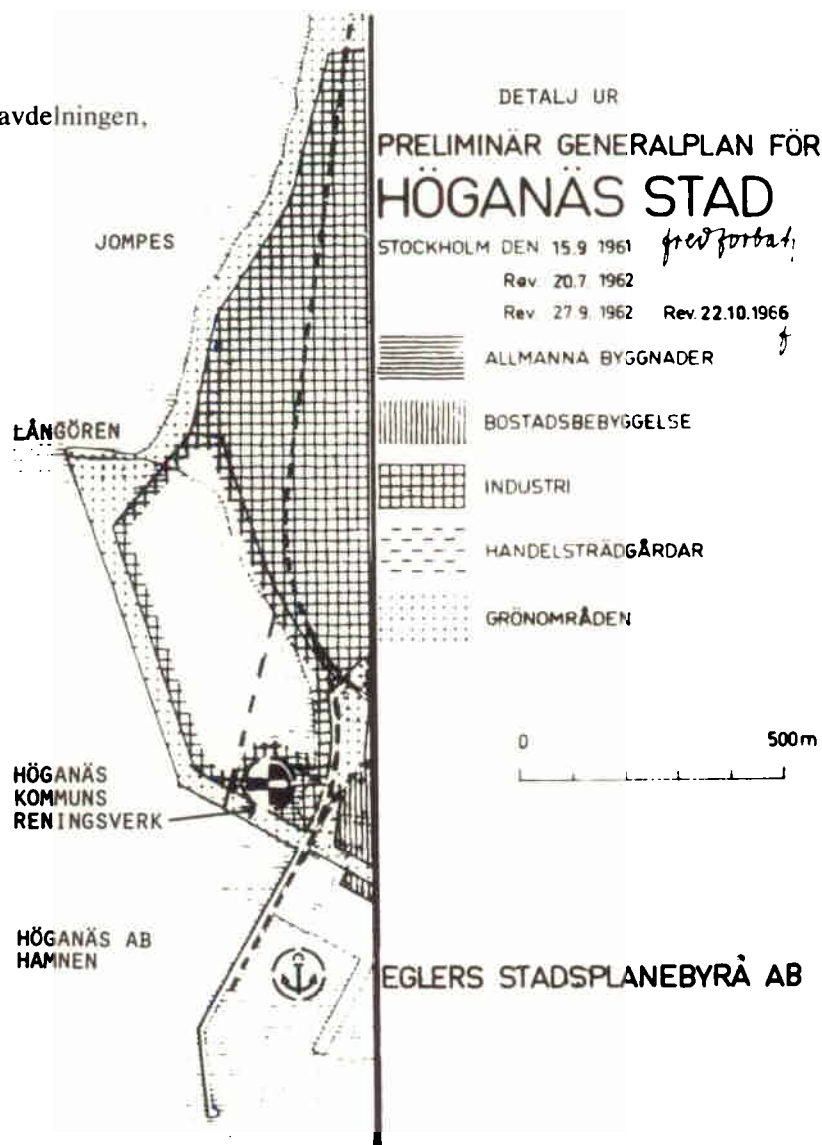


Text: **Rolf Näsström**
– chef för Tekniska avdelningen,
Höganäs.

Vid månadsskiftet april-maj 1976 påbörjades arbetet med invallningen. Det hade föregåtts av många års planering och diskussioner. Redan 1961 ingick en invallning i det förslag till preliminär generalplan, som upprättades för kommunens räkning. Generalplanen har reviderats ett antal gånger, senast under 1966, och utgjort ett väsentligt underlag för både kommunens och Höganäsbolagets planarbete och handlingsprogram. Invallningsområdet ansågs sålunda vara väl lämpat för att inrymma kommunens reningsverk. Höganäsbolaget hade för sin del på sikt behov av att utöka industriområdet i direkt anslutning till befintligt område. Det senare bl.a. för att skapa förutsättningar för en fortsatt deponering av överskotts- och avfallsmassor inom industriområdet, vilket ur miljösynpunkt bedömdes vara fördelaktigt.

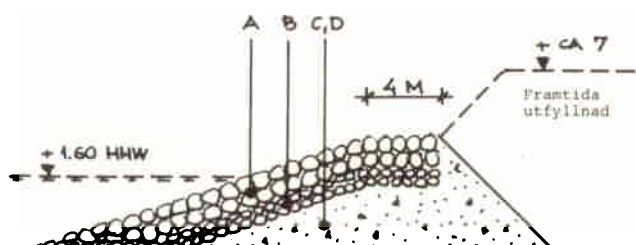
Som ett led i handlingsprogrammet förvärvade Höganäs AB i juni 1966 strandområdet mellan Långören och hamnområdet av Väsby sockens norra markelag. I juli 1972 såldes södra delen till Höganäs kommun, som invallade området och där uppförde nuvarande reningsverk.

Invallning av resterande område var för bolagets del av flera skäl lämplig att utföra under 1976. Bland annat började befintligt deponeringsområde att vara förbrukat, samtidigt som ett antal äldre och avställda fabriker be-



TYPSEKTION AV VALLEN

- A Storsten, min. 1.000 kg
lagertjocklek 180 cm
- B Sten 20–100 kg
lagertjocklek 80 cm
- C, D Osorterad fyllning
av sprängsten mm



TB/I.N.



Invallningen har påbörjats.

hövde rivas. Utrymme för rivningsmassorna fanns ej. Då dessa till stor del består av tegel och betong utgör de ett utmärkt material till vallbyggnad. Genom att kombinera rivning och vallbyggnad uppnås väsentliga besparingar, varför bolaget beslöt att om möjligt genomföra invallningen under 1976.

Invallning och uppfyllnad av vattenområde utgör byggande i vatten, för vilket tillstånd från vattendomsstolen erfordras. Deponering inom området regleras enligt miljöskyddslagen och erforderliga tillstånd kan lämnas av vattendomsstol eller av naturvårdsmyndigheter, dvs länsstyrelse, naturvårdsverk eller koncessionsnämnd.

I vårt fall ansöktes i november 1974 hos vattendomsstolen om tillstånd till invallning och utfyllnad. I november 1975 lämnade vattendomsstolen tillstånd till uppförande av vallen, dock under förutsättning att erforderligt tillstånd eller dispens enligt miljöskyddslagen erhållits för deponering innanför vallen. Länsstyrelsen lämnade sådan dispens i mars 1976.

Vid förberedelserna till ansökningarna togs ingående kontakter med lokala myndigheter och enskilda berörda för att uppnå ett ömsesidigt hänsyns-

tagande till eventuella problem. Vid den formella handläggningen hos myndigheterna mötte invallningsfrågan av naturliga skäl både allmänt och enskilt intresse. Några av de närmast boende uttryckte bla farhågor för störningar i form av neddamning. I de tillstånd som erhållits ingår därför villkor som avser att eliminera tänkbara störningar. Dessutom har länsstyrelsen fastställt ett kontrollprogram för bevakning av eventuell påverkan av både luft och vatten.

Det tekniska utförandet av vallen har fastställts i samråd med specialister inom länsstyrelsens naturvårds- och planenheter. Vallen görs i princip lika vallen vid reningsverket. Ett tvärsnitt visas i vidstående figur. Utsidan består av stora stenblock, som skall kunna stå emot och även dämpa de stora vågor som uppträder vid stormigt väder. Innanför ligger sten och massor i fallande storlek, som gör att vallen fungerar som ett filter. Vatten, men inte fasta partiklar, kan passera vallen, varför risk för stillastående vatten elimineras.

