

BRÄNNPUNKTEN

Årgång 35 · Nr 3 · Juni 1977



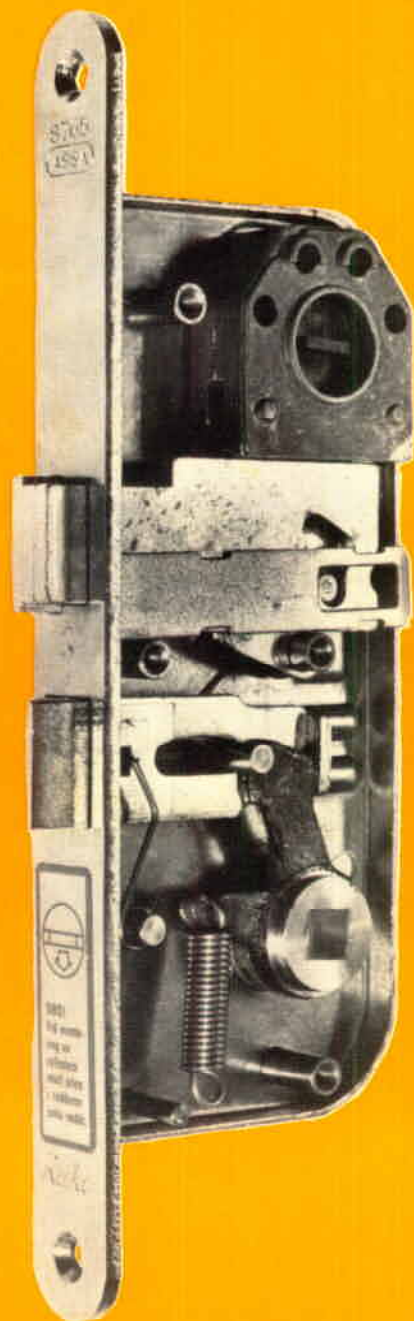
JÄRNPULVER – vad används det till
JÄRNPULVER – nyckeln till låsets framgång
JÄRNPULVER – vad vore en symaskin utan järnpulver
JÄRNPULVER – en bil utan järnpulver, otänkbart
JÄRNPULVER – i kylskåpet och frysen
JÄRNPULVER – i elvispen
JÄRNPULVER – där du minst anar det

VARFÖR DETTA TJAT OM JÄRNPULVER?

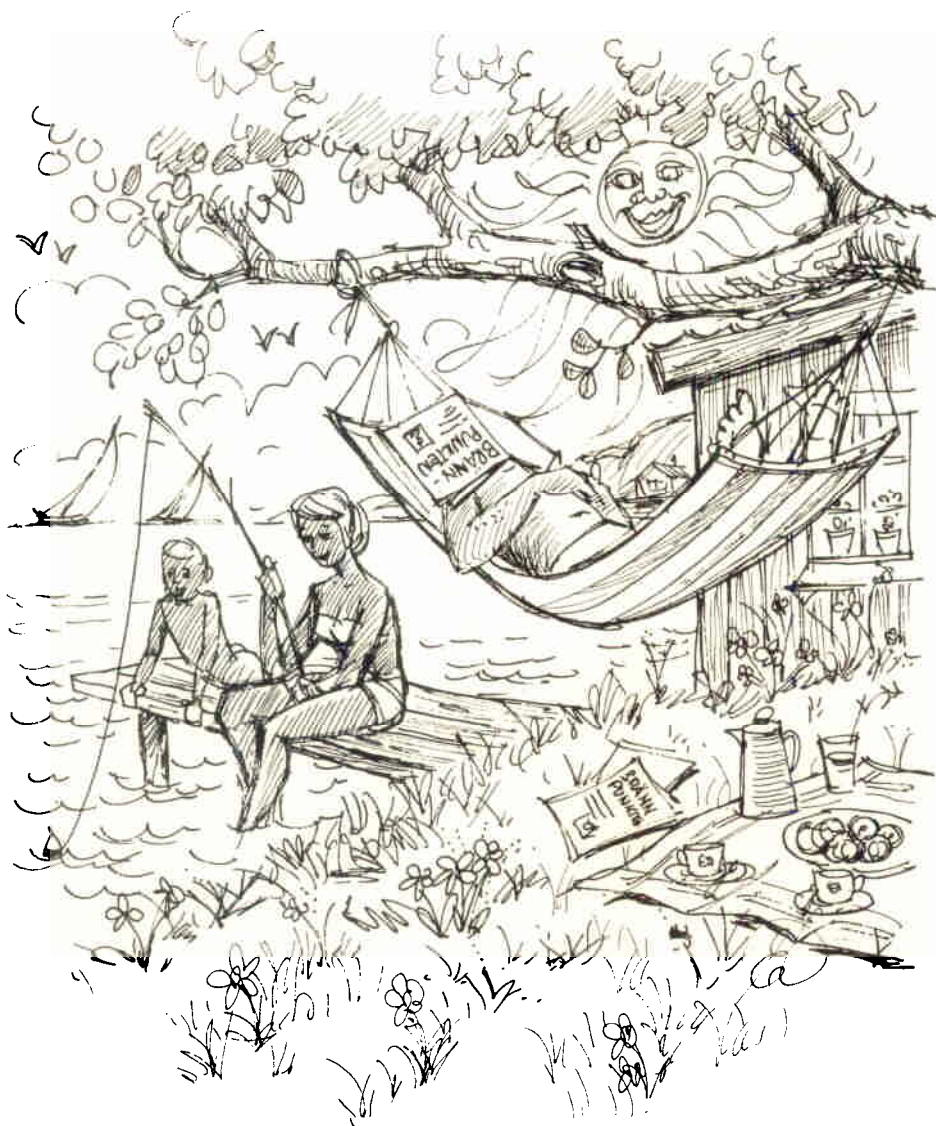
Om du inte visste det förut:
VI TILLVERKAR JÄRNPULVER I HÖGANÄSBOLAGET
VI SÄLJER DET OCKSÅ
TILL VEM OCH VAD?

Läs sid 3–7

Bilderna: Ett dörrlås från ASSA-Stenman i Eskilstuna innehåller fyra sinterdetaljer (framställda av järnpulver), som tillverkas av Kohlsch Jernverks AB.



Aktuellt:



Brännpunkten
Höganäsconcernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: Rune Synnelius
Huvudredaktör: Marianne Quist
Layout: Evert Danielsson
Tryckeri: AB Boktryck
Copyright: Höganäs AB
Höganäs

I redaktionen:
Bo Olausson – redaktör
Margaretha Snygg – sekreterare

REDAKTIONSKOMMITTE:

De anställdas
representanter
från LO:

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

från PTK:

I egenskap av
redaktör:

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi	Ulf Håkansson Höganäs Kjell Lundgren Bohus
Division Eldfast	Bengt-Arne Schier Höganäs Margaretha Cederström Bjuv
Division Byggmateriäl	Hasse Kvist Skromberga
BYGGKERAMIK	Bo Hallbeck Höganäs
PAPP	Kerstin Fällström Helsingborg
Höganäs Tak AB	
FÄRG	
Höganäs Färg AB	Margita Lindström Malmö
HANDÖLSPRODUKTER	
Handöls Tälj- stens AB	Einar Larsson Handöl
Divison Slipmaterial	
AB Slipmaterial	Hampus Bergström och Lasse Johnsson
Naxos	Västervik
Koncern- administration	Birgitta Siwek Höganäs
Teknisk avd	Inger Reinhold Höganäs
AB Höganäsarbeten	Sven Wallmon Höganäs
Nordvästra Skånes	Gertrud Harstedt Höganäs
Kraft AB	
Invandrarfrågor	Katina Intoftsi Pavel Pavlevski

Adress till personaltidningen:
Brännpunkten, Höganäs AB,
Fack, 263 01 HÖGANÄS
tel. 042/42400

Sista dag för bidrag till nästa nummer
15 augusti 1977

Glöm inte anmäla ändrad adress!

