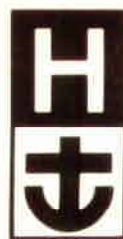


BRÄNNPUNKTEN

Årgång 34 · Nummer 5 · December 1976



- ★ Vi besöker SlipNaxos sid 3
- ★ Det nymålade Svampverket sid 17
- ★ Snickarna som bytte jobb sid 21
- ★ Utsikterna för 1977 sid 26
- ★ Dags att bryta lera igen sid 30
På bilden gruvarbetaren Tore Hansson, Bjuv, med 37 års erfarenhet av gruvarbete.
(Foto: Tord Olsson, Bjuv)
- ★ Kolet i Bolagets historia sid 33
- ★ Adjö till Handöl-spisarna sid 38
- ★ Är träskyddsmedel hälsovådligt? sid 42
- ★ Mer finns att läsa – Helgen är lång!



JULKRYSSET ska vara inlämnat senast den 10 januari 1977!

Aktuellt:

Den 1 januari 1977

träder den nya lagen om medbestämmande på arbetsplatserna i kraft. Detta innebär att företagets informations- och förhandlingsskyldigheter har utökats. Vidare gäller den nya § 32, som innebär rätt för de centrala fackliga organisationerna att träffa kollektivavtal om medbestämmande. Något sådant avtal har dock ännu inte träffats. Förhandlingar om detta kommer säkerligen att dra ut ganska långt under 1977. I avvaktan på något avtal om medbestämmande gäller det att arbeta i enlighet med lagens övriga paragrafer. Dessa innebär att företaget, innan beslut fattas i frågor som är väsentliga för företaget eller för individerna, har skyldighet att informera och förhandla med den lokala fackliga organisationen. Härigenom får de lokala fackliga organisationerna och i vissa fall även de centrala fackliga organisationerna möjlighet att framföra sina synpunkter innan beslut fattas. Någon beslutanderätt innebär det dock inte för facket, vilket kanske bör understrykas, då åtskilliga missuppfattningar här förekommit.

Byråkrati och handlingsförlamning

är skräckord som utmålats när det gäller den nya lagen. Vår ambition på Höganäsbolaget har varit att finna arbetsformer för samarbete mellan de anställda, deras organisationer och linjeorganisationen, så att vi på ett effektivt sätt kan dra nytta av den samlade kunskap, som finns hos alla medarbetare, utan att därför få en byråkrati.

För ett år sedan var vår ambition att mycket snabbt finna arbetsformer som skulle kunna fungera redan innan den 1 januari 1977. Under våren igångsatte vi därför ett intensivt arbete. De fackliga organisationerna engagerade många av sina medlemmar för att utarbeta ett förslag till handlingsprogram. Trots vår ambition och intensivt arbete kunde inte förslag

framläggas förrän vid årets sista företagsnämndsammanträde. Förslaget som de fackliga organisationerna här framlade, är dock så pass genomdiskuterat både i linjen och i organisationerna, att vi med stor förtröstan kan möta den 1 januari 1977. Förslaget innebär att vi har ett, som vi tror, fungerande system för handläggandet av informations- och förhandlingsfrågorna i linjen. Mycket återstår dock att göra. Bland annat är det viktigt att arbetet nu fortsätter med att klargöra på vilken nivå beslut kan fattas för att uppnå en så nära kontakt med de berörda medarbetarna som möjligt. Vidare är det viktigt att 1977, som kommer att vara ett försöksår, ägnas åt utveckling och utbildning av våra samarbetsformer. Vi har därför också räknat med att den egentliga utbildningen i MBL-frågorna, som i stort sett kommer att bli gemensam mellan linje- och fackorganisationen, kommer till stånd under 1977.

Förhandling

är det ord som satts på de överläggningar, som skall föregå beslut i enlighet med den nya lagen. Detta är ett olyckligt ord, eftersom vi i svenskt språkbruk använder ordet förhandling för en överläggning mellan två motsatta parter för att mellan dessa få till stånd en kompromiss. Den nya medbestämmandelagen bör i stället medverka till ökad förståelse och samarbete mellan anställda inom företaget av olika kategorier, som inte är motparter, utan i stället parter som måste samverka för att vårt företag skall utvecklas till gagn för oss alla. Det sätt som vi hittills arbetat på i dessa frågor vittnar om att vi också är på rätt väg. Vi tolkar den nya lagen som ett medel för att nå en ännu bättre samverkan; således inte en förhandlingsordning för att reglera förhållandet mellan två parter med motstridiga intressen.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: Rune Symelius

Redaktör: Marianne Quist

Red.sekretärs: Margaretha Nygg

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

REDAKTIONSKOMMITTE:

De anställdas
representanter
från LO:Leif Larsson
Höganäs
Arne Rosqvist
Bjuv

från PTK:

Hans Larsson
Skromberga
Michael Bockstiegel
Höganäs
Arne Lundin
Höganäs
Kjell Johansson
BjuvI egenskap av
redaktör:Marianne Quist
Höganäs

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi

Ulf Håkansson
Höganäs
Kjell Lundgren
Bohus

Division Eldfast

Bengt-Arne Schier
Höganäs
Margaretha Cederström
Bjuv

Division Byggmateriäl

BYGGKERAMIK

Hasse Kvist
Skromberga
Alf Ballgren
Helsingborg
Kjell Berggren
Helsingborg

PAPP

Höganäs Tak AB

FÄRG

Bönnelyche &

Thuröe AB

HANDÖLSPRODUKTER

Handöls Tälj-

stens AB

Margita Lindström
Malmö
Einar Larsson
Handöl
Kerstin Hansson
Bromma

Division Slipmaterial

AB Slipmaterial-

Naxos

Hampus Bergström
och Lasse Johnsson,
Västervik

Administrativ avd

Carla Lundh

Teknisk avd

Höganäs

AB Höganäsarbeten

Sven Wallmon

Nordvästra Skånes

Höganäs

Kraft AB

Gertrud Harstedt

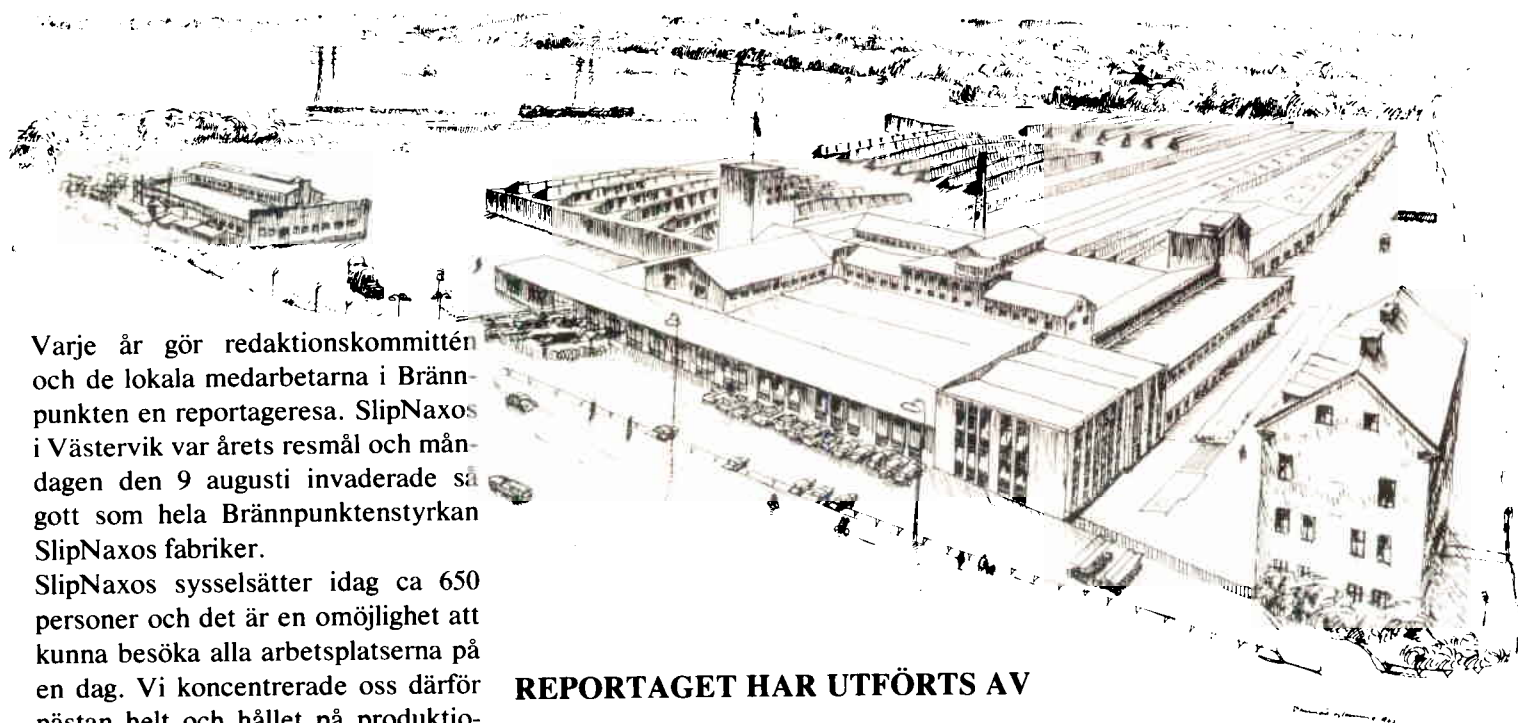
Höganäs

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

Sista dag för bidrag till nästa nummer
10 februari 1977

Glöm inte anmäla ändrad adress!

SlipNaxos i brännpunkten



Varje år gör redaktionskommittén och de lokala medarbetarna i Brännpunkten en reportageresa. SlipNaxos i Västervik var årets resmål och måndagen den 9 augusti invaderade så gott som hela Brännpunktenstyrkan SlipNaxos fabriker.

SlipNaxos sysselsätter idag ca 650 personer och det är en omöjlighet att kunna besöka alla arbetsplatserna på en dag. Vi koncentrerade oss därför nästan helt och hållet på produktionen. Men det kommer fler nummer av Brännpunkten och i fortsättningen hoppas vi kunna presentera ytterligare slipade arbetsplatser.

Deltagarna i reportageresan arbetade i grupper och hade var och en sitt arbetsfält. Samtliga kom underfund med att man måste ha gott om tid när man ska intervju folk – tid att lyssna på skildringar om hur man upplever sitt arbete och sin omgivning. Det bjuds på många lärorika och intressanta berättelser – inte minst hos sliparna.

Efter utfört uppdrag bjöd sliparna på en skärgårdstur och Tjust skärgård visade sig från sin allra bästa sida. Solen sken, vattnet var spegelblankt och de packade matkorgarna avåts på en kobbe. Vad kunde vi mer begära? Jo, att vi hade haft tillgång till denna underbara natur lite oftare.

REPORTAGET HAR UTFÖRTS AV

Hampus Bergström och Lasse Johnsson

Arne Lundin, Sven Ljunggren och Kjell Åraas

Margaretha Cederström, Gertrud Harstedt, Leif Larsson och Kjell Lundgren

Margita Lindström, Einar Larsson och Arne Rosqvist

Carla Lundh, Eckard Berglund och Hans Larsson

Hans Aronsson, Kjell Berggren och Margaretha Snygg

Historiken

Pressavdelningen

Mekaniska verkstaden
Personal/
Sjukvård

Beläggningsavd
Bandavd
Ugnar/Beskickning

Kontroll/Lager
Svarvningsavd

Slip tekniska
laboratoriet

AB SLIPMATERIAL-NAXOS I VÄSTERVIK

är ett helägt dotterbolag till Höganäs AB. Tillverkningen består av slipmaterial, som huvudsakligen används för bearbetning av järn, stål och trä. Sortimentet är stort – ca 35 000 produkter.

1975 var omsättningen ca 80 miljoner kronor och 620 personer (230 tjänstemän och 390 kollektivanställda) sysselsattes. Verkställande direktör är KG Thafvelin.



SlipNaxos Fotoklubb har tagit fotona.

Fotoklubbens styrelse. Frv Krister Ankræus, Lennart Åstrand, Jan-Erik Ottosson, Bert Wallgren och Ulf Englund.

Fotoklubben startade sin verksamhet 1974. Nuvarande medlemsantal är 35. Man samlas och visar bilder, filmer samt ordnar med kurser och studiebesök för medlemmarna. De som är med i fotoklubben har möjlighet att köpa material billigare. Medlemmarna har även möjlighet att utnyttja företagets mörkrum.

Världens första slipverktygs- tillverkare

utvandrade från Höganäs. Den första slipskivan konstruerades av en höganäsare. Hans namn var John Jeppson. Han hade tidigare emigrerat till Amerika och försörjde sig som krukmakare. Idén att blanda in hårda material i keramik och använda den för slipningsändamål togs från början inte alls väl upp av den fabrikör, som anställde John Jeppson på krukmakeriet. Efter några år av envishet kom dock tillverkningen av slipskivor igång. Då hade Jeppson startat en egen firma tillsammans med några vänner.

En annan utvandring från Höganäs gjordes 1913. I stället för att åka västerut åkte man österut och hamnade i Västervik. Här startade man i relativt blygsam skala tillverkning av slipskivor. Den etableringen skulle visa sig lyckad. Västervik blev med åren ett centrum för tillverkning av slipverktyg i Sverige. Visserligen hade man några magra år under 20- och 30-talen, men man behövde tex aldrig permittera eller avskeda någon.

Fram till 1942 fanns i landet två större tillverkare av slipverktyg, AB Svens-

ka Naxos i Lomma och Baskarp samt AB Slipmaterial i Västervik. 1942 kom Höganäs in i bilden och blev ensam ägare till det sammanslagna AB Slipmaterial-Naxos. Så småningom kom all tillverkning att koncentreras till Västervik. Det kan också vara värt att nämna att Höganäs vid den här tiden tillverkade slipmedel i Trollhättan.

Ett av skälen till att man vid den här

tiden satsade på en stor slipverktygsindustri var säkerligen beredskapen. Slipningen är en nyckelindustri; utan slipverktyg kan praktiskt taget ingen produkt tillverkas, varken 1942 eller kanske ännu mindre idag.

Att slipverktygen användes i stort sett till all slags tillverkning har för SlipNaxos del inneburit att man haft en relativt balanserad utveckling, där konjunktursvängningarna inte märkts så hårt som i andra branscher.

Som nyckelindustri i landet har SlipNaxos spelat en väsentlig roll, inte bara som tillverkare utan kanske framförallt som leverantör av ett sliptekniskt kunnande. Redan 1948 startades en kursverksamhet, som utvecklats, och idag genomgår många som arbetar med slipning någon av de kurser som anordnas i Västervik. I det sliptekniska laboratoriet har också under åren gjorts många framsteg som fört sliptekniken vidare.



Två av SlipNaxos fyra "röster". Frv växeltelefonisterna Inger Johansson och Margaretha Breiner.

Pressavdelningen sysselsätter mest folk

Pressavdelningen tillhör de större avdelningarna inom företaget med ca 130 anställda. Av dessa arbetar fn ca 45 i skift, huvudsak i 2-skift.

På avdelningen tillverkas slipskivor och stift från 6 mm:s diameter upp till 1400 mm.

I princip tillverkas två huvudtyper av skivor med olika bindning av slipmaterial. Fenoplastbundna skivor för grovbearbetning av stål och andra material. Keramiska skivor för måttbunden tillverkning dvs precisions-slipning.

Tillverkningen sker i stort enligt följande:

- blandning av satser bestående av slipmaterial och olika typer av bindemedel.
- Pressning av skivor och stift i olika pressar beroende på storlek och typ.

Efter pressning är vidarebehandlingen inte riktigt densamma för de två huvudtyperna av skivor.

De keramiska skivorna torkas i kammartork och brännes i tunnelugn vid ca 1200°C. I vissa fall sker dessutom en beskickning (urstrålning eller måttjustering) före torkning.

De fenoplastbundna skivorna går direkt från pressning till härdning (i sk bak-ugnar) vid ca 180°C.

Nils Gösta Karlsson är chef för avdelningen och det är han som berättat för oss om tillverkningen. Nils Gösta har varit vid SlipNaxos i 3 år och därav ca ett halvår som chef för pressavdelningen. Den befattningen upplever han mycket positivt. Att vara med i händelsernas centrum samt den höga utvecklingstakten på avdelningen är mycket stimulerande.

Vi diskuterade den relativt höga personalomsättningen på avdelningen, som Nils Gösta tycker är högre än vad den borde vara.



Nils Gösta Karlsson

– Jag tror att flera orsaker bidrar, bl a skiftgång, mycket tempoarbete mm, säger han. Någon helt dominerande faktor tror jag dock inte finns och därmed heller inte någon patentrösning.

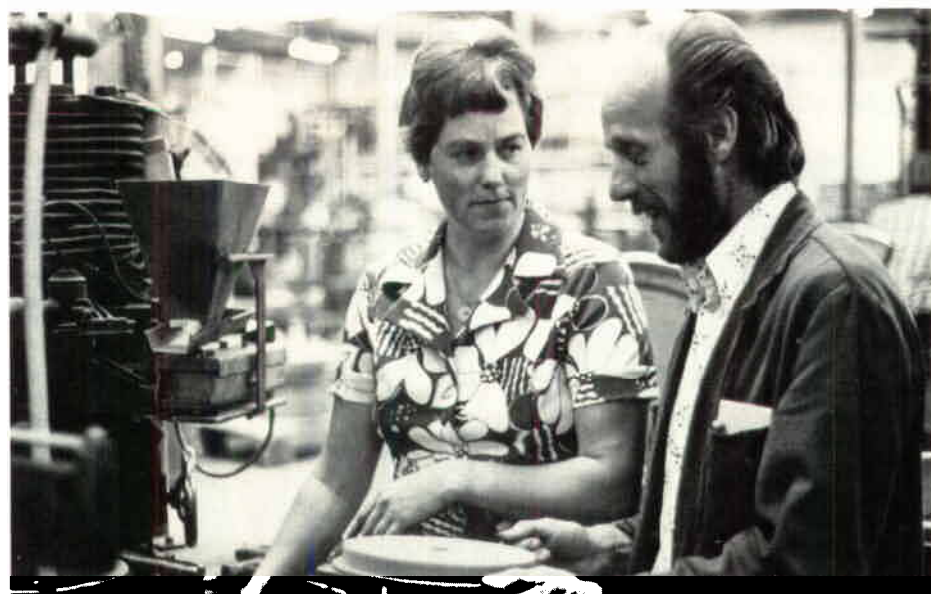
Mellan de produktionsgrupper som Nils Gösta "ärvt" och övriga arbetsätt tycker han sig inte märka någon radikal skillnad. Han tycker dock att systemet är väl värt att satsa på.

Nils Gösta trivs bra i Västervik, mycket beroende på att han så att säga kommit hem igen. Han är nämligen smålänning. Stor del av fritiden tillbringar han ute i skärgården. Att SlipNaxos hör till Höganäs-koncernen märks inte så mycket enligt Nils Gösta, men vid behov av hjälp utnyttjar han vissa centrala funktioner i koncernen.

Produktionsgrupper är bra, säger Knut

Knut Öberg är arbetsledare och basar för ett par arbetsgrupper på pressavdelningen. Han har varit anställd vid företaget i 16 år och har bl a varit med om att bygga upp de sk produktionsgrupperna. Han tycker att den organisationsformen är bra. Bl a därför att grupperna tar större ansvar.

Knut upplever inget i sitt arbete såsom påtagligt negativt. Han sätter stort värde på att hans arbete är mycket självständigt. Han menar vidare att känslan för samhörighet med moderbolaget växer fram mer och mer. Vad det gäller fritiden har Knut – med hus och 4 barn – inga problem. Han hinner också med orientering om somrarna och skidåkning om vintrar samt även ungdomsarbete.



Guri Dahlman och Knut Öberg



Erland Larsson

Erland Larsson och **Guri Dahlman** arbetar båda i pressavdelningen. Erland Larsson har arbetat nio år i företaget. Alla åren som pressare. Erland upplever sitt arbete positivt; mycket på grund av att han har fått stå vid samma maskin. Han vet från dag till dag vad han ska göra och slipper hoppa från en arbetsuppgift till en annan. Erland kan sitt jobb, behöver inte ta det med sig hem på sin fritid. När dagens arbete är slut, slutar även Erland att tänka på jobbet.

Erland arbetar i en produktionsgrupp. Det har både för- och nackdelar, tycker han. En av nackdelarna är personalomsättningen. Det tar tid att lära upp nya och det innebär en del problem.

Guri Dahlman, som är invandrare från vårt grannland Finland, har varit på SlipNaxos i ett och ett halvt år. Även Guri arbetar i en produktionsgrupp. Hon trivs utmärkt och har ald-

rig haft några bekymmer med arbetskamraterna utan blivit mottagen positivt. Arbetstiden som är mellan kl 0700–1600 passar Guri utmärkt.

– SlipNaxos har en bra personalpolitik, säger Guri och Erland. Om informationen från företaget anser båda att man får svar på sina frågor om man söker upp någon och ställer sina frågor.

På frågan om man har någon känsla av att höra till Höganäs svarar Erland att så oftast inte är fallet. Men vid en lågkonjunktur tycker Erland att det känns tryggt att veta att SlipNaxos ingår som en division i ett storföretag som Höganäskoncernen.

Både Erlands och Guris stora intresse på fritiden är sjön och fiske. Väster- vik som bostadsort är toppen – om det är Guri och Erland helt överens. Servicen och skolan är bra, sjukhus finns, likaså ett rikt friluftsliv med en underbar natur inpå knuten.

Stabil arbetsstyrka i mekaniska verkstaden

Lars-Erik Rosengren, anställd på SlipNaxos sedan 1943, är verkstadschef. Verkstaden är uppdelad i två avdelningar, där den ena har hand om reparation och underhåll och den andra sköter nykonstruktion och anläggningar. Lars-Erik berättar att han har en stabil arbetsstyrka på ca 40 man. Det hör till sällsyntheterna att någon

slutar, men när det behövs nyanställas på grund av naturlig avgång, kastar Lars-Erik sina blickar på traktens 2-åriga yrkesskola.

– Ja nog trivs man, annars hade man ju inte stannat 38 år på samma ställe, säger **Olof Pettersson**, en av de verkliga trotjänarna i verkstaden som en-

Lars Hjalmarsson



Lars-Erik Rosengren och Olof Pettersson



Karl-Erik Johansson

bart sysslar med reparationsarbeten. – Speciellt bra har det blivit sedan vi fick infört timlön. Vi slipper alla onödiga kontroverser vid svåra ackordsuppgörelser.

Olof är barnfödd i Västervik och känner en stark samhörighet med bygden. Han berättar vidare att det inte alltid varit så goda arbetsförhållanden, men att det på senare år blivit radikala förbättringar – speciellt på det sanitära området. Arbetslokalen som byggdes 1945 tycker han dock är otidsenlig, varm på sommaren och

dragig på vintern.

Vi träffar två andra representanter, den ene är "grön" och den andre gammal i gården. Det är **Lars Hjalmarsson**, 18 år, anställd sedan en månad och svarvare **Karl-Erik Johansson**, 40 år, och anställd för 25 år sedan.

Karl-Erik hakade på Olofs åsikter angående arbetslokalen som borde förbättras vad beträffar ventilation och ljus. På Karl-Eriks önskelista för framtiden står också förnyad maskinpark, då den gamla börjar bli något

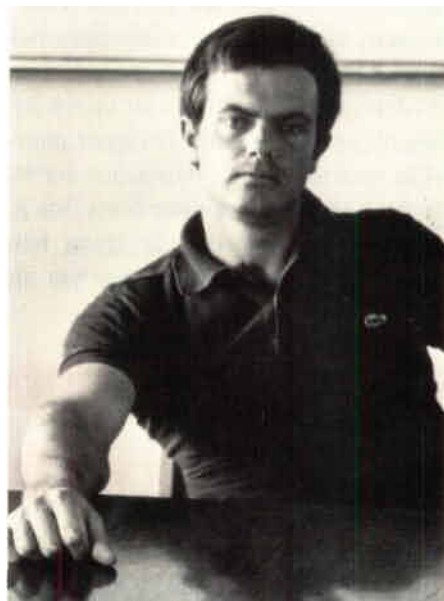
föråldrad. Så tycker även Lars som i skolan varit van vid betydligt modernare maskiner.

Han var under sin skoltid negativt inställd till fabriksarbete men tillfälligheter gjorde att han hamnade på SlipNaxos verkstad. Han har nu helt reviderat sin uppfattning och tycker att jobbet är omväxlande och fritt. Lars har även ambitioner att vidareutbilda sig bl a i hydraulik och hoppas på mera ansvarsfulla uppgifter. Alla tre har uppfattningen att löneläget bör höjas.

Hård konkurrens om arbetskraften

Från verkstaden är stegen inte många till Personalavdelningen, där vi finner **Jan Appelgren** försjunken i sina personalproblem. Jan är en positiv natur med djup förälskelse i seglarlivet. På hans meritlista står VM-segling i Sandhamn 1975; placeringen vill han dock att vi ska tala tyst om.

Betydligt mer talade han om den stående personalbristen på ca 30 man som det gjorts enorma satsningar på att komma till rätta med. Bl a 200 personliga brev till Åtvidaberg och 20 000 informationstidningar till hushållen i Skärholmen, som inte resulterade i någon nyanställning. Bidragande orsak är den hårda konkurrensen från Elektrolux och Pappersbruket.



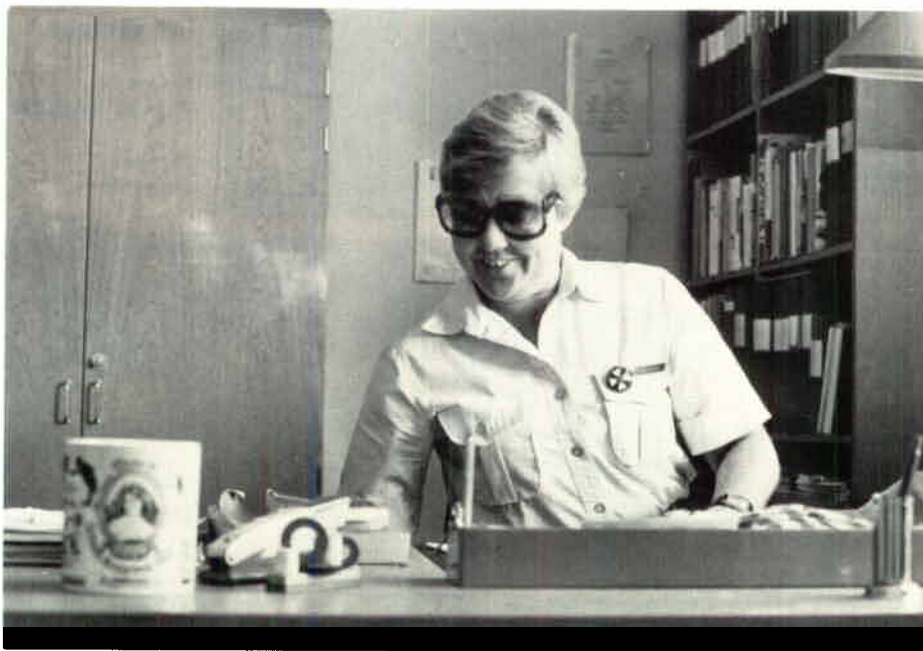
Sjukvården

sköts sedan sex år av sjuksköterskan **Berit Petersson** som ensam har ansvaret eftersom någon företagsläkare ej lyckats anställas under alla dessa år.

Hälsovården är uppdelad i 50 % sjukvård och 50 % förebyggande hälsovård. Vad gäller sjukvård har syster Berit hjälp av stadsläkaren en och en halv timme per vecka.

För den förebyggande hälsovården är koncernläkaren Jan Sjöholm, Högnäs, ansvarig. Syster Berit deltar också i ergonomigruppen och skyddskommittén. De dominerande sjukdomarna är bakelitallergier och ryggbesvär.

– Den förebyggande hälsovården är underdimensionerad och min önskan är att vi får en företagsläkare stationerad i Västervik, säger syster Berit.



Aldrig på en måndag

ska besök göras hos Beläggningsavdelningen.

Av praktiska skäl har arbetstiden förlagts till tisdagar–fredagar med 10 timmar per dag. Måndagarna är således fridagar. Ingen av arbetsstyrkan var därför tillstädes vid vårt måndagsbesök. Driftschefen **Lars Hemlin** var emellertid anträffbar och ställde sig gärna till förfogande. Lars är driftschef för den sk flexibla avdelningen, som omfattar slippapper och slipduk.

Avdelningen domineras av en sk beläggningsmaskin, som belägger pappytan med slipmassa. Maskinen servas av 11 man (några kvinnor finns inte på denna avdelning) och är igång hela tiden. De elva mannarna har var sin

position; de måste dock kunna byta av varandra. Maskinen kräver ständig passning och en man måste alltid ansvara för densamma. En hängande skylt vid maskinen talar om vem som bär detta ansvar.

Arbetsmiljön är inte helt perfekt. Man dras fortfarande med värme- och gasproblem; Lars tror dock att dessa ska kunna minskas inom en snar framtid. Samarbetet mellan facket och arbetsledningen är tillfredsställande tycker Lars. Däremot kan man önska sig bättre information från koncernledningen.

På slutfrågan om hur stort intresset är för Brännpunkten svarar Lars att han själv läser tidningen. Han tror att de anställda på SlipNaxos ej är särskilt



flitiga läsare, då innehållet ofta mest rör moderbolaget och mycket litet handlar om SlipNaxos.

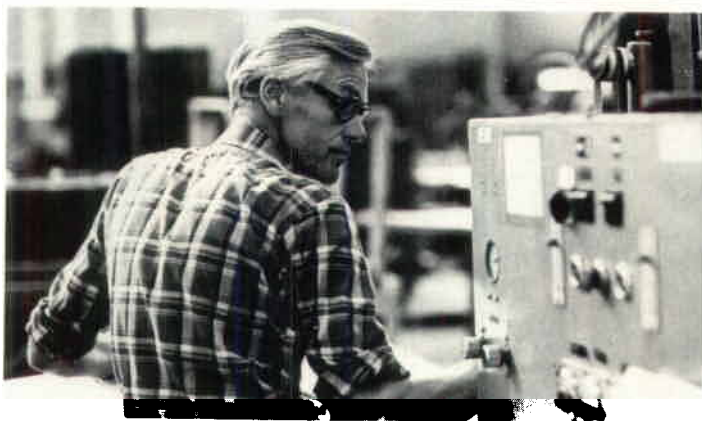
Ackordssystemet – skiftarbetet, bovar i arbetskraftsproblemet



*Tv
Nils Magnusson*

*Nedan tv
Lennart Jacobsson*

*Nedan
Gary Ahl*



Manufaktureringen/Bandavdelningen sysselsätter 8 kvinnor och 38 män, däribland **Nils Magnusson**, som varit anställd hos SlipNaxos sedan 1959. I hans arbetsuppgifter ingår att ta fram material till smalbandssektionen samt att gå igenom alla order, som kommer in till avdelningen. Nils anser, att det gällande ackordssystemet är en av orsakerna till svårigheten att rekrytera arbetskraft.

Vidare påpekar han, att han och hans arbetskamrater inte har den möjlighet till initiativ och aktivitet, som behövs för att ge utrymme för medverkan i planering och organisation av arbetet.

Nils tror emellertid, att företaget kommer att få ut positiva effekter av de nya arbetsformerna i och med att den nya medbestämmandelagen träder i kraft. Informationen från företagsledningen och de fackliga representanterna är enligt Nils acceptabel. Likaså förklarar han sig helt nöjd med arbetsledning, arbetslokaler och arbetsuppgifter.

Slutfrågan även här gäller Brännpunkten; Nils skummar igenom tidningen, och finns där något om SlipNaxos läser han detta.

Lennart Jacobsson och **Gary Ahl** arbetar vid bredbandsskarvmaskinerna. De har båda varit anställda i ca 2 år. Gary ingår i SlipNaxos företagsnämnd.

Lennarts och Garys arbetsuppgifter består i att slipa skarvar till bredband, vilket arbete är självständigt och kräver stor skicklighet. Även Lennart och Gary klagar på ackordssystemet. Detta samt skiftarbetet anses som bidragande orsaker till arbetskraftsproblemet.

Ett arbetsmiljöproblem är värmen i lokalerna; för varma på sommaren



Lisbeth Wihnberg

och för kalla på vintern. Önskemål: en bättre fördelning av värmen efter årstiderna.

Lennart och Gary läser Brännpunkten mycket sporadiskt.

En av kvinnorna på Bandavdelningen är **Lisbeth Wihnberg**; även hon har varit anställd i ca 2 år. Lisbeth har ett sk roterande jobb, vilket betyder, att

hon behärskar de flesta av de på avdelningen förekommande arbetsuppgifterna. Truckkörning är en av de uppgifter hon ej prövat på; som bekant fordras numera truckförarutbildning, vilken Lisbeth saknar. I stort sett kan man säga, att arbetsuppgifterna på Bandavdelningen mycket väl lämpar sig för kvinnor. Lisbeth har tidigare varit verksam inom serviceyrket men föredrar klart jobbet på SlipNaxos med lediga lördagar och söndagar och en sammanhängande semester. Hon framhåller gärna att samarbetet med de manliga arbetskamraterna fungerar mycket bra. Intresset för det fackliga arbetet är måttligt. Som exempel på företagets omtanke om personalen nämner Lisbeth Familjeklubben. Lisbeth är med i SlipNaxos Fiskeklubb i vilken alla anställda kan bli medlemmar. Klubben har existerat i ca 1 år. Fiskevatten arrenderas av Fiskeklubben och bidrag här till utgår från företaget. Medlemmarna får givetvis själva hålla sig med båtar.

Tyvärr är ej heller Lisbeth någon flitig Brännpunkten-läsare.

20 män och 1 kvinna

är sysselsatta inom avdelningen för Ugnar/Beskickning.

Sven-Olof Sturesson – anställningstid 6 år – arbetar vid sättningen, ett arbete som är mycket tungt, då metoderna är gammalmodiga. Här skulle bli behövas nya lyftanordningar.

Vidare fungerar tyvärr ej heller förslagsverksamheten inom avdelningen på ett tillfredsställande och accepta-

belt sätt. Många förslag som inlämnats och åtgärdats har ej belönats. Här hoppas Sven-Olof på ett initiativ från arbetsledningens sida.

Glädjande nog tillhör Sven-Olof Brännpunktens läsekrets.

De sista intervjuoffren på den här avdelningen är **Henni Perkiö**, invandrare från Finland och anställd hos SlipNaxos i 25 år, varav de senaste 10

åren som förman, och **Karl Hruza**, invandrare från Österrike och anställd hos SlipNaxos i 15 år. Karl fasonerar slipskivorna, vilket arbete han finner stimulerande. Både Henni och Karl klagade på värmen och luften i arbetslokalerna; de är omgärdade av värmekällor. Här behövs en arbetsmiljöinsats.



Henni Perkiö tv och Karl Hruza



Sven-Olof Sturesson

47 år i företaget



Under jakten på lämpliga intervjuoffer stöter vi samman med **Erik Edling**, 63-årig arbetsledare på lagret. Erik basar för lager, expedition och utlastning. Ca halva produktionen går på export. Utlastningen sker per järnväg eller via ASG.

Med sina 47 år i företaget, därav 16 som arbetsledare, har Erik ett helt livs erfarenhet av SlipNaxos.

Märkte du någon positiv förändring när Höganäs övertog Naxos?

– När en större koncern övertar en mindre industri blir det ju bättre möjligheter till expansion. Med friskt kapital för investeringar ökas också konkurrenskraften hos företaget. Så det tycker jag allt.

Hur är det att vara arbetsledare idag?

– Med en stabil arbetarstam och bra arbetslokaler som vi har här är det inget större problem.

Simbassäng – ett önskemål



hemarbete med maskinskrivning etc under icke ordinarie arbetstid. I gengäld har jag aldrig haft några svårigheter när jag behövt vara ledig.

– Familjeklubben med dess barnstugeverksamhet är en mycket fin satsning. Min 12-årige son använder fritidsdelen av Familjeklubben väldigt mycket. Det hade varit bra med en simbassäng också.

Stig Björkvik, 41 år, född i trakten, sysslar med kontrollarbete på exportutlastningen. Fritidssysselsättningar

är det egna huset och medlemskap i Fiskeklubben, som har fiskevatten ute på Gudingen. Dit far han med hela familjen och fångar abborre och ibland gädda. En fin familjeavkoppling.

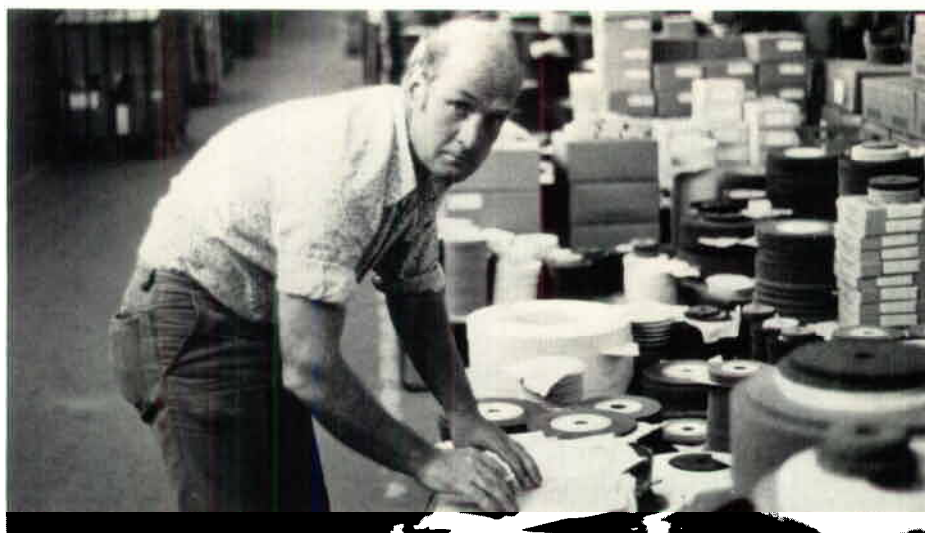
Är du fackligt intresserad?

– Nej, jag är själv inte fackligt aktiv, men jag brukar gå på mötena. Kontakombuden för Brännpunkten borde vara mer på alerten så vi fick in mer från Västervik i personaltidningen. Nu är dom ganska slöa.

På kontrollavdelningen möter vi deltidssamarbetande 2-barnsmamman **Harriet Nilsson**. Hon har i olika omgångar varit anställd sedan 1952 på tryckeriet, där bla etiketter för alla slipskivor trycks upp.

Hur kombinerar du hem och arbete?

– Jag har gärna ställt upp när företaget varit i en svår situation och tagit



Tre diskuterande arbetsledare

strålar vi samman med på svarvningsavdelningen under deras kaffepaus.



Håkan Falk tv, Bo Claesson och Erik Karlsson

Bo Claesson, 32 år, infödd västervikare, var tidigare konditorlärling, men tålde inte mjöldammet utan var tvungen att sluta med bagaryrket. Han tycker det är roligare att baka skivor än baka bröd.

Bo kom till SlipNaxos 1961, blev ar-

betsledare år 1969. Hobby: modell-flyg med radiokontroll. Det finns klubb i Västervik och fyra av medlemmarna kommer från SlipNaxos.

Hur är det att vara arbetsledare idag? Att ha kvinnor i fabriken?

– Det är inga större problem att vara

arbetsledare. Som arbetskompisar är män och kvinnor helt jämställda numera. Kvinnor är inte sämre som jobbare. Kvinnornas högre frånvaro från jobbet är beroende på sjuka småbarn etc.

Hur ser du på samrådsgrupperna?

– Ansvarskänslan har ökat hos de anställda sedan samrådsgrupperna har börjat.

Håkan Falk, 38 år, arbetsledare, svarar på samma fråga:

– Ungdomarna vill nog gärna att arbetet ska gå fort, men de äldre vill hellre skynda långsamt, låta det nya få tid på sig att mogna.

Håkan anser vidare att den viktigaste punkten för att arbetsgruppen ska fungera i framtiden är betalningsformen. Alla borde ha garanterad förtjänst, månadslön. Det är en sak som måste komma snart.

Erik Karlsson, 57 år, den tredje arbetsledaren i gruppen, anser att man måste satsa på fortsatt utbildning och studier. Det är väldigt väsentligt för att arbetet ska löpa tillfredsställande.

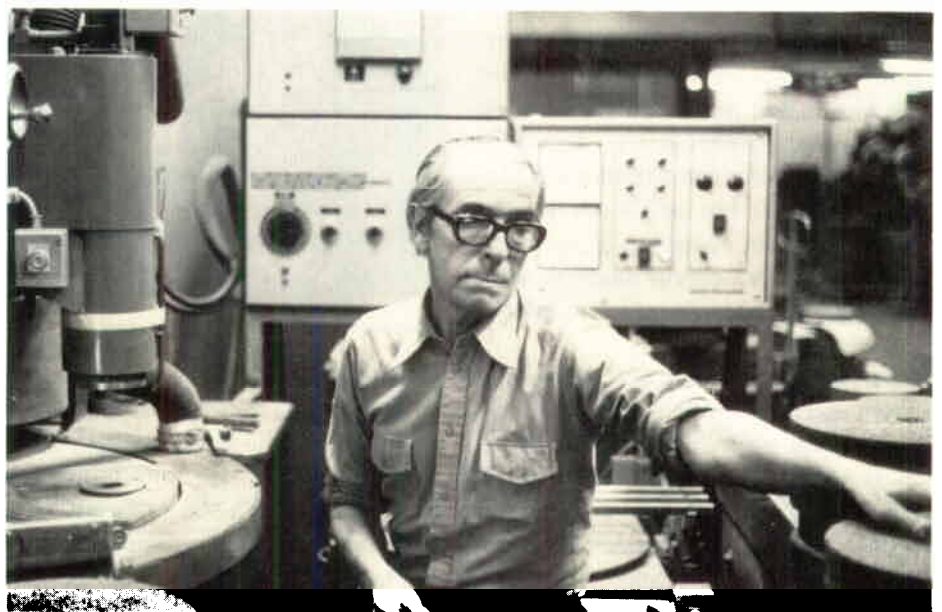
– Det måste ändå till sist bli arbetsledaren som får stå där med ansvaret för avdelningen – för att det hela fungerar.

Hellre industriarbetare än resande

Nästa man vi möter är **Tore Andersson**, 59 år, västmanlänning och tekniskt lagd förslagsställare med ansvarskänsla för sina maskiner. Helt nöjd med sin nuvarande arbetssituation.

Tore var tidigare resande i stenbranschen, bodde i Eslöv och trivdes bra i Skåne. Han tröttnade på flackandet och ansåg det lugnare att jobba på en industri och kunna gå hem när arbetstiden var slut. Matlagningsroad myntsamlare på fritiden.

Tore anser att anställningstryggheten är stabil inom Naxos och företagets personalpolitik positiv. Man avskedar inte folk i en lågkonjunktur utan försöker sysselsätta dem tills det blir bättre tider.



Vi är framme vid utvecklingen och sliptekniska laboratoriet

När vi hör ordet laboratorium förknippar vi det gärna med mätglas – kolvar – bunsenbrännare – mikroskop och annan typisk laboratorieutrustning. Sådant finns naturligtvis på SlipNaxos laboratorium. Dessutom finns en verksamhet som närmast påminner om den som bedrivs i en mekanisk verkstad, och där man utför alla tänkbara slag av sliparbeten.

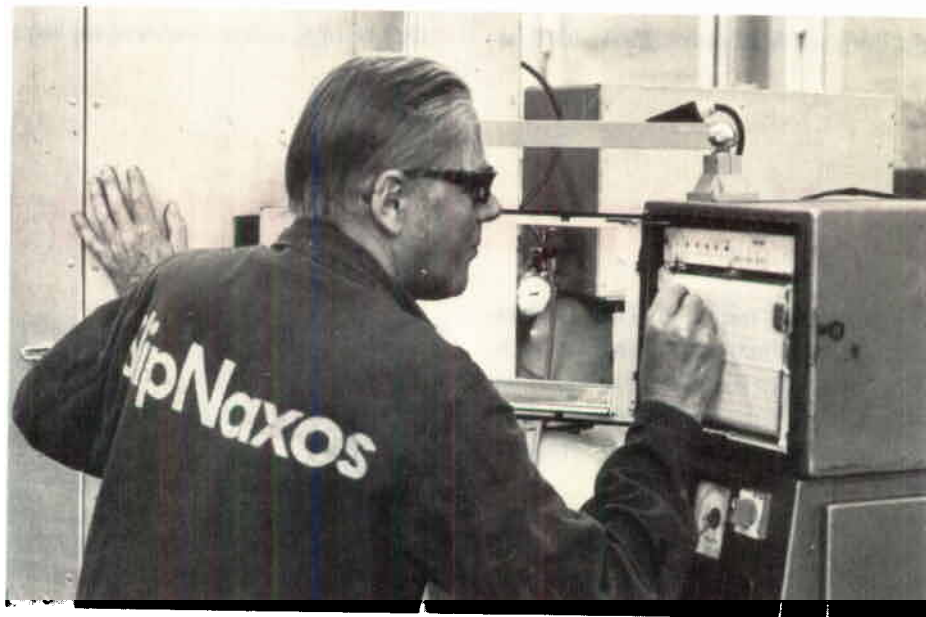
På grovslipningsavdelningen träffar vi **Karl-Erik Jakobsson** som provslipar göt. Han har arbetat i företaget sedan 1968. Just nu jobbar han med en slipoperation som avverkar 160 kg rostfritt stål per timme. Rekordet för vad en slipskiva från SlipNaxos kan klara lär ligga på ett ton per timme. På grund av det höga priset på rostfritt stål tas slispånen tillvara och sänds tillbaka till stålverken för omsmältning. Hela slipoperationen försiggår bakom väggar av plåt och armerat glas för att undvika skador på operatören samtidigt som han får en bra överblick över slipningen.

– Jag får då och då tillfälle att komma ut på olika järnverk och hjälpa kunderna med slipfrågor, berättar Karl-Erik. Det tycker jag är mycket intressant. Bland annat får jag då tillfälle att jämföra olika arbetsmiljöer. Av det jag hittills sett är förhållandena utan tvekan bäst på SlipNaxos – åtminstone här på min egen arbetsplats. Arbetsledarna är bra och kamratandan är fin. Fritiden ägnar jag åt mitt torp ca 3 mil från Västervik inne i skogen, där jag trivs med att ströva omkring.

Vi tittar in på band- och polybondslipningsavdelningen. Polybond representerar en aktuell utvecklingsfas inom sliptekniken och är ett steg mellan slipning och polering. Till sin konsistens påminner polybondskivan om en tvättsvamp. Vi pratar med **Gösta Svensson** som står vid en bandprov-



Karl-Erik Jakobsson



Gösta Svensson

ningsmaskin.

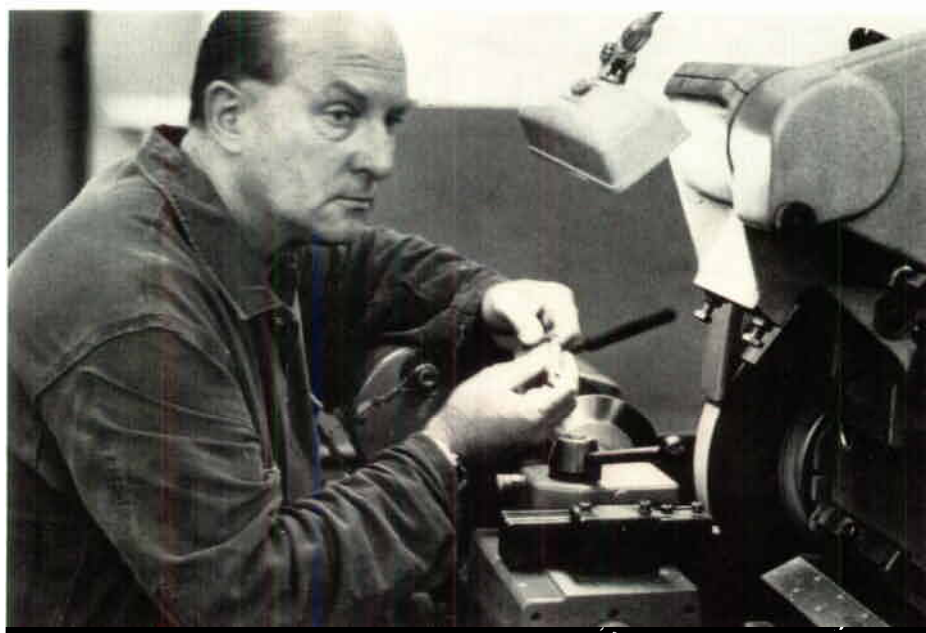
– Den är mycket bättre att arbeta med sedan den blev inbyggd, säger Gösta. Tidigare var bullret mycket besvärande och framförallt var olycksrisken stor om bandet gick av. Jag har arbetat här i fyra år och trivs bra med företaget och kamraterna.

Största delen av min fritid tillbringar jag med min båt i vår underbara Västerviksskärgård.

I avdelningen för precisionsslipning arbetar bla **Gunvald Andersson** och **Erhard Rochel** med slipning av diamantskivor – värde 40 000 kronor – till kunder.

Gunvald berättar: – Jag kommer ursprungligen från Kisa, där jag arbetade på en lantgård och med skogsarbete. Det trivdes jag mycket bra med. På grund av att mina knän blev förslitna genomgick jag en 2-årig omskolningskurs för att bli slipare – det var det bästa alternativet för mej. Jag har nu varit här i fyra och ett halvt år och tycker att kamratskapet är fint. – Gunvald säger vidare att han gärna tillbringar sina veckoslut på sitt torpställe i Kisa som är det vackraste han vet.

Erhard Rochel har varit på SlipNaxos i 6 år. Han kommer närmast från Överums Bruk, men är ursprungligen från Tyskland. I sitt arbete sysslar han med slipning av diamantslipmaterial, som slipas till noggrant fastställda mått i precisionsslipningsmaskinen. Detta arbete innebär inte någon reseverksamhet eller kundkontakt. På frågan om arbetsmiljön fick vi svaret att den här avdelningen utan minsta tvekan är den bästa på SlipNaxos. Erhard stärker ytterligare vårt intryck av "sliparen" som en människa med mycket aktiv fritid. Erhard ägnar en stor del av den åt jiu-jitsu, tränar tre kvällar i veckan och har just erövrat det gröna bältet, men säger sig trots det vara helt ofarlig. Vi tror honom.



Erhard Rochel

**Det här är våra
sammanfattade
intryck från det
alltför korta besöket:**

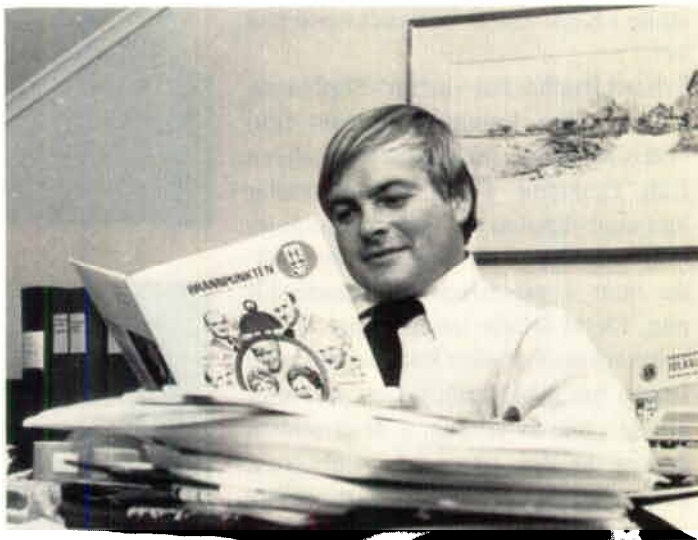
- Det mest påfallande är att man trivs utmärkt med det arbete man håller på med.
- Ett utbrett missnöje föreligger dock beträffande det nuvarande ackordssystemet.
- Informationen anses i stort tillfredsställande när det gäller hela företaget medan däremot informationen vad gäller den egna arbetssituationen kunde vara betydligt bättre.

- Alla intervjuade anser att Familjeklubben är toppen. Att den är en mycket vettig satsning av företaget för att lösa de anställdas fritidsproblem.
Barnstugan eller förskolan är flitigt använd och de anställda står i kö för att få lämna sina barn där.
- Alla tycks vara fritidsintresserade och båtägare!

- De flesta bläddrar igenom Brännpunkten och läser endast noggrant de avsnitt, som berör SlipNaxos; alla är eniga om att tidskriften är för mycket moderbolagsinriktad. Då det visade sig att ej någon av de intervjuade vet vilka som är Brännpunkten-medarbetare från SlipNaxos, finner reportagegruppen det lämpligt att införa foton av Hampus Bergström och Lasse Johnsson. Får vi be Hampus och Lasse om bättre kontakt ute på golvet. Tack!



Hampus Bergström



Lasse Johnsson

Vi frågar facket

Att SlipNaxos har arbetskraftsproblem har framkommit ur intervjuerna. Grupperna som intervjuade fick också det intrycket att de anställda trivs både med arbetet och fritiden. Ackordssystemet och skiftarbetet anser man dock vara två negativa orsaker till att man inte får tag i arbetskraft.

Kan du finna någon lösning på problemet?

Frågan är ställd dels till ordföranden i fabriks avd 84 **Bertil Carlsson** dels till **Kalle Karlsson** som har hand om personalrekryteringen av kollektiv personal.

Så här inför nyåret frågar vi också Bertil och Kalle (Kalle är även SIF-ordförande):

Vad har du för facklig nyårsönskan?

Bertil: – Min fackliga nyårsönskan är

att arbetsplatserna demokratiseras så mycket att den enskilda människan känner sitt arbete så meningsfullt som möjligt. Detta för att jag vet att den som varit anställd några år vid företaget har ett exklusivt kunnande inom sitt gebit.

– En fast betalning bör införas över hela företaget. Detta skulle vara stimulerande för alla. Vidare ska vi på sikt utnyttja tekniken bättre så att vi om möjligt ska kunna slippa all skiftgång. Jag tror inte att vi människor är födda till robotar som kan ställa om oss från den ena veckan till den andra.

– Får vi denna önskan uppfylld tror jag vi klarar arbetskraftsproblemet.

Kalle:

– I Västervik har vi alltid, oavsett konjunkturer, haft en låg arbetslös-

het, vilket gjort det besvärligt att rekrytera kollektivpersonal. Vi har idag (augusti 1976) ett behov av 25 personer till i huvudsak vår tillverkning av slipskivor. Till de lättare pressarna bör man rimligen i större utsträckning kunna använda kvinnor, som i viss mån är en arbetskraftsreserv på orten. Vi borde kunna anställa flera ungdomar, men där lägger ofta Arbetskyddsstyrelsens bestämmelser om 18 års ålder för arbete i de flesta maskiner hinder i vägen.

– Skiftarbete, som är ett av hindren i personalrekryteringen, bör på sikt i möjligaste mån elimineras. Detta har vi redan påbörjat genom att köra dagtid vid vissa maskiner och efter ordinarie arbetstidens slut sätta in personal på kvällstid. Efterfrågan på kvällsarbete har ökat från hemmafru-



Bertil Carlsson

ar med barn – maken tar hand om barnpassningen på kvällarna.