Deponering innanför vallen kommer successivt att ske till en höjd som anpassas till anslutande terräng. Större delen av området erhåller på så sätt

en nivå av ca 7 m över havet, vilket sammanfaller med nuvarande industriområde. Totalt kommer ca 600.000 m³ att deponeras. Deponeringsområdet kommer att inhägnas. Längs vallen kommer en cykelväg att anordnas, som gör det möjligt att färdas utmed stranden.

Huvudparten av vallen beräknas vara färdig före årsskiftet 1976–1977, medan vissa kompletteringsarbeten kommer att pågå även under våren 1977. Deponeringen inom området beräknas kunna påbörjas under 1977 och fortgå ca 15 år framåt.

Invallningen har väsentlig betydelse, förutom för industriområdets framtida utformning, även för miljön för de närmast boende. Det är därför av stor vikt att alla som blir engagerade i vallbyggandet och den fortsatta deponeringen verkligen lägger sig vinn om en varsam och hänsynsfull hantering. Det är min förhoppning att vi med gemensamma ansträngningar skall få ett resultat som gör att den nu påbörjade invallningen uppfattas som positiv och meningsfull av berörda intressenter såväl inom samhälle och organisationer som av enskilda.

RIVNING

Text: Ingemar Lindgren.

Ingemar Lindgren tillhör avd TP inom Tekniska avdelningen, Höganäs, och sysslar med anläggning och sanering. Artikeln skriven med anledning av rivningen av fabrikerna III, VIII och Rörfabriken.

Absurda tanke. Rivningsraseriet eller rivningsglädjen om man så vill tar sig många gånger besynnerliga uttryck. För lekmannen kan det ofta te sig meningslöst och han undrar: "Kan detta vara befogat".

Hur lätt är det inte att våldföra sig på naturen? Lika lätt förefaller det vara att frestas gå för långt när det gäller att misshandla kulturen och utplåna gamla minnesmärken.

"Nu ska hela rasket rivas, nu ska hela rasket bort, nu går 34:an i himmeln in" skrällde för tioalet år sedan skvalmusiken i Sveriges radio.

I detta fallet ska objektet "34:an" ersättas av de nu rivningsaktuella fabrikerna III, VIII samt VI och X. De båda sistnämnda i dagligt tal kallade Rörfabriken.

Rivning. Det ligger nästan alltid ett stänk av vemod i detta ord. Rivning



Ingemar Lindgren

innebär att ett stycke historisk verklighet, ja ofta att gammal kulturhistoria förintas, varpå det hela så småningom faller i glömska. Kanske kan man sedan någon gång höra någon sä-

ga: Men låg inte här en gång i tiden en industri?

Möjligen kommer man att kunna finna industrin ifråga ofullständigt omnämnd i någon historieber beskrivning av något slag eller kort återgiven i något annat sammanhang.

Hur många av de yngre och de kommande generationerna läser någonsin sådant. Kommer man att vara så helhjärtat intresserad av gammal industrihistoria i framtidens "plugg"?

För att i någon mån skingra mystiken kring bolagets nuvarande rivningar, i första hand de fyra fabrikerna, låt mig börja med litet historia.

Kol hittades

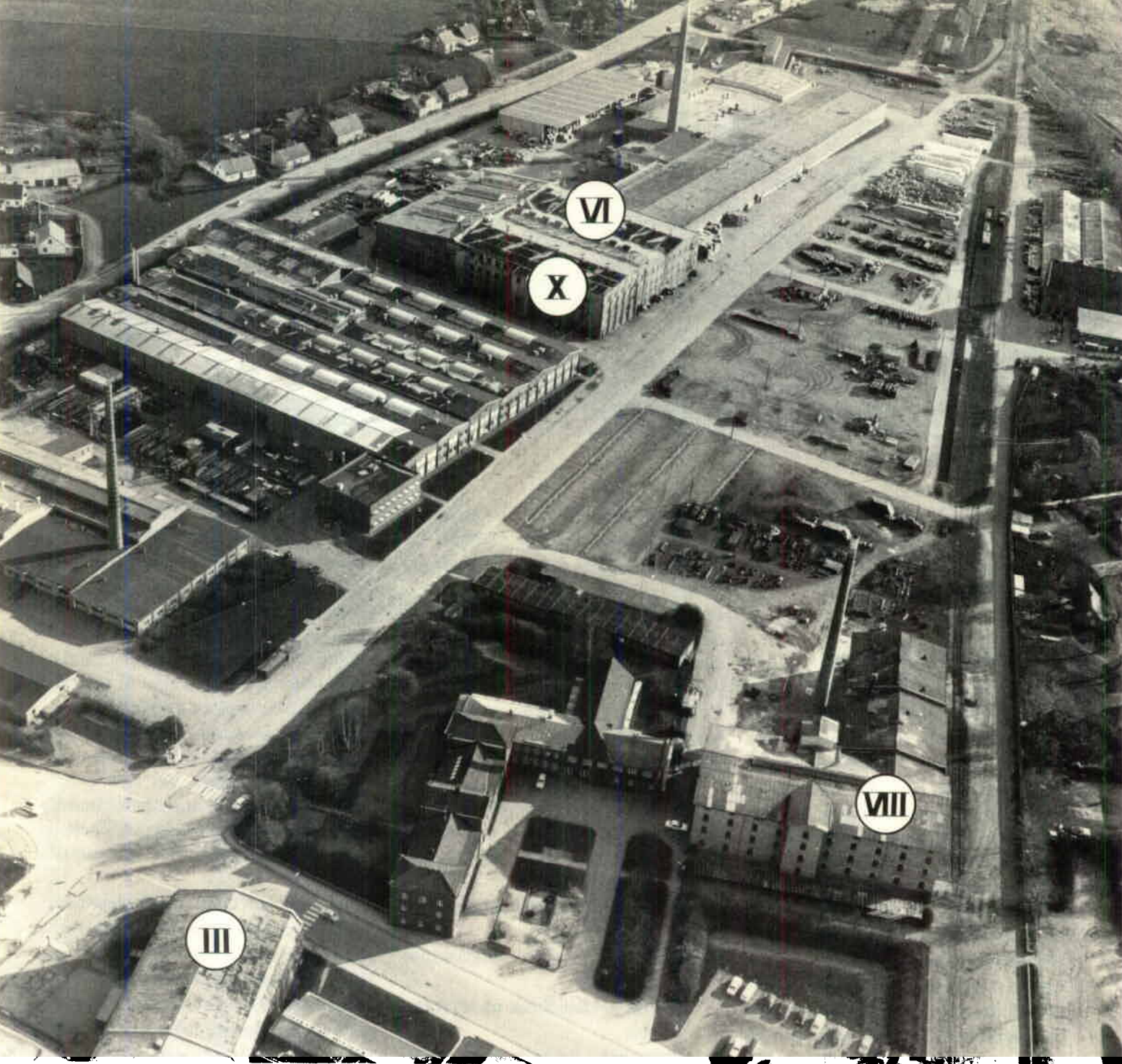
För mer än 400 år sedan, år 1571, finns i brev från danska konungen Fredrik II omtalat att man funnit stenkolk vid norra stranden på Helsingborgs stadsägor. Hur mycket kol som bröts på 1500-talet är ej känt.

Den som idag badar i Pålshöj bad och ger sig tid att söka i sanden kan hitta fina, släta, välsvavade rensköljda bitar av svenskt kol.

Det skulle bli två framsynta "djupsinniga industrigubbar" som mer än andra kom att kopplas samman med svenskt kol och dess historia. Den ene var konsult Jonas Alström som erhöill Kgl Bergskollegii privilegium 1737 "att upptaga, försöka och bearbeta de vid Helsingborg befintliga stenkolsgrufvor och brott med flera ställen, som der i orten till stenkolk anledning gifva". Alström blev sedermera Alströmer då han adlades i Alingsås 1751.