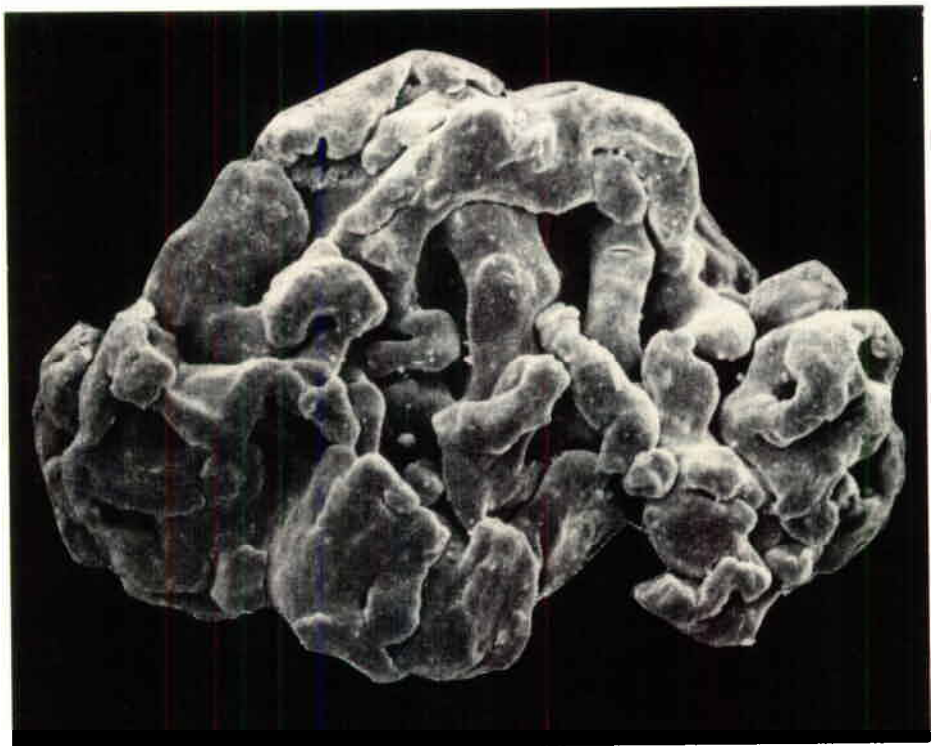
Bilaga medföljer

Järnpulver – vad används det till ?

Division Metallurgi, som svarar för produktion, forskning och försäljning av järnpulver, är en av Höganäs-koncernens fyra divisioner. Produktions- och forskningsarbetet har presenterats i tidigare nummer av Brännpunkten och turen har nu kommit till försäljningsidan.

Försäljningen av järnpulver är uppdelad i två sektioner – *presspulver* samt *svets- och övriga pulver*.

Per Lindskog, bitr. marknadschef, och Sten-Åke Kvist, försäljningschef för sektion presspulver, berättar i den här artikeln om vad kunderna använder presspulvret till. I nästa nummer får vi inblick i försäljningen av svets- och övriga pulver.



En pulverpartikel förstorad ca 500 ggr.



Per Lindskog



Sten-Åke Kvist

Järnpulverdivisionen svarade för något över en fjärdedel av koncernens omsättning under fjolåret. Trots det verkar det många gånger som om järnpulvret skulle vara den minst kända av bolagets många produkter. När man talar med människor utanför Höganäsbolaget finner man att ytterst få känner till att vi är världens största tillverkare av järnpulver. I stället lägger man pannan i djupa veck och frågar vad i all världen det kan användas till. Man brukar i all-

mänhet förknippa Höganäsbolaget med "Carlsson-krus" och syltkrukor i stället för moderna industriprodukter. Möjligen kan någon drista sig till att gissa att järnpulver är någon sorts järnfilspån som får fyrverkeripjäser att gnistra vackert mot natthimlen. Och det är faktiskt inte så dumt gissat. Järnpulver liknar järnfilspån. Det skulle bara vara lite opraktiskt att framställa våra ca 100 000 ton järnpulver per år genom att fila på järn.

Olika sorters järnpulver

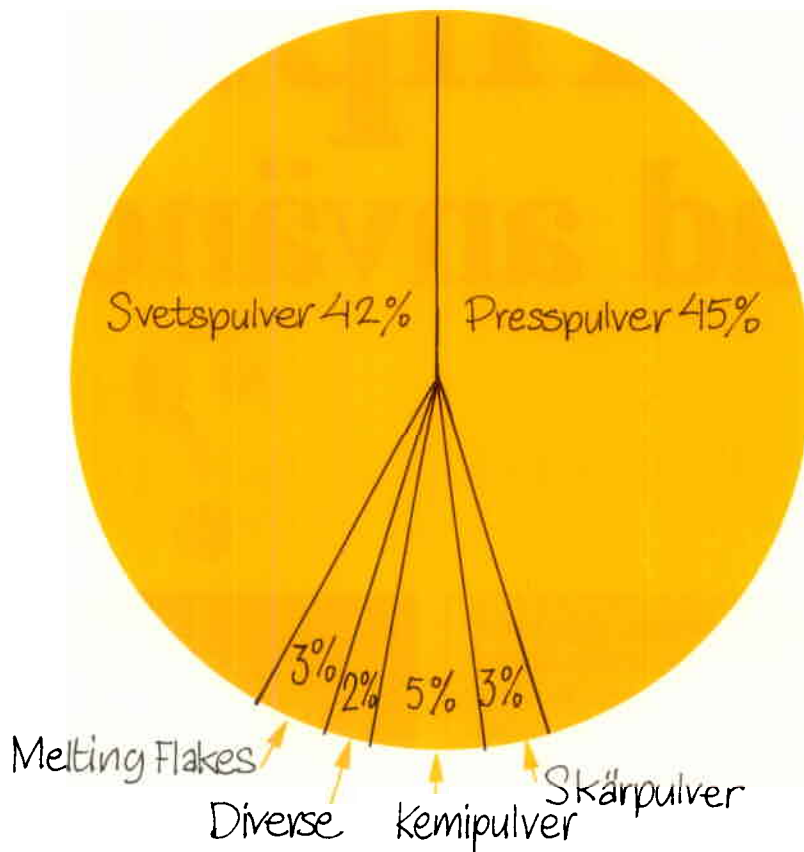
Järnpulver är helt enkelt järn i pulverform. Det kan vara svart om det fortfarande är förorenat av syre, men i dess renaste form är det grått. Kornen är i vissa pulver upp till 0,15 mm stora, i andra upp till en halv mm. De förre används mest för framställning av sinterdetaljer – *presspulver*, som den här artikeln skall handla om.

De grova pulvren används mest som ett tillsatsmaterial vid tillverkning av svetselektroder – *svetspulver*.

Huvuddelen av allt järnpulver används för de nyss nämnda ändamålen, men en del används också som reduktionsmedel i den kemiska industrin (*kemipulver*) och för skärning av stål med skärbrännare – en tillsats av järnpulver till lågan gör att man lättare kan skära igenom rostfria och andra höglegerade stål (*skärpulver*).

Järnpulver som pressats ihop till centimeterstora flakor används pga sin extrema renhet inom specialstålverken för smältning och tillverkning av högvärdiga stål (*Melting Flakes*).

Fördelningen av vår järnpulverförsäljning på olika användningsområden framgår av vidstående figur. Ca 90 % går på export.



Från presspulver till sinterdetaljer

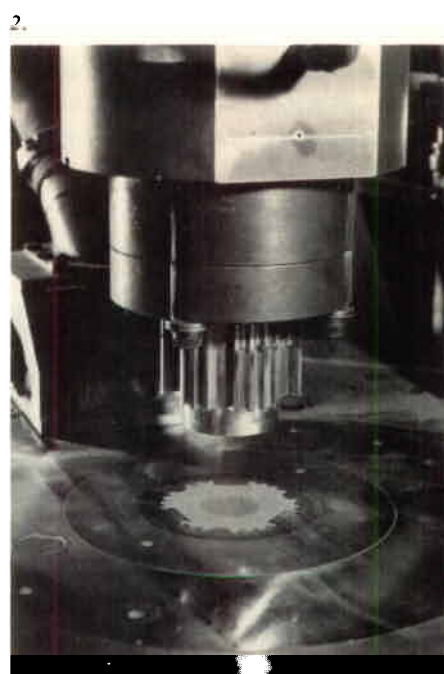
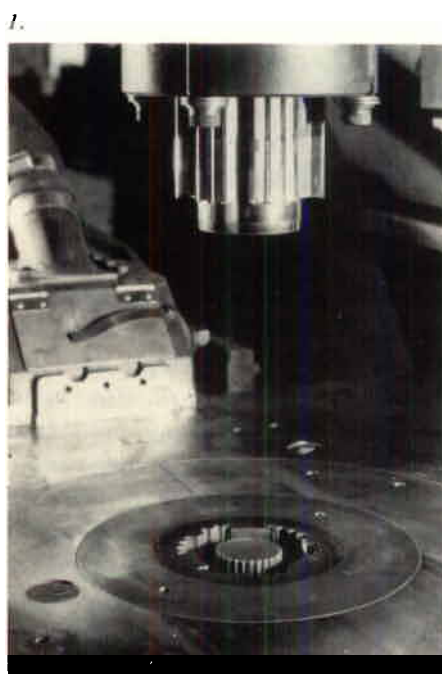
Av presspulvret tillverkar våra kunder sinterdetaljer. Hur går detta då till? Jo. Järnpulvret blandas med andra pulver av legeringsämnen och

smörjmedel och fylls sedan i ett pressverktyg som har samma form som den färdiga detaljen (se bild 1 och 2).

Pulvret pressas sedan ihop under högt tryck. Presstrycket motsvarar unge-

Bilderna visar hur en av våra kunder i Frankrike, Métafram, pressar ett synkroniseringsnav till en växellåda.

1. Ett verktyg med en sk dyna, som har den form, som den färdiga detaljen skall ha. I bildens överkant finns en sk stans. Under dynan finns ytterligare en stans. I bakgrunden syns fyllskon i vilken pulvret befinner sig.
2. Genom att skjuta fyllskon fram och tillbaka över dynans öppning fylls hålrummet med pulver.
3. Den övre och undre stansen pressar sedan ihop pulvret.
4. Den undre stansen pressar sedan ut detaljen ur verktyget.
5. De pressade detaljerna värms i en ugn så att pulverkornen växer ihop. På bilden är detaljerna på väg ut ur ugnen.



fär tyngden av 2 till 6 personbilar på en yta så stor som en tjugofemöring (bild 3). Detaljen, som sedan pressas ut ur verktyget (bild 4) består av pulverkorn, som hakats fast vid varandra. På detta stadium är detaljerna relativt bräckliga och kan skadas vid hantering. Det är därför viktigt att pulverkornen har en tillräckligt oregelbunden kornform så att de enskilda partiklarna förankras mycket fast i varandra. Vi har presspulverkvaliteter som i detta avseende har mycket goda egenskaper.

För att materialet skall bli starkt måste det värmas i skyddsgas till en temperatur av 1100–1200°C under ca en halv timme. Vid denna värmning växer pulverkornen ihop och legerings tillsatserna förenar sig med järnet. Detta kallas sintring (bild 5).

Ibland pressas detaljen ytterligare en gång för att uppnå bättre måttnoggrannhet. Man kan också härda materialet precis som vanligt stål för att få bästa möjliga hårdhet och slitstyrka.

Varför tillverkas detaljer av pulver?

Den pulvermetallurgiska tillverk-

ningsmetoden konkurrerar med en rad andra metoder när det gäller att framställa maskindetaljer, tex svarvning, fräsning, borrar och slipning av stångstål, gjutgods eller smide. Med pulvermetallurgi får man utan att behöva tillgripa dyrbar maskinbearbetning komplicerade detaljer med mycket god måttnoggrannhet och fina ytor. En annan fördel är att materialet oftast utnyttjas till 100 % medan man vid andra tillverkningsmetoder kan få ett spill på upp till 70 %.

De pressverktyg, som används är ofta komplicerade och dyrbara och det fordras långa serier för att göra detaljerna lönsamma. Helst bör man tillverka minst 40–50 000 likadana detaljer per år. För att hitta användningsområden för sinterdetaljer bör man alltså leta efter saker, som ofta förekommer i våra hushåll eller för övrigt i vårt dagliga liv.

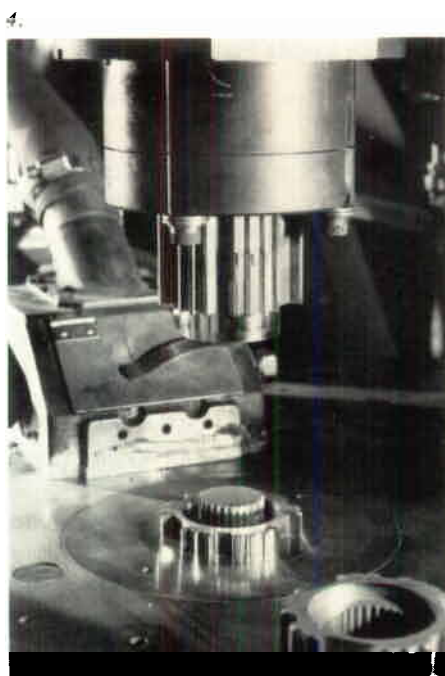
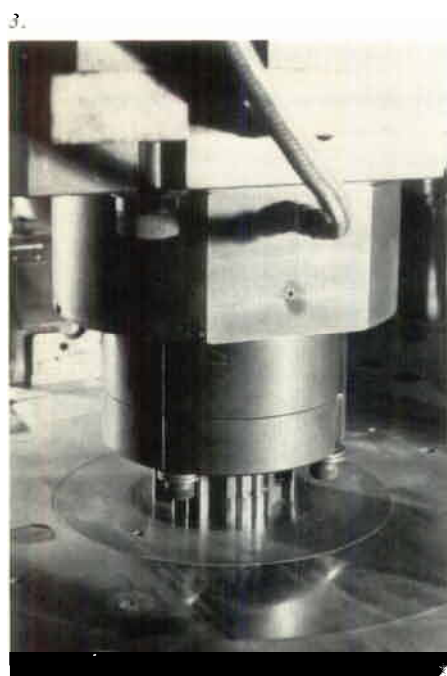
Flera kg i din bil

Det är då lätt att förstå att bilindustrin är dominerande när det gäller konsumtionen av sinterdetaljer. 60–65 % av allt presspulver används för tillverkning av bildetaljer. Dessa finner

man nästan överallt i bilen. I motorn – säten för ventiler, ventilstyrning, oljepumphjul, kedje- eller remhjul för drivning av kamaxeln. I växellådan – synkroniseringsnav (som visas i bildserien 1–5), synkroniseringsringar och växelförare. Varje stötdämpare innehåller normalt tre sinterdealjer. Vidare finner man sinterdetaljer i säkerhetsbälten, dörrlås, vindrutetorkmekanism och inställning av säten.

Användningen av sinterdetaljer varierar mycket mellan olika bilmärken. Flest detaljer finns i Audi-VW och Citroën medan andra som tex Renault och Saab har få. En Renault innehåller ca 1,5 kg sinterdetaljer medan Citroën har upp till ca 6 kg per bil. Orsakerna till dessa skillnader är att pulvermetallurgin fortfarande är en ung teknologi och kunskaperna är på många håll dåliga. Det är speciellt viktigt att konstruktörerna blir medvetna om de möjligheter till kostnadsbesparingar som pulvermetallurgin erbjuder.

Det här demonstreras tydligast av utvecklingen hos Fiat under de senaste åren. Fram till början av sjuttioalet använde Fiat endast ett fåtal sinterde-

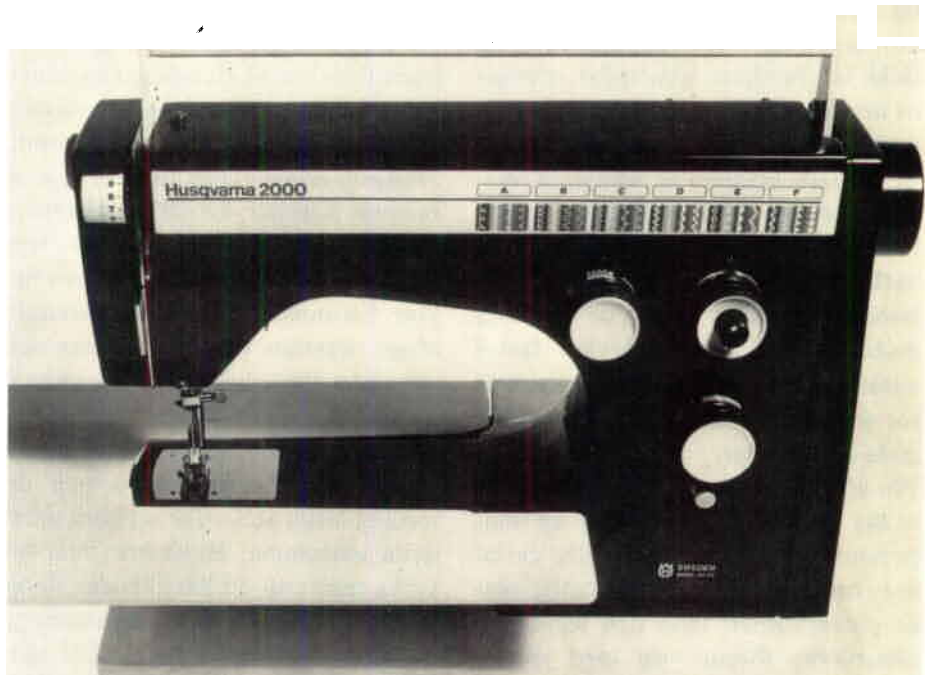
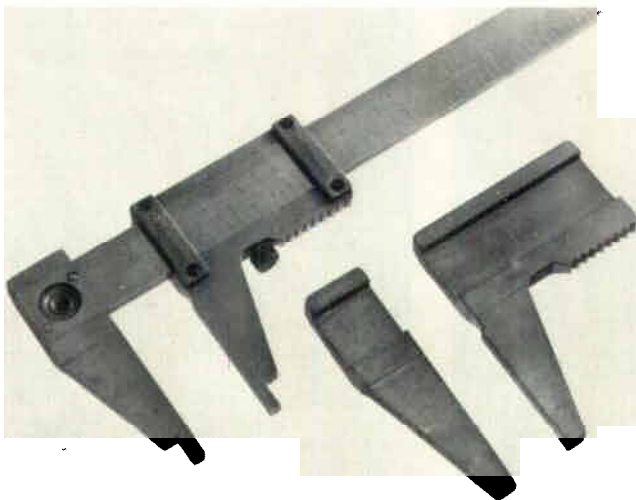


taljer. I samband med att Fiat för några år sedan började få problem med lönsamheten märkte vi ett markant ökat intresse. Detaljer började konstrueras för pulvermetallurgisk tillverkning och man tog vara på de möjligheter som våra nya höghållfasta och högrena material erbjuder. Under de senaste 5 åren har på detta sätt den italienska presspulvermarknaden fördubblats.

Synkronnavet som visas i bildserien är ett utmärkt exempel på hur materialutvecklingen på metallurgiska forskningsavdelningen har öppnat nya användningsområden för sinterdetaljer. Detaljen tillverkas av det mest avancerade pulver som finns på världsmarknaden, vårt sk Distaloy AE.

En annan typ av sinterdetaljer får man när pulver pressas vid måttliga tryck. Då blir nämligen detaljerna relativt porösa. Porerna kan fyllas med olja, som hålls kvar i detaljen på samma sätt som vattnet i en tvättsvamp. Detta utnyttjas för sk självsmörjande lager som oftast är rörformade. En axel som roterar i ett sådant lager smörjes automatiskt av oljan från porerna. Höganäsbolaget gör ett särskilt järnpulver för detta ändamål, MH80.23. Ungefär 15 % av allt presspulver används för detta ändamål.

Två detaljer för ett skjutmått tillverkas av BSA i England.



I en Husqvarna symaskin finns det 26 sintrade detaljer.

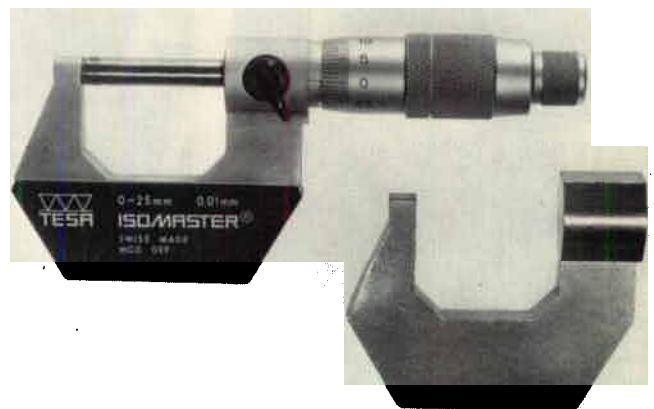
Det finns faktiskt sinterdetaljer i ditt kök

När vi skulle ta fram bilder till den här artikeln försökte vi hitta sinterdetaljer som alla kunde känna igen. Det visa-

de sig vara svårare än vi trodde. De flesta detaljer ingår som en del av maskiner och apparater och är för det mesta inte synliga.

Kylskåpet och frysen har en kom-

Bygeln till en mikrometerskruv tillverkas av Alliages Frittés SA i Frankrike.



Japanska svärd

pressor som åstadkommer kylningen. Den innehåller en kolv, en vevstake och en ventilplatta som alla görs av pulver. Motorn som driver kompressorn innehåller två självsmörjande lager.

I elvispen och assistenten finns kugg-hjul och självsmörjande lager och spisen innehåller också sinterdetaljer.

Andra exempel är detaljer i dörrlås, tvättmaskiner och i oljebrännaren. Symaskinen innehåller ett stort antal sintrade detaljer, tex finns det 26 stycken i en Husqvarnamaskin.

På jobbet

finns det sinterdetaljer i elektriska bormaskiner och andra typer av verktygsmaskiner. Mätinstrument, som skjutmått och mikrometerskruvar innehåller också sinterdetaljer.

I vissa modeller av Rank-Xerox-kopieringsapparater ingår ända upp till 150 st olika pulverbitar.

Konkurrensen

bland biltillverkarna hårdnar alltmer. Följden blir att man letar intensivt efter kostnadsbesparingar och pulvermetallurgin ger stora möjligheter till det. Höganäsbolaget har presspulver som är avancerade och väl anpassade till de krav marknaden ställer. Vi konkurrerar å vår sida med andra material – framförallt stål – samt med allt mer avancerade och billiga metoder för att bearbeta stål. Alla vet ju att stålindustrin befinner sig i en kris, vilken medfört att stålpriserna är synnerligen låga. För fortsatt tillväxt är det därför viktigt, att vi håller kostnaderna nere så att priset inte blir alltför högt i jämförelse med priset på stål.

Japanska svärd – vad har de med vår pulvermetallurgiska tillverkning att göra? Ja, den frågan kan man ju ställa sig. Men faktum är att det finns beröringspunkter, en hel del. Det visade sig vid en träff på Bruksgården, Höganäs, under en varm majdag. Då gästades Höganäsbolaget av **dr Takao Kawakita**, en framstående japansk metallurg från Sumitomo Electric i Osaka. Vid sidan om sitt arbete har han ägnat ett stort intresse åt forntida järntillverkning. Och det var kring den tillverkningsmetoden som hans anförande handlade.

Karaktistiskt för all forntida tillverkning av smidbart järn var att man i dåtidens ugnar inte lyckades uppnå

temperaturer höga nog för smältning av smidbart järn. Därför måste man gå via järnsvamp och från järnsvampen tillverka bruksföremål genom smidningsförfarande. Likheten med dagens moderna pulvermetallurgiska förfarande är slående, framgick det vid föredraget.

Dr Kawakita, som är en gammal god vän till vår VD Ernst Geijer och försäljningsdirektör Sven Hulthén, kompletterade sitt anförande med bilder av bla svärd, tillverkade enligt den gamla metoden. Som framgår av bilden hann vår japanske gäst också med att ge Sven Hulthén en lektion i det japanska alfabetet.



Ett skepp kommer lastat med produkter från Höganäs

Text: Marianne Quist



Det är till stor del personalen på Utländsk skeppning på Bruksgården i Höganäs som har ansvaret för att Höganäsbolagets kunder i främmande länder får beställda varor i rätt kvantitet, i rätt tid och på rätt plats.

Den oinvigde tycker att det är väl inte så märkvärdigt att skeppa tex järnpulver. Det behövs bara en båt eller bil och så lastar man i eller på pulvret och ger order om vart det ska.

Men så enkelt är det nu inte att sända iväg en vara till ett annat land. De som i sitt dagliga arbete sysslar med skeppning vet att det är förenat med noggrann planering och en hel del pappersexercis.

Ett besök på Bruksgården i Höganäs hos personalen på Utländsk skeppning klargör vad det är frågan om.

Utländsk skeppning ingår i Planeringsavdelning Metallurgis sektion Orderservice med Göran Wastenson som chef för hela Planeringsavdelningen och Eric Fridlund som ansvarig för Orderservice.

Det är **Olle Nilsson** som tillsammans med **Lars Göran Ohlsson** håller i trådarna för Utländsk skeppning. Olle har en bra bakgrund till det här jobbet. Innan han 1963 kom till Höganäsbolaget hade han sysslat med expedition både inom en expeditiönsfirma och vid SJ:s kommissionär. Lars Göran kom till Höganäsbolaget och Ut-

ländsk skeppning för ca ett år sedan. Ett välbehövligt tillskott till avdelningen, på vilken det ställs stora krav.

Servar hela bolaget

Olle berättar:

– Vi tillhör visserligen Division Metallurgi men det är inte enbart den divisionen vi ger service. Division Eldfast och Byggmaterial anlitar oss

109.418 ton

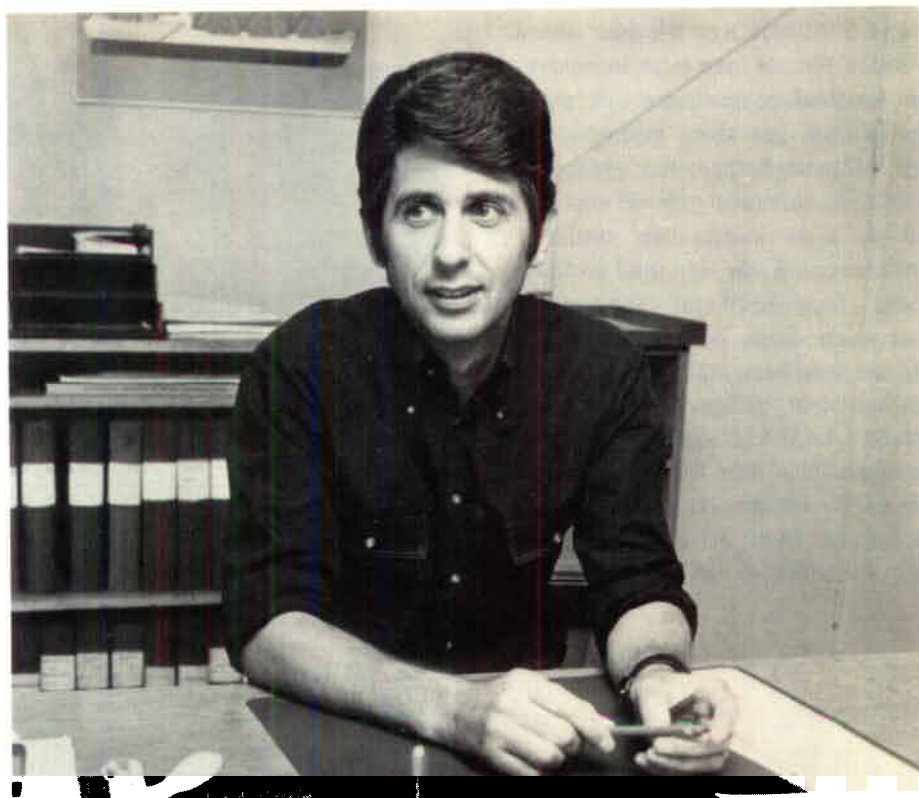
brutto är siffran för 1976 års leveranser ombesörjda av Utländsk skeppning.

13 båtleveranser

35 billeveranser

20 järnvägsleveranser

är vad man arbetar med i genomsnitt per vecka



Olle Nilsson



Karin Nordström och Lars Göran Ohlsson

och vi ser således till att skeppningshandlingarna för eldfasta produkter och byggmaterialvaror är i ordning och att varorna kommer iväg. Där-
emot har vi inget att göra med leveranserna till Norden. Dessa sköts av en speciell avdelning.

– I stort går arbetet till så att vi får de utskrivna ordena från Orderutskrivningen, som ingår i sektionen Orderservice. Vår uppgift är att först och främst se efter vad för betalningsvillkor som gäller för ordern likaså när varan är klar för leverans från vår fabrik. Vi kollar uppgifterna mot de anvisningar vi fått från kunden. Stämmer de överens är det bara att sätta igång med pappersexercisen. Gäller det tex en rembursaffär får vi dock vänta med sändningen tills vi fått handlingarna från banken.

Olika länder emellan

– Alla länder har inte samma föreskrifter när det gäller att ta in en vara i landet ifråga. Exportrestriktioner och tullbestämmelser varierar från land till land. Till våra vanligaste exportländer kan vi rutinen utan och innan men gäller det en stat borta i Afrika

får vi ta fram vår "bibel", säger Olle. Bibeln är skeppningshandboken, som innehåller allt om exportförsändelser världen över. Som för alla lag- och instruktionsböcker gäller det att kunna känna till var man ska leta för att finna "guldornen". Träning ger färdighet och någon brist på träning förekommer inte på den här arbetsplatsen.

13 båtlägenheter i genomsnitt per vecka

uppskattar Olle och Lars Göran att de tar hand om. Varje båtlägenhet innehåller som regel leveranser till olika mottagare som var och en fordrar sina speciella skeppningshandlingar. En sändning kan kräva ett tiotal olika papper som varucertifikat, faktura i original och kopior, exportanmälan, skeppningsinstruktion, bankinstruktion, packlista, ursprungscertifikat, aviseringsbrev m.m. Men det är inte enbart utfärdandet av själva handlingarna som ska göras. Innan man kommit så långt ska båtlägenhet anskaffas. Det innebär kontakt med speditörsfirmor och rederier. I en del fall ska säljaren Höganäsbolaget sva-

ra för försäkring av transporten – telefonsamtal till försäkringsbolag. Exportbestämmelser fordrar ibland kontakt med ambassader och handelskammare. Olika sätt finns för att betala varan – kontakt med banken. I värsta fall stämmer inte ordern med övriga anvisningar från kunden – kontakt med orderbehandlarna.

Den enes bröd den andres död

är ett bisart uttryck. Lastfartygen har mer och mer övergått till containertransporter. Detta innebär visserligen inte Utländska skeppningens död men väl ett merarbete. Från att transporteras i stora enheter med kanske en sats skeppningshandlingar skeppas nu samma kvantiteter i flera mindre behållare, s.k. container. Detta innebär att ett större antal handlingar måste skrivas ut med noggrann upplysning om respektive containers innehåll. Risk för förväxling kan ske om inte en mycket noggrann kontroll görs.

Utländsk skeppning

heter visserligen arbetsplatsen men skeppningen försiggår inte enbart med båt. Mer och mer kommer långtradarna in i bilden och detta transportsätt fordrar fler handlingar. En båtleverans om ca 100 ton fordrar en sats skeppningshandlingar. Det behövs 5 bilar för att transportera samma kvantitet och då behövs också 5 satser transporthandlingar.

Bråttom

var det just när Brännpunkten hälsade på. En lastbil aviserade sin ankomst en dag tidigare än bestämt och det innebar en något stressig behandling av transportpapperna.

– Vi kan givetvis vägra att forcera leveransen men det kan få konsekvenser för kunden och det vill vi undvika. I möjligaste mån försöker vi ordna upp sådana här situationer.

Transporten är på väg

och detta får kunden reda på genom



Jan Bengtsson och Olle Nilsson

Irene Palmquist och Lars Nilsson

s k aviseringstelex och aviseringsbrev. Efter en tid kommer betalning för varorna vi sänt iväg. Men dessa glädjens pengar får inte Utländsk skeppning se skytten av – de går som var och en förstår raka vägen till vår Ekonomiavdelning. Däremot kommer också efter en tid en något tristare påminnelse av ekonomisk art, nämligen frakt- och speditionsräkningarna. Dessa ska kontrolleras att de stämmer med utförda transporter.

Orderbehandlarna

på de olika försäljningsavdelningarna har en viktig post, poängterar både Olle och Lars Göran. Den åsikten delas av **Jan Bengtsson** på Orderutskrivningen. Genom att orderbehandlarna kommer med rätta och kompletta uppgifter om leveransen blir ordern rätt utskriven av Jan och hans medhjälpare, vilket gör att skeppnings- och transporthandlingarna snabbt kan expedieras. Med andra ord den första länken i kedjan – orderbehandlarna – är den som kan förhindra att kedjan blir onödigt lång. Stora krav ställs således på dessa personer av Orderservicepersonalen.

Olle påpekar att ovanstående inte får



tolkas som kritik mot orderbehandlarna – ingen anledning finns till det. Personalen på Utländsk skeppning är i sitt arbete oerhört beroende av dessa funktioner och att tillräcklig kapacitet även finns där; det är detta man vill framhäva.

Den fantastiska maskinen

På tal om kapacitet så är den "fantastiska maskinen", dvs den sedan ett halvår installerade systemmaskinen Rank Xerox 3600, till stor hjälp vid framtagningen av transporthandling-

arna. Men maskiner i all ära – den mänskliga insatsen klarar de sig inte förutan. Sju personer sysslar med utskriften, tre på heltid och fyra med deltidsarbete.

Aina Johansson är en av deltidarna, som jobbat länge inom Höganäsbolaget. 1972 kom hon till Utländsk skeppning.

– Den här maskinen är toppen! säger Aina. Tidigare fick vi skriva papperna ett för ett och mångfaldiga dem i en ormigapparat. Smutsigt och kladdigt! Nu skriver vi ett original, s k Master, med alla uppgifter som behövs för le-



Bastiana Andersen och Solveig Hedlund

veransen. 17 olika handlingar kan maskinen köra fram och vi programmerar det antal vi behöver av vardera. Snabbt och renligt!

Personalen som sysslar med utskriften gör samma jobb. Det är inte så att någon specialiserat sig på ett visst land och kan rutinen för det. Det skulle bli besvärligt när någon är borta från arbetet.

– Alla klarar av allt, säger Aina.

Jobbet som Bastiana Andersen, Irene Palmquist, Solveig Hedlund, Aina Johansson, Gunilla Nilsson, Lars Nilsson och Karin Nordström utför är inte enbart ett rutinmässigt skrivjobb. Här gäller det verkligen att tänka till och hålla reda på så att rätt antal handlingar följer med leveransen. Antal kollin och kvantitet ska vara riktiga och icke att förglömma, fakturabeloppet ska vara rätt räknat. En miss av något slag och leveransen kan bli fördröjd vid förtullningen. Ömsesidig koll på de utskrivna handlingarna är en nödvändighet och görs också. Felen som görs är så få och små att det inte är något att orda om, säger Olle.



Aina Johansson och Gunilla Nilsson framför den fantastiska maskinen.

Under takåsen

i Bruksgården har det blivit trivsamt. Skeppningspersonalen är glad över att lokalerna blivit renoverade. Den tidigare benämningen "rättboet" vore i dagens läge en skam att använda.

Målning, nya mattor och gardiner har gjort lokalerna charmiga och nu trivs man. Med ett sådant konstaterande är det trevligt att avsluta ett reportage från en arbetsplats.

Två nya ledamöter i Höganäsbolagets styrelse

Vid bolagsstämman den 25 maj omvaldes styrelsen med undantag av överintendent Knut von Horn som avböjt förnyat uppdrag.

Som ny ordinarie ledamot i styrelsen invaldes som representant för Allmänna Pensionsfondens fjärde fondstyrelse landstingsledamot **Folke Nilsson**, Höganäs. Fjärde AP-fonden är den näst största stamaktieägaren i Höganäs AB – 87.726 aktier som motsvarar 9,8 % av totala stamaktierna.



Folke Nilsson

Folke Nilsson är mångårig kommunalman och drätselkammarens ordförande i Höganäs. Kontakt med Höganäsbolaget hör till hans dagliga arbete. Som föreståndare för Arbetsförmedlingen i Höganäs är han väl insatt i arbetskraftsfrågorna inom bolaget.

De anställda har två ordinarie representanter i Höganäsbolagets styrelse, Stig Svensson för tjänstemännen och Egon Jönsson för arbetarna. Egon



Hans Nilsson

Jönsson går i pension i slutet av 1977 och som hans efterträdare i bolagsstyrelsen har valts **Hans Nilsson**. Hans har gemensamt utsetts av samtliga fackliga LO-anslutna klubbstyrelser inom Höganäskoncernen.

Hans Nilsson som är 30 år kom till Höganäsbolaget i mars 1972. Sedan september 1974 är han montör vid Centralverkstaden i Höganäs. Hans är vice ordförande i klubbstyrelsen för Fabriks avd 66. Efter semestern kommer det fackliga arbetet att vara ett heltidsjobb. Då kommer han att följa Egon Jönsson i hans arbete som klubbordförande. Egon lämnar ordförandeskapet någon gång under hösten – han blir pensionär då – och vi kan ju gissa vem som tar över ordförandeklubban ...

– Jag hoppas att min representation i styrelsen ska vara till nytta för ömsesidig information, säger Hans. Facket

bör kunna få ut en hel del information via mitt arbete i styrelsen. Själv kan jag säkert informera ägarna om det praktiska arbetet inom företaget – ett arbete som de kanske inte alltid är så väl insatta i.

Hans Nilsson var med vid bolagsstämman den 25 maj, då som Egons "skugga". Egon lämnade sitt styrelseuppdrag samma dag.

– Det känns lite osäkert att gå in i styrelsen efter en person med så många års erfarenhet, menar Hans. Men med det grundliga intresse han sedan många år har för arbetsmiljö, personalpolitik mm går det säkert bra.

En av våra styrelseledamöter ny VD i Industriförbundet

Den 4 maj i år tillträdde professor Lars Nabseth som VD i Sveriges Industriförbund. Nabseth är sedan 1976 styrelseledamot i Höganäs AB.

Lars Nabseth, tidigare VD i Jernkontoret, har under 1976 varit vice verkställande direktör i Industriförbundet och ensamutredare av handelsstälinsituation i Sverige.



Lars Nabseth

Egon Jönsson avtackades av VD Ernst Geijer vid den middag på Grand Hôtel i Helsingborg som hölls efter bolagsstämman. Ett konstverk med lokalt motiv (konstnär Bertil Liljeblad) blev avskeds gåvan till Egon.



Den ekonomiska utvecklingen för koncernen



Av den nyligen utsända förvaltningsberättelsen för 1976 framgår att vi i Höganäskoncernen befinner oss i en utförsbacke från 1975 liksom svensk industri i allmänhet.

Redan 1974

– första oljekrisåret – hade våra kostnader börjat öka snabbare än vad vi kunde täcka in med ökade försäljningspriser. Genom att vi samtidigt producerade och sålde betydligt större kvantiteter än tidigare år fick vi emellertid ett vinsttillskott som var större än den ovannämnda förlusteffekten från kostnadssidan. År 1974 kunde vi därför glädja oss över ett förbättrat resultat, ja t o m det bästa i koncernens historia. Eftersom det motsvarade en förräntning på sysselsatt kapital med ungefär 10 % såg vi det inte som en "övervinst" utan snarare som en uppnådd målsättning.

Nästa år 1975

fortsatte den ogynnsamma kostnadsutvecklingen i förhållande till våra försäljningspriser, men nu gick – till skillnad mot 1974 – även kvantiteterna ner i samband med konjunkturförsämringen och rörelseresultatet nästan halverades.

Inför 1976

stod våra förhoppningar till att dels kunna kompensera kostnadsökningarna genom prishöjningar dels genom det förväntade konjunkturomslaget få en kvantitetsuppgång i produktion och försäljning.

Den första förhoppningen infriades ej. Kostnadsutvecklingen sprang på

nytt ifrån prisutvecklingen. Detta fortsatte hela året. På volymsidan inträdde under andra halvåret en förbättring genom en stark leveransökning för järnpulver, som ensam orkade med att vända den fallande volymkurvan för koncernen totalt till ny ökning. Den negativa kostnadseffekten var dock så kraftig att rörelseresultatet föll även under 1976.

1977?

Under den gångna delen av 1977 har tillväxten för järnpulverleveranserna fortsatt och medfört att koncernens totala leveransvolym fortfarande ökar. Övriga produktgrupper ligger dock volymmässigt kvar på låg nivå och väntar på en konjunkturförbättring på den svenska marknaden.

När kommer då denna? Alla experter har olika svar, från hösten 1977 till ovisst framtid. Informationen från världen omkring oss visar att bortsett från Sverige och England så har industriländerna i Väst Europa liksom USA och Japan passerat produktionsvackan som oljekrisen medförde 1974–1975. De är nästan samtliga tillbaka på nivå 1974 eller högre. Att där tala om fortsatt lågkonjunktur idag kan inte vara rätt.

Men varför har då inte den svenska marknaden följt med tåget uppför backen? Den främsta orsaken anser jag vara det höga kostnadsläge som vi hamnat i genom de sista årens höga löneökningar – höga i förhållande till våra konkurrentländer. Att rationalisera bort konkurrensförsämringen torde vara uteslutet. Man måste komma ihåg att även i vår omvärld arbetar industrin målmedvetet med

rationaliseringsinsatser. Eftersom deras utgångsläge i allmänhet är lägre än vårt, kan deras rationaliseringssteg t o m få större effekt för konkurrenskraften än vad vi själva kan åstadkomma.

Är det då endast löneökningar som drivit kostnaderna uppåt? Naturligtvis inte. Men andra kostnadsökningar – typ oljepris, internationella råvarupriser etc – slår ungefär lika hårt även hos våra konkurrenter och försämrar därför inte vår konkurrensförmåga. Lönekostnadsutvecklingen är däremot speciell för varje land. Jämför man utvecklingen av lönekostnad och priser under senaste 12-månadersperioden i var och en av de västliga industriländerna finner man att i varje enskilt land har prisökningen ungefär motsvarat lönekostnadsökningen. Hög löneökning ger hög prisökning, låg löneökning låg prisökning.

Den nyligen avslutade lönerörelsen pekar på det omöjliga i att stoppa den konkurrenshämmande kostnadsökningen här i landet. Vad återstår då? Ja naturligtvis endast en sänkning av den svenska kronans värde. Jag hoppas en sådan kommer före årets slut med minst 10 % och ger större konkurrenskraft för svensk verkstads- och stålindustri. Det skulle öka leverans- och produktionsvolymen och därmed vinstmarginalerna. Detta är även nödvändigt i det blandekonomiska system vi lever i som stimulans till nya investeringar och därmed ökad sysselsättning. Det skulle även på nytt skapa bättre förhållande för de av våra divisioner som huvudsakligen lever på den svenska marknaden. Då kommer den väntade uppgången för eldfast, slipmaterial och byggmaterial.

Bolagets ABC

Text: Ingmar Lindgren – Höganäs

C står för chamotte och detta högvärdiga material har gruvan utförligt beskrivit i tidigare nummer av Brännpunkten. Återstår A och B. De i saneringsprogrammet ingående ask- och bergbunkarna har en egen historia och det kan vara på sin plats att något orientera om deras tillkomst och användning.

Askbunkarna är ett industriavfall vilket som regel uppkommit genom kolets förgasning i gasgeneratorer och gasverk, eller genom kolets förbränning i kraft- och panncentraler. *Bergbunkarna* är ett gruvavfall, vilket bl.a. av utrymmesskäl avlägsnats ur gru-

vorna vid kol- och lerbrytningen. Dessa berghögar har utgjort ett pittoreskt inslag i landskapsbilden.

Askan som är gulaktig med inslag av oförbrända kolrester skall inte förväxlas med chamotte som är en ädel och kvalitativt högvärdig produkt framställd genom fältbränning i Bjuv av viss typ av leror att användas i produktionen.

Askan som således inte kan jämföras med chamotte har dock en del goda egenskaper som gör att den kunnat användas i vissa av Bolagets produkter och även funnit avsättning till andra ändamål.

Genom årens lopp har bolaget haft "att ta hand om" stora kvantiteter av denna kolaska. Här några exempel på hur man kunnat utnyttja askan.

I Höganäs anlades asktegelbruk åren 1878 och 1893. I Bjuv pågick asktegel-tillverkning åren 1883–1890. I Skromberga anlades den första rörfabriken 1887, vilken snabbt följdes av flera.

I Hyllinge byggdes en ringugn 1899 där man brände murtegel och dräneringsrör och i Höganäs byggdes rörfabriker. I sådana tillverkningar och produkter har man kunnat tillvarata askan. I den mån askan var av mycket god kvalitet har den även kunnat

En del av den här bunken används för fritidsaktiviteter.





Bergbunken i Nyvång mitten på 40-talet med kompressorcentralen i förgrunden.

komma till användning i någon eldfast produkt där kraven på eldfasthet och kvalitet inte varit särskilt höga.

I Nyvång anlades 1945 en fabrik för tillverkning av mellanväggsplattor, så kallade asko-plattor, en tillverkning som pågick fram till 1960-talets början. En liknande produktion startades i Hyllinge 1954 när tillverkningen av dräneringsrör och murtegel upphörde. I det keramiska byggmaterialet i Skromberga ingår i viss utsträckning inblandning av Skrombergaaska.

De partier av askan som icke kommit till användning i den egna produktionen har funnit avsättning till andra ändamål bl.a. på grund av dess dränerande och isolerande egenskaper. I samband med kolets förbränning blir askan steril = bacillfri och har därvid kunnat användas till kulturer för drivning av blomsterlökar.

Askans porositet gör att den med fördel kan användas till sviktande underlag. Vid anläggande av travbanor, ex Jägersro, Halmstad, har askan därför utnyttjats då den bedömes som travvänlig. Askan har förekommit som isolering i ugnsdäck och kanalsystem bl.a. vid ringugnar.

Men även andra industrier har kunnat tillgodogöra sig askan. Ett verkligt avsättningsobjekt blev cementindustrin som Bolaget slöt avtal med i början på 1950-talet. Beroende på val av tillverkningsmetod vid cementtillverkningen, i detta fall "den torra vägen" har askan och även bergbunkarna ett givet intresse. Vid cementtill-

verkningen finns ett behov av seskvi-oxider, $R_2O_3 + TiO_2$, som om de är bundna till SiO_2 i samma material medverkar till att luckra upp och ge sintern bättre uppslutning. Under åren 1953 fram till slutet på 1960-talet har av den anledningen stora kvantiteter aska och bergmaterial funnit vägen till Limhamn. På så sätt har även bergbunkarna kunnat utnyttjas.

I det inre av bergbunkarna i Gunnarstorp och Nyvång har lokaliserats partier av "relativt god kvalitet" vilka därför i viss procenttillsats kunnat ingå i produktionen av bl.a. Hyllingetegel.

Materialet i bergbunkarna har även

kommit till användning som täckningsmaterial och vid utfyllnader i tillfartsvägar och i vägbankar vid vissa vägprojekt. Under hösten 1976 och våren 1977 har levererats ca 30 000 m³ bergmaterial från Nyvång och Gunnarstorp till det stora vägbygget vid E4 kring Hyllingekorsen.

Bolaget har även varit leverantör av stora kvantiteter grus från Alberts dagbrott. En stor del av detta grus gick tillsammans med material från Lunnom dagbrott till ett utbyggnadsprojekt i Billesholm i början på 1970-talet.

Genom denna lagertömning av ask- och bergbunkar har stora arealer frilagts som härigenom kunnat användas till andra ändamål.

I Gunnarstorp och Skromberga tex har sådana områden tagits i anspråk för fotbollsträning då planer anlagts. I Bjuv och Hyllinge har frilagda områden utnyttjats till upplagsplatser och i Höganäs, Gustaf Adolf, är planerad en träningsrunda för Kullens motorsällskap.

Numera sker ingen påfyllning varken till ask- eller bergbunkarna, varför i synnerhet när det gäller askan återhållsamhet i leveranserna gjorts för att trygga en viss lagerreserv. Naturvårdsenheten på länsstyrelsen har sina synpunkter på bergbunken i Nyvång.



Askoplatt-fabriken Nyvång 1948. Så såg plattan ut.

Svenskundervisning i Bjuv



På bilden ses fr v Ana Petkovic, Agneta Backeus, Maria och Radovan Sabov samt Milesa och Sreten Burtanovic.

Nu är snart de 240 timmarna fullgjorda. Denna grupp har nu hållit ihop i nästan ett år och lärt sig en massa om det svåra svenska språket, dess oregelbundna verb och den besynnerliga stavningen. Men trägen vinner och allt går lättare sedan "fröken" Agneta

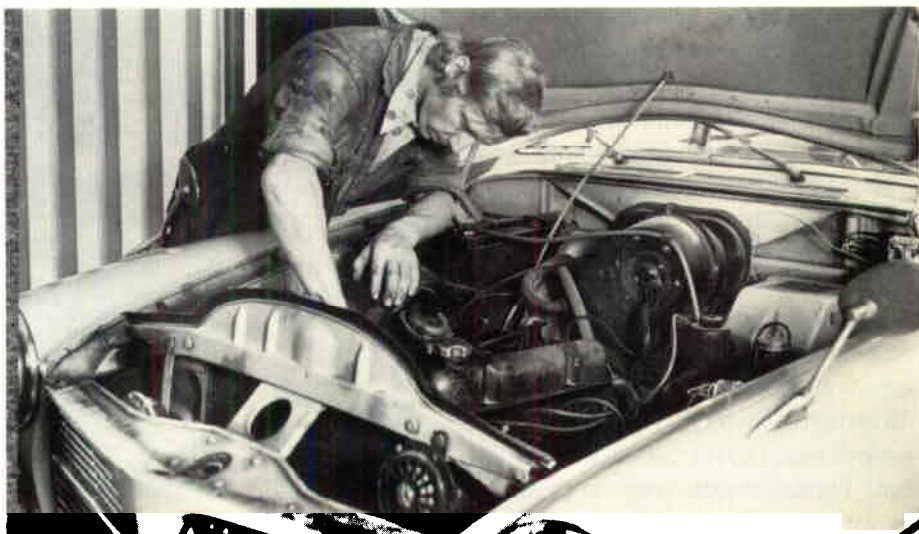
Backeus hjälpt till med att rätta och förklara. I kursen har också ingått en utflykt till Helsingborg där Fredriksdals museum besöktes för att lära lite om svensk kultur. – Det har varit en trevlig tid, förklarar alla samstämmigt.

Tvätta och meka bilen

Ett fint initiativ har tagits på Bjuvs-verken. I gamla brandbilsgaraget vid Vakten har ett utrymme iordningställt där du som anställd vid Bjuvs-verken kan tvätta, rundsmörja och reparera din bil. Där finns tillgång till vattenslang med högt tryck och bors-te, domkraft och bockar att palla upp bilen med och ett bra arbetsbord. I Vakten hämtar du en innehållsrik verktygslåda som innehåller det mesta för diverse småreparationer. Där är varmt och ljust. Du får använda lokalerna alla vardagar mellan kl 16–19

men måste beställa tid hos Vakten. För dig som jobbar skift går det naturligtvis fint även med annan tid. En som utnyttjat förmånen mycket är Leif Mårtensson, som vid ett flertal tillfällen reparerat sin bil. Leif tycker allt är toppen, men naturligtvis finns

önskemål om komplettering av verktyg och belysningen bör nog kunna vara en aning starkare. Det är ju en bagatell som lätt går att åtgärda. Leif menar att detta initiativ verkligen är en fin grej som uppskattas till hundra procent.



"Mekaren" Leif Mårtensson

– Det här var jättekul!

Den kommentaren var en av många positiva som uttalades i samband med Höganäsbolagets pensionärsdagar under maj månad. Över 200 pensionärer som haft sin gärning på företaget fick då tillfälle att komma tillbaka för en dag. Träffa gamla arbetskamrater, titta på fabrikerna och samtidigt få en pratstund med sina pensionärskolleger.

– Visst träffas vi på sta'n ibland men det blir mest bara ett "hej", sa en av pensionärerna. För att i nästa sekund ge sig in i diskussion om en gammal episod med en nygammal arbetskamrat ...

Höganäsbolagets informationsavdelning, som höll i arrangörstrådarna, har all anledning att vara nöjd med genomförandet. Och företagets representanter kan väl knappast ha undgått att höra de positiva tongångarna bland pensionärerna. Nu får man väl bara hoppas att det blir en tradition med dessa träffar – de fyller utan tvekan en viktig funktion! Även i andra sammanhang så talar vi om "våra" pensionärer – åldersstrecket gör inte att pensionärerna glöms bort. En plånbok och en blomsterbukett i all ära, men inte skall väl en trotjänare genom en sådan avtackning stängas ute från Bolaget? Tyvärr är det nog så

på många arbetsplatser att man inte hinner med att intressera sig för pensionärerna när de väl lämnat sina jobb. I det avseendet har Höganäsbolaget mer omtanke om sina pensionärer.

I allt det positiva kom det dock lite smolk i glädjebägaren. Konflikten på arbetsmarknaden gick inte ens spårslöst förbi dessa pensionärsträffar. Informationsavdelningens personal fick nämligen inte vara med på den efterföljande lunchen och återföreningen i Folkparken. Sådant kallas för övertidarbete, vilket var förbjudet under dessa dagar.



Tankställen

Kåsör: Kf på taket



"Man får stjäla tre takter" har Martin Ljung sagt i ett revynummer. Det har sedermera blivit motsagt av folk som KAN och VET. Vara hur det vill med det – jag är inte ute efter en melodi utan snarare en boktitel: "Tankar från roten". Tage Danielsson hann före. Det gjorde också Cello med sin: "Lätta tankar som lättat ankar". Varför är det alltid andra som hittar på bra saker?

Tankar från gräsroten låter inte alls bra – i varje fall inte när man vet att roten = hjärnan i exemplet ovan och alls inte har med en rot att göra. I så fall blir Tankar från gräsroten = Tankar från foten och . . . nej det går inte. Då får vi låna. Det får man inte heller numera (inte ens tre takter av redan komponerad komposition). Så vad återstår? TANKAR helt enkelt. (Skryt inte, säger belackarna).

Ett av mina bästa tankställen är i bussen på väg hem från jobbet på tidig eftermiddagstid. Vid "min" hållplats embarkerar tex alltid invandrare som man efter ett tag blir "Hej" med. Där slutar kontakten och man är bara observatör och helt nollställd när de pratar sinsemellan och man känner sig dum och utlämnad eftersom man inte förstår vad som sägs. Det där med bussåkande kan ha sina sidor också. Redan vid denna tid på dagen förekommer ofta svenska gentlemän med röda ögon och ostadig gång vilka envisas med att 'konversera' medpassagerarna. Framför allt små barn på

vagnstadiet. Mamman försöker se oberörd ut. Ler mot sin telning, tittar ut genom fönstret osv men blir allt mer besvårad av uppmärksamheten. I synnerhet om barnet dessutom absolut ska föräras en slant. Men mamman liksom alla andra passagerare vet var gentlemännen ska gå av – det är ett axiom nämligen – och hon försöker stå ut till HÅLLPLATSEN.

Det finns också passagerare som alltid lyckas tappa sina pengar på golvet, t o m flera gånger på samma resa. Är det kategori Ä så stjälpes dessutom kassarna. Eller så töms handväskan, som inte stängts riktigt, på sitt innehåll medan letandet efter den försvunna pengan pågår. Alla blir inblandade och ibland är händelseförloppet så fascinerande att man glömmar att gå av vid den tänkta hållplatsen och helt plötsligt finner