– Vid vissa maskiner tex de tyngre pressarna är problemen större, då dessa på grund av stora investeringskostnader måste köras i såväl 2-skift som 3-skift. Dessa jobb kräver personal med större fysisk styrka, då byten av formverktyg på grund av alltför stort sortiment och små serier förekommer ofta. På sikt måste man genom rationaliseringar, ytterligare investeringar samt sortimentsbegränsning göra jobben mindre fysiskt krävande.

– Facklig nyårsönskan: Den nya medbestämmandelagen träder i kraft den 1 januari 1977. Min förhoppning är att samarbetet mellan företagsledning och de anställda på alla nivåer ska förbättras och genom detta skapa ökad effektivitet inom företaget med förbättrad lönsamhet som följd.

Det har diskuterats mycket kring arbetsledarens roll i framtiden. Hur tror du den nya medbestämmandelagen kommer att inverka på arbetet för SlipNaxos arbetsledare?

Frågan ställs till Lloyd Svensson, ordförande i SALF-klubben, som svarar:

– Inom arbetsledarna vid SlipNaxos har vi stora förväntningar på lagen om

medbestämmande och arbetsmiljöavtalet. Därigenom har grunden lagts för en demokratisering av arbetsplatserna. Nu är det vi anställda och arbetsgivaren som ska se till att det fungerar.

– Arbetsledarna är ju den grupp inom företaget som idag befinner sig i en mycket svår mellanställning. Som det nu är får vi ofta verkställa beslut som redan är fattade, utan att vi kunnat påverka dessa. Med den nya lagen om medbestämmande får vi möjligheter att påverka alla beslut. Inte minst genom förslaget från de fackliga grupperna i Höganäs. Vi förväntar oss mycket av detta. Tag tex primärgrupperna där varje förmansområde blir representerat. Vi inom arbetsledarklubben har ett mycket gott samarbete med övriga organisationer på

SlipNaxos. Detta innebär att vi har en god grund att stå på.

– Vad beträffar arbetsmiljön så fungerar varje arbetsledare som skyddsombud och ansvarig för att missförhållanden upptäcks. Tyvärr har vi i liten utsträckning lyckats påverka vår egen arbetsmiljö i den omfattning som vore önskvärd, men genom lagen får vi nu större möjligheter till detta. Ett exempel är förmanskontorens utformning. Idag är det så gott som omöjligt att föra enskilda samtal med våra medarbetare. Vi kommer att i framtiden arbeta hårt för att förbättra våra arbetsförhållanden.

– Som sagt, vi vet vilka möjligheter de nya lagarna ger oss och vi kommer att tillsammans med övriga anställda förbättra de redan nu goda förhållandena på SlipNaxos.



Kalle Karlsson



Lloyd Svensson

Frågor till SlipNaxos VD



Det fanns en del frågor i anslutning till intervjuerna som reportagegruppen vill få belysta. Frågorna har ställts till SlipNaxos VD **Gunnar Thafvelin** som besvarar dem här nedan.

Är du beredd att medverka till att ackordssystemet avskaffas för de fabriksanställda och skapa en löneform som alla kan acceptera?

– Det finns ett naturligt motiv för olika former av prestationslöner och det är att man har kommit överens om en viss prestation under vissa villkor. Man vet sedan vad man kan räkna med och insatsen är frivillig och ska inte behöva kontrolleras. Jag tror att alla lönesystem ska innehålla någon form av avtal om vad som ska presteras både då det gäller fasta löner och rörliga löner. Jag är samtidigt övertygad om att vi gemensamt kan bättra på de löneformer vi har.

Företaget har ju arbetskraftsproblem. Vad gör företaget för att intressera kvinnor för arbeten ute i driften? Finns någon planering för att ge kvinnor möjlighet att arbeta inom icke traditionella områden?

– Den grundläggande förutsättningen

för kvinnlig arbetskraft är ordnad genom att vi har särskilda sanitära inrättningar. Vi har år för år utökat andelen yrken där kvinnor är anställda dvs introduktion inom tidigare sk manliga yrken. Vi har tillsvidare en viss begränsning som ligger i att det förekommer en hel del tunga yrken där det krävs fysisk styrka. Detta är dock den enda principiella begränsningen. I samband med alla rationaliseringar försvinner emellertid de tunga momenten. Vi tillämpar dessutom visst sk partnerarbete liksom deltid och även förskjuten deltid för att det ska gå ihop med tiden för familjen.

Hur bedrivs forskning/utveckling? – Var ligger utvecklingsmöjligheterna för slipning? – Hur stora är forsknings-/utvecklingskostnaderna i procent av omsättningen?

– Enligt olika prognoser väntas slipningen ta över uppgifter från övrig skärande bearbetning dvs svarvning, fräsning etc. Från ett utgångsläge av ca 10% andel av den skärande bearbetningen 1970 har man förutspått 20–25% på 1980-talet.

– Vi forskar eller utvecklar både på produkter och deras användning – slipteknik. För närvarande är vi i färd med att organisera om vår utveckling mot marknads- och produktorienterade utvecklingsgrupper och med en starkare prioritering mot utvecklingens medverkan i marknadsplaneringen.

– Ca 3,5% av faktureringsvärdet investeras i direkt utvecklingsarbete.

Sortimentet är stort. Finns planer på att skära ned detta för att därmed öka SlipNaxos lönsamhet? Får det i så fall konsekvenser i form av minskade arbetstillfällen?

– En nedskärning av sortimentet behöver inte som det förutsättes i frågan medföra en förbättring av lönsamheten. En sortimentsrationalisering och fortsatt standardisering är dock ett gemensamt intresse både för oss och marknaden och kommer att bedrivas målmedvetet. Den nyinrättade planeringsfunktionen har i det arbetet en viktig uppgift. Hittills har vi haft en ständig brist på personal. Jag hoppas att den arbetskraft som kan frigöras genom rationalisering ska kunna användas för en ökad försäljning.

Hur ser du på den nya lagen om medbestämmande?

– Jag tycker att den är positiv om den kan tillämpas efter sin andemening. Den skulle då kunna öka förtroende och samverkan mellan alla kategorier i företaget och dessutom, vilket är en konsekvens, öka villigheten att ta ansvar. En olycklig tillämpning skulle däremot kunna leda till besvärlig byråkratisering, en mängd dubbelarbete och inte minst bli en stressfaktor i arbetet.

Vad förväntas av 1977?

– Ett arbetsamt år men också intressant och bättre än 1976.

Kom ner och se

Text: Marianne Quist
Blomfoto

*hur fint vi har fått det i Svampverket,
sa en glad röst i telefonen.*

Rösten tillhörde **Paul Ekroth**, driftsingenjör i Svampverket. Höganäs, och uppmaningen var riktad till Brännpunkten.

Svampverkets arbetsmiljö har blivit föremål för kritik i olika intervjuer i Brännpunkten. Det anses vara ett rent ut sagt skitigt arbetsställe så självfallet är Brännpunkten intresserad av att kunna berätta om något positivt därifrån.

För den oinvigde vill vi tala om att

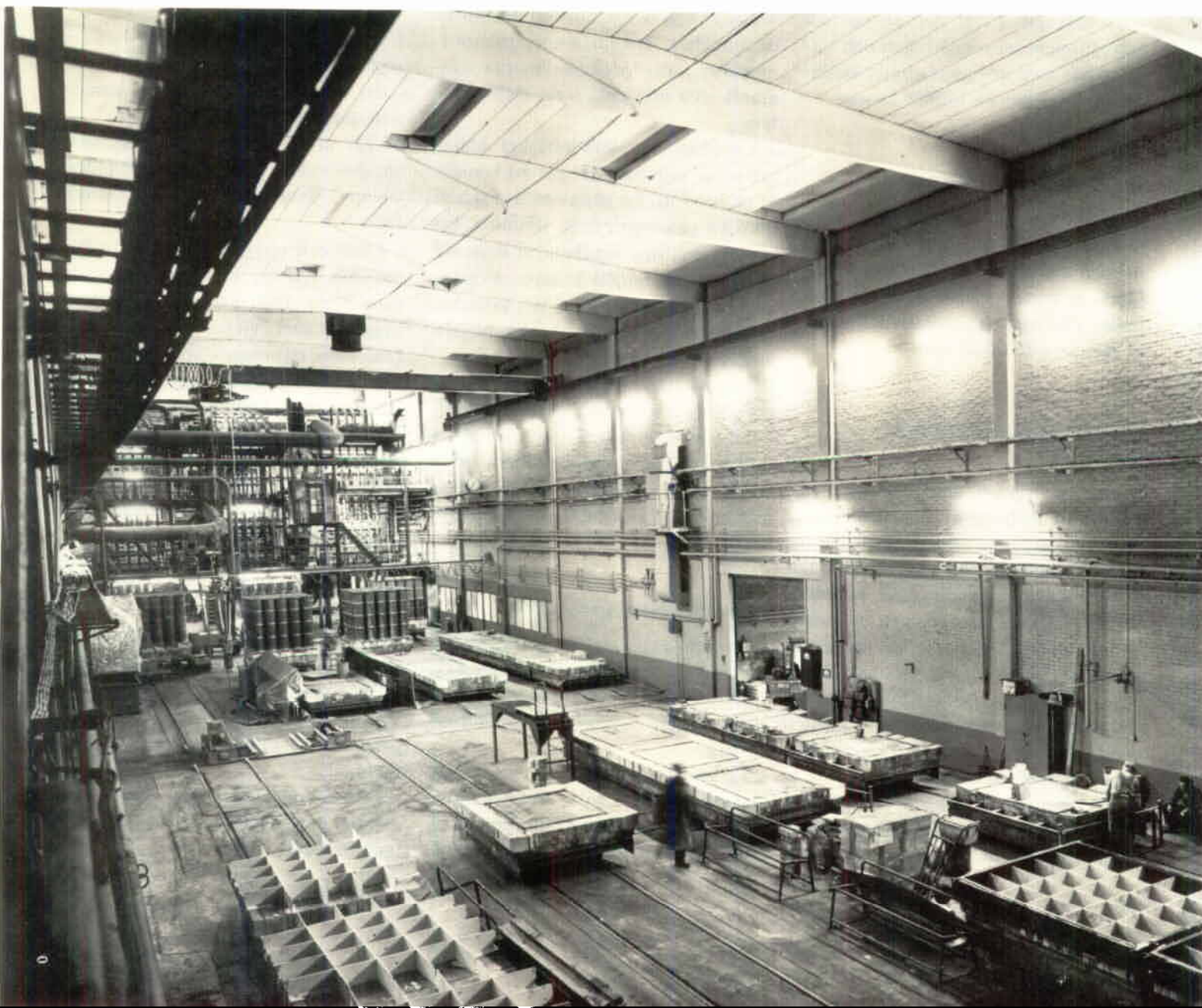
Svampverket är första instansen för vår järnpulvertillverkning. Här i Svampverket framställs svampkrossgods som förädlas vidare i Järnpulververket till olika järnpulverkvaliteter. De viktigaste råvarorna för svamptillverkningen är järnslig och koksstybb. Och därmed förstår var och en att man blir lite svart av att handskas med dessa material.

En dag i mitten av oktober gör vi en tur till Svampverket och själva fabri-

ken. Paul visar runt och berättar:

- Tegelväggarna var tidigare obehandlade och det mörkröda teglet gjorde att fabriken fick ett dystert utseende. Väggarna var omöjliga att göra rena eftersom de var skrovliga och ojämna – det svarta dammet fastnade.
- Under semestern i år gjorde vi en genomgripande rengöring. Väggar, tak, rörsystem och maskiner rengjordes ordentligt. Vi målade två gånger med en blank tjock färg – taket vitt,

Det här är en bild från det nymålade Svampverket. Snyggt, inte sant! jobbar i Svampverket. Jämför med jämna mellanrum färgbilden med Paul Ekroth har på sitt kontor samma bild i färg. Förslag till dej som fabriken aktuella utseende.





Jan Larsson och Tage Svensson

väggarna gula, sockeln blå och vissa balkar och pelare röda. Ytorna är nu jämna, blanka och lättare att hålla rena.

– Vi har själva lagt ner en hel del arbetstimmar på rengöringen och tillsammans med målningsarbetet kostade renoveringen ca 150 000 kronor.

Ingen tvårummare precis

Det rör sig också om stora ytor. Takytan är ca 4 000 m², väggytan ca 2 800 m² och det gick åt ca 3 000 liter färg! Detta är bara fabriksdelen. Ugnshallarna, slighuset och krossavdelningen är således inte inräknade.

Bortkastade pengar och arbete??

Lönar det sig att lägga pengar och arbete på målning av en fabrik som har en så smutsig tillverkning, frågar man sig onekligen. Vi ser oss omkring i fabriken två månader efter renoveringen. Fabriken ger ett ljust och välstädat intryck men inte av att vara nymålade. Vi ser att väggar och tak är ljusa men utan tvekan finns det ett tunt lager med svart damm på väggarna. Golven är städade, vi ramlar inte över några högar av slig.

– Vi arbetar i en tung industri med blä järnslig som råmaterial, fortsätter Paul. Vi vet alla att järnslig är svart

och att därmed dammpartiklarna blir svarta. Haveri kan uppstå som gör att det ryker. Vi förbättrar kontinuerligt vårt maskineri. Under sommarmånaderna fick vi också bort en del större dammkällor, tex är transportanordningarna över packmaskinerna omgjorda och inbyggda i ett slutet system.

– Fabriken ska kontinuerligt hållas ren på de ytor som det går att komma åt under drift. En gång om året ska vi göra en genomgripande städning. En sådan rengöring beräknar vi kommer att kosta ca 50 000 kronor. Svampverket är utrustat med två portabla städutrustningar och vi ska begära anslag för en tredje.

– Jag anser inte att det är bortkastade pengar. Vi har en fin kamratanda inom Svampverket och det är roligt att vi kan förbättra arbetsmiljön. Vårt mål är att vi ska få trivsamma arbetsplatser och därmed göra arbetet trevligare.

Ljus över Svampverket

I den här ansiktslyftningen ingår en stor satsning på bättre belysning. Dålig belysning har också bidragit till att fabriken gett ett mörkt och smutsigt intryck.

– Vi har börjat med att sätta upp armaturer och hela belysningsinstallationen kommer att kosta ca 200 000–250 000 kronor, berättar Paul.

Vad tycker då de som jobbar ute i fabriken?

Ett gäng har frukostrast och sitter i matsalen. Några kommentarer:

- det blir lika skitigt igen
- satsa på utsuget
- trööstlöst jobb att hålla rent
- värt pengarna
- en välkomsthälsning efter semestern, men i fortsättningen?

Vi går ut i fabriken. Uno Bengtsson hittar vi vid en av krossarna. Han har jobbat i Svampverket sedan starten 1963.

– Ljust och trevligt. Det är bara ljudet från den här krossen som skulle vara lägre. Den ska så småningom byggas in som den här.

Uno visar en annan kross som byggts in och som håller på att testas. Han tror att provet kommer att utfalla väl.

Jan Larsson och Tage Svensson är Svampverkets vagnsmurare. Jan har totalt jobbat 38 år inom koncernen – sex år i Svampverket, tidigare hos Höganäsarbeten.

– De senaste åren har arbetsmiljön förändrats betydligt. Det är roligt att jobba i en trevlig omgivning.

Tage började i Gamla järnverket och har totalt 21 anställningsår. Tage berättar också att han dessförinnan var vaktmästare på Hotel Schweiz i Höganäs – ett hotell som grävskopan tagit hand om.

– Omställningen gick bra, säger han, och det är mycket tack vare den goda kamratandan.



Ture Malmberg



Göte Hallengren

Både Jan och Tage ger ett uppriktigt beröm åt Svampverkets arbetsledning. Det enda de klagar på är att de börjar få det trångt runtomkring sig. Och att krossen bullrar enormt – densamma som Uno klagar på.

– Här är inga dödperioder precis, säger de. Fyra vagnar om dan reparerar vi. Svampverket har idag ca 500 ugnsvagnar och efter ca 8–12 månaders användning behöver de ses över. Vi har blivit lovade ett större utrymme för våra reparationer och det ser vi fram emot.

– Jag går förstås snart i pension, säger Tage, så det blir min efterträdare som får större svängrum.

– Nu ser man ju maskinerna

säger **Ture Malmberg**. 12 år har Ture jobbat här, först som reparatör. Numera smörjer och underhåller han maskinerna.

– Större trivsel med glada färger, säger Ture, men det bästa av allt är ljuset. Nu ser man maskinerna på ett helt annat sätt. Det är då för väl att ledningen har insett att man ska förbättra arbetsställena. Det är så det ska vara, säger Ture med eftertryck. Ture har tidigare varit skyddsombud. Han känner väl till Svampverkets vinklar och vrår och håller ett vakande öga över maskineriet.

Vi har aldrig haft ett så fint järnverk som idag

Det är **Göte Hallengren**, arbetarnas representant i kontaktkommittén, som säger detta. Även Göte är gammal i gården. 1933 började han i Kärlfabriken. 1948 flyttade han över till Gamla järnverket och har varit i Svampverket sedan starten 1963.

– Vi har aldrig tidigare kunnat hålla semesterstängt, säger Göte. Det är först i år vi har haft möjlighet att göra en grundlig rengöring och renovering.

Jag tror att samtliga ute i fabrikerna är tacksamma för den här förnyelsen av fabriken. Det är väl använda pengar och vi har numera fasta städpatruller som ska hålla rent och snyggt i fabriken.

Lägenhet lockar mest

Det vore intressant att höra en ung mans åsikt om fabriken, tyckte Brännpunkten. **Kaj Nordh**, 23 år, blev intervjuoffret.

– Jag har bara jobbat här i fjorton dar.



Kaj Nordh

säger Kaj, så jag vet inte hur det såg ut innan. Här är ljus och trevligt att jobba, men mej spelar det ingen roll om man lägger pengarna på målning eller på en maskin. Fabriker brukar vara grå och trista.

Vad spelar roll för dej i ditt arbete? frågar vi då Kaj.

– Pengarna och att jag blev lovad lägenhet.

Vi vill få det ännu bättre,

säger Bo.

Rundvandringen i fabriken är avslutad och det är **Bo Larsson**, biträdande driftschef i Svampverket, som tittar in på Pauls kontor.

Bo preciserar sin önskan: – Vi vill förbättra utsuget på befintliga maskiner, packningsmaskinerna 1–2, tömningsmaskinerna 1–2 samt förbättra vissa äldre transportledningar. Det kvarstår en del enheter i fabriken som



Ett historiskt foto! Första gången fotografen Bengt Blom fotograferat i ett järnverk utan hjälpljus. De upplysta männen på bilden är Paul Ekroth och Bo Larsson.

bör ljuddämpas. Vi vill fortsätta med att måla och snygga upp inom Svampverket.

– Vårt mål, säger Paul, är att vi ska ha det finaste järnverket i hela landet. Både Paul och Bo poängterar att järn-

sligen och järnsvampen visserligen är svarta ämnen men helt ofarliga. Och bullernivån – den är lägre i Svampverket än i vissa av våra andra fabriker.

Renlighet är en dygd

sägs det. Att det är en trivselfaktor för de allra flesta av oss är ganska så klart. Inom den metallurgiska produktionen har man sett över städproblemet och kommit fram till att städorganisationen bör samlas under en "hatt". Ansvar för de befintliga städgrupperna i Svamp- och Pulververket åvilar från den 1 oktober i år **Per Zimmerdahl** och städorganisationen eller som den kallas miljögruppen tillhör avdelning Underhåll (MHR). Per har fn 14 man till sin hjälp, 8 i Pulververket och 6 i Svampverket.

– Jag hade aldrig trott att jobbet skulle vara så omfattande, säger Per. Här finns mycket att göra. Det är inte bara städjobbet som ska organiseras vetligt utan vi ska även se till att den tekniska sidan fungerar, tex städanläggningarna och utsugsystemen. Vi ska också arbeta på att eliminera spillet i största möjliga mån. Det är möjligt att vi kan göra ändringar så att städarbetet rent tekniskt blir lättare att utföra. Varför inte en hydraulisk arbetsplattform? Vi kommer att hyra en sådan på prov i ca en månad och därefter utvärdera om det finns under-

lag för att vi skaffar plattformen.

– Vårt mål är också att kunna utföra lokalvård innan en reparation ska utföras. Det underlättar för reparatörerna. Vi ska försöka få en så bra ordning att reparatörerna, såväl mekaniker som elektriker, själva plockar upp efter sig. Utslängda svetselektroder och kabelstumpar ska vi inte behöva ta rätt på.

– Även ytterområdenas skötsel åvilar

oss. Dock inte vägarna. Rabatter och gräsmattor ska hållas efter och en hel del nyanläggas. Vi måste försöka centralisera våra upplag – vi har lite väl många skräphögar här och var på vårt fabriksområde.

Var och en gör sitt bästa för den inre och yttre miljön!

Ett motto inte enbart för metallurgen.



Lennart Palmqvist, Per Zimmerdahl och Gunnar Blomqvist står framför en stationär städanläggning i Svampverket.

Snickarna som bytte jobb

Text: Kjell Lundgren – Bohus
Blomfoto

Under september-oktober i år hamnade Bohusverken i en besvärlig personalsituation då bristen på personal blev så stor att driften tvingades ner från 3- till 2-skiftsgång. Arbetsförmedlingar runt om i landet hade redan tidigare fått förfrågningar om arbetskraft. Men sådant tar tid med tanke på uppsägningar på föregående arbetsplatser mm.

För att klara den akuta krisen skickades en vädjan ner till moderbolagets personalavdelning om hjälp. En förfrågan alltså om tillfällig arbetskraft som skulle kunna hålla driften i gång i full utsträckning till dess kvoten på nyanställda var fylld. Katarina Larsson och Hans Tuveesson – Personalavdelning arbetare, Höganäs – lyckades också snabbt få fram fyra unga killar som var villiga att under ca två månader flytta till Göteborgstrakten och jobba på Bohusverken. Alla fyra killarna hade nyligen gått ut Höganäs AB:s verkstadsskola och var utbildade snickare.

Brännpunkten blev nyfiken på dessa fyra snickare som tog det något ovanliga steget från snickeriverkstaden till de betydligt hårdare jobben i ett järnbruk. Namnen på våra skåningar i Bohus är **Erik Juelsson, Lasse Larsson, Göran Svensson och John-Erik Hansson**. Vi samlade dem vid ett skiftbyte och frågade:

Vad var det som i första hand fick er att ta jobben?

– Betalningen, svarar alla bestämt. Vi tjänar ju 5–8 kronor mer i timmen och lägger man sedan till traktamente på 115 kronor per dygn så blir förtjänsten avsevärt mycket bättre än hemma.

– Men det var även känslan att prova något nytt, något helt annat, som fick mej att tända på erbjudandet, inflikar Göran och får medhåll av de övriga tre.

Var ni nyfikna på Göteborg?

– Det är klart att det är kul att komma

till en storstad, men eftersom vi åker hem alla veckoslut så blir det inte mycket tid över att "göra" Göteborg, säger Erik. Lasse tillägger att den mesta fritiden har hittills gått åt att kolla alla bilvaruhus. Synd att man inte har pengar att köpa en amerikannare för de är betydligt billigare här. På frågan om de ångrar sina beslut svarar alla bestämt nej. Killarna trivs alltså bra och har på ett fint sätt smält in i miljön. 3-skiftet är inga problem heller och kamratskapet med bohusverkarna är fint.

Fran Snickerifabriken i Höganäs ...



till Bohusverken.



Skulle ni rekommendera några kompisar att göra samma sak om liknande situation skulle uppstå?

– Javisst, svarar John-Erik. Eftersom vi inte har upplevt något negativt denna tid kan vi mycket väl rekommendera andra att göra likadant.

Alla parter tycks vara nöjda. Företagsledningen är nöjd för att den på detta sätt löst de kortsiktiga driftsproblemen och killarna är alla av den uppfattningen att trots snickeriutbildningen så är det lärorikt att pröva på något annat och helt annorlunda. Erfarenheter i arbetslivet kan man alltid ha nytta av i framtiden!

Januari 1977: Nytt lönesystem för tjänstemän

Text: Egil Friestad – Administrativa avdelningen, Höganäs

Kraven på företagens löneadministration har de senaste åren ökat starkt. Uppgifts- och uppbördsskyldigheten ökas, sanktionsbestämmelserna skärps och genom utbyggnaden av avtalsförsäkringssystemen har de sociala avgifternas andel av de totala lönekostnaderna ökat betydligt.

Denna utveckling har medfört att arbetet med beräkningar, utbetalningar och sammanställning av uppgifter har blivit svåröverskådligt och mycket tidskrävande.

Inom Höganäs-koncernen har det därför ganska länge pågått diskussioner och undersökningar om övergång till ett lönesystem med maskinella bearbetningsrutiner.

Resultatet av gjorda undersökningar blev att AG-datalön – ett komplett maskinellt lönesystem utvecklat av SAF:s Allmänna Grupp – bedömdes bäst motsvara dagens krav på rationell löneadministration inom Höganäs-koncernen.

Systemet införs vid årsskiftet vid följande koncernenheter:

- Höganäs AB (inkl Bohus-, Bjuvs- och Skrombergaverken)
- Handöls Täljstens AB
- AB Höganäsarbeten
- Höganäs Tak AB
- Bönnelyche & Thuröe AB.

Första utbetalning med AG-datalön

blir tisdagen den 25 januari 1977. Observera att det nya lönesystemet endast omfattar tjänstemän.

Vad visar lönespecifikationen?

För den anställda innebär införande av AG-datalön bl a följande:

- Ny lönespecifikation (se exempel).

Samtliga löne- och avdragsarter kommer ut i klartext. Detta innebär bl a slopande av nuvarande "klumpsumma" (fackföreningsavgift, grupplivförsäkring och Intressekassa) som idag redovisas på lönespecifikationen under rubriken "Intressekassa". Varje avdragsart och belopp kommer alltså att specificeras.

- Avdragen kommer i fortsättningen att "bryta" månadsvis. Samtliga avdrag för en månad kommer således att dras först den 25 nästföljande månad.

- Semesterredovisningen till den anställda sker via lönespecifikationen. Den anställda får således löpande information om semesterrett, antal outtagna semesterdagar etc.

- Ackumulerad bruttolön och skatt redovisas fortlöpande på lönespecifikationen.

- Debetsedeluppgifter kommer i fortsättningen att inhämtas via Centrala Skatteförfrågningsregistret (CFR). Den anställda slipper följaktligen att lämna debetsedlar till kassan.

- Varje anställd får ett anställningsnummer, nödvändigt ur systemsynpunkt.

Var och en kollar sitt eget personkort

Den anställda kommer att få en kopia av personalavdelningens nya personkort. Detta göres av två skäl:

- dels för att den anställda skall få veta vad som finns registrerat på data
- dels även för att få kontrollerat att registrerade uppgifter är korrekta.

Det ligger i varje anställds eget intresse att meddela respektive personalregistrator eventuella ändringar i de persondata som finns registrerade, tex ändringar i adress, civilstånd, telefon.

Ytterligare information kommer att lämnas via ett meddelande från Personalavdelning tjänstemän. En informationsträff om det nya lönesystemet kommer även att anordnas.

Företag AB AGDA T A LÖNN					LÖNESPECIFIKATION				
Text	Art.	Nummer	Tim/antal	A-pris	Belopp	Period	Ar	Start datum i perioden	
MÅNADSLÖN	070		159 12		2700 00	01	76	760131	JAN
SKIFTTILLÄGG EM	410		56 00	0 70	39 20	Arbetad tid			
SKIFTTILLÄGG NATT	411		48 00	1 80	86 40	Frånvarotid			
SÖN- OCH HELG DATSTILL.	420		24 00	5 25	126 00	Frånvarotid			
SKIFTFORMSTILL. EM	451		56 00	0 64	35 84	Frånvarotid			
SKIFTFORMSTILL. NATT	453		48 00	1 28	61 44	Frånvarotid			
VERKTYGERSÄTTNING	720				17 00	Frånvarotid			
TJÄNSTLED./PERH.	903		3 00		48 21	Frånvarotid			
PREL. SKATT	912				699 00	Skatt ber på			
DELLÖN	923				700 00	Skatt ber på			
FACKFÖRENINGSAVGIFT	970				54 01	Skatt ber på			
						3000,67		3017,67	
						699,00		699,00-	
						3000 24,0 4		754,01-	
						760213		1564,66	
						1839-33333			
						Rest som föreg år, dagar			
						Rest som innev år, dagar		24	
						Övertid i lagens mening			
						Kompensationsbelopp			
						Anst.nr	380	Tjänsteställe	1292
						Namn	EKSTRÖM TORSTEN		
						Adress	ÖSTERVAGEN 10		
						Postnr	553 43	Postadress	NORRKVARNÄ

Det var då det

Text: Marianne Quist
Blomfoto

30 augusti – 30 september 1976 går till historien som en mycket orolig tid. Det var då tjänstemännen inte fick göra tjänsteresor utom ordinarie arbetstid, inte arbeta över och inte heller kunde någon ny medarbetare anställas.

Många man mötte i korridorerna såg upphetsade och en aning irriterade ut. En och annan svordom hördes också. Det var tydligt att planer gick omstyr. Den som var så modig och frågade PTK-förhandlarna "om det kunde tänkas att de nya lönerna var klara" fick det föga hoppingivande svaret "det hinner vi inte med". Vår SIF-ordförande i Höganäs och övriga PTK-engagerade var trots allt otroligt populära att döma av alla de besök som gjordes hos dessa herrar. Man diskuterade dispensansökningar. Det kunde gälla utställningar, kongresser och omhändertagande av besökare. Omtanken om kunderna var påfallande stor.

Övertidsarbetarna traskade hem halvfem – de hade ju ögon på sej. Och middagsätarna – de som ser till att kunder och andra besökare blir undfagna på kvällarna och som alla utom de själva avundas – de fick fördri-va kvällarna med annat. Ännu har ingen uppgift inkommit om att någon besökare hungrade ihjäl. Möjligt är att middagsätarna tappat några kilon!

Helt plötsligt hade vi en förfärlig massa försäljare på hemmaplan. Med oro i blicken. Hade de gett upp? Kunde de inte sälja våra produkter? Eller var stugan dem för trång?

Till och med herrar direktörer var påverkade. Mungiporna gick dock nedåt. De såg bekymrade och trötta ut. Att fundera ut hur man ska kunna skicka iväg folk hundratals mil från Höganäs och få tillbaka dem samma dag under arbetstid sätter sina spår.

Ovanstående lite skämtsamma beskrivning kan vi kosta på oss nu när

PTK-konflikten är över och SAF-PTK rott hem en överenskom-melse i pensionsfrågan. Arbetet förflyter nu normalt. Tjänstemännen har till och med fått sina löner för 1976 klara. Den 11 november var en högtidsdag. Då fick de reda på vad de haft betalt för det arbete de utfört under året.

Vad konflikten har inneburit ekonomiskt för vårt företag är svårt att få fram i sin helhet. Att den åsamkat en massa besvär är helt klart.

Vad innebar då PTK-konflikten för den enskilde? Hur påverkades det egna arbetet? Vi har frågat några tjänstemän på olika avdelningar inom moderbolaget.



Henry Svensson, verkmästare, Bjuvs-verken:

– Någon större känning av konflikten har jag inte haft. Vi är inne i en lågkonjunktur och har inte något behov av övertid för att klara produktionen. Normalt hade vi väl tagit till övertid för att på så sätt ta igen förlorad arbetstid på grund av sjukfrånvaro. Men några allvarliga konsekvenser hade konflikten inte på mitt arbete.

Margit Mellquist, sekreterare Personalavdelning tjänstemän, Höganäs:

– Det var verkligen en jobbig tid, men stimulerande och trevlig – som det alltid är, när man får nya uppgifter



och ansvar. Den första veckan hade min chef hand om alla dispenser, men sedan fick jag helt och hållet ta hand om dem. Det innebar att anställda ringde och frågade hur de skulle bära sig åt för att få dispens. Jag bad dem skriva ned en motivering. Sedan skrev jag själva ansökan som behandlades av de fackliga organisationernas konfliktgrupp och vidarebefordrades till PTK.

– Det tog sin lilla tid innan ansökan blev behandlad på grund av att PTK var överbelastad med arbete, varför de flesta kom tillbaka och undrade hur det gått. Då fick jag ta telefonkontakt med PTK (det var mycket svårt att komma fram dit) och begära en snabbbehandling av ärendet. Det hände att anställda som skulle på en resa eller kurs fick veta resultatet först sent dagen före avresan. Vi sökte dispens för ca 300 anställda.

Åke Stålberg, metallurgiska laboratorieavdelningen, Höganäs:

– Ett par exempel: Jag skulle besöka Bohusverken och i samband därmed hade jag planerat ett viktigt kundbesök i närheten. Det gick alltså omstyr för min del. Personal från Bohus kunde som väl var hjälpa till och klarade av besöket åt oss.

– Den kombinerade kongress- och studieresan till USA som en kollega



och jag skulle göra, var också i fara. Vi sökte dispens för resan och ett par dagar före avresedatumet fick vi besked att vi kunde åka. Det var naturligtvis oroligt med ovissheten. Man vet inte när en sådan möjlighet dyker upp igen.

– Sett över hela perioden, den kontakt vi på utvecklingssidan har med våra kunder blev begränsad till telex- och telefonsamtal.



Lars Jönsson, Transportavdelningen i Höganäs, är en av våra personbilschaufförer:

– Konflikten var för mej ekonomiskt kännbar. Vårt arbete är av sådan art att vi måste ta till max övertid, 300 timmar per år. De flesta körningarna är till Kastrup för att lämna och hämta passagerare och kvällskörningarna blir många och långa. Eftersom jag under den här tiden inte fick köra efter ordinarie arbetstid förlorade jag dessa 25 övertidstimmar, dvs ca 1 000 kr. Jag har baserat mina utgifter med hänsyn till övertid ersättningen, som normalt är ständigt återkommande. Jag är därför glad att konflikten inte

Avtalet om tjänstemännens pensioner

ITP-standardplan

ITP-planen ger på löner och lönedelar upp till 7,5 basbelopp en 10%-ig pensionsnivå. Mellan 7,5 basbelopp och 20 basbelopp ger avtalet en 65%-ig pensionsnivå. En nyhet är att "knät" höjs, dvs från 32,5 % till 65 % mellan 15 basbelopp och 20 basbelopp. Mellan 20 basbelopp och 30 basbelopp blir pensionsnivån nu 32,5 % vilket innebär en höjning även av "taget". Tak- och knähöjningen gäller också sjuk- och familjepension.

Delpension

När det gäller delpension ligger överenskommelsen i linje med PTKs tidigare krav. Vid övergång till deltid för att få delpension bibehålles den pensionsmedförande lönen som vid heltidsarbete till 65 år. Vid löner över 7,5 basbelopp ger delpensionen en värdefull komplettering.

Förbättringar

ITPG-planen har ett nytt inslag. För tjänstemän födda 1911–1931 fordras kortare intjänandetid än 360 månader för erhållande av en 10%-ig pensionsnivå på löner upp till 7,5 basbelopp. ITPG möjliggör att tjänstemän som vid hög ålder kommit in i ITP-planen får utfyllnad. Tid i STP-planen får tillgodoräknas (dvs tid som kollektivanställd).

Kompletteringsplanen

Överenskommelsen innebär att en kompletteringsplan läggs ovanpå den vanliga ITP-planen. 1,5 procent av lönen avsätts för varje tjänsteman till uppbyggnad av ett pensionskapital som kan användas efter individuellt önskemål, som tex en högre pensionsnivå efter 65 år.

Kapitalet kan också tas i anspråk för "rörlig pensionsålder" från 62 till 65 år. I sådant fall förbrukas ITP-K-pensionen före 65 år eller kan läggas ut som en

jämn livsvarig pension. ITP-pension före 65 år kan dock kombineras med förutbetalda utlag av AFP och ATP för att höja den temporära pensionen. Betalning av premier fram till 65 år sker med medel betalda av en kollektivpremie. Denna extra förmån är för kollektivet beräknad till 0,3 procent av lönesumman.

1,5 procent av den totala lönesumman skall avsättas för tjänstemän mellan 28 och 65 år för kompletteringspensionen. Nivån beräknas då från kostnaden 1,7 procent. ITP-K-nivån höjs ytterligare genom att 0,8 procent av den totala lönesumman avsätts för fördelning till de äldre tjänstemännen.

Så slår ITP-K-planen:

Ålder vid systemets start	Intjänade förmåner	
	temporär 62–65 år	livslång fr 65 år
64	0,5 %	0,1 %
63	6,5 %	1,7 %
62–38	9,6 %	2,5 %
35	9,8 %	2,6 %
30	10,6 %	2,8 %

Lönerna förutsätts öka med 8 procent per år. Blir löneökningen större blir nivåhöjningen mindre räknad på slutlönen.

Inflationsskydd

Värdesäkring av ITP-pensionerna har sedan länge skett genom att återbäringsmedel i SPP använts till detta. Det är SPPs styrelse som fattar beslut varje år om hur återbäringsmedlen skall disponeras och vilka pensionstillägg som skall utgå. Sedan 1962 har pensionstilläggen helt kompenserat levnadskostnadsstegringen. Nu avsätts 1,1 procent för värdesäkring och pengarna skall förvaltas i en fond.

Om medlen inte behövs för att klara inflationens verkningar så skall pengarna tas i anspråk för andra pensionsbefrämjande ändamål. Om fondmedlen beslutar SAF och PTK.

Aldersutjämnade premier

År 1974 träffades en uppgörelse mellan SAF och PTK om att införa åldersberoende premier för ITP-pension då pensionsåldern i allmän försäkring sänktes. I överenskommelsen har inte detta mål helt nåtts utan problemet har delvis lösts genom en form av individuella premier med kapade toppar.

De äldre tjänstemännens många gånger höga pensionsavgifter reduceras så att ingen tjänsteman får högre premie än 1,5 procent gånger genomsnittspremien. För att kompensera premiebortfallet uttas en kollektiv avgift från alla tjänstemän. På så sätt täcks kostnaderna för de avskurna topparna.

Genom dessa åldersutjämnade premier förbättras marknadsläget avsevärt för de äldre tjänstemännen.

Avtalets giltighetstid

- Reglerna om delpension i ITP-standardplan träder i kraft den 1 juli 1976, med pensionsmedförande lön 1976.
- ITPG-planen träder i kraft den 1 juli 1976.
- Alla andra delar av avtalet gäller from 1 januari 1977 tom 31 mars 1982.
För de tjänstemän som gått i pension under tiden 1 juli–31 december 1976 gäller den tidigare planen beräknad på 1976 års löner.

Vad kostar avtalet?

Ett utrymme om 4,1 procent av lönesumman står till förfogande, dvs ca 800 miljoner kr.

Kompletterande delpension (ITP-D)	0,3 %
Förbättring av ITPG-planen	0,1 %
Kompletteringsplan (ITP-K)	2,3 %
Till vårdesäkringsfond	1,1 %
Slutbetalning av ITP-förmåner	0,3 %
	4,1 %

varade längre. En positiv sak fanns ju med i bilden – jag kunde gå hem klockan fyra på eftermiddagen.



Sten-Åke Kvist – metallurgiska försäljningsavdelningen, Höganäs:

– Själva konflikttiden upplevde jag som avstressande. Jag fick lov att vara hemma en längre period. Mycket som borde gjorts tidigare men som skjutits upp på grund av tidsbrist kunde nu genomföras. Planerade besök fick skjutas upp. Telefonen användes flitigt, långdistanssamtal blev långa. Någon facklig organisation liknande PTK finns mig veterligen inte i utlandet. Våra kunder – vi säljer mest på export – hade därför svårt att förstå varför vi inte kunde besöka dem.

– Den besvärliga tiden följer nu efteråt. Vissa marknader och kunder får prioriteras – jag får knappast något "andrum" mellan de olika kundbesöken. Reseverksamheten blir med andra ord intensiv.



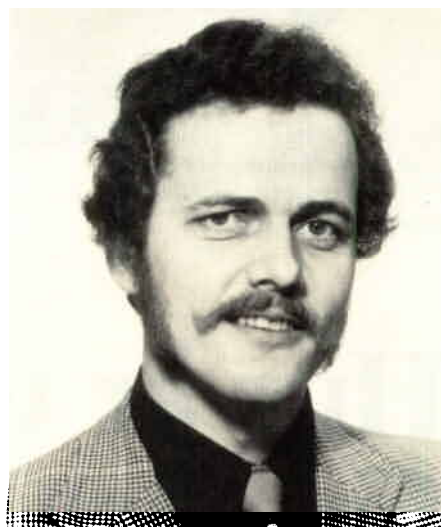
Sven Lundgren, kassör, Höganäs:

– Det var en mycket svår period. Vi har länge varit överbelastade med ar-

bete och vi hade fått godkänt en ny tjänst. Den tillsättningen blev fördröjd i och med att vi inte fick lov att nyanställa personal. Tjänsten tillsattes visserligen internt för vår del, som dock fick till följd att en person måste nyanställas på den avdelningen där den personen kom ifrån.

– Vi kunde ju inte heller tillgripa övertid och följden blev att vi fick lägga arbetsuppgifterna på hög. Vi fick sovra och ta det allra viktigaste som redovisning av skatter och ATP, utbetalning av löner och pensioner. Vi jobbar på övertid och det tar lång tid innan vi är ifatt.

– Den 1 november tillträdde den nya tjänsten hos oss. En viss inkörningsperiod måste till och utgångsläget är inte det bästa tänkbara för en nyanställd.



Jan-Olov Sparrman, säljledare för södra och västra Sverige – byggkeramik, placerad i Helsingborg:

– Under september och oktober månader hade vi planerat in konferenser och sammankomster med arkitekter och ombud runtom i landet. Arrangemangen fick efterhand skjutas upp och hela vårt arbetsschema har blivit försenat ca 10 veckor. I övrigt har tyvärr hela säljkåren varit tvingad sitta på kontoret största delen av tiden. Det innebär att vi förlorat effektiv tid av fältarbetet.



*Vår koncernchef
Ernst Geijer berättar här
hur han tror det stundande året
kommer att gestalta sig.*

Infor 1977

Hur är utsikterna för våra produktgrupper?

– Hur 1977 blir för våra olika produktgrupper beror på både den svenska och den internationella konjunkturen. Hur kommer bilindustrin att utvecklas i Europa och Japan? Det påverkar våra järnpulverleveranser. Hur utvecklas stålindustrin i Sverige? Det påverkar våra leveranser av eldfasta tegel och massor. Varje enskild produktgrupp är beroende av konjunkturen för dess viktigaste kunder. Den djupa lågkonjunkturen i Europa 1975 bröts i början av 1976 och vände till en klart uppåtgående trend. Förhoppningarna var stora att en fortsatt uppgång under andra halvan av 1976 skulle leda till en högkonjunktur 1977 och eventuellt även 1978. Men under sommaren och hösten 1976 kom uppgången av sig. Nu är

osäkerheten stor om uppgången bara försenats ett antal månader eller om vi är på väg ned i en ny mer eller mindre djup och lång lågkonjunktur. Med en viss medfödd optimism vågar jag tro att konjunkturuppgången bara kommit av sig ett okänt antal månader och att vi någon gång under 1977 får en fortsatt uppgång för ett antal olika branscher både i Sverige och Europa.

Dessutom är vi ju beroende av kostnadsläget i Sverige. Bara om vi kan producera till kostnader som är konkurrenskraftiga jämfört med omvärlden, kan vi sälja till priser som är acceptabla, dels i Sverige, dels på export. Och Sverige har i dag de högsta personalkostnaderna i världen.

Hoppas på ökade järnpulverleveranser

Bil-, byggnads- och varvsindustrin är viktigast för våra järnpulverleveranser. Bilproduktionen i Europa och Japan kan vi hoppas på skall fortsätta minst på dagens ganska höga nivå. Byggnadsindustrin kan knappast hoppas på några stora förbättringar från dagens medelmåttiga nivå. Och varvsindustrin kommer att ha det verkligt besvärligt åtminstone hela 1977. Med hjälp av den kontinuerligt ökande användningen av järnpulver för nya pulverdetaljer och av svetselektroder med större mängd järnpulver kan vi troligen räkna med något högre leveranser av järnpulver 1977 än det ganska bra 1976.

Besvärligt för eldfast

Den svenska stålindustrin befinner sig i en verkligt besvärlig situation. Bl a med hjälp av statliga lagerstöd har produktionsnivån hållits uppe genom lågkonjunkturen 1975 och helt naturligt resulterat i mycket stora osålda lager. Om nästa högkonjunktur som väntat hade kommit hösten 1976, hade dessa lager snyggt kunnat säljas, förmodligen till bra priser. Men konjunkturuppgången har ju kommit av sig. Nu blir det låg stålproduktion både för handels- och specialstålverken åtminstone under första halvan av 1977 och kanske ändå längre. Och eftersom våra eldfasta tegel och massor förbrukas i samma takt som stål produceras, så kan vi vänta fortsatta leveranser på dagens otillfredsställande låga nivå åtminstone i början av 1977. Andra halvan av 1977 borde bli något bättre. Våra möjligheter att sälja till acceptabla priser påverkas dessutom negativt av att de engelska tillverkarna genom pundets kraftiga devalvering har fått större möjligheter att exportera till låga priser.

Bygg- och slipmaterial, samma som 1976

I Sverige följer våra leveranser av keramiska plattor och takpapp ganska väl investeringstakten inom industri, handel och offentlig byggnation. 1977 torde bli likt 1976,

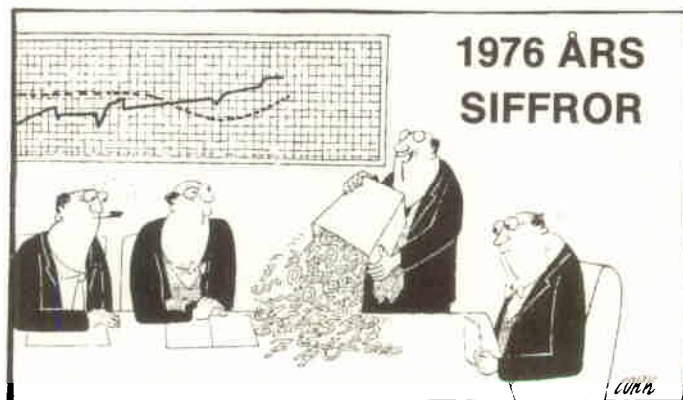
kanske något bättre. På sikt kommer vi med hjälp av nya anläggningar ut med nya takprodukter, främst arbetskraftsbesparande och kostnadssänkande takelement, vilket då bör förbättra våra möjligheter att hävda oss på marknaden. Omkring 60 % av våra keramiska plattor exporteras. Här är bilden blandad. Försäljningen till Danmark ökar, det gör också leveranserna till några länder i Östeuropa, bl a av våra halkfria plattor. På den belgiska, holländska och franska marknaden är det besvärligare, till stor del beroende på våra höga kostnader. Totalt kommer våra plattleveranser 1977 endast att öka obetydligt från den ganska dåliga nivån 1976.

Den tredje produktgruppen byggmaterial, Bönnellyche & Thuröes färgprogram, torde få ungefär samma utveckling 1977 som 1976. På sikt räknar vi här med att utöka vårt program och vår volym genom nya produkter.

Slipmaterial-Naxos i Västervik är ju främst beroende av den skandinaviska stål- och verkstadsindustrin och kan nog räkna med en leveransvolym av samma storleksordning som för 1976.

1977 – Ett mellanår

Så totalt sett tror jag 1977 blir ytterligare ett mellanår. Ännu i våras trodde jag att efter de två ganska dåliga åren 1975 och 1976 skulle komma ett verkligt bra 1977. Så blir det nu inte. Konjunkturuppgången har kommit av sig. Om det bara är tillfälligt och det börjar gå uppåt igen 1977, så klarar vi i Höganäs-koncernen oss nog ganska bra. Om det dröjer längre innan konjunkturen vänder uppåt, så får vi hålla igen både med kostnader och investeringar och hoppas på att vår goda likviditet och våra små lager gör det möjligt att på ett acceptabelt sätt klara oss till uppgången verkligen kommer.



Vart tar alla fotokopior vägen?

Text: Marianne Quist Blomfoto

I ett av tidskriften Ny tekniks nummer står att läsa att vi i Sverige förra året tog 6 miljarder kopior svarande mot omkring 30 000 ton papper. Under 1974 hyrde vi kopiatorer för 230 miljoner kronor, köpte förbrukningsmaterial och reservdelar för 200 miljoner kronor och köpte kopiatorer för 60 miljoner kronor! Enbart inom skolväsendet drar man för närvarande 230 miljoner kopior per år.

Storbritannien uppges vara ett av Europas mest "kopiortäta" länder: 250 000 kopiatorer innebärande 30 maskiner per tusen av örikets kontorsanställda.

I Västtyskland är man också bra på att kopiera. 1973 gjorde man där ca 9 miljarder kopior, dvs omkring 25 miljoner kopior per dag året runt.

1 898 148 kopior

satte vi fart på under 1975. Med "vi" menas Höganäskoncernens svenska företag exklusive SlipNaxos. Kostnaden för detta var ca 353 000 kronor. Under 1976 lär vi inte komma under dessa siffror. De första fyra månader-

na har vi dragit 721 000 kopior till en kostnad av 138 000 kronor. Vi använder oss av 26 kopieringsapparater. 17 av dessa är placerade i Höganäs. Genomsnittskostnaden för en kopia är 19,16 öre.

Var gör vi av alla dessa kopior? Många av dem hamnar väl i det bästa arkivet av alla, papperskorgen. En del skickas iväg utanför våra egna väggar till glädje eller sorg för mottagarna. Andra sätts i pärmar av olika anledningar. Om vi antar att samtliga dessa 2 miljoner kopior förvaras i pärmar så har vi ca 5 300 pärmar med kopior stående på 340 hyllmeter. Läger vi kostnaden för pärmar och bokhyllor till kopiekostnaden får vi en summa som närmar sig halva miljonen. Spekulerar vi vidare i utrymmesfrågan behöver vi hysa dessa hyllmeter någonstans. Packar vi dem från golv till tak behöver vi ett kontorsrum på 15 m². Lokal kostar pengar och dessutom kan den behöva hysa andra hyresgäster. Finns det någon som saknar rum och springer omkring oplacerad i korridorerna? Gör något rationellt! Släng ut fotokopiorna och begär påökt!

Utan tvekan

har vi i fotokopieringen en möjlighet att snabbt och utan större möda mångfaldiga det skrivna bladet. Många tänker väl med fasa på den tiden då ett kletigt karbonpapper var det enda som stod till buds. Och alla raderingar som måste till vid en fel-skrivning. Vi ska vara tacksamma för att tekniken går framåt och underlättar arbetet för oss.

Ytterligare ett bevis på teknikens framsteg inom det här området berättar **Gösta Boberg**, Kontorsserviceavdelningen, Höganäs, om:

– I mitten av januari nästa år kommer vi att installera en Rank Zerox 9200 i Kontorstryckeriets lokaler. Maskinen kommer att bli ett bra tillskott till vår övriga fotokopieringsutrustning. Vi kommer i stor utsträckning att använda den för tryckning av blanketter i svart-vitt. Maskinen har en hastighet av 7 200 kopior per timme och har automatisk plockning av kopiorna till olika set. Den kommer att ersätta två kopieringsapparater och en tryckerimaskin som finns i tryckeriet idag.

– Vi kan ta ett praktiskt exempel på kapaciteten. Företagsnämndsprotokollet på ca 25 sidor har hittills tagit 12 timmar att trycka, plocka och häfta. Den här maskinen gör tryckning och plockning på 1 1/2 timma. Häftningen klarar den inte av. Nästa maskin vi kommer att hyra har säkerligen den funktionen också.

– Ett önskemål är att vi kunde centralisera fotokopieringen så att maskinen utnyttjas på bästa sätt. Men här får vi ta hänsyn till avstånden mellan kontorstryckeriet och de olika kontoren. Man får väga kostnaden mot servicen att själv kunna ta kopiorna snabbt.

Det förlegade och ur arbetsmiljösynpunkt otrevliga spritdupliceringssystemet kan Utländska skeppningsavdelningen på Bruksgården, Höganäs säga farväl till. Order och fakturor för den metallurgiska exportförsäljningen kommer att bearbetas i Rank Xeros systemmaskin 3600.

Här är maskinen på väg att lyftas in på plats. Spritdupliceringsapparaten var förstås enklare att installera!



Vår syster Hasse

kommer närmast från Helsingborg där han i fyra år varit klinikföreståndare på långvården. Hasse har en gedigen utbildning med röntgen som specialämne och har läst den administrativa sjukvårdskursen vid universitetet i Umeå. Han har även tjänstgjort på barnsjukhus och varit i Jemen i Rädda Barnens tjänst.

– Jag vill bredda min erfarenhet, berättar Hasse, och det är därför jag har sökt mej till företagshälsovården. Trots att jag inte tjänstgjort så länge i mitt nya arbete börjar jag känna mej varm i kläderna. Det är dock ett stort arbetsfält och det tar tid att lära känna alla arbetsplatserna.

– Arbetsmiljön är jag mycket intresserad av och speciellt då ergonomi. Från min tid på röntgenavdelningen såg jag många förstörda ryggar som berodde på felaktiga arbetsställningar och jag hoppas kunna göra en insats på det förebyggande området.

Hasse har en viktig funktion att fylla och han är hjärtligt välkommen till oss.

*Margaretha Cederström har intervjuat sin efterträdare **Hasse Persson**, sjukskötare vid Bjuvs- och Skrombergaverken sedan augusti i år.*



(Blomfoto)

Serbokroatiska i Brännpunkten

Vi har sedan oktobernumret 1974 haft översättning av vissa artiklar eller sammandrag därav på serbokroatiska. Den person som svarat för översättningen kan inte längre åta sig uppdraget och vi står därför inför uppgiften att engagera en ny person för översättningen.

Ovanstående har aktualiserat frågan om översättningen vi ger i Brännpunkten är av värde för våra invandrare eller om vi i stället ska satsa på information som är mera lokalt inriktad. Redaktionskommittén kommer

att diskutera med representanter för våra invandrare hur vi på bästa sätt ska lösa informationsfrågan för dem som inte kan förstå svensk text. Hur många detta är vet vi inte exakt idag. Denna sk kartläggning kommer att avgöra hur informationen till våra invandrare i fortsättningen ska lämnas. Därmed måste vi också vänta med att engagera en ny översättare. Vi hoppas att i nästa nummer av Brännpunkten kunna berätta om resultatet.



Hur många invandrare har vi för när-

varande på kollektivsidan inom Höganäskoncernen?

Vi har idag totalt 150 invandrare (danskar och norrmän ej medräknade). Den största gruppen är jugoslaver – 77 personer, som arbetar i Höganäs, Bjuv, Skromberga och Hylinge. Nästa grupp i storleksordning är greker, totalt 39 personer. De flesta arbetar i Västervik och Höganäs. Som trea kommer finländare, 19 personer verksamma i Västervik. Vi har 8 tjecker i Höganäs, 5 ugandeser i Västervik och 2 polacker hos B&T i Malmö.

Upprustningen av Bjuvs Gruva

framskrider och vid årsskiftet räknar man med att vara i gång med brytningen igen. 25 000 ton om året ska brytas till en början. Vår eldfasta tillverkning – och därmed brytningen av lera – är beroende av stålindustrin, vilken som bekant är inne i en lågkonjunktur. Med den brytningstakt gruvan startar med står vi beredda att ta emot en konjunkturuppgång, som vi alla hoppas inte ska vara alltför avlägsen.

Det var i oktober 1974 som brytningen inställdes och under de gångna två åren har en del moderniseringsarbeten utförts. Upprustningen kostar ca 4,5 miljoner kronor.

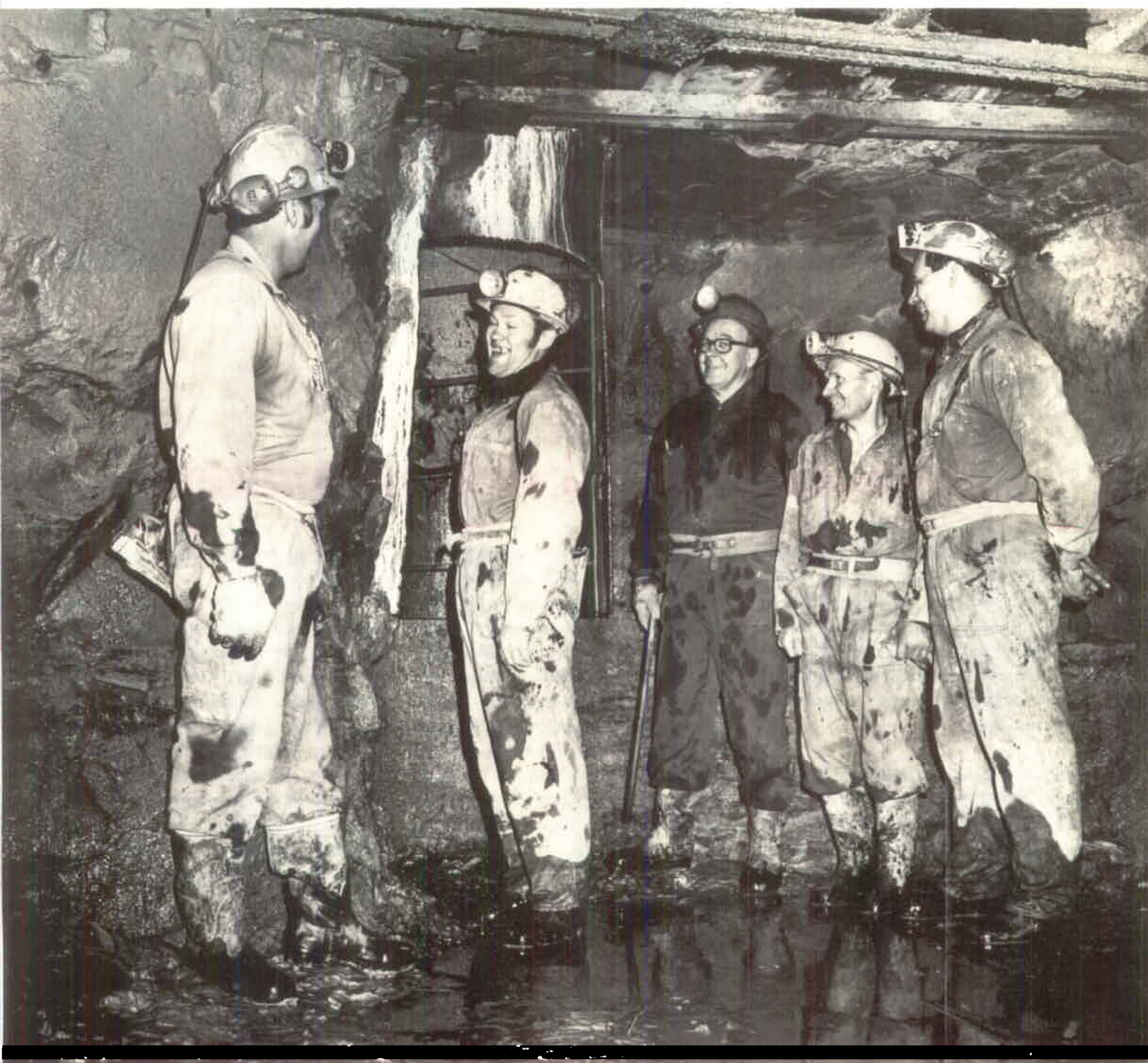
Vad har vi fått för pengarna? frågar vi gruvchefen **Arne Gustafsson**.

– Först och främst en förnämlig frisklufttillförsel genom utrymningsvägen upp till dagen vid Söderåsens fot.

Därtill nya lastmaskiner som successivt anländer under 1977. Dessutom får vi badhuset vid Schakt III rustat till hög klass. Nya rast- och hygienlokalerna under jord ska också ingå i den här satsningen.

Vid inställandet av produktionen för två år sedan befarades att det skulle bli svårt med återanställning av personal. Hur ser arbetskraftsläget ut idag?

Ett vått men glatt gäng 70 meter under jorden. Frv Tore Hansson, Christian Erichsen, Hilbert Månsson, August Somplatzki och Leif Törnkvist. (Blomfoto)

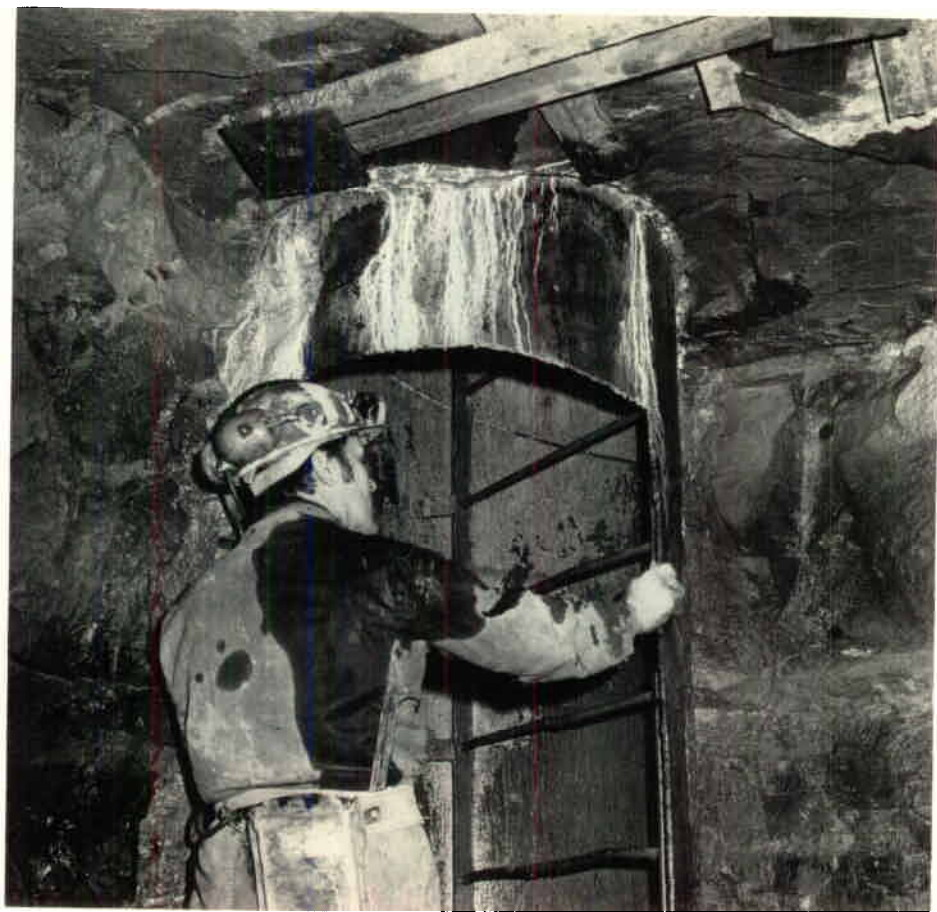


– För att bryta 25000 ton om året behöver vi fördubbla den arbetsstyrka under jord vi har idag. Således behöver 10–15 man nyrekryteras inom ett halvår. Villkoren är ju nu väl tillrättalagda och jag tror inte vi får några större svårigheter att få ytterligare medarbetare. Som alltid tar vi gärna emot den som lämpar sig för gruvarbete och som vill ha ett jobb utöver det vanliga, säger Arne Gustafsson.

Är ni nöjda med upprustningen? frågar vi gruvarbetaren **Henning Pedersen**, ledamot i Företagsnämnden, och gruvfogden **Hilbert Månsson**.

– Vi är nöjda med det upprustningsprogram som fortlöpande utförs i gruvan. Den nu färdigställda utrymningsvägen är ju bara en del av upprustningen.

900 mm är utrymningspassagen. Christian Erichsen står i begrepp att krypa upp i dagsljuset. (Blomfoto)



Sången till gruvan

Det är slitsamt i gruvornas nattsvarta värld,
det är motigt och jäktigt ibland.
Och det släkte här fostrats, det gillar ej flärd,
det blir garvat i sinn' och i hand.

Det har skrivits så vackert om guld, som är svart,
och om gruvornas dunkla mystik.
Låt poeterna jobba här nere en kvart,
får vi se, om de ändrar taktik.

Men ändå finns här nere en viss romantik,
om man endast kan upptäcka den.
Och jag hör min maskins monotona musik,
och jag drömmer en smula. Än sen,

om jag drömmer om faunan från urminnes tid,
och om mammutdjur betande här,
hur de levde sitt liv, hur de stredo sin strid
på den mark, som en kolflöts nu är.

Om den tropiska flora som prydde vår trakt
uti forntidens töckniga dar,
och med hjälp av naturkrafters storvulna makt
sedan bildat det stenköl vi har.

Och om människans ständiga ävlan och jäkt,
som har varit och väl skall bestå.
Och om forntid, som viker för nutidens fläkt,
medan sprängskotten dåande gå.

Månne drömmer man så, när man hugger sin ort,
och man lässer och kör utav hin?
Hm, när leran är tung, och när lasset är stort,
har man lätt glömma bort poesin.

För då torkar man svetten och tar sig en rök,
och så spottar man manligt och brett.
Aj, som tusan, nu krånglar den åter, min "gök",
en så'n tur då, att klockan är ett.

Snart kamraternas välkända röster jag hör,
för ens jobb är nu slut över lag.
Och så knäar vi ut, och sen hissen oss för
upp igen till en skimrande dag.

*Axel Dahlvig, fd gruvarbetare
Dikten tidigare införd i Brännpunkten sept 1948.
Maica Edvinsson på Gruvkontoret i Bjuv har upptäckt att dikten går att sjunga efter melodin "Helgdagskväll i timmerkojan"*



Curt Peterson tar emot förtjänsttecknet av distriktschef Arne Paulsson. (Blomfoto)

Förtjänsttecken till Curt

CURT PETERSON, skyddsingenjör i Höganäs, mottog ett fint förtjänsttecken vid Centrala Arbetsmiljökommitténs sammanträde den 2 november. Det var distriktschef **Arne Paulsson** från Södra distriktet av Yrkesinspektionen som överlämnade Föreningen för Arbetarskydds förtjänsttecken för gagnande verksamhet på arbetarskyddets område.

Curt var 13 år när han 1925 började i företaget. Född och uppvuxen i Höganäs var det helt naturligt att han började vid Bolaget. 1942 blev han driftsingenjör vid kaolinbrottet i Sandbäck, Blekinge, och 1948 återvände han till Höganäs som driftsingenjör för Höganäs gruva. Chef för skyddskontoret har han varit från 1964 fram till 1975, då Arne Lundin tog över. Curt sysslar fram till sin pension i mars 1977 med särskilda utredningsuppdrag för Skyddskontoret. Förtjänsttecknet delas ut tämligen sparsamt. Tidigare har endast två personer inom Höganäs AB tilldelats

utmärkelsen. Att Curt är glad över utmärkelsen är inget att ta miste på. Skyddsverksamheten har under många år varit hans skötebarn och det är med tillfredsställelse han ser på hur utvecklingen gått framåt inom detta område.

– Åren med verksamhet inom företags skyddssektion har varit mycket stimulerande och intressant, säger Curt.

– Arbetsmiljöområdet är mycket vittomfattande med ständigt uppdykande nya problem. Målsättningen inom företaget har varit att upptäcka orsakerna till ohälsa och olycksfall samt att i görligaste mån undanröja dessa för att skapa sundhet och säkerhet på våra arbetsplatser. Det är en betydelsefull uppgift, som alltid är lika aktuell. Så länge utvecklingen går vidare är detta ett fortlöpande arbete som aldrig blir färdigt eller avslutat.

– Om man gör en tillbakablick och jämför dåvarande med nuvarande arbetsmiljö i våra fabriker och gruva

kan det konstateras att väsentliga åtgärder vidtagits för att få bättre arbetsmiljö.

– Bidragande orsaker till den förbättrade miljösituationen har varit

■ Intresset för miljöfrågorna och säkerheten har med åren ökat i accelererad takt. Företagsledning, skyddsombud och alla kategorier anställda hjälps åt att lösa uppdykande problem.

■ Mekaniska anordningar och lämpliga maskiner som har underlättat arbetet för den enskilda människan.

■ Förbättrade utsugningsanläggningar och därmed dammfriare lokaler.

■ Förbättrad lokalvård som skapar trivsel och innebär minskad risk för olycksfall och ohälsa.

■ Den skyddspropaganda och utbildning som bedrivits inom företaget.

– Bättre arbetsmiljö är en samarbetsfråga som man ska hjälpas åt att lösa för att nå framgång i arbetet, säger skyddsingenjör **Curt Peterson**.

KOLET i Bolagets historia

*Ingemar Linderen, försäljningsledare för
svenska var hos Höganäs AB åren 1953–1962 berättar*

År 1571 fann man stenkol vid stranden norr om Helsingborg. Det är inte känt hur mycket som bröts på 1500-talet och ej heller har man närmare kunnat ange de olika platserna. På 1600-talet började kol brytas i något större skala och det omtalas att "stenkolsgräferi" förekom på Tinkarps ägor på 1640-talet.

Sedan Skåne blev svensk provins 1658 "inrättade regeringen ett särskilt bergmästeridistrikt för Skåne" som fick i uppdrag att ägna särskilt intresse åt tillgodogörandet av stenkolsfyndigheterna. Den förste bergsinspektoren, Casper Schmidt, lät nedslå ett grufschakt på Pålsjös hemmans ägor 1663.

Grefvinnan MS De la Gardie, ägare

till Krapperups gods hade på Tinkarps utfrälse ägor anlagt ett flertal schakt, Grefvinnan De la Gardies Kolverk, med bla "Tinkarps grufva där 12 000 kubikfot=3 140 hl stenkol upptogs under 6 månader af år 1667". Ca 230 ton. Ett hopp i historien visar att man fann kol 1738 vid Norra Vallåkra SO om Helsingborg. Här bröts kol i dagorter i 6–7 år. Gruvarbetarnas antal var tio, sex från Falu bergslag och fyra från Sachsen. På dessa år bröts 5 000 tunnor=7 328 hl=545 ton kol.

1744 fann man kol vid Lunnom sjö (då uttorkad) på Boserups (Bosarps) ägor. Där anlades 1746 en gruva som fick namnet Konung Adolf Fredriks stenkolsgrufva. Brytningen pågick

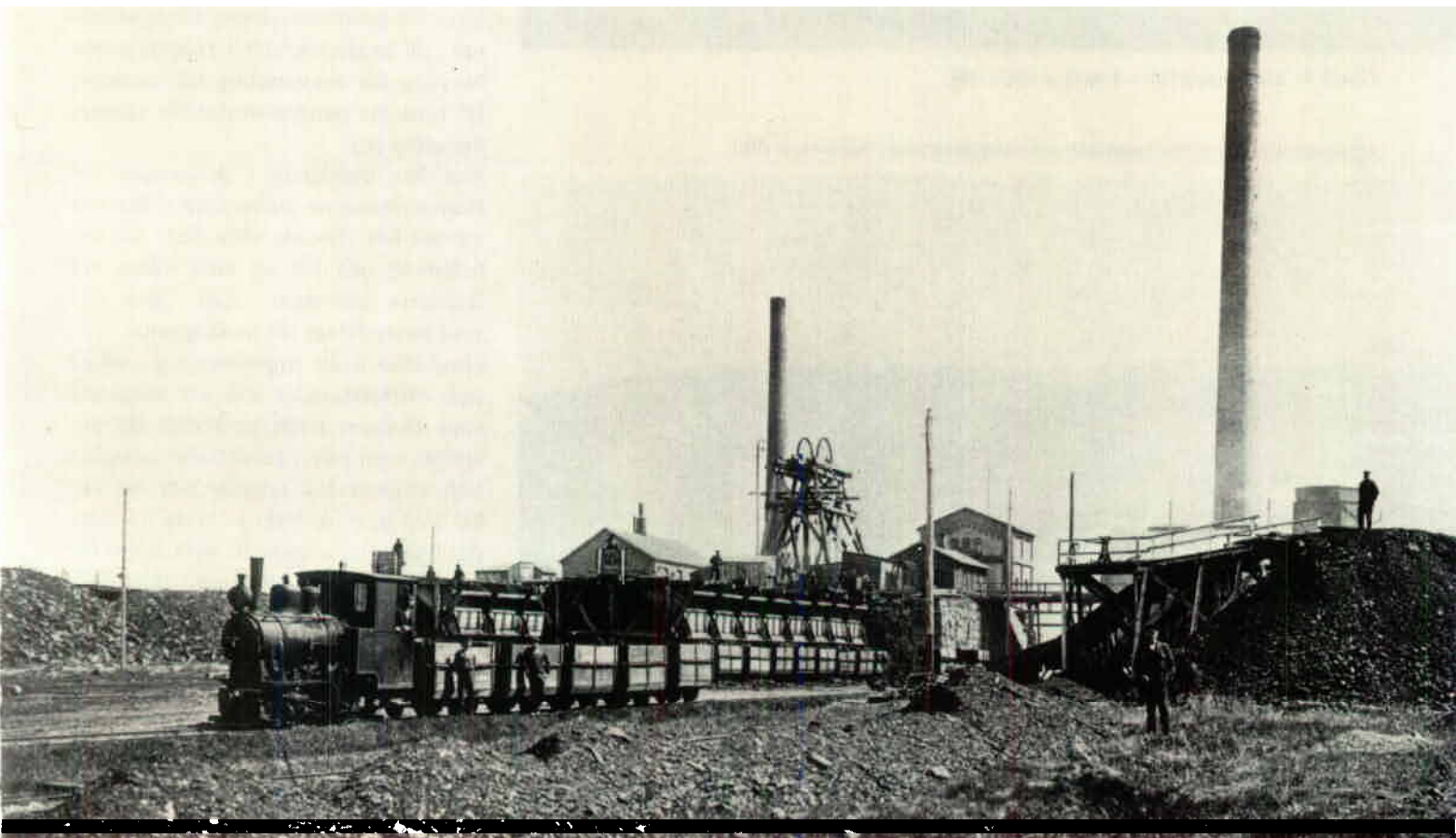
här fram till 1796 och under dessa år bröts enligt uppgift 488 000 tunnor kol, ca 58 330 ton.

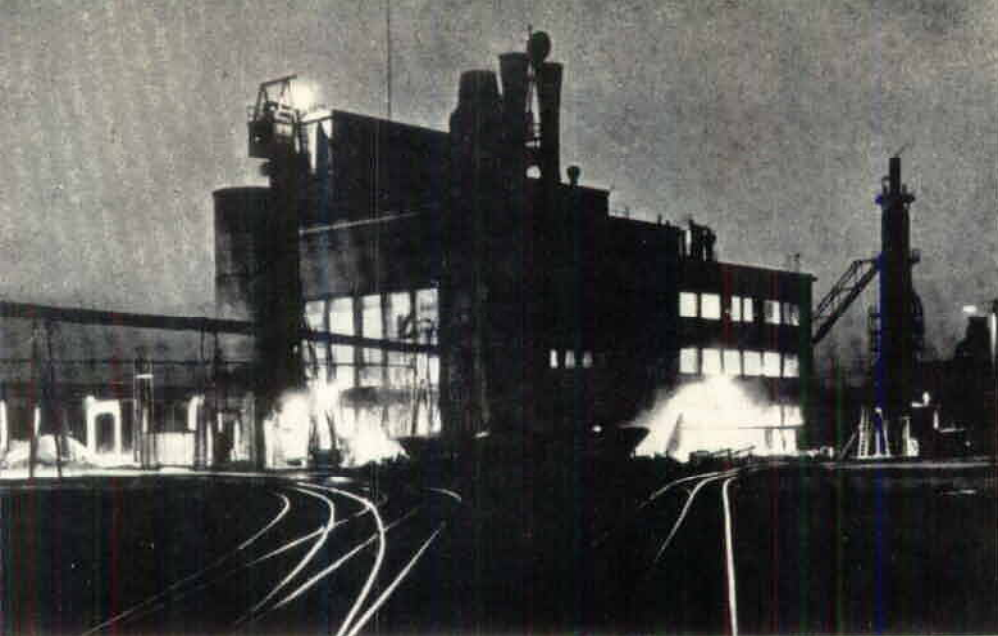
Höganäs kom in i bilden

År 1796 borrades efter stenkärslera vid Höganäs på Tjörrods bys ägor. Grefve Eric Ruuth ägde en stenkärslfabrik i Helsingborg. Vid borrhningen fann man kol i två flötser, av vilka den undre hade en mäktighet som var större än på andra ställen. Härmed upphörde allt arbete i Konung Adolf Fredriks gruva och flyttades till Höganäs.

Höganäs Stenkolsverk tillkom 1797 och sedan dess har kolbrytningen aldrig upphört i Höganäsområdet. Näs-

Schakt Prins Gustaf Adolf färdigsänkt 1896. Kring sekelskiftet.





Kraftcentralen i Höganäs från glansdagarna.



Fabrik V. Kring sekelskiftet. Uppförd 1893–1894.

Höganäs. Vy över del av samhället och fabrikerna jämte hamnen år 1913.



tan årligen öppnades ett eller flera schakt. Efter 10 år, 1806, fanns 20 stycken, år 1821 fanns 34 schakt. Detta var för mycket och i ett flertal schakt pågick inte brytning mer än ett eller två år, en följd bl a av att schakten låg för nära inpå varandra. Fram till början på 1900-talet torde antalet anlagda gruvschakt ha uppgått till över 50.

I och med tillkomsten av Höganäs Stenkolsverk startade en epok och en industriell verksamhet som är unik i landets historia.

Bolaget har sedan starten alltid funnit avsättning för sina kol. En stor del gick åt för den egna försörjningen. I början på 1900-talet var den samfälliga förbrukningen för eget behov ca 50 % av uppfordringen. Förbrukningens storlek varierade med fabriksdriftens omfattning. I Höganäs tex var egenförbrukningen vid 1900-talets början 60–70 % medan den i Billesholm var 15–20 % av den utbrutna kvantiteten kol. I början på 1950-talet var Bolagets eget behov ca 300 000 ton kol medan behovet i slutet på 1950-talet endast var hälften så stort. Oljans århundrade började drabba Bolaget på allvar och man nödgades nu att tänka om.

Återstoden av den årligen uppfordrade kolkvantiteten "när Bolaget tagit sitt" avsattes till extern försäljning.

Inom Bolaget gick kol till gasgeneratorer för gasframställning till ugnsdriften, till kraftcentraler i Höganäs och Nyvång för omvandling till elenergi, till brukens panncentraler för värmeändamål etc.

Kol har utnyttjats i processen vid framställning av järnsvamp. Man har använt kol "för att sätta fart" på lerbränning och för att elda loken vid Bolagets järnvägar. Kol "gick åt" som kolavgälder till markägarna.

Hushållskol för uppvärmning i villor och bruksbostäder var ett åtagande som Bolaget hade gentemot de anställda som i sina avtal hade särskilda kolförmåner och uppgörelser om änke- och pensionärskol. Ända till fram på 1960-talet fanns de som hade utrustning kvar för att kunna elda "lågvärdigt" kol.

I alla samhällen där Bolaget hade ak-

tiviteter eldades med bolagskol. Det kan ha varit en underbar syn på 1940-talet, att en stilla lugn, litet frostkall och solig vinterdag se röken från alla villaskorstenarna stilla stiga mot skyn.

Den miljövänliga, svavelfria röken från svenska kol har en både säregen doft och ett annorlunda utseende än röken från andra bränsleslag. Till det sista bidrar en annan eldningsteknik som bl a tillåter en stilla lugn, ej alltför forcerad förbränning i villapannor. Idag är bilden en helt annan än den var i de genuina höganässamhällena från fordom.

Övervägande delen av bolagets externa försäljning utgjordes av stybbkol och stokerkol. Industrier av olika slag var kunder, till vilka även ett stort antal sjukvårdsinrättningar kunde inräknas.

Många av panncentralerna hade en utrustning som var tillämplig för svenska kol. I kemiska industrier och vid cementframställning har kolet haft betydelse i processen. Ännu idag finns ett par industrier kvar och det händer även att någon hugad spekulant dyker upp för diskussion.

Spridningsområdet för svenska kol har förutom Skåne varit en bit upp i Halland och Småland samt en bit in i Blekinge.

Under andra världskriget år 1942 såldes 380 000 ton kol och tiden strax efter år 1946 avyttrades 300 000 ton. Industrierna sände egna kolbrytare till Nyvång för att trygga sitt behov av kol. Efterfrågan på kol var stor bl a på grund av lågimport, vilket gjorde det nödvändigt bryta kol på 2-skift. I början på 1950-talet anställdes tyskar i Nyvångs gruva.

Kolförsäljningen sjönk i början på 1950-talet till omkring 52 000 ton 1952 för att öka igen upp till över 170 000 ton år 1958. En kolfolder med devisen: "Klok kolkalkyl söder om 58:e breddgraden" kanske bidrog till den resultatförbättringen. I mitten på 1950-talet anställdes finnar och danskar i gruvan i Nyvång.

Den externa försäljningen som utgjordes av styckekol såldes av ombud till lantbrukare, småindustrier, fastigheter och villor. Kolkompaniet i

Malmö, och i Helsingborg dåvarande Bränslebolaget, Lundvalls Bränsle AB, Sylvan & Qvibelius är exempel på några av de större ombuden. I andra skånestäder och på varje ort runt om i bygderna fanns ved- och kolhandlare som klarade försäljningen på landsbygden. Alla hade begåvats med en förnämlig hängande, dubbelsidig väggskytt med Bolagets ankarmärke som bevis på att de var höganäsombud för kol.

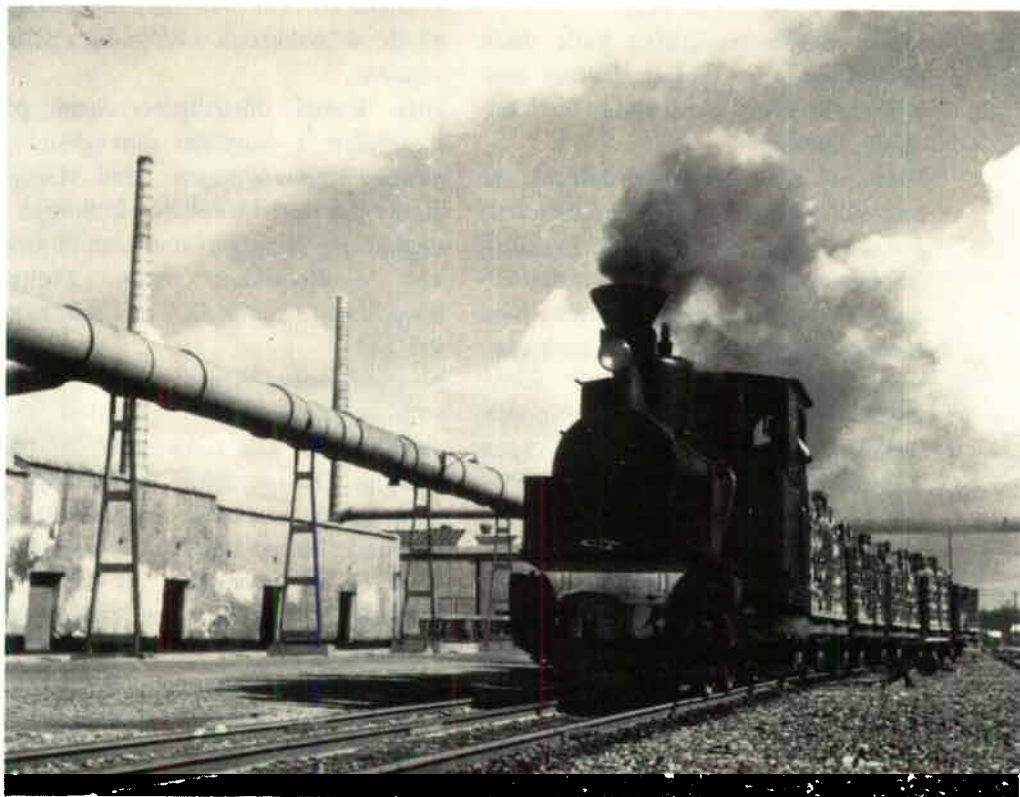
Är detta bekant?

Det som här berört svenska kolets avsättnings- och användningsområdet har så att säga varit "naturliga områden" som icke på något sätt är anmärkningsvärt. Det som givit anledning till detta kolhistoriska inlägg är att belysa några användningsområden som icke torde vara så allom bekant.

Fyrar blinkade med kol

Tidigare omtalade bergsinspektoren

En vanlig syn – Höganäs i början på 1950-talet.



Casper Schmidt som började bryta kol 1663 "underhöll alla fyrarna i Skåne och Halland med kol för deras belysningsändamål". Om Grefvinnan MS De la Gardie som redovisade brytningsresultat från 1667 förtäljes: "De uppbrutna stenkolen lära bl a hafva användts, jämte ved, som belysningsmaterial vid Kullens fyr". Skånekol har sålunda bidragit till att leda sjömännen på den rätta vägen och därvid varnat när farligheter lurade i mörker, dimma och storm i den svårbemästrade farleden.

Tåget ska gå – lägg på ett kol

"Resande med tåg mot Kattarp över Åstorp från spår 1. Tag plats! Tag plats, stäng dörrar och grindar!" Så kunde det ha låtit på Billesholms station i slutet på 1800-talet om högtalaranläggningen varit installerad. Låt mig citera följande: "De enskilda järnbanorna i nordvästra Skåne hafva redan från början av 1870-talet för sina lokomotiv använt skånska stenkol, hufvudsakligen Billesholmskol. Till dessa järnbanor har Hyllinge grufva från och med år 1903 levererat mellan 2 500 och 4 000 ton per år".

Kunde förebilden vara Bolagets järn-

HÖGANÄS STENKOLSOMRÅDE 1909.

- Schakt, nu begagnade.
- " nedlagda (flera fyllda).
- Dagorter, nedlagda.
- 72 Borrhål och deras respektive nummer inom koncession, hos bolag och enskilda.

Schakten i tur och ordning som de blev färdig-sänkta:

År 1876 Schakt Konung Oscar II
År 1878 Schakt Jonas Alströmer
År 1896 Schakt Prins Gustaf Adolf
År 1901 Schakt Siökröna

Ler- och kolbrytningen inom Höganäs-området upphörde 1961. Den 15 september 1961 togs det sista ler- och kollasset upp ur Prins Gustaf Adolf.

väg? I trakten kring Billesholm fanns nämligen en av Bolagets järnvägar. Den hade fyra avgreningar till schakten Brohus, Oscar, Albert och en gren för Viktor, Knut och Ivar.

"Från Stabbarps grufva hade dock dessförinnan år 1868 levererats nära 9000 hektoliter kol till statens och enskilda järnvägar".

Från och med 1880-talet började SJ använda skånska stenkol i större omfattning. Åren 1881 och 1882 omfattade leveranserna 10000 resp 25000 ton från Bjuvs gruva efter kontrakt med Kropps aktiebolag. År 1884 förbrukade SJ totalt 87992 ton kol, varav 28240 ton motsvarande 1/3 var skånekol. År 1905 levererades 86685 ton kol till SJ från Höganäs, Bjuv, Billesholm, Hyllinge och Bosarp. Även om man inte slog några världsrekord i den tidtabellen så kom man fram "i tid" och eldaren hade haft en behaglig resa, även om han fick lägga på ett extra kol då och då. I gengäld hade han inte behövt "spetta och slagga" som han fick göra med utländska kol. Kolas kan efter svenska kol sintras möjligen

ihop medan askan från utländska kol bildar slaggkakor.

Ända fram mot slutet på 1950-talet utgjordes drivmedlet i SJ:s ånglok av svenska kol, när man tuffade omkring på de skånska och småländska järnvägarna.

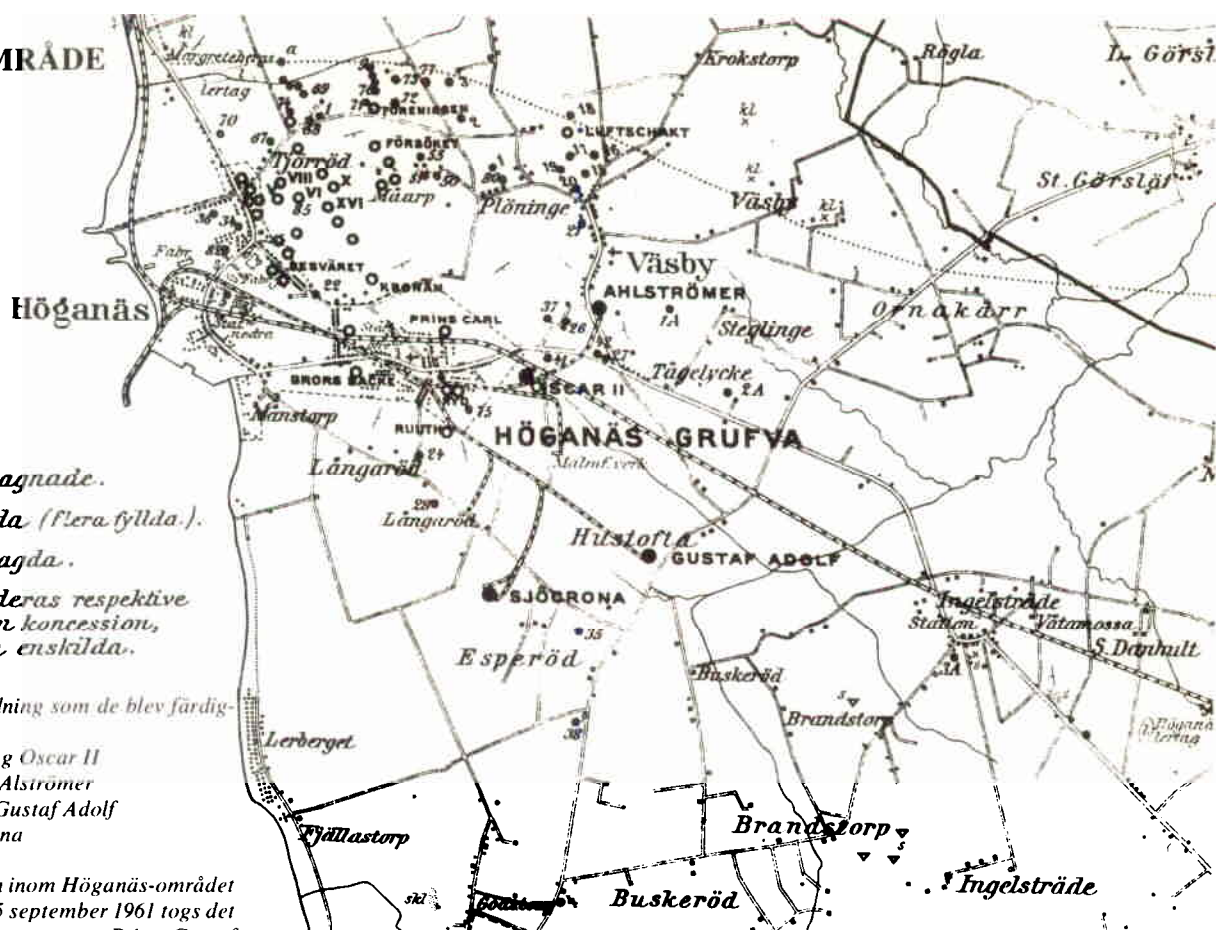
Hos Kungl Järnvägsstyrelsen på Centralen i kungliga huvudstaden gjordes upphandlingen. Med Malmö som centralort fördelades kolköpen i depåer på lämpliga stationshall och vid knutpunkter från Trelleborg/Ystad i söder till Värnamo/Växjö i norr.

Nyvängs gruva blev den sista i raden som leverantör av svenska kol. Dit skickade SJ sina tomvagnar för påfyllning. Dessa vagnar ställdes upp i kö och under storhetstiden på 1940-talet kunde ett par sidospår upptaga hela raden av tomvagnar. SJ hade för sina transporter hämtat ner malmvagnar från Norrland, vilka tillsammans med vagnar avsedda för industrierna kunde uppgå till 80-90 som dagligen skulle fyllas med kol. Det blev tre hela tågsätt som destinerades till

Åstorp för vidare befördran. Efter som alla vagnarna hade skylten "retur Nyväng" så kom de efter framresan och tömningen tillbaka för påfyllning. Som rangerare tjänstgjorde hästar. Att dra de fullastade vagnarna och växla in dem på rätt spår var ett tungt arbete som delades upp i förmiddags- och eftermiddagspass. Den sista av hästarna hängde med en bit in på 1950-talet. SJ upphörde sedan med svenska kol mot slutet på 1950-talet.

Även lämningarna gick åt

Lämningarna vid många av de anlagda schakten utgjordes av "bergbunkar". Schaktens läge och namnen på desamma kan studeras på kartbilden som sammanställts 1909. I Tjörred-området låg de större bergbunkarna. Bunkarna ägdes av Bolaget men de låg på mark som ägdes av lantbrukarna och Bolaget fick därför betala hyra. I vardagslag hörde man bunkar nämnas Tjörreds, Nils-Ivars, Lindaus bunke, Ärtan och Bönan etc. Under första världskriget användes bergko-



let som ersättningsbränsle i stor utsträckning.

En som vet berätta om bergkol är handlande Folke Jönsson i Väsby som i många år varit bolagets ombud. I unga år var han med och körde till hemmet hela lass med bergkol, vilka eldades i en bastant ugn som kallades utläggare. Ett lass kostade fem kronor och i eldningstekniken ingick att väta "berget" innan påfyrningen, vilket medförde en lugnare utbränning och ökning av gas/värmeutbytet.

Även under andra världskriget fanns köpare av bergkol. Bolaget använde i egen industri och bland kunderna fanns trädgårdsmästare och lantbrukare.

I början av 1940-talet hade Bolaget en kontrollant vid bergbunkarna som sålde kolet till hugade spekulanter.

Stybben gångbar på löparbana

För att bergkolet skulle kunna eldas i eldstäder, siktades den finare fraktionen bort, den så kallade stybben. Härigenom uppstod problemet att finna avsättning för denna. Hur det gick till? Det lär ha varit Ödåkra idrottsplats som var först på plan för att pröva materialet.

Materialet var gångbart för löparbanor. Som ombud för Höganäsbolaget tog Folke Jönsson i Väsby kontakt med Riksidrottsförbundet för att få materialet testat på ett flertal banor. Detta visade sig vara överlägset tidigare använt material av koks- och kolstybb med jord som bindemedel. De lerpartiklar som finns i vårt kol var tillräckligt bindemedel. Banan blev fast och stabil med lagom svikt och materialet blåste inte bort som tidigare material kunde göra.

Materialet blev godkänt och tillfredsställelsen var stor bland idrottsmännen, som förklarade sig belåtna med banorna. Under 1950-talet anlades många idrottsplatser från Ystad ända upp i Norrland. Genom att bergkolet var relativt billigt kunde även små idrottsföreningar och skolor ha råd att anlägga löparbanor.

Den sista levande hästkraften "Pelle", Nyvång 1950. Kusken: Holmberg.

KÄRNKRAFTEN kan aldrig ersätta OLJAN,
sa köksmästaren i grillbaren.

Till avlägsna orter efter kusten fraktades stybben på båt, i vissa fall lastades järnvägsvagnar och i de flesta fall förekom biltransporter.

Icke mindre än nio bunkar, bl a Brors Backe, Prins Carl, Sjöcrona tömdes, vartill kom smärre bunkar som låg inom stadsområdet. Bolaget sålde bunkarna i befintligt skick, varefter Folke Jönsson ombesörjde krossning och leverans till kunden.

När bunkarna tog slut, några var fridlysta tex Alströmerbunken, Tivolibunken etc, flyttades utlastningen först till Nyvång, senare till Bjuv, där Bolaget haft färdigsorterad löparbanstybb från dagbrottskol. Den sista båtlasten i mitten på 1960-talet omfattade närmare 500 ton stybb. Destinationsorten var Piteå.

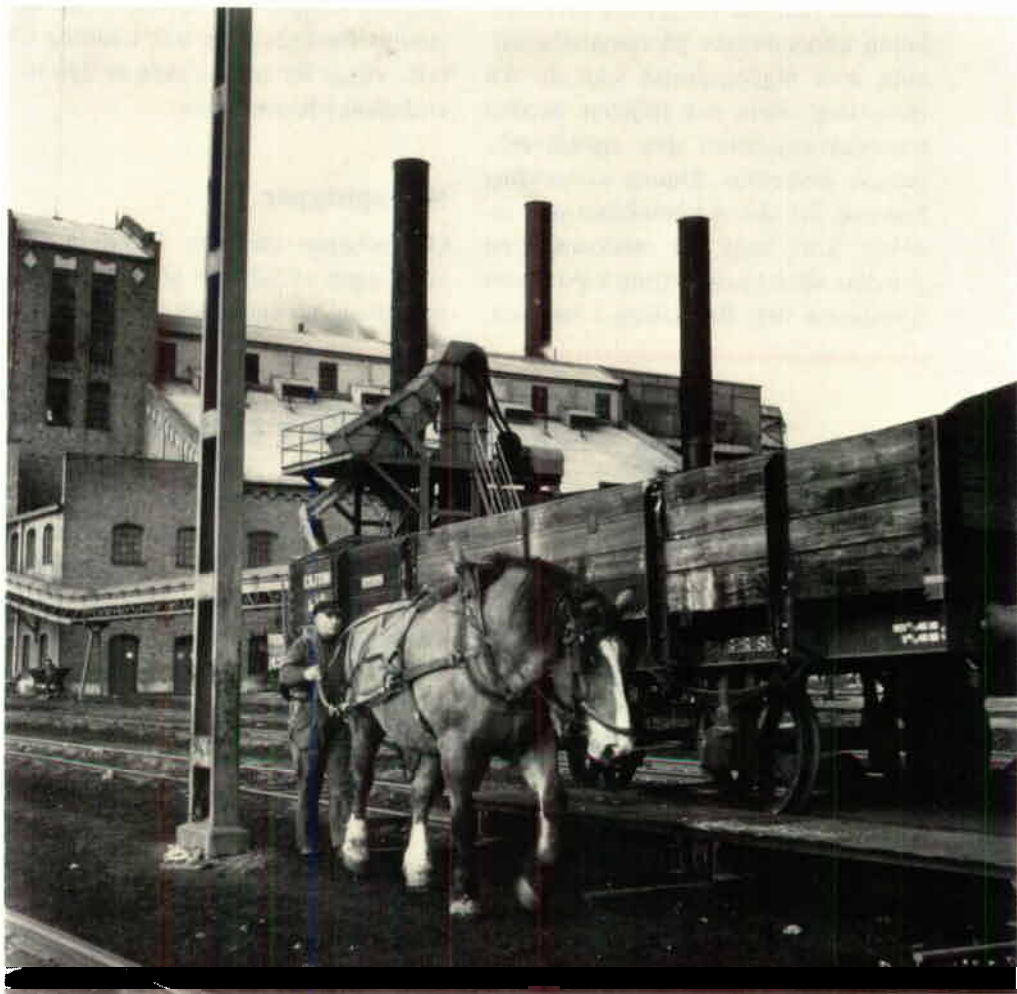
Sålunda har skånekolet även kommit idrotten till fromma och därvid i hög grad medverkat till att hålla spänsten och fysiken fin hos idrottsutövarna. Kolets fördelar har bidragit till insatser som kan utläsas av de topprestationer och alla rekord som noterats på löparbanor där ytbeläggningen utgjorts av Bolagets bergkol.

Vilken roll

svenska kol kan komma att spela i framtiden är det väl knappast någon som idag kan förutse.

I ett miljövänligt förbränningssystem för lågvärdigt bränsle på fluidiserande bädd s k virvelbädd kan kolet kanske komma till heders.

Kanske kan det bli i något industriellt sammanhang, i någon processkedja av något slag, eller i syntesgasframställning genom restlös förgasning där reståterstoden blir chamotteaska som kan bli en nyttoprodukt. De speciella förhållanden som är förknippade med svenska kol gör väl att det hela dock kan stanna vid att bli en utopi då det kommer att finnas många hinder att övervinna innan man kan nå så långt. En del av hindren är troligen oöverstigliga. Osvuret är bäst. Under den tid som kommer att förflyta ligger ju inte kolen i sjön där de ligger. Ännu idag finns som sagt ett par kunder kvar. Det pågår fortfarande en viss brytning när man i dagbrotten och Bjuvs gruva tillvaratar det kol som frigörs i samband med lerbrytningen.



Handölspisarna lämnar Höganäskoncernen

KG Paulson – VD i Handöls Täljstens AB och chef för Division Byggmaterial, i vilken Handöls Täljstens AB ingår – berättar om bakgrunden till avvecklingen av spisprogrammet.

Verksamheten i Handöls Täljstens Aktiebolag är sedan ett antal år tillbaka uppdelad på två skilda sektorer. Den ena omfattar mineralhantering och den andra tillverkning och försäljning av ett med åren utökat spisprogram. I det senare ingår i viss omfattning täljstensmaterial i form av plattor som delvis hämtas från Handöl medan själva spisen tillverkas i Markaryd.

Frågan om den långsiktiga målsättningen för detta företag har diskuterats åtskilliga gånger. Under det förflutna året har emellertid beslut fattats som på ett avgörande sätt påverkar företagets framtid.

Handöl Produkter AB övertar

Beslutet innebär i stort att verksamheten koncentreras på mineralberedning med utgångspunkt från de två råvarorna olivin och täljsten, medan manufakturenheten dvs spistillverkningen avvecklas. Denna avveckling kommer att ske vid årsskiftet och innebär kort sagt att verksamheten överläts till ett konsortium med Matts Swedjemo och Bo Rising i spetsen.

Personalen vid Handöls Stockholmskontor följer med över till det nya företaget som får namnet Handöl Produkter AB.

Många ställer säkert frågan varför denna anrika del av den gamla Handölsaktiviteten nu överläts. Det finns ett flertal skäl till detta.

Svårt få sprickfri täljsten

Tillverkningen av de täljstensplattor, som ingår i några av spismodellerna förutsätter tillgång på sprickfri täljsten i stora stycken som kan sågas till i önskade former. Det har under senare år varit mycket svårt att i brottet lokalisera sådana rena partier och varit mycket dyrt att få fram de erforderliga kvantiteterna. Även om det just nu finns en lämplig körtel i fyndigheten för tillverkning av plattor, ter sig utsikterna att i framtiden finna felfria körtlar ytterst ovissa. Man kan inte basera en större tillverkning på en så osäker råvarubas. Det finns däremot gott om täljsten i Handöl som kan användas för krossning och malning till talk, vilket för närvarande är den huvudsakliga hanteringen.

Nya spistyper

Osäkerheten om den framtida försörjningen av täljsten gör att man får inrikta sig på spistyper helt utan tälj-

sten. Ett sådant spisprogram blir ganska väsensfrämmande för koncernens verksamhet i övrigt. När därför bolaget fick en förfrågan från det nu aktuella konsortiet om möjligheterna att få överta spisverksamheten kunde uppgörelse härom träffas efter ganska kortvariga förhandlingar.

Arbetsstillfällena försvinner – naturlig avgång, omplaceringar

När tillverkningen av täljstensplattor försvinner från Handöl försvinner därmed också vissa arbetsstillfällen. I avtalet med köpargruppen ingår leveransåtaganden från Handöls sida under 3–4 år fram i tiden. Den personal som är sysselsatt med tillverkningen har delvis hög medelålder. Avvecklingsperiodens längd har avvägts med hänsyn till möjligheterna att utnyttja naturlig avgång och att genom omplaceringar undvika friställningsproblem. Det hade vidare varit nödvändigt om platttillverkningen kunnat fortsätta i Handöl att göra dyrbara nyinvesteringar i modern produktionsutrustning. Bolaget har istället valt att investera i högmodern processutrustning för framställning av microtalk. I en sådan anläggning kan täljstenen bättre tillvaratas och dessutom kan en skonsammare arbetsmiljö skapas.

Jag ser negativt på avvecklingen

säger **Einar Larsson**, fackföreningens klubbordförande i Handöl.

– När det gäller täljstensplattorna kunde man ha diskuterat utformning och storlek även med oss som jobbar med materialet – inte enbart med formgivaren. Attraktiva spismodeller borde kunna formgivas även med

mindre storlek på plattorna. Dessutom anser jag att man skulle ha satsat mer på försäljning av täljstensaminer och elektriska element. Trots omplaceringar så försvinner arbetsstillfällena för bygdens yngre generation. Vi har inte gott om jobb häruppe.

– Vad jag idag kan se är det nio personer – varav fyra kvinnor på deltid – som kommer att beröras av den framtida nedläggningen av platttillverkningen. En manlig arbetare är i pensionsåldern. Hur de åtta personerna ska kunna omplaceras till meningsfyllda sysselsättningar kan jag inte förstå.

Celebert besök i Handöl

Dåvarande industriministern Rune Johansson besökte Handöl under sensommarens valrörelse. Koncernchefen Ernst Geijer var på plats och informerade om Handöls Täljstens AB:s verksamhet och framtidsplaner. Nästan hundra procent av befolkningen i Handöl är beroende av företaget. Bara fyra av byns 118 vuxna har sin utkomst från andra arbetsplatser.

– Detta gör att vi känner ett moraliskt ansvar när det gäller Handöl, menade Ernst Geijer.

Han berättade också om att företaget just håller på att avsluta nyinvesteringar på 2 milj kronor bl a i den nya talkfabriken. Då den nya talkfabriken tas i drift försvinner ett gammalt problem – täljstensdammet. Något som de fackliga representanterna noterade med tillfredsställelse.

Ernst Geijer redogjorde också för Handöls stora problem, de höga transportkostnaderna till utskepp-



ningshamnen i Norge. Rune Johansson tog frågan med sig hem till kommunikationsdepartementet.

*Fr v Ernst Geijer, Rune Johansson och fackför-
eningens ordförande Einar Larsson.*

Höganäs-Protim AB – nytt försäljningsbolag i Höganäs

I avsikt att skapa en slagkraftig organisation på den nordiska träskyddsmarknaden har Höganäs AB och det engelska företaget Fosroc International Ltd. beslutat bilda ett gemensamt bolag. Höganäs-Protim AB, med uppgift att sälja såväl olje- som vattenbaserade impregneringsmetoder och medel.

Protim Ltd., som ingår i Fosroc-sektorn inom den världsomspännande företagsgruppen Foseco Minsep, är det ledande företaget i England när det gäller anläggningar och medel för impregnering av bl a snickerier med oljebaserade produkter. Företaget bedriver ett omfattande forsknings- och utvecklingsarbete inom träskyddsområdet.

Höganäs AB har genom sitt dotterbolag Bönnellyche & Thuröe AB länge

tillverkat och försålt vattenbaserade medel för tryckimpregnering i Sverige och har i dagarna fört ut ett nytt sådant medel på marknaden – Cuprinol® Tryck. Medlet, som ej innehåller vare sig pentaklorfenol, arsenik eller krom, har utvecklats av den kände träskyddsexperten Bror Häger.

Bakom beslutet om samgående mellan de två företagen ligger bedömningen att de snabbt stigande priserna på virke och träprodukter även i Norden ökar intresset för effektivt träskydd. Detta ställer nya krav på kapacitet och kvalitet hos tillverkarna av träskyddsmedel, vartill kommer nödvändigheten att metoder och medel i alla sammanhang skall motsvara av myndigheterna ställda miljömässiga anspråk.

Höganäs-Protim AB får sitt säte i Hö-

ganäs och börjar sin verksamhet vid årsskiftet.

VD för det nya företaget kommer att utses senare. Enligt överenskommelse bolagen emellan kommer denna post att tillträdas av en person som inte är verksam i Höganäs AB eller Protim Ltd.

Personalen i övrigt kommer att bestå av Anders Elgqvist och Bo Jönsson, båda utlånade av Höganäs AB. Anders Elgqvist kommer att arbeta med marknadsföringen och Bo Jönsson skall svara för kontroll och service av impregneringsanläggningarna hos kunderna. En teknisk expert från Protim Ltd., Mr Robin Blackburn, kommer under ca ett år att arbeta i Höganäs.

BPC – vad är det?

B – står för division Bygg.
P – står för Planering.
C – står för Färg.

Alltså planering – eller materialstyrning – på Bönnellyche & Thurö AB i Malmö. Expedition och ordermottagning ingår också här i planeringsavdelningen.

Vad sysslar ni med och vad har ni för målsättning i ert arbete?

Kjell Åraas – Planeringsavdelningen, Malmö – berättar:

Ja, innan vi går in på den frågan ska vi kanske berätta lite om några andra funktioner inom fabriken och de ytterlighetsfall som ger varje avdelning maximal utnyttjningsgrad.

Produktionsavdelningen tex skulle ju utnyttjas maximalt om man endast tillverkade ett fåtal produkter i långa serier.

Inköpsavdelningen skulle göra fina kap genom inköp av mycket stora partier och utnyttja kvantitetsrabatter.

Försäljningsavdelningen skulle vidare skapa sig en mycket bra good-will om det *alltid* fanns *allting* säljbart i lager.

Stora överdrifter av den skämtsamma sorten, men belyser ändå typer av problem som kan uppstå avdelningarna emellan. Det är därför nödvändigt med en neutral funktion som hjälper till så att alla parter drar åt samma håll.

Det är här planeringen eller materialstyrningen kommer in i bilden. Målsättningen är att genom samarbete med berörda avdelningar och analyser av olika handlingsprogram samordna resurserna så att det totala resultatet blir optimalt. Det vill säga minimalt lager men 90–95 % leveranskapacitet. Det är alltså inte frågan om någon enskild avdelnings arbete utan



Planering Färg i Malmö sysselsätter sex personer. Helén Lantz är en av dem. (Foto: Lars Nordström)

ett mycket djuptgående samarbete. När det gäller det rent praktiska arbetet så utgår vi från en försäljningsbudget. Vi gör upp tillverkningslistor efter budget med nödvändiga korrigeringar med hänsyn till dagsläget och eventuella tendenser i försäljningen. Varje tisdag har vi planeringsmöte där berörda avdelningar belyser olika problem. Det kan vara förseningar från leverantör av råvaror eller emballage. Det kan ha hänt någon malör i produktionen. Det kan vara kvalitetsproblem. Det kan vara några produkter som har tagit slut osv. Men allt

löser sig i bästa samförstånd.

När det gäller den administrativa eller redovisningstekniska delen så går allting på data. Inköp – produktion – utlastning m m stansar vi in på remsor som sänds via telex till datacentralen i Höganäs. En gång i veckan får vi datalistor – en sammanställning över veckans händelser samt situationen i lagret – viktiga informationer som underlättar vårt arbete.

Ett ögonblick! Hallå – (det är lagret) – ja, när får vi utebets 516, 5-liters? Men det står ju här i listan – va? Slut? Klick! Ja, där ser du – den datan . . .

NAMNBYTTE fr o m 1 januari 1977

Bönnellyche & Thurö AB i Malmö har antagit namnet

HÖGANÄS FÄRG AB

Doktors spalt

Vad är hjärtinfarkt?

Ordet infarkt är en böjningsform av ett latinskt verb som betyder instoppa. Med hjärtinfarkt avses en sjuklig vävnadsförändring som inträffar inom hjärtmuskeln på grund av att ett blodkärl som försörjer en viss del av hjärtat stoppas till, exempelvis av en blodpropp.

Hjärtinfarkt drabbar oftare den som lever jäktigt, röker för mycket, äter fel kost – tex föda som innehåller stora mängder mättade fettsyror och som därigenom förhöjer blodets halt av bla kolesterol och triglycerider. Mättade fettsyror finns i mjölk, ägg, smör, ost och fläsk.

Hur sätter man diagnosen hjärtinfarkt? Man börjar med att klarlägga bilden av hur patienten insjuknat och vilka symtom som föreligger, därefter kroppsundersökning och sedan tages EKG och göres laboratorieundersök-

ningar i form av blodprov. I dessa analyserar man speciella så kallade enzymer som vid hjärtinfarkt stiger över sitt normala värde. Det vanligaste symtomet vid akut hjärtinfarkt är en akut insättande smärta centralt i bröstet. Det kan kännas som en sammandragning, brännande smärta eller tryck över bröstkorgen. Smärtan brukar sitta i under flera timmar. Ibland upplevs smärtutstrålning upp mot käkarna eller ut i armarna. Yrsel, kräkning, kallsvett är andra vanliga symtom. Föreligger eller misstänker man hjärtinfarkt föres patienten till sjukhus, där det oftast finns speciella avdelningar för övervakning av dessa patienter med apparatur som gör att man hela tiden kan följa patientens EKG.

När man lämnar sjukhuset efter en genomgången infarkt följer i regel en

längre tids sjukskrivning. För många innebär det därefter återgång till den gamla vanliga livsrytmen, men för en del kan det innebära vissa förändringar såsom en förminskning av arbetstiden och ett lugnare tempo.

Det är mycket lätt att oroa sig för sitt hjärta och den oron sätter ofta igång en ond cirkel. Man känner att hjärtat slår snabbare, oron ökar, man jagar upp sig och känner efter och ger akt på varje symtom från hjärttrakten. Men allt man upplever från hjärtat är ju inte tecken på infarkt.

Hur kan man då förebygga hjärtinfarkt? Ja, ett kort svar på denna fråga är att skaffa sig en sund själ i en sund kropp, dvs att föra ett lugnt och san-
sat leverne med minskad rökning, ökad fysisk aktivitet samt en vettig och hälsosam kost.

Dr Barbro Barck-Lindgren

Antirökkampanj

Den 1 januari 1977 är det lag på att alla tobaksförpackningar ska vara försedda med en varningstext och en deklaration om innehållet av det starka nervgiftet nikotin, den sk tjäran (fasta partiklar med bla cancerframkallande ämnen) och av den luktlösa giftgasen kolmonoxid.

Även Brännpunkten kommer att hjälpa till med att sprida information om rökningens faror och det är vår företagshälsovård som fr o m nästa nummer kommer att förse oss med informationsmaterial.

Tänk om Brännpunkten kunde vara med och omvända några själar och tänk om vi i dagspressen kunde mötas av rubrikerna:

**BRÄNNPUNKTEN SLÄCKTE
ANSTÄLLDS CIGARR**

Anställd efter att ha läst Brännpunkten:

**JAG AVSKYR BRÄNNBART
MATERIAL**

**ANSTÄLLD SLUTADE RÖKA
BRÄNNPUNKTEN
AVSKRÄCKTE**



Vi börjar så smått redan nu med några citat i växande styrka.

Ta en segår! En ska ha rök i mun, när en spelar mä skojare! (Albert Engström)

Det är ingen konst att sluta upp att röka. Det kan jag uttala mej om, för jag har gjort det tusen gånger. (S Clemens – Mark Twain)

*Röka tobak är ett bruk
Som från Indien vi lärde
Mången sätter därpå värde
Mången blir av lukten sjuk
Kära gosse, tänk så här:
Mycket dumt det ändå är
Båd' att supa och att röka
Jag vill aldrig det försöka
Hellre jag min kassa spar
Och min hälsa haver kvar
(Under bokstaven R i Oldbergs
Hemskolan – 1842)*

Den som röker tobak luktar som ett svin, den som snusar ser ut som ett svin och den som tuggar tobak är ett svin. (Enligt norsk tradition yttrat av en norrman till Karl XIV Johan, som använde tobak i alla tre formerna.)

Är träskyddsmedel hälsovådligt



Försök utförda av Naturvårdsverket har visat att klorerade dioxiner kan förekomma i aska och stoft från förbränning av spån och kapbitar av virke som tryckimpregnerats eller doppningsbehandlats med preparat innehållande klorfenoler. Klorerade dioxiner är synnerligen farliga. (Sevesokatastrofen).

Naturvårdsverket och Produktkontrollnämnden har startat en utredning för att klarlägga halterna dioxiner eller predioxiner i dessa preparat liksom reaktionsbetingelserna för bildning av dioxiner vid förbränning av preparaten, bl a kopparsalters katalytiska inverkan. Utredningen kommer att ligga till grund för en omprövning av klorerade fenolsalters användning som träskyddsmedel.

I avvaktan på resultaten från denna utredningsverksamhet bör enligt Naturvårdsverket all förbränning upphöra av spån och kapbitar av såväl tryckimpregnerat som doppningskyddat virke där klorfenolsalter använts. Denna typ av avfall bör tillsvidare om möjligt lagras inom fabriksområdet eller deponeras på sätt som kan godtagas av länsstyrelser och hälsovårdsnämnder.

Hos Bönnellyche & Thurö AB i Malmö, eller från januari 1977 Höganäs Färg AB, tillverkar vi tryckimpregneringsmedel och doppningsmedel innehållande klorfenoler – följakt-

ligen kan gjorda iakttagelser på det här området och nämnda utredning få konsekvenser för vår tillverkning.

Men först och främst: *Hur pass farligt är medlet för de anställda som sysslar med det i sitt dagliga arbete? Hur yttrar sig förgiftningen hos den person som drabbas av den?*

Jan Sjöholm, vår koncernläkare, svarar:

– Vid överexponering av klorfenoler av teknisk kvalitet uppstår hudirritationer, vilka kan övergå till "kloracne" dvs "finnar". Vid svårare förgiftningar kan även lever och njurar angripas. Angrepp på nervsystemet kan även då förekomma. Mot dioxiner reagerar människokroppen på samma sätt.

– Det är framförallt de personer, som väger upp och satsar klorfenol, som exponeras och de ska enligt instruktion använda anbefalld skyddsutrustning. Under många år har pentaklorfenol hanterats i vår tillverkning och inga besvär från våra anställda har rapporterats. Vid hälsokontroll 1974 uppgav sig de exponerade ej ha några besvär och för säkerhets skull togs omfattande blodanalyser för att utvärdera eventuella njur-, blod- och lever-skador utan att något dylikt hittades. På en av de exponerade anställda gjordes förnyad analys i år på grund av andra skäl än pentaklorfenol och ej heller då hittades något anmärknings-

värt. Förnyad genomgång är inplanerad 1977.

– Med ett respektfyllt handhavande av pentaklorfenol torde riskerna att få några besvär vara minimala.

Vem har ansvaret för en produkt ur hälsosynpunkt?

På den frågan svarar **Jan Wängnerud**, som arbetar med produktkontroll inom tekniska delen av Företagshälsövården, Höganäs:

– Innan lagen om hälso- och miljöfarliga varor kom 1973 var det oklart om tillverkaren eller någon myndighet var ansvarig för om en produkt var farlig eller ej. Tillverkarna kunde naturligtvis inte fransäga sig det moraliska ansvaret. I lagen från 1973 finns tillverkarnas juridiska ansvar fastställt.

– Träimpregneringsmedel tillhör någon bekämpningsmedelsklass – vårt KP-salt tex tillhör klass 2. Alla bekämpningsmedel ska registreras – tidigare av Giftnämnden, numera av Produktkontrollnämnden. Medlen granskas ur miljösynpunkt, klassas och varningstext fastställs.

– Naturvårdsverkets aktivitet nu beror på – som Lennart Wassvik påpekar – att höga dioxinhalter konstaterats vid förbränning av sågspån från tryckimpregnerat virke. Dioxinerna bildas vid ofullständig förbränning. I det aktuella fallet var stundtals temperaturen i pannan nere vid 100°C.

Vid temperaturer över 800°C – fullständig förbränning – återfinns klorföreningarna i form av klorväte (salt-syra). För den aktuella pannan var man ålagd att hålla över 800°C.

– Det som uppmärksammas nu har inte med vår inre miljö att göra. De mängder dioxin som finns som förorening i pentaklorfenol är mycket små, men hantering av pentaklorfenol motiverar ändå användning av andningsskydd.

– Produktkontrollnämnden beslöt för ca ett år sedan att starta en undersökning om vilka ämnen rökgaser och aska från förbränning av impregnerat virke innehåller. Det berör många olika substanser – se Lennart Wassviks uppräkningslista. Vi har direkt kontakt med utredarna och räknar med att få uppgifter på ett tidigt stadium.

Kommer vi att behöva lägga ned tillverkningen? Kan man

ersätta pentaklorfenol med något annat ämne?

Lennart Wassvik: Vi har sedan några år planerat att ersätta KP Cuprinol. From november i år marknadsför vi det nya miljövänliga Cuprinol® Tryck, som är helt fritt från klorfenoler och registrerat i klass 3. Första leveransen har redan gått till Norge. Pågående förbränningsförsök får visa om övriga produkter ska ändras.

Chefen för den tekniska avdelningen Färg/Träskydd Lennart Wassvik lämnar

Fakta kring träskyddsmedel

Trä impregneras för att förhindra angrepp av röt- och mögelsvampar samt skadeinsekter och pålmask. Impregneringsmedlet appliceras genom sprutning, bstrykning, doppning eller tryckimpregnering. De aktiva substanserna i impregneringsmedlen utgöres av metallsalter (kopparsalt, zink, krom, arsenik m fl) och/eller organiska föreningar (kreosotolja, pentaklorfenol m fl).

Föreskrifter om hanteringen av de färdiga impregneringsmedlen fastställs av Produktkontrollnämnden i samband med godkännande och registrering som bekämpningsmedel.

Vid kontroll av avfallsförbränningen vid ett sågverk i södra Sverige har man konstaterat dioxiner i aska och avgående rökgaser beroende på låg temperatur vid förbränningen.

Klorfenol ingår i fyra av våra produkter:

Koppar Cuprinol Grön nr 10
Zink Cuprinol Färglös nr 11
Husbocks-
Cuprinol Färglös nr 120
KP Cuprinol Tryckimpregneringssalt

Samtliga produkter utgör bekämpningsmedel klass 2. Det finns klass 1, 2 och 3, varav klass 1 kräver den största försiktigheten vid hanteringen.

I de tre första produkterna är de aktiva substanserna lösta i lackolja. På två ställen i tillverkningskedjan kommer vår personal i kontakt med den koncentrerade pentaklorfenolen, dels vid uppvägning och dels vid satsning i blandare. I dessa sammanhang används skyddsmask.

KP Cuprinol levereras i två komponenter, dels kopparsalt (K) och dels natriumpolyklorfenolat (P), båda vattenlösliga. Denna senare får vi färdigpackad i plastpåsar, som levereras vidare till tryckimpregneringsverken. Pulvret innehåller mycket vatten för att undvika damning vid upplösningen i vatten.

Robot drar tyngsta lasset

Text: Marianne Quist
Blomfoto

Pressare Stig Månsson i Specialtegel-fabriken har fått en medhjälpare. Hans namn är Robot och kommer från Tyskland, närmare bestämt från VFW Fokker.

Stigs och Robots arbetsplats är vid den nyinstallerade Bucherpressen 1200 ton. Robot är rätt stor och fordrar utrymme för sina rörelser. Hans arm – han är enarmad och har en rejäl

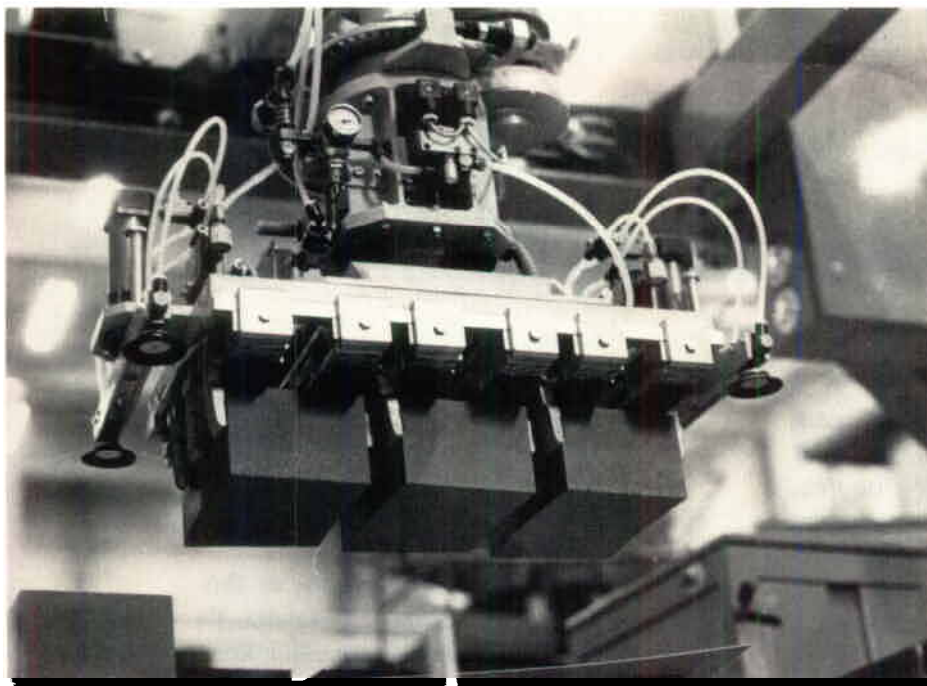
gripklo – rör sig runt en omkrets av 2×2 meter och han sträcker sig 1½ meter upp i luften. Rörelserna är väl invanda och han förtröttas inte. 6 stycken så kallade cykler klarar han av per minut. Varje cykel han utför kan omfatta 10 rörelser som lyfta, sänka, fatta, vända, köra. Hans horisontella och vertikala rörelser är el-styrda, vrid- och griprörelserna är pneumatiskt styrda. Han orkar lyfta ca 30 kg åt gången. Kapaciteten vid pressen har varit 3½–4 slag per minut och med Robots hjälp hoppas man komma upp till över 5 slag per minut. Robot är en mycket noggrann medhjälpare och lyfter endast prima vara. Håller tegelstenarna inte måttet säger pressen ifrån och Robot vägrar att lyfta bort dem till pallen. Stig får då träda in och plocka bort stenarna. Denna bortplockning kommer så småningom en annan medhjälpare att ta över – en sk utskjutare håller på att konstrueras.

Vad gillar du din nya kompis? frågar vi Stig.

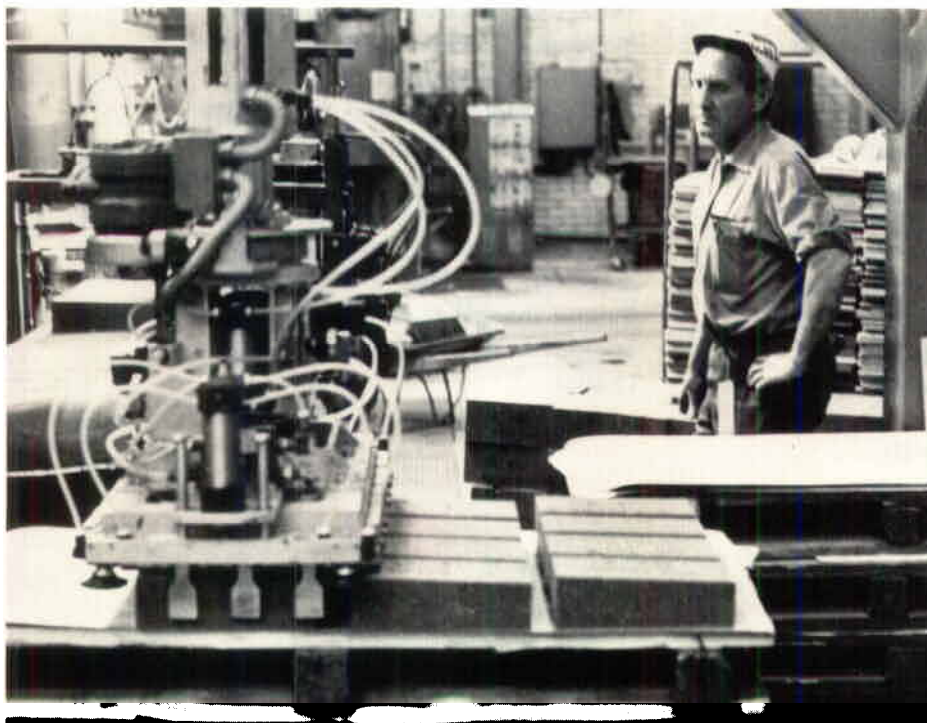
– Mycket bra. Nu slipper jag lyfta ca 20 ton tegelstenar varje skift. Det sliter på axlarna att stå och lyfta stenarna. Jag är glad att han har tagit över jobbet. Men han fordrar passning och jag får hålla ögonen på honom.

Robot är en programmerad varelse och hur han ska arbeta och vilka rörelser han ska göra är det andra som bestämmer. För Robots del finns ingen rätt till medbestämmande i arbetslivet. Han är helt i händerna på sin programmerare. Men Robot struntar i medbestämmanderätten, huvudsaken för hans del är att han drar det tyngsta lasset för Stig.

Våra tekniker tycker inte att Robot gör skäl för namnet. För att få lov att kalla sig Robot måste han kunna tänka. Och det kan inte vår Robot. Han bör därför gå under det mindre roliga namnet Hanteringsautomat.



Robots gripklo har fattat greppet kring stenarna.



Stig ser till att Robot sköter sej.

Spetsbergen – ny marknad för eldfast tegel



En tegelsten med stämpeln HÖGANÄS framför expeditionens övervintringshus. Namnet HÖGANÄS är retuscherat på bilden. Syns i verkligheten ej så klart. (Copyright Fred Goldberg)

Att konjunkturen är dålig för den eldfasta försäljningen det vet vi, men att försäljningsambitionerna är så stora att man ger sig upp i Spetsbergen det var obekant till för en tid sedan. Faktiskt är det så att eldfasta tegelstenar finns att beskåda på Spetsbergen.

För att hålla oss till sanningen så är det inte våra nuvarande försäljare som kan skryta med att ha raggat upp en kund på Spetsbergen utan den bravaden ligger längre tillbaka i tiden. Kunden var Adolf Erik Nordenskiöld. En herre vid namn **Fred Goldberg** – tekn dr, Lidingö – har gjort den långa resan till Spetsbergen. Bland resterna av det hus som uppfördes av Nordenskiölds expedition 1872–1873 fann han eldfasta tegelstenar tillverkade av Höganäsbolaget. Fred Goldberg var vänlig att kontakta oss i Höganäs och berätta om sin upptäckt.

Fred Goldberg ger oss den historiska bilden:

– Expeditionen var den första vetenskapliga expedition som övervintrade

på Spetsbergen. För att kunna övervintra uppfördes ett ganska stort hus på en liten udde i Mossel Bay på nord-östra Västspetsbergen. Denna plats ligger mycket avlägset från de idag bebodda områdena Longyearbyn och Ny-Ålesund. Nordenskiöld ville nämligen förlägga vinterstationen så långt norrut som möjligt för att på vårvintern starta slädeexpeditioner så långt norrut i packisen som möjligt. Man ville försöka nå längre norrut än någon tidigare nått, dvs längre norr än 81° 42' vilket Nordenskiöld uppnådde 1868 med ångfartyget Sofia.

– Expeditionen fick ett ganska dramatiskt förlopp då de bägge fraktfartygen Kongl. Maj:ts brigg Gladan och ångbåten Onkel Adam frös inne och tvingades övervintra. För detta var expeditionen inte förberedd varför det uppstod stora problem med matförsörjning och logi. Fartygen var inte särskilt väl lämpade att bo i över en polarvinter. Matsituationen blev inte bättre av att 40 stycken medhavda

tamrenar försvann under en svår storm och de återfanns aldrig. Ett par besättningsmän omkom under vintern i skörbjugg och en man gick vilse på isen och frös ihjäl.

– Jag har skummat litteratur om expeditionen för att försöka hitta uppgifter om tegel men har ej funnit något. Enligt en planritning av huset framgår att man hade kaminer i varje rum och det kan tänkas att teglet använts som fundament till dessa. Inga kaminer fanns idag kvar utom den stora kökspisen markerad med en fyrkant i övre högra hörnet. Antagligen har fångstmän tagit hand om de övriga kaminerna eftersom de är en begärlig vara här uppe för övervintrare. Det som idag finns kvar av huset är vägarna till köket och matrummet. – En eldfast tegelexpedition till Spetsbergen 1977 för att utröna tegelstenarnas ålder och kondition vore kanske något att tänka på. Chanserna är stora att de är i gott skick. Tänk, hundraårig djupfryst eldfast sten!

Funderingar kring medbestämmandelagen

Många av er känner kanske till Maslows behovsteorier. Enligt dessa är allt vårt handlande beroende av en strävan att tillfredsställa olika behov. Dessa behov indelade Maslow i fem grupper enligt följande uppställning:



För att ett behov ska göra sig gällande måste underliggande behov vara tillfredsställda. För den som tex svälter är behovet av mat helt dominerande och gör att behov "högre upp" är oväsentliga.

När man sedan är mätt och utsövd och även trygghetsbehovet är tillfredsställt tränger sig tillhörighetsbehovet på, dvs man vill känna att man har gemenskap med andra i tex en kamratkrets eller en arbetsgrupp.

När tillhörighetsbehovet blivit tillfredsställt gör sig nästa behovsnivå gällande osv.

Även om man ofta talar om "lägre" och "högre" behov anser jag inte det finns anledning att betrakta några behov som bättre än andra. Alla är lika naturliga.

Min egen erfarenhet har gjort mig

övertygad om att Maslows behovsteori är allmängiltig. Den gäller inte bara för oss människor i vårt dagliga liv utan den gäller också för människans utveckling.

Spädbarnets behov ligger nästan helt på fysiska planet. Vid ettårsåldern börjar starka behov av trygghet visa sig vilka kan tillfredsställas tex genom att mamma eller pappa finns i närheten.

I lägre tonåren är tillhörighetsbehovet viktigt och man söker sig till gänget och vill vara lika.

I övre tonåren börjar man mera ha behov av att utmärka sig genom att vara lite unik och röna uppskattning för detta. Man vill bli respekterad för det man är.

När människor ibland når högre upp i behovspyramiden känner de att de inte behöver briljera, utan är tillfredsställda med att själva veta att det arbete de gör blir väl gjort.

Det bör i detta sammanhang påpekas, att våra beteenden inte enbart påverkas av vår aktuella situation utan även i hög grad av det förhållande som rådde under vår barndoms- och uppväxttid. För den som vuxit upp under fattiga och otrygga förhållanden förblir tillfredsställandet av de fysiska behoven och trygghetsbehoven väsentliga även sedan de i verkligheten är helt tillfredsställda. För dem som upplevt depressionsåren under 30-talet är sparande en dygd även sedan man uppnått ekonomisk trygghet. Detta innebär, att trots att den ekonomiska tryggheten kan vara tillfredsställd för en grupp människor

kan vissa individer fortfarande agera som om trygghetsbehovet var viktigast medan andra är inriktade på högre behovsnivåer.

Man kan också se att Maslows teorier gäller för organisationers utveckling. I U-länder är de fysiska behoven och trygghetsbehoven helt dominerande. I I-länderna är dessa i hög grad tillfredsställda. I Sverige har vi ju t o m (åtminstone teoretiskt) trygghetsbehovet tillfredsställt genom lag. Vårt samhälle präglas därför i högre grad av tillhörighetsbehov och självrespektsbehov.

Anledningen till att jag velat fästa uppmärksamheten på Maslows teorier är, att de förklarar många av de förändringar och problem, som vi fn upplever inom det svenska arbetslivet.

Man brukar tala om två modeller för arbetsledning. Den *auktoritära* där ledaren fattar besluten, ger order och sedan kontrollerar att arbetet blir utfört i enlighet med detta. Den andra är den *demokratiska* där ledaren i hög grad delegerar befogenheter och ansvar och där de anställdas kunskande också utnyttjas i beslutsfattande.

Det är intressant att studera när och hur dessa två olika modeller fungerar. Jag tycker mig ha funnit, att den auktoritära ledartypen fungerar bäst i organisationer där de fysiska behoven och trygghetsbehoven dominerar. I länder där svälten hör till det dagliga livet har t o m det mest auktoritära systemet, diktaturen, en möjlighet att fungera. Under kristillstånd med otrygghet är folk beredda att accepte-

ra order och därför fungerar också det auktoritära systemet även där bäst.



I organisationer där de fysiska behoven och trygghetsbehoven är mer eller mindre tillfredsställda visar sig den demokratiska ledarmodellen fungera bäst. Det är därför i ett sådant stadium nödvändigt att vi accepterar att växla från "auktoritetsstyre" till "demokratistyre".

Genom att alla individer i en organisation inte är på samma nivå i behovspyramiden finns det olika uppfattningar om det positiva i medbestämmandelagen.

Ett problem som jag märkt är att många känner sig osäkra och otrygga inför den förändring som lagen innebär. Detta kan medföra att de tenderar att tillgripa den stil som passar bäst vid otrygghet, nämligen den auktoritära, vilket medarbetare, som har behov av samhörighet och självrespekt, upplever som negativt och nedbrytande.

Vissa problem kan väl också uppstå om någon tror att lagen innebär att *han* skall fatta besluten antingen han har förutsättningar för det eller inte. Medbestämmandelagen innebär inte, enligt min uppfattning, att de som tidigare fattat beslut nu blir inkompetensförklarade. Den innebär, att de som har kunskap och erfarenhet ska beredas möjlighet att samverka i beslutsfattandet.

Medbestämmandelagen är, enligt min uppfattning, en följd av att det svenska samhället nu i hög grad befinner sig på tillhörighets- och självrespektnivån. Den är därför inte någon eftergift för arbetstagarpartens krav. Vi ska alla acceptera den. Inte för att den är en lag, utan därför att den är en naturlig och nödvändig förutsättning för att vår organisation ska kunna utvecklas på ett effektivt och tillfredsställande sätt.

För dej som har eller tänker köpa hus

Regler för borgensåtagande av Höganäs AB

gentemot anställda i Höganäskoncernen för lån till inköp av fastighet för eget bostadsändamål (gäller fr o m 15 oktober 1976).

Borgensåtagandet gäller vid köp, ny- eller ombyggnad av bostadsfastighet för fast anställd inom Höganäskoncernen.

Beslut om borgen meddelas av administrativ direktören efter yttranden från avdelningschef, personalavdelning och ekonomiavdelning. Överstiger borgensåtagandet 20 % av köpeskillingen/byggnadskostnaden eller 75 000 kronor, får borgen dock beviljas endast av verkställande direktören.

Följande minimiregler beträffande egen insats gäller:

Köp- eller byggnadskostnad	Minsta kontantinsats
300 000 kronor	10 000 kronor
300 000–400 000 kronor	15 000 kronor
över 400 000 kronor	5 % av kostnaden.

Nuvarande räntefria lån å 4 000 kronor samt subvention, 400 kronor/år i 10 år för nybyggnad inom den kommun, där arbetsplatsen är belägen, utgår. De som redan erhållit dylikt lån och subvention, äger utbyta detta mot borgensåtagande som om ovanstående regler gällt vid tidpunkten för subventionslånet. Minsta kontantinsatsen ska dock ökas med 1 000 kronor, 1 500 kronor resp 0,5 % av den totala köpeskillingen/byggnadskostnaden för varje år som subventionen å 400 kronor erhållits. Den som erhåller borgen ska förbinda sig att – då anställningen upphör i koncernen eller fastigheten avyttras – befria bolaget från borgensåtagandet.

Förslagsverksamheten

För varje femtal belönade förslag utgår till förslagsställaren en extra belöning med 25% på den totala belöningssumman. De som i och med 1976 års utgång kommit upp till detta antal är:

SlipNaxos

Stellan Holmkvist, Jan-Olof Karlsson, Nils-Erik Karlsson och Håkan Nördén.

Moderbolaget

Höganäs: Dan Andersson, Arthur

Reparatör **Lennart Jeppsson** (bilden nedan) – Bjuvsverken – har hittills fått 5 förslag belönade.

Förslaget "Besparing av formolja", som gett Lennart mest pengar, belönades vid Företagsnämndens septembersammanträde i år med 3 775

Gustavsson, Lars Hansen, Thomas Jangstål och Bo Lövström.

Bjuvsverken: Lennart Jeppsson och Bernt Lundblad.

2 305 kr till Bernt Lundblad

Vid moderbolagets nämndsammanträde den 8 december belönades följande förslagsställare med tillsammans 5 650 kr, varav 2 305 kr gick till Bernt Lundblads två förslag.

kronor!

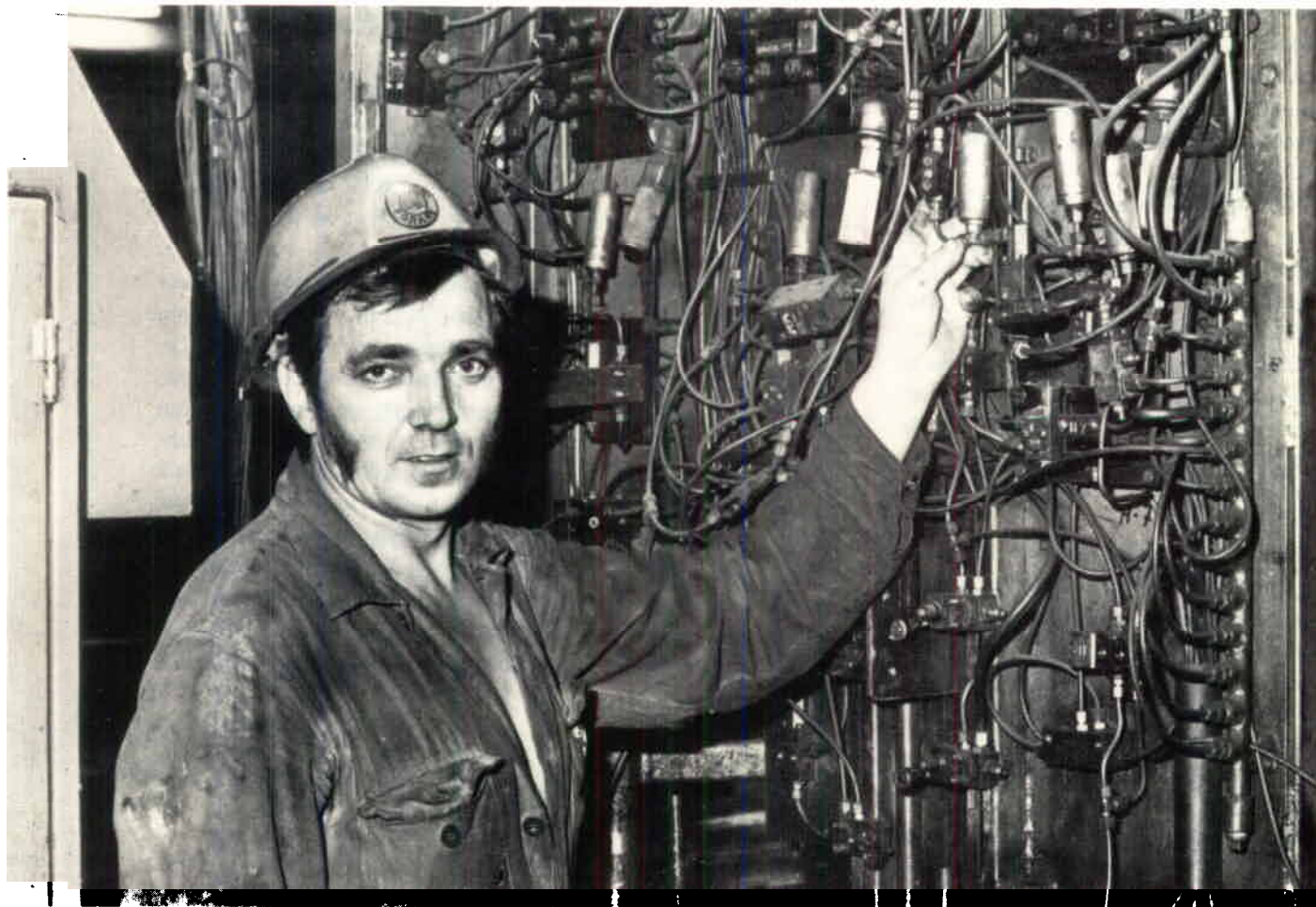
Lennarts beskrivning av förslaget: På kanalautomatpressarna nr 5901 och 5902 har monterats en tidstyrd impulsavbrytare för dimsmörjningen i ämnesplockarens ändar. Härigenom sparas formolja genom att smörjning

Arthur Gustavsson: Förstärkning av durkplåtar över intagsfickor i krosshall II. **Gösta Larsson:** Ändrad arbetsmetod för glasering och bränning av platta. **Georg Olsson:** Montering av kläpp på klyvmaskin B. **Bernt Lundblad:** Åtgärder för minskat underhåll på satskollergångar och Dämpning av cylinderrörelse. **Karl Karlsson:** Stängningsanordning för bakläm på sanddumper. **Bruno Schmidtke:** Bättre blandning av sand och talk. **Leif Nilsson:** Stopplåt mellan gaffeltunnlarna på baskar.

endast förekommer då ämne finns i plockaren. Tidigare smordes både vid plockarens fram- och återgående rörelse.

Förslaget innebär även en miljöförbättring genom mindre oljedimspridning kring pressarna.

(Blomfoto)



De flesta män betraktar sina kvinnliga medarbetare som tjänare

Hälften av alla yrkesarbetande män menar att deras kvinnliga kolleger inte är kvalificerade för högre befattningar.

En av tre manliga arbetare tror att kvinnans huvuduppgift är att servera te åt de anställda.

Dessa synpunkter avslöjades vid en undersökning som gjorts av de kvinnliga anställda i en firma i Tokyo. 336 män hade tillfrågats.

Ca hälften, 52,7%, av de tillfrågade sa att kvinnor saknar förmåga att fatta korrekta beslut och saknar andra karaktärsdrag nödvändiga för högre befattningar. Medan 38,4% talade för kvinnor i högre befattningar svarade 9% att "det är otänkbart".

Bland de som välkomnade kvinnor på

höga befattningar i affärslivet och på officiella institutioner var 43,9% i 20-årsåldern. 30-åringarna representerade 38,5% och de som var över 40 år 26,3%.

Att servera te till arbetskamrater och besökare är "en av de betydelsefullaste uppgifterna" för en kvinnlig arbetare. Det ansåg 38,4% av de intervjuade.

Och 36,6% sa att de hoppas att de fortsätter med sina husliga sysslor även om de ansåg att det inte skulle vara något tvång för dem.

De kvinnliga anställda var icke nöjda med resultatet av enkäten och tydligt är att även japanskorna har börjat tröttna på att vara mannens tjänare. Inget är som förr!

Undras hur enkäten hade sett ut om vi gjort den inom Höganäsconcernen? Kvinnorna i högre befattningar är lätt räknade hos oss och därav kan man dra slutsatsen att svaren inte skilt sig i någon högre grad från de japanska. Vi kan förstås i de flesta fall byta ut te mot kaffe.

Men unga kvinnor låten icke hoppet fara!

Vänta bara!

De unga männen är tydligen så kloka att de låter företaget få en chans att rätt utnyttja kvinnans hjärnsubstans

och dessutom – de kan sitt eget kaffe koka.

Vårt dotterbolag Höganäs A/S i nya lokaler

Direktør Børge Possing berættar:

– HÖGANÄS A/S er igang med et byggeri på ca 2000 m² etageareal beliggende på hjørnet af Tavleholmsvej og Roskildevej i Glostrup.

– Ved byggeriets færdiggørelse ved årets udgang flytter HÖGANÄS A/S

sin domicil til den nye adresse Tavleholmsvej 2, Glostrup, hvorfra markedsføringen af Höganäsprodukter, keramiske byggevarer, ildfaste materialer og rør i fremtiden vil finde sted. Bygningen vil til den tid indeholde stærkt utvidede lagerfaciliteter med

henblik på forøget leveringservice på det danske marked. Desuden indrettes showroom på 500 m² beregnet dels på besøgende konsumenter og dels på professionelle indkøbere, der vil få lejlighed til at vælge blandt de udstillede HÖGANÄS byggevarer, der i denne forbindelse er keramiske klinker og fliser, glaserede og uglaserede både til boligen og til offentlige miljøer.

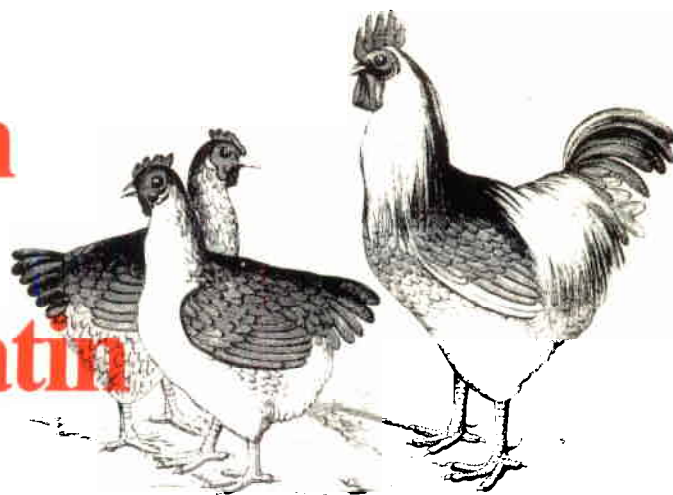
– Med bygningens beliggenhed ved Roskildevej og tæt ved Ringvej III og den kommende motorvej langs vestvolden er der sikret gode tilkørselsforhold til showroom'et fra hele det storkøbenhavnske område. Gennem anlæg af et stort parkeringsareal vil der ligeledes blive taget højde for et stort kundebesøg.



Direktør B. Possing beretter kort om hensigten med byggeriet, og takker de implicerede teknikere og håndværkere for den gode indsats, og udtrykker sin forvisning om, at Höganäs-huset vil blive et godt hus.

Invigningen är beräknad till i början av februari 1977 och Brännpunkten hoppas få vara med.

Sagan om hönan Laura och företagsdemokratin



Det var en gång en höna som hette Laura. Hon bodde i en alldeles vanlig hönsgård där det rådde god ordning och samsja mellan hönsen. Man hade den vanliga organisationsmodellen som man haft i alla hönsgårdar sedan tidernas begynnelse. Den var hierarkiskt uppbyggd och kallades "hackordning". Det innebär att man låter sig hackas uppifrån och hackar själv nedåt.

Överst hade man Gammeltuppen som ingen hackade på. Sedan kom Biträdande Tuppen som egentligen bara var en tuppkyckling men utan tvivel en coming man. Därefter följde Högsta Hönset och Näst Högsta Hönset och så vidare ned till Hackkycklingen som alla fick hacka på men som själv bara fick hacka i dynghögen och knappt det.

Sparvarnas stormöte

Nu var det så att några höns i den undre halvan av hierarkin hade börjat studera sparvarna, dessa onyttiga strykare som varje höna med självaktning borde undvika. Sparvarna hade minsann ingen hackordning, de fattade sina beslut kollektivt vid ett tjuatrande stormöte där alla hade samma röst. Det tycktes fungera bra. Så dom här hönsen började propagera för att man skulle införa samma system i hönsgården.

Först gjorde dom det försiktigt, men när dom fick fler med sig så gjorde dom det allt högljuddare. Till slut kom det till Gammeltuppens öron. Först blev han alldeles rasande:

– Det är vansinnigt, gol han. Det som passar för sparvar passar inte för

höns. Hur skulle det gå med produktionen om vi skulle ha allmänt kackel om vartenda ägg?

– Produktionen är det väl vi som står för, svarade Laura. Vi lägger ägg och sköter om kycklingar. Då ska vi väl också ha något att säga till om.

Stackars Laura, hon kände inte till en elementär regel i föreningslivet: Yttra dig aldrig på möten för då blir du alltid vald till något.

Hönshusrepresentant

Först blev det nu alldeles tyst över det oerhörda subordinationsbrottet, sedan utbröt ett våldsamt kackel som gjorde att bonden kom ut med bössan och spanade efter räv. Det hela slutade med att Biträdande Tuppen, som såg sin chans, försiktigt sade något allmänt positivt om idén, Gammeltuppen flög rasande upp till sin direktionspinne högst upp och så valde man förstås Laura till hönshusrepresentant för att föra diskussionerna vidare.



Gammeltuppen satt kvar på pinnen i två dar och surade. Biträdande Tuppen skötte hans jobb med stor iver och det var ingen risk för produktionen. Gammeltuppen insåg att han var

tvungen att handla raskt om han inte skulle tappa greppet helt. Så han flaxade ner och letade upp Laura bland brännässlorna bakom dasset. Först tänkte han hacka till henne som vanligt, men så ångrade han sig i sista minuten. Det skulle ju bli förhandling inte hackning.

– Du Laura, skrockade han med samma ton som han brukade använda mot sina kompisar på klubben Coq d'Or, du har ju alltid varit en klok höna. Vi ska nog komma överens.

– Det är inte med mej du ska komma överens, utan med oss allihop, sa Laura. Hon hade gått en tvådagarskurs i företagsdemokrati medan tuppen satt på pinnen. Vi kräver medinflytande över vår egen arbetssituation.

– Jovisst, sa tuppen och kratsade fram en fet dagmask framför Laura, men det är ju en representativ demokrati ni vill ha. Vi kan ju inte ha stormöte om allting. Så du måste kunna svara för er alla.

Laura kände sig lite obehaglig till mods och skulle just till att svara när tuppen stämde upp stora hökvarningsgalningen. Alla hönsen for iväg och gömde sig i buskar och under hus och Laura själv tryckte sig intill dassets stenfot och försökte göra sig osynlig. Efter några minuter när ingenting hände kom tuppen med faranöverskrockningen och allt återgick till det normala.

– Det var en jättestor hök! sa tuppen till Laura. Fan vet om det inte var en örn. Jag skulle vilja sett er ha stormöte om den.

Laura hade varken sett hök eller örn men hon kunde ju inte säga emot tuppen.

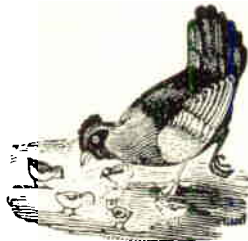
pen. Sådana saker skojade man inte bort. Hellre en varning för mycket än en för lite. Tuppen hade visat att det fanns situationer när den demokratiska processen var för långsam och man måste acceptera snabba enmansbeslut.

Hönshusdemokrati

Så det blev representativ hönshusdemokrati. Efter någon tid fann den sina former som det heter. De gick ut på att tuppen talade om sina kommande beslut för Laura före alla andra. Inte ens Biträdande Tuppen fick alltid veta något, vilket gjorde att han härsknade till på Laura. Han kände sig förstås åsidosatt, stackars yngling. Där-efter fick Laura förklara för sina medhöns varför Gammeltuppen beslutat som han gjorde. Ibland fick hon försvara besluten också, hon var ju meddelaktig i dem som vald hönshusrepresentant. Det var inte så lätt alltid, många beslut grundade Gammeltuppen på sin påstådda kunskap om rävens, hökens eller matmoderns psykologi. Det gick inte att säga emot, man skojar inte om räven i en hönsgård.

En dag sa tuppen till Laura:

– Matmor funderar på hönssoppa. Vem ska vi skicka fram? Laura visste inte vad hon skulle säga utan frågade:
– Kan vi göra något åt det?
– Javisst, gol tuppen. Det beror på hur vi grupperar hönsen när hon kommer in i hönshuset för att hämta en av er. Jag föreslår Hilma, hon har börjat värpa lite dåligt. Är du med på det?



– Nej, Nej! utbrast Laura förskräckt. Hilma var en av hennes bästa vänner, de hade delat pinne i flera år.
– Vem föreslår du, då? undrade tuppen irriterat. Någon måste det ju bli! Just det! Laura funderade och gick igenom hela hönshuset i minnet, men hon kunde inte komma med något förslag. De var alla hennes vänner och de hade valt henne till sin taleshöna.
– Då blir det Hilma, avgjorde tuppen och Laura sa ingenting.
Det blev det också. När matmor så småningom kom så var det mycket

riktigt Hilma hon fick tag i i den flaxande röran av höns. När Laura efter en stund hörde yxan dunka mot huggkubben i vedboden bredvid rös hon i hela kroppen och värpte ett ägg utan skal. Hon var ju delaktig i beslutet.

Sista protesten

Laura hemföll åt grubbel. Hon magrade och hon ruggade. En dag brydde hon sig inte om tuppens hökvarning utan stod kvar som en sista protest och demonstration av sitt egenvärde. Den gången var det verkligen en hök och Laura avslutade sitt liv med en himmelsfärd.

Hon sörjdes djupt av sina kamrater som länge talade om hur ärlig och redobogen hon varit. Men de kom sig aldrig för att välja någon efterträdare till henne, och Gammeltuppen förde det heller aldrig på tal, även om han medgav att systemet haft en del förtjänster när han bredde ut sig om sina progressiva ledarmetoder på klubben Coq d'Or.

Kegus

(Ev. likheter mellan berättelsens personer och verklighetens är rent tillfälliga. Sagan om Hönan Laura har vi fått från kollegan Libernytt.)

Pausplatser



har inrättats lite här och var i Skrombergas fabrikslokaler. – Tidigare fick vi sitta på lådor och vad som stod till buds, säger **Inga Larsson**, som arbetar i sorteringshall nr 1. Vi har 18 minuters frukostrast och det tar för mycket av tiden om vi ska gå till matsalen. Nu sitter vi trevligt och bekvämt när vi äter vår frukost. Det känns skönt för en trött rygg med en riktig stol. Stolarna och borden köptes in i olika färger och de anställda har fått välja den färg de tycker bäst om. Likaså har golven där sittgrupperna står målats i matchande färger. Ett hundratal stolar och ett tjugotal bord har hittills köpts till en kostnad av 25 000 kronor. Men flera behövs, endast halva behovet är täckt. Gissningsvis är ett nytt anslag på gång!

Fr.v. Inga Larsson, Inga Wahlgren, Gunvor Darell och Elsa Ek i sorteringshall 1 under en frukostrast. Björn Hallberg, driftsingenjör i Skromberga, ser ut att trivas bra på stolen. (Blomfoto)

SlipNaxos ej slipade tillräckligt

Femkampen vanns av höganäsarna

Höganäs stod för värdskapet vid årets femkamp mot SlipNaxos. Lördagen den 28 augusti var dagen för fighten. Förutom badminton, bordtennis, bowling, fotboll och skytte tävlade man i innebandy och volleyboll. Det kämpades friskt i HB-hallen, på Julivallen och på Kullens SS skjutbana. Bowlingmatchen hade förlagts till Helsingborg, eftersom Höganäs saknar bowlinghall.

Slutresultatet blev 4,5 poäng till Höganäs och 0,5 poäng till Västervik. Det var fotbollsmatchen som gav västervikarna den halva poängen. Matchen slutade oavgjort 1-1.

Pris för bästa prestation i de olika grenarna gick till:

Höganäsarna

Otto Ericson	badminton
Sven Johansson	bordtennis
Per Johansson	bowling

Kenneth Nilsson
Christer Fridh
Ulf Nilsson
Olle Mustonen

Sliparna

Håkan Svensson
Åke Johansson
Hans Berggren
Birger Pettersson
Villy Karlsson
Folke Edmark
Leif Nilsson
Slevarna i skytte (gevär) gick till Urban Reinholdsson, SlipNaxos och i pistol till Walter Pifrader, Höganäs.

fotboll
skytte
innebandy
volleyboll

badminton
bordtennis
bowling
fotboll
skytte
innebandy
volleyboll

En återblick

Lennart Persson som svarar för HB-hallens skötsel har sett tillbaka på tidigare kampmatcher mellan Höganäs-Västervik.

Det började med trekamp

Idrottsutbytet mellan Höganäsbolaget och dotterföretaget Slipmaterial Naxos i Västervik inleddes 1947 med trekamp i Höganäs. Man tävlade i rodd, skytte och tennis. Sliparna vann de två sistnämnda grenarna och sålunda trekampen med 2-1. Året därpå i Västervik tog höganäsarna revansch med samma siffror. 1949 utmynnade idrottsutbytet endast i en telefonmatch i skytte, där Höganäs tog sin första seger i denna gren.

Sliparna gav upp

1951 möttes man i en femkamp i fotboll, rodd, simning, skytte och tennis. Höganäs tog stora slam. Efter detta bakslag var västervikarna inte intresserade av fortsatt utbyte i denna form.

Först 1970

återupptogs femkampen med tävling i Höganäs, där hemmalaget segrade med 4-1. Returmötet i Västervik följande år gav ny höganässeger med 3-2 och vid tävlingen i Höganäs 1972 blev det den tredje raka segern till moderföretaget med siffrorna 3-2.

1973 tog sliparna gruvlig revansch med hela 5-0 på hemmaplan, men Höganäs återkom med 3-2-seger på "mammans gata" följande år. I fjol överraskade Höganäs med 4-1-seger vid besök i Västervik. De senaste åren har femkampen inrymt grenarna fotboll, badminton, bordtennis, bowling och skytte.

Halvtid och törst! Från Leif Persson, Lennart Persson, Leif Mårtensson och Thomas Johansson (samtliga Höganäs).





KAMPBILDER

1. Badminton
2. Fotboll
3. Skytte – gevär
4. Bordtennis
5. Skytte – pistol
6. Innebandy
7. Volleyboll

(Blomfoto)



Nisses idrottsmeriter:

Brottning

Klubb: Sundsvalls Atletik- & Idrottsklubb

Klass: Bantamvikt 57 kg

Aktiv: 1940–1951.

Distriktsmästerskap	juniorer	1943
Distriktsmästerskap	seniorer	3:a 1943
Distriktsmästerskap	seniorer	2:a 1944, 1945
Distriktsmästerskap	seniorer	1:a 1946
Svenskt mästerskap	juniorer	3:a 1944
Svenskt mästerskap	juniorer	2:a 1945
Svenskt mästerskap	juniorer	1:a 1946
Svenskt mästerskap	lag	1:a 1944
Fyrstadstävlingar 9 gånger/år.		

Segling

Sundsvalls Segelsällskap

Båttyp: Neptunkryssare s/y nr 12

1947–1951 deltagit i Norrlands- och Ulvöregattor, Alnön runt mfl kappseglingar.

1:a placering 12 gånger

2:a placering 7 gånger

3:e placering 2 gånger

Styrkan växer – ånyo ett namn till vår elitsamling, Nils "Nisse" Magnusson. Nisse har arbetat inom koncernen sedan 1965 och är nu produktledare för takprodukter inom division Bygghem. Nisse hittar vi numera i Höganäs – han hade tidigare sitt arbetsrum i Höganäs Taks byggnad i Helsingborg.



Nisse Magnusson på sin arbetsplats.



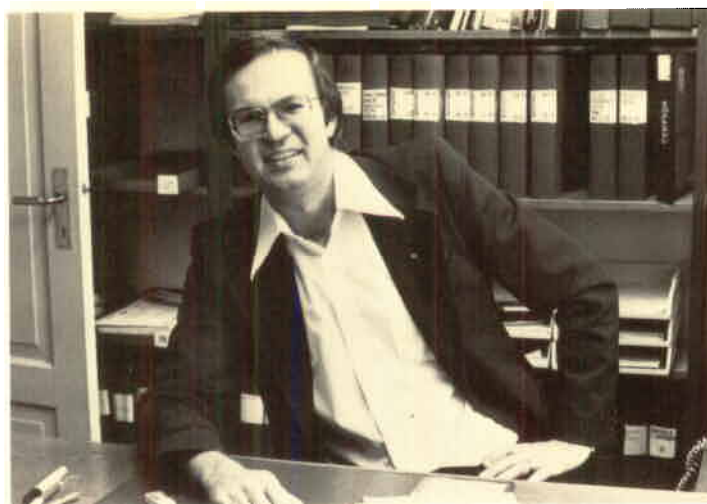
Svensk juniormästare 1946. Örnsköldsvik Magnusson SAIK-Johansson Kungälv.

*Vi har säkert flera elitmän och kvinnor
Hör av dej!*

Ny ledamot i redaktionskommittén

Hans Aronsson, redaktionskommitténs CF-ledamot, har slutat sin anställning hos oss och flyttat till Bofors.

CF har utsett hans efterträdare i redaktionskommittén och det är **Michael Bockstiegel**. Michael arbetar på Division Metallurgis planeringsavdelning i Höganäs.



Dags för nya medarbetare igen

De lokala medarbetarna ska ju bytas ut med jämna mellanrum. Skälet till det är att intresset för Brännpunkten ska spridas och att allt fler ska bli engagerade i att göra tidningen intressant och levande.

Alla sk före detta medarbetare hoppas vi ändå fortsätter med att hålla ögon och öron öppna för nyheter och stoff till tidningen. Under den tid vi hållit på med det här systemet har det visat sig att det fungerar alldeles utmärkt.

Fr o m årsskiftet har vi fyra nya medarbetare.



DIVISION BYGGMATERIAL

Papp

Alf Bällgren överlämnar medarbetarskapet till **Bo Hallbeck**. Bo arbetar med teknisk service inom Teknisk avdelning Tak i Höganäs.



Höganäs Tak AB

Kerstin Fällström ersätter Kjell Berggren, som definitivt avgår som medarbetare eftersom han slutat sin anställning vid företaget. Kerstin arbetar på Höganäs Taks kalkylavdelning med placeringsort Helsingborg.



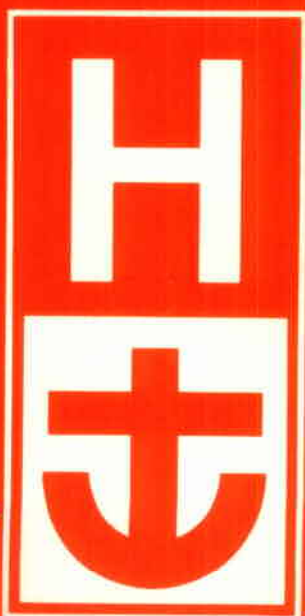
ADMINISTRATIV AVD

Birgitta Siwek ersätter Carla Lundh. Birgitta svarar för Utbildningsavdelningens kurssekretariat.



TEKNISK AVD

Sven Ljunggren överlämnar medarbetarsysslan till **Inger Avery**, sekreterare på Anläggningsavdelningen – Höganäs.



HÖGANÄS