Fabrik VIII mot Bruksgatan



De fyra rivningsobjekten lite grann från ovan.

Den andre, som skulle få den största betydelsen var stadssekreteraren, friherren sedermera grefven Eric Ruuth. I november 1788 fick han "fullständiga rättigheter" dvs att han inom ett utstakat distrikt "hade att tillägna sig och åtnjuta alla de förmåner och rättigheter som anges i Kongl Kollegii privilegium 1737". En fortsättning av privilegiet från Jonas Alströms tid.

Kol och lera förenas

Grefve Ruuth var mycket framsynt och när han fann lera tillsammans

med kolet kom han på att dessa råmaterial hörde ihop och att det gick att få ut något speciellt av de inneboende möjligheterna hos dessa material. Men för att det skulle bli rätta resultatet fann han det nödvändigt att de skulle förenas "i en het omfamning" ett uttryck för att beskriva själva ugnprocessen. Den idén kan man säga blev den egentliga upprinnelsen till Höganäsepoken.

Han startade år 1797 ett bolag som samma år började anläggandet av Höganäs Stenkolsverk, vilket år 1801

fick namnet Gustav IV Adolfs stenkolsgruva efter den dåvarande konungen. Namnet synes dock icke ha blivit populärt. Man kunde istället höra benämningarna Skånska Stenkolsverket resp Skånska Stenkolsgruvan. Bolagets titulaturer har sedan varierat och finslipats fram till våra dagars Höganäs AB.

Kolbrytningen vid Höganäs har alltsedan starten pågått oavbrutet ända fram på 1960-talet. År 1831 fanns 34 schakt i Höganäsområdet. År 1813 uppgick antalet arbetare till mer än



Rörfabriken. – Fabrik X och VI.

200 vilket ökade till 1048 år 1910 och då bodde i Höganäs 4510 personer. Uppfordringen var då 75600 ton kol och 46700 ton lera.

Höganäs som industriort

För att man skulle kunna utnyttja stenkolen för eget behov anlades år 1803 ett glasbruk. 10 år efteråt när det gick att sälja hela kolproduktionen lades glasbruket ned. Så småningom började man intressera sig för den under nedre kolflötsen liggande mörka eldfasta leran "kolbottenleran" och började uppfordringen. I samband därmed uppfördes år 1825 ett tegelbruk för tillverkning av olika slags eldfasta ugn- och murtegel. Lerans värde och fördelarna av att tillgodogöra sig den blev den omedelbara orsaken till att kol- och lerorten Höganäs började uppleva den verkliga kol-eran. Redan år 1828 uppfördes en fabrik med två ugnar och torklada för taktegel- och smältdegeltillverkning. Några år senare år 1833 tillkom en lerkärlsfabrik för blyglaserade lerkärl.

"Bolagets historia" så här kortfattat återgivet blir mer eller mindre en upprepning. Det är en historia om ugnar och fabriker dess anläggande, utveckling och nydaningar, där en strävan alltid funnits att tillgodogöra sig allt råmaterial och inte bara detta utan även mycket av "avfallet" i första hand askan.

Berättelsen kunde räcka snart sagt i

oändlighet och den skulle ingalunda sakna intresse. Ett par exempel på nydaningar måste få berika denna artikel.

Praktiskt taget vart annat år från 1847 då en saltglaseringsugn tillkom, endast bortsett från 1880-talet, har hänt nyheter fram till mitten på 1900-talet. Vad sägs tex om detta axplock av stolpar ur högen.

År 1856 ett gasverk för belysning i alla bruksbyggnaderna

1862 ett glasbruk för fönsterglas

1864 en bergoljefabrik om 8 ugnar för att utvinna olja ur den kolhaltiga skiffern

1866 den första cirkulationsugnen i Sverige

1869 en fabrik för saltglaserade kloakrör

1878 ett asktegelbruk på Ryd etc, etc.

En viktig epok i Bolagets historia började när den första gasugnen för tillverkning av järnsvamp uppfördes år 1910. Året därpå, 1911 tillkom en anläggning för anrikning av järnmalm.

När kommer då de 4 rivningsobjekten in i bilden?

RÖRFABRIKEN – DVS FABRIK KERN III och X.

Den först anlagda ugnen för kloakrörstillverkning från år 1869 brann ner 1895. Två år dessförinnan, 1893, hade VI:ans fabrik uppförts. Denna fabrik utvidgades 1900 med fabrik VII och åren 1910–1911 tillkom fabrik X. Un-

der åren har sedan kompletteringar gjorts på fabrikerna bla 1931 och år 1946 med nya torkor och det året tillkom även badhuset. I början på 1960-talet anlades sedan en helt modern fabrik för tillverkning av glaserade rör. Ugn VII avställdes mot mitten på 1960-talet och ett par år senare fabrik X. När sedan rörtillverkningen blev olönsam och avsättningssvårigheter uppstod avstannade all tillverkning år 1969. Fabrik VI, som hade hängt med så länge, utnyttjades innan den avställdes för torkning och bränning av chamottekapslar till gamla gropugnen.

Kvalitativt har de glaserade lerrören alltid hävdats i konkurrensen. Rören är resistent mot syror och frätande angrepp och de var därför underhållsfria. Det som bla kom att avgöra att rörfabriken lades ner blev de allt högre tillverkningskostnaderna som gynnade cementrörstillverkarna. Den på senare tid alltmer tilltagande plaströrstillverkningen blev också en orsak till att Bolaget upphörde med fabrikationen av glaserade lerrör.

FABRIKERN III och VIII

Beträffande tegelugnar III och VIII låt mig då ta till historien igen.

Höganäsbolaget fann spridning för sina produkter inte bara inom rikets gränser och i Norden. En bidragande faktor till att sprida kännedom om de keramiska produkterna blev murarkåren. Parallellt med den enorma expansionen inom tegelindustrin blev Höganäs något av en murarnas hög-



Fabrik III mot Bruksgatan. Centrallaboratoriet tv HB-hallen th.

skola. Uttrycket "mera bruk i baljan boys" skulle gott ha kunnat präglats i dessa trakter.

Redan tidigt utbildades en yrkesskicklig, ansvarskännande arbetarstam av resemurare som inte bara for kors och tvärs i Europa utan runt om i världen och skapade goodwill för anläggningar inom det keramiska området. Höganäs blev medelpunkt för detta slag av industri dit förfrågningar kom och kommer från alla håll. Sålunda har man i dagarna ett anläggningsarbete i Kina som kräver en yrkesskicklig mures närvaro under 6 månader.

I Sverige fanns fram till slutet på 1940-talet 37 gasverk vartill kom de

danska gasverken. Gasverkssilika och chamottetegel för dessas behov tillverkades i stor utsträckning i Höganäs. Då det gäller fabriken III och VIII kan ett tillverkningsobjekt vara värt att räddas ur glömskan. Härvid medverkade fabrik XII som tillkom 1941 och Bjuvsfabriken.

I början på 1950-talet skulle Stockholms stad bygga ut Värtagasverket med ett nytt kolgasverk. Beställningen av allt eldfast tegel gick till Höganäsbolaget. Den samlade kvantiteten tegel – endast en ringa del var murtegel – som murades in uppgick till ca 9000 ton. Tillverkningen av teglet tog ungefär två år i anspråk och löpte samtidigt med bl a en stor leverans till

Köpenhamns gasverk. Denna och övrig löpande tillverkning gjorde att det blev nödvändigt med 2-skiftskörning. Tillverkningen av det eldfasta materialet var uppdelat så att fabrik III och XII tillverkade gasverkssilika. Chamotteteglet av kvalitet "HÖGANÄS" tillverkades i fabrik VIII i Höganäs medan Bjuv svarade för formteglet. Gasverket höll egen kontrollant under hela tillverkningstiden.

Uppförandet av den eldfasta entreprenaden vid Värtagasverket utfördes till övervägande delen av bolagsfolk. I arbetsstyrkan som stundom överskred 50 man ingick 2 förmän, 10–12 hantlangare med truckförare och traversskötare samt 6 murare från firma Les Fours Lecocq S.A. i Belgien vars system för kolavgasning hade antagits vid Värtagasverket. Bolagets skickliga murare gjorde ett gediget arbete – ett arbete som tog 2,5 år – och de fick erkännande för detta.

De tre ugnsenheterna i ett sammanlagt 57 m långt batteri gick oavbrutet i 21 år efter uppförandet. De sista skiften vid detta kolgasverk visades i ett TV-program år 1974.

I mitten på 1960-talet fanns endast 7–8 gasverk kvar av 37 tidigare. De kvarvarande verken hade dessutom ändrat om driften från kolförgasning till olje- och lättbensinförgasning. Detta medförde anläggningar av helt annat slag än kolgasverkens. Efterfrågan på gasverkssilika- och chamottetegel uteblev. Tillverkningarna av dessa kvaliteter nödsakades man därför upphöra med

Arbetsmiljö i fabrik VIII. Slagarbord för lerslagning.



mot slutet på 1960-talet.

Fabrik III ritades år 1898 och uppfördes året därpå. Framförallt silika men även alumotegel har bränts i ugnen, som haft ett något skiftande öde. Ryktet gör gällande att man vid rivningsarbetet ska kunna hitta en klocka, modell vällingklocka, som en gång suttit på taknocken mot huvudkontoret.

När tillverkningen av gasverkssilika upphörde övergick man till att bränna cyanit i ugnen. I fabriken satte man även upp sictostampning – en hantering som senare överfördes till fabrik XII. När sedan specialtegelfabriken övertog bränningen släcktes ugnen 1970.

Fabrik VIII uppfördes år 1902 då den togs i bruk för produktion av chamot-

tetegel av Stabbarpskvalitet. Senare blev det chamottetegel av kvalitet "HÖGANÄS". På 1940-talet gjordes fasadtegel och porosil i fabriken. Fabrikationen upphörde år 1971. Mer om fabrik VIII finns att läsa i Brännpunkten nr 1/1972, sid 28–29.

Cirkeln har slutits

Vi är tillbaka där vi började, till de fyra rivningsobjekten. Det är alltså dags att ta farväl av fyra gamla trotjänare. Är det fel att kalla en fabrik trotjänare? Har den inte åstadkommit en mångfald dagsverken kanske? Många av dem helt utan mankemang. Den har varit till ovärderlig nytta och glädje och tillfört Bolaget gott ekonomiskt bidrag. Fabriken har betytt så mycket för tegelbruksmiljön i en lång följd av år och kommer nu att lämna ett tomrum efter sig.

Det kan stå var och en fritt att leka med tanken hur det kan ha sett ut en helt vanlig mörk och kulen vinterdag, eller varför inte en sommardag kring sekelskiftet. Tänk tex på vilka resurser man hade. Eller tänk att bruket = Bolaget betydde starten här i livet för



Återvinning av eldfast tegel i fabrik VI.

mången 11–12-årig höganäspojke. Även om man inte direkt kan få fram den rätta miljön, kan man dock drömma sig in i ett stycke tegelbruks-historia.

De fyra fabrikernas historia representerar var och en en epok i Bolagets samlade långa historia, vilket detta mycket komprimerade sammandrag har sökt belysa. Men återblicken har även velat klargöra anledningen till att fabriken nu rivs.

I det långa händelseförloppet under vilket Bolagets historia utspelats har skett många förändringar. Omständigheter och utveckling har gjort att de äldsta enheterna inte finns bevarade. Många faktorer har därvid medverkat till att det blivit så. En av anledningarna har varit Röde hanens härjningar. Svåra eldsvådor åren 1895–1908–1914–1924–1934 har tillfogat Bolaget svåra förluster och utplånat mången värdefullt kulturminne.

Vi måste se framåt

Rivningen av de nu aktuella fabriken är ej ett utslag av rivningsglädje. Beslutet har fattats efter moget övervägande och måste betraktas som fullt legitimt.

Att ur historisk synpunkt spara de fyra fabriken är inte motiverat, de skulle ändå bara komma att betraktas som lösryckta fragment av hela historien. De skulle heller inte ha något kulturhistoriskt värde. Dessutom är det en kostnadsfråga att sätta fabriken i stånd så att de kan bevaras till eftervärlden. Ser man krasst och drastiskt på problemet måste man även se brandrisken i allt trä som finns i fastigheterna. Maskinparken och inredningen har icke heller musealt intresse. Fabrikenas bibehållande kan vara utvecklingshämmande för Bolaget.

I stället har man valt att preparera fabriken så att rivningen ska gå så smärtfritt som möjligt. Vid rivningstillfället återstod strängt taget endast skalet. Det som kan komma till användning på nytt har tillvaratagits. Var och en avdelning inom de skilda divisionerna har medverkat på ett föredömligt sätt för att rädda det värde-

fulla och göra utplockningen av utrustning och maskinerier så effektiv som möjligt. Även teglet i den eldfasta infodringen i ugnarna tas tillvara för återanvändning. Det råder brist på sådant material och det representerar ett mycket stort ekonomiskt värde. Den sista tjänsten som de gamla fabriken får göra är att ingå som fyllnadsmassor i vallen till det område som nu ska invallas.

Om en tid kommer stora luckor och tomrum att visa var de fyra fabriken varit placerade. Om ytterligare någon tid kommer dessa tomrum att vara fyllda av andra ändamålsenliga objekt och aktiviteten fortsätter ovetande om det gamla som varit. Det är ett steg i framtidssträvandet och ett led i utvecklingen.

I RIVANDE/SKRIVANDE STUND

Röde hanen slår till igen!

Rivningsarbetet i fabrik VIII påbörjades den 10 maj. På kvällen kl 22.00 började plötsligt allt trä i fabriken att brinna, en eldsvåda som etsar in fabrik VIII i vårt minne för lång tid, och som observerades vida omkring. Den överhängande faran för huvudkontoret och andra byggnader var påtaglig.



Fabrik VIII efter branden.

Vad ska byggas på rivnings-tomterna?

– Vet ej ännu med bestämdhet, svarar administrativ chefen **Rune Synnelius**.

– För att utreda behovet och möjligheten till att bygga en kontorsbyggnad på området där fabrik VIII legat har

styrelsen beviljat ett anslag på 370 000 kr. En första förutsättning är att en eventuell bebyggelse måste smälta in i befintlig miljö – vårt huvudkontor Tre Kronor måste få en värdig granne.

– Men utredningsarbetet är inte påbörjat och vi vet idag alltför lite både om behov och placering av en kontorsbyggnad, poängterar Rune Synnelius.

Betr byggnation på Rörfabrikens tomt hänvisas till artikeln "Danskt tak-täckningssystem" på sid 25.



Anita Axelsson, Ranx-Xerox, visar skrivautomaten för frv Frans-Erik Nilsson, Perstorp, Gösta Boberg och Inger Avery, Höganäs, samt Ella Persson, Findus.

10-gruppen studerar system för text- och ordbehandling

Vad är 10-gruppen?

10-gruppen bildades den 8 mars 1972 av Nils Holmberg från Höganäsbolaget och Mats Andén från Perstorp AB.

Syftet med 10-gruppen är att utbyta erfarenheter inom det kontorstekniska området. Gruppen sammanträffar 2-3 gånger per år.

De företag som ingår i gruppen är förutom Höganäs AB, Boliden AB, AB Findus, Kockums Mekaniska Verkstads AB, Perstorp AB, PLM, Supra AB, Sydsvenska Kraft AB, Trelleborgs Gummifabriks AB och Göta-verken Öresundsvarvet AB.

Det var den här gruppen som träffades i Höganäs den 22 april för att vara med om Rank Xerox presentation av begreppet

Text- och ordbehandling

Vad innebär text- och ordbehandling?

Gösta Boberg på avd Kontorsservice, Höganäs, förklarar närmare.

– Begreppet *text- och ordbehandling* omfattar verksamheten från det talade ordet till det distributionsfärdiga dokumentet. Kontorsmaskiner som faller under detta begrepp är alltså dikterings- och skrivmaskiner, skrivautomater samt maskiner för mångfaldigande. Den maskin som visades är en sk skrivautomat.

– Enligt SIS förslag till svensk terminologi innebär uttrycket *skrivautomat* en skrivmaskin för manuell och automatisk skrivning som är utrustad med lagringsmedia och automatik för olika applikationer. Automatiska skrivmaskiner har fördelen att de kan lagra information och sedan skriva ut

vad de lagrat helt automatiskt. Genom att skrivmaskinen har ett minne underlättas och förenklas kontorsrutiner. Många tidskrävande och tråkiga omskrivningar kan därigenom försvinna. De flesta texter som skrivs på ett kontor skrivs om en eller flera gånger. Detta kan bero på ändringar, omformuleringar eller skrivfel. Dessutom kan vi i vissa fall behöva texten i flera original. En text eller den del av texten som redan är rätt utskriven kan skrivas om riktigare, snabbare och framför allt billigare med automatiska skrivmaskiner. Ändringar förs in direkt i arbetsminne. Detta redigerar sedan om texten i nya rader och stycken och är omedelbart färdigt för en automatisk utskrift av hela texten. Textmassa kan därefter överföras till en ljudbärare för arkivering.

Skrivautomaten

Är den ett hot? Inkräktar den på sekreterarens jobb? Eller är den till hjälp?

Sekreterargruppen i Höganäs fick dagen därpå en inblick i maskinen typ Xerox 800 Skrivautomat och Inger Avery, sekreterare på Anläggningsavdelningen, var med och lyssnade på informationen båda dagarna. Inger ger sin syn på frågorna härneda.

Vilka användningsområden har maskinen?

– Jag kan räkna upp en hel rad: Telefonlistor, budget, inventarielistor, årsberättelser, säljbrev, PM, manus, interna meddelanden, protokoll, statistik, offerter, prislister, rekryteringskorrespondens, juridiska dokument, utredningar, påminnelser, reklamationer.

Vilka fördelar har maskinen?

– Den bör ge sekreteraren meningsfullare arbetsuppgifter, men man måste kunna utnyttja den tid man vinner genom att använda maskinen. Mindre övertid och mindre behov av att anlita utomstående arbetskraft.

– Maskinen har enligt uppgift högt och jämnt skrivtempo. Redigering, radsökning och ledordssökning kan snabbt genomföras. Likaså kan man få rak högermarginal – maskinen kan avstava själv.

Vilka förutsättningar måste finnas för att kunna använda maskinen?

– Först och främst måste lämplighet och intresse finnas hos sekreteraren. Lämplighet får man genom utbildning, dvs man lär sig att utnyttja maskinen på rätt sätt. Den ska inte användas som en vanlig skrivmaskin. Man måste göra en noggrann undersökning av vilka rutiner man kan lägga in i maskinen.

– Även uppdragsgivaren måste vara klar över hur jobbet ska göras. Det fordras med andra ord utbildning på alla nivåer.

Hur vanligt är det att man har en maskin typ skrivautomat?

– Ca 2000 i Sverige och 100 000 i världen. I USA köper man i regel en skrivautomat när man ska köpa en skrivmaskin.

– Av de nio företagen som var representerade vid visningen i Höganäs hade sju redan infört maskinen.

Hur använder man skrivautomaten på andra företag?

– På tex AB Findus använder man maskinen i en sk skrivpool bla för reklamationsskrivelser. Skrivpoolen består av en grupp flickor som dels har hand om telex, servar andra avdelningar med skrivjobb, sysslar med resebyråverksamhet och dels vikarierar för någon sekreterare på avdelningarna om så behövs.

– Viktigt är att om man bildar en skrivpool måste man vara noga med att inte isolera denna varken lokalmässigt eller på annat sätt. Flickorna är beroende av kontakten med uppdragsgivarna.

Finns det någon ekonomisk lönsamhet i användandet av maskinen?

– Man kom fram till att det är svårt att få fram i kronor och ören hur mycket man tjänar på maskinen men även om man utnyttjar den bara till 25% lönar det sig säger RANK:s systemspecialist.

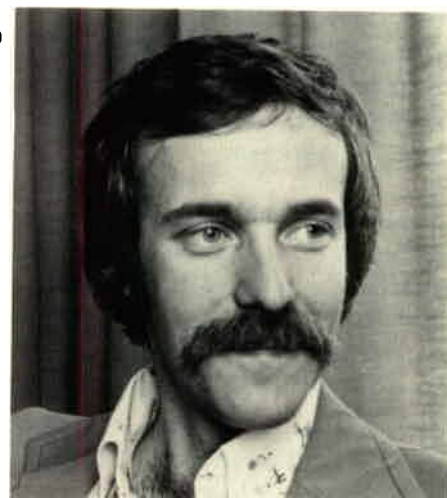
– Det tar ca 4–5 månader innan man uppnår större effektivitet och totalresultatet ser man kanske inte förrän om ca 1 år.

Vad kostar det att hyra maskinen?

– I regel leasar man maskinen. Den typ som visades oss kostade i hyra ca 1000–1800 kronor per månad. Om man köper den kostar den ca 40 000–60 000 kronor.

Vill du att skrivautomaten ska införas hos oss?

– Det fordras en provotid. Varför inte införa den som ett experiment?



Frågan går vidare till **Björn Svenningrud**, avd Administrativ Service.

– Innan vi provar en skrivautomat ska vi göra en undersökning om intresset och möjligheterna att använda den. En projektgrupp har bildats för att ta fram ett förslag till hur vi ska gå tillväga.

Gruppen består av Anna-Greta Isaksson, Margaretha Snygg, Aagot Fredriksson, Carla Lundh, Inger Avery, Maj-Britt Kull, Marianne Ahlberg och Gösta Boberg.

– Projektgruppen är i huvudsak sammansatt med tanke på att många användningsområden finns inom Huvudkontoret, Höganäs, men utredningsarbetet sker i samråd med sekreterare på andra avdelningar.

– Exempel på detaljfrågor som kommer att behandlas är: vilka tillämpningsområden kan bli aktuella?

kan befintliga skrivproblem lösas med skrivautomat?

finns andra alternativ?

organisatorisk inplacering av maskinen;

vilka faktorer är viktiga vid lönsamhetsbedömning?

skillnader i system och utrustning mellan olika leverantörer.

Med andra ord

vi väntar och ser

vad gruppen kommer fram till.

Nytt växellok i Höganäs

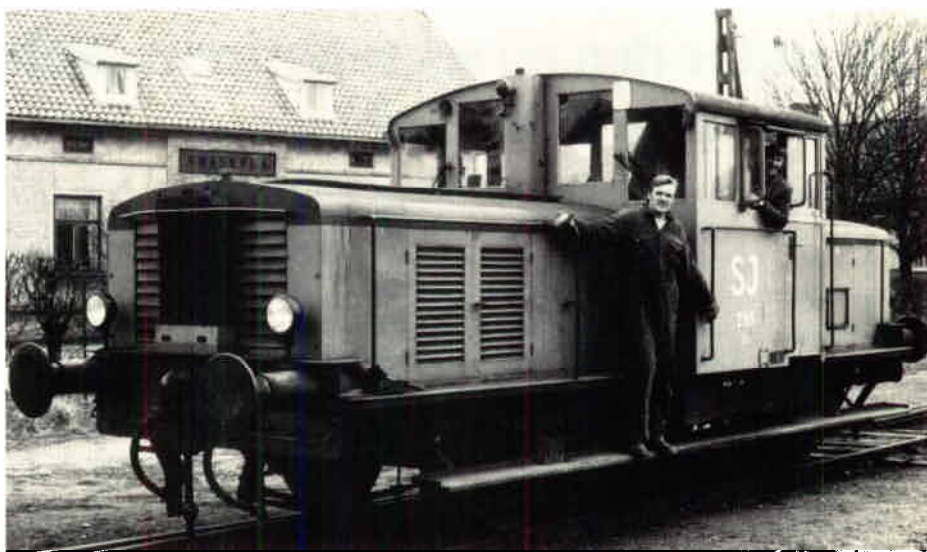
Text: John Vilhelm Ljung.

John går på Tekniska Högskolan i Stockholm och har praktiserat i Svampverket, Höganäs. Hans hobby är järnvägar.

Sedan oktober månad förra året tjänstgör en ny lokomotor i växlings-tjänsten på företagets industrispår i Höganäs. Den har inköpts från SJ och är av typ Z 43. Under SJ-tiden hade den nr 295, vilket fortfarande står kvar på förarhyttens sidor. År 1953 är den tillverkad av Kockums Mekaniska Verkstad i Malmö.

SJ har under åren 1971–73 erhållit 30 nya större lokomotorer typ Z 66. Vid Helsingborg F tex växlar numera Z 66 istället för Z 43 vagnarna av och på färjorna till Danmark. Härigenom har ett antal Z 43:or kunnat erbjudas till försäljning åt olika industrier.

Den gamla lokomotorn i Höganäs står kvar som reserv i lastgropen vid Tappfabriken. År 1959 kom den till Höganäs, även den från SJ och hade



Växlingsledaren Leif Svensson och lokföraren Claus Olsson på nya lokomotorn.

nr 165, typ Z 3. Kalmar Verkstads AB tillverkade den år 1938 åt Stockholm–Västerås–Bergslagens Järnvägar (SWB). 1945 kom den till SJ i samband med att SWB förstatligades. Den ursprungliga bensinmotorn är utbytt mot en 6-cylindrig Scania-Va-

bis dieselmotor typ D 622 på 135 hkr. I den nya lokomotorn sitter en 8-cylindrig Scania-Vabis dieselmotor typ D 812 på 160 hkr. Dragkraften är 6,6 Megapond och mer än dubbelt så hög än den gamla – något som lokföraren Claus Olsson verkligen kan intyga.

Modern affärssvenska

I slutet av mars hade avdelning Kraftteknik- och Mediadistribution i Höganäs ett seminarium i ämnet Modern Affärssvenska. Gertrud Harstedt, som arbetar på avdelningen, berättar: – Jag anser att det i främsta rummet är tekniker som behöver utbildning i modern svenska, som mest handlar om att skriva AKTIVT, KORT och POSITIVT. Tänk om fler kunde lära sig att skriva rationellt; det skulle spara mycket tid både för skrivarna och de stackars läsarna som nu måste plöja genom tunga, långa och oklara texter.

– Det var hårt och skönt tempo på

seminariet. Vi gick bl a igenom korta verbformer, ”tydlighetskommatering”, nya avstavningsregler, olika skrivsätt för sifferuppgifter, godkända förkortningar, ”substantivsjukan”, de nya måttenheterna.

– Jag instämmer i följande som en av mina arbetskamrater sa efter seminariet: ”Det bästa var att vi blev medvetna om betydelsen av att skriva aktivt och uttrycka sig enkelt. Det mest värdefulla var att vi samlats alla för att tillsammans studera ett visst ämne. Det stärker lagandan inom avdelningen.”

På tal om att skriva enkelt

Utensiliesaneringsåtgärder bedrivs inom sektorn för matberedningsfunktionen.

Förenklat: *Storstädning pågår i köket alternativt man diskar i köket.*

Samhället måste initiera åtgärder av tillräckligt mångfacetterad karaktär som åstadkommer differentiering och variation vid omplacering av arbetskraft till andra funktioner. Detta är ett uttryck för samhällets förutsättningskapande uppgifter.

Förenklat: *Vi måste se till att de som byter arbete får det arbete som passar dem bäst.*

Hyllinge fiskecentra

Text: Eckard Berglund

Initiativtagaren till fiskecentrat är Rolf Frick vid Bjuvsverken. Fritidsfisket har starkt intresse i Bjuv, Skromberga och Hyllinge och Rolfs idé om att arrangera ett fiskecentra i Hyllinge gamla lergrav togs emot positivt. Nils-Erik Nilsson "Nicken" också vid Bjuvsverken spann vidare på idén och tog kontakt med företagsledningen som sanktionerade projektet.

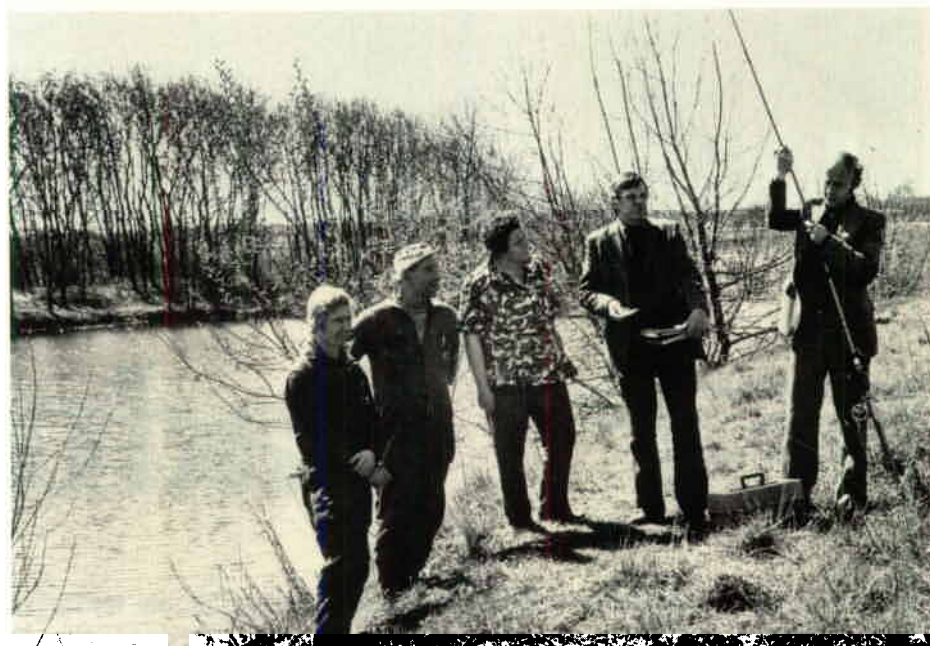
Fiskdammen ligger intill Hyllingeverken och är ca 200×150 meter.

– Vi behövde expertis, berättar Nicken, och vi kontaktade fiskerikonstulanten CG Hammarlund (ej att förväxla med bil-Hammarlund). Vi fick goda råd av honom hur vi skulle förfara för att länsa vattnet från rovfisk, gädda och braxen, som det idag finns gott om. När det är klart ska vi plantera in ett antal 1/2 kg laxforeller.

Sen går det bra att plocka fram spöt! – Alla Höganäsbolagets anställda får njuta av den fina anläggningen, säger Rolf. Men först måste de köpa fiskekort som kostar 25 kr.



... utom för dem som har fiskekort, säger Rolf Frick.



Före premiären tjuvtränade Rolf Frick th övervakad av fr v Leif Mårtensson, Curt Forss, Else Niemi och Nils-Eric Nilsson.



LP0908

Området är väl planerat för en härlig avkoppling. Många frivilliga arbetstimmar har lagts ned på att få det attraktivt.

– Vi har varit upp till 40 personer som städat och röjt undan kring och i ler-

graven, säger Rolf. Grillplatser ska vi också bygga upp. Tänk dej en härlig nygrillad regnbågsforell tillsammans med trevliga kompisar från de olika verken!



Bengt-Arne Schier – Specialtegel-fabriken, Höganäs, berättar lite kort om en av sina favoritsporter:

Badminton

Badminton har ju blivit en verklig "inne"-sport när det gäller motion, inte minst inom Höganäs AB. I Höganäs har vi idag ca 60 anställda som minst en gång i veckan idkar denna förträffliga motionssport. För ungefär 2 år sedan var antalet bara en tredjedel mot idag. Denna markanta ökning måste till stor del tillskrivas uppförandet av vår fina idrottshall – HB-hallen.

Jag tänker berätta lite om historiken kring badminton, dess materiel samt några korta regelutdrag.

Ett spel för hovdamer

Att det har spelats badminton i Kina redan långt före vår tideräkning vet man med säkerhet genom olika inskriptioner i grottor, stenar och liknande.

I Europa har badminton spelats som trädgårdsspel sedan mitten av 1500-talet, då det var ett roande spel för alla hovdamer. Racket och bollar var naturligtvis av helt annat utseende än idag. Den organiserade formen av badminton har sin egentliga början i Indien under 1800-talets mitt, då några engelska officerare bestämde sig för hur bollen skulle se ut – fjäderboll. År 1873 introducerades spelet i Eng-

land. Detta skedde på hertig Beau-
forts gods i Gloucestershire. Godsets
namn var Badmintonhouse, därav
namnet badminton. Fyra år senare
kom de första officiella reglerna. Det-
ta på en timglasformad bana med 3–5
spelare på varje sida. De huvudsakli-
ga reglerna vi fortfarande har, fränsett
banans utformning, godkändes 1890 i
England. Ändringen av banan till den
vi har idag kom 1901.

Danskarna först i Skandinavien

Danmark var det första skandinavis-
ka landet som införde spelet. Det var
Skovhoveds idrottsförening som 1925
skickade efter spelregler från Eng-
land. Det stora intresset infann sig
emellertid inte förrän tre år senare då
en irländsk trupp inbjöds till Köpen-
hamn för uppvisningsspel. Steget från
Danmark till Sverige var inte långt
och 1933 bildades den första svenska
badmintonklubben BK 33 från Mal-
mö. Sedan har utvecklingen gått väl-
digt fort. 1936 bildades Svenska
Badmintonförbundet och firar alltså
40-årsjubileum i år. Idag har vi ca 350
klubbar och ungefär 20 000 licensiera-
de spelare. (För att kunna tävla måste
spelaren ha licens från Svenska Bad-
mintonförbundet). Därtill kommer en
halv miljon motionsspelare, vilket gör
badminton till en av de största mo-
tionssporterna.

Racket – trä eller metall?

Det finns otaliga varianter av racket i
prisklasser från 10 kr till något över
200 kr. En racket ska vara ca 650 mm
lång och väga ca 130 gram. Tre
grundutföranden finns – trä, metall
samt kombinationen trä-metall. Det
individuella spelsättet är ganska be-
roende av vilken racket man ska an-
vända. Viktfördelningen mellan blad
och skaft är avgörande. Exempel:
med ett lätt blad är racketen väldigt
behaglig att hantera men fordrar mer

styrka vid de långa och hårda slagen.
Med tyngden förlagd närmare bladet
får man en bättre slagkraft utan att
behöva ta i lika mycket som vid det
lätta bladet. Racketen känns också
betydligt klumpigare att hantera.

Om man ska använda racket av trä
eller metall är en fråga om tycke och
smak. Metallramen håller bättre och
ger en svikt som är bättre än trära-
mens. Använder man en racket med
träblad måste man sätta den i en rac-
ketpress när den inte används, detta
för att den inte ska slå sig (skeva).

I en racket ska man naturligtvis ha
senor. Det finns två typer – natursena
och syntetisk. Den senare finns i ett
stort urval, men den spunna nylonse-
nan är att rekommendera. Naturse-
nan finns också i olika kvaliteter.
Denna sena är ömtålig jämförd med
den syntetiska. Den är mycket känslig
för fukt, blir slapp och går fortare
sönder. Därför bör man alltid använ-
da fodral om racketen när man inte
nyttjar den.

Natursenan får man från färtarmar
som torkas. Den är ungefär dubbelt så
dyr som den bästa syntetiska. Känslan
i spelet och bollens hastighet ökar
något på grund av att natursenan är
mer elastisk än den konstgjorda. Efter
en tid, beroende på hur mycket man
spelar, måste omsträngning ske vad
det gäller natursenan. Den slits nämligen
inte mitt av som den syntetiska
utan den nöts av. Går den inte sönder
så får man stränga om i alla fall efter-
som spänsten i strängarna försämras
kraftigt i motsats till den syntetiska.

8 gäss för en boll

Fjäderbollar består av 14–16 utvalda
gåsfjädrar. Endast två fjädrar går att
använda från en gås, så det fordras
alltså 7–8 gäss för att göra en boll.
Egenskaperna i luften hos fjäderbol-
len är hittills oöverträffade även om
mycket goda försök har gjorts med att
få fram en plast- eller nylonboll som

har samma bra egenskaper. Fjäder-
bollen är dyr på grund av att den är
handgjord, dessutom håller den inte
länge. Plastbollen däremot har en be-
tydligt längre livslängd och är något
billigare. Därför är den mycket lämp-
lig för motionsspel.

Några korta regelutdrag

Den som vunnit lotten vid spelets bör-
jan har att välja mellan att serva – icke
serva – välja sida. Den andra spelaren
eller paret får därefter välja.

Vid ställningen 13–13 vid herrsingel
och dubbelspel har den spelare eller
det par som först uppnått 13 rätt att
välja fortsättning (till 15) eller 5 bollar
(vinna 5 bollar). Vid ställningen 14–14
samma som ovan men med den skill-
naden att det gäller 3 bollar i stället
för fem.

Damsingel samma regler fast vid
ställningen 9–9 och 10–10 sker valet
fortsättning (till 11) eller 3 resp 2 bol-
lar.

Vid handicaptävling gäller ej denna
regel.

Vid avgörande set ska spelaren eller
spelarna byta sida vid 8 poäng (set till
15), 11 poäng (set till 21) och vid 6
poäng (set till 11).

Man får inte vidröra nätet varken med
racket eller någon del av kroppen in-
nan bollen är ”död”. Att slå till bollen
på motståndarens sida innan den gått
över nät är också förbjudet.

Vid serve får vare sig servaren eller
mottagaren trampa på någon av serve-
linjerna.

Det finns naturligtvis många regler
till, men jag har bara försökt att för-
klara de som finns för de allra vanli-
gaste spelsituationerna.

Till sist vill jag säga att motion mår
man bara bättre av och då är badmin-
ton ett utomordentligt alternativ till
att förbättra både kondition och hälsa
vilka har en stor gemenskap.

Vår idrottselit



Rolf och Kungens kanna 1945.

Fäktaren, simmaren m m Rolf Julin

Svenska mästerskap

7 st Vattenpolo 1936–1940, 1944, 1945
3 st Livräddning 1936–1937, 1940
2 st Lagkamp 4 × 100 1938 och 1948
1 st Värja individuellt 1944
2 st Värja lag 1952 och 1962

Olympiad 1948 London

5:a Vattenpolo

EM Vattenpolo

2:a Monte Carlo 1947
2:a Wien 1950

VM Värja lag

2:a Cairo 1949
3:a Stockholm 1951

Modern 5-kamp individuellt

6:a SM 1944

Landskamper

Vattenpolo 38 st
Värja 20 st

Rolf har lagt av med fäktning och simning men är desto flitigare golfspe-

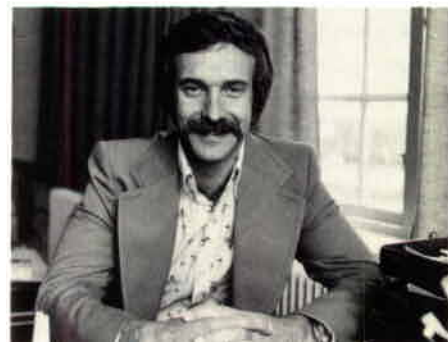
Inom vår koncern döljer sig personer med framstående idrottsliga prestationer. Vi har lyckats spåra några vars meritlistor vi presenterar här. Känner du till någon mer? Du är kanske själv eller har varit skicklig i någon idrottsgren. Hör av dej till redaktionen!

lare. Under vinterhalvåret leder Rolf en morgonbadarklubb i Mölle (OBS! inomhus).



Rolf Julin är chef för Personalavd tjänstemän och Administrativ Service i Höganäs.

Björn är fortfarande instruktör i Skånes Fallskärmsklubb men är inte längre aktiv tävlingshoppare.



Björn Svenningrud är biträdande chef för Administrativ Service i Höganäs.



Fallskärms hopparen Björn Svenningrud

Fallskärm

Distriktsmästare 1968
Svensk mästare 1970 Precisionshoppning
Distriktsmästare 1971
Svensk mästare 1971 Lagprecisionshoppning
Nordisk mästare 1972 Precisions- och lagprecisionshoppning
56:e plats vid VM i USA 1972

Militär femkamp

Armémästare i lag 1965
Milomästare III:e Milot 1965



Kerstin Hansson är sekreterare vid Handöls Täljstens AB:s försäljningskontor i Bromma.

Pistolskytten Kerstin Hansson

Luftpistol

Landslagsdebut 1969. 9 landskamper (3–4 segrar).
Svensk mästare 1972, 1974, 1976. 2:a åren dessemellan.
Nordisk mästare 1973, 1975. 2:a 1971 (första gången hon deltog i NM, skjuts bara vartannat år).
Har skjutit 3 Europa mästerskap. 1973, 1975, 1976. Individuellt 10:a,

12:a och 12:a. **Lag:** brons, silver, brons.

Har skjutit 1 VM (går bara vart 4:e år) 1974. Placering kan vi glömma, säger Kerstin.

"Stor Grabb" 1974. Svenskt rekord 381 p, delas med Gun Näsman.

Internationell finpistol (30 skott precision + 30 skott snabbskjutning).

Inget landslag eftersom hon enligt egen utsago varit lite dålig i snabbskjutningen under alla år, men vänta bara. Dock har hon lyckats bli svensk mästare i precision 1975.

Svenskt rekord i precision 294 p, i snabb 297 p samt sammanlagt 588 p (1 p över världsrekordet). Alla rekord satta under 1975. I Ängelholm respektive Wiesbaden.

Fripistol

Kerstin har tyvärr ännu inte fått SM-rang för damer eftersom det är så få som håller på med fripistol. RM (riksmästerskap) har dock skjutits under två år och hon har vunnit båda åren. Landslag för damer finns inte. Diverse DM och klubbmästerskap.



Rune Pettersson är planeringsekonom vid Metallurgiska planeringsavdelningen, Höganäs.

Brottaren Rune Pettersson

Fjädervikt (62 kg) och lättvikt (68 kg)

Individuellt:

Skånsk ungdomsmästare 1961 och 1962

Skånsk juniormästare 1965

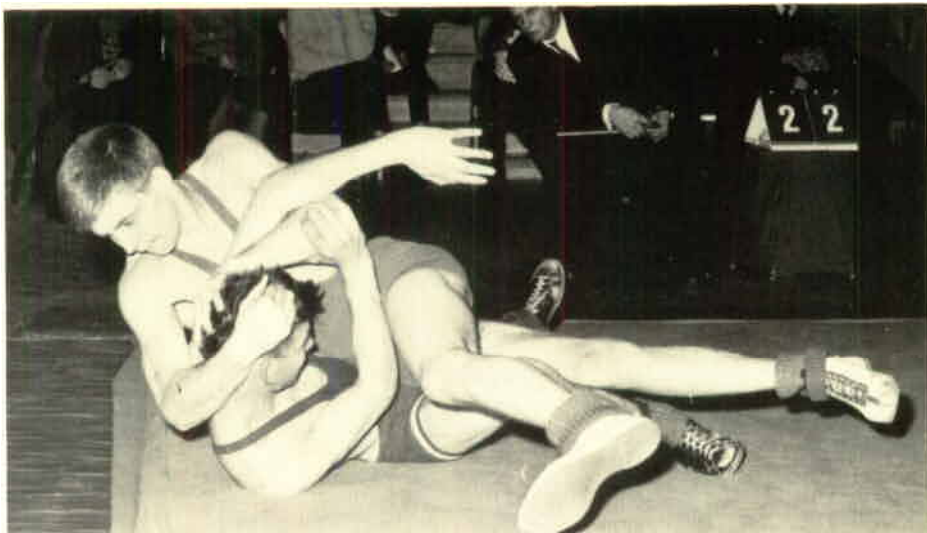
Junior-SM 4:a 1964 och 5:a 1965

Senior-SM 4:a 1964, 7:a 1966 och 6:a 1969

Götalandsmästerskap 2:a 1969

Skånsk mästare 1965 och 1971

Lag-SM 1:a 1966 och 2:a 1965



Rune överst!

Elitseriesegrar lag Skåne – många gånger.

Dessutom segrar över diverse storheter bla svenska mästare – OS-2:an 1972 Hans-Jürgen Veil, Västtyskland – VM-2:an, EM-2:an Leif Freij, Mal-

mö – EM 1:an Leif Andersson, Arboga.

Efter skånsk mästartitel 1971 har Rune tagit det lite lugnare med brottningen men han överväger att gå in för "hårdare tag".



Bilden tv:

Frv Artur Thuvesson, Sten Sjögren, Martin Andersson (Cox), Harry Jönsson och Helge Hansson Inriggad fyra. Västervik 1944, junior-SM.



Roddaren Martin Andersson

Svensk mästare i rodd som styrman 1953.

Svensk juniormästare 1944 i Västervik och 1951 i Stockholm.

Hela juniormästarlaget 1944 arbetade vid Höganäsbolaget. Förutom Martin bestod laget av Artur Thuvesson, förman i Järnpulververket, Sten Sjögren, hamnarbetare, Helge Hansson, packare i Svampverket och Harry Jönsson, kranförare (slutade sin anställning vid Höganäsbolaget 1968).



Martin Andersson är kippare i Maskinverkstaden, Höganäs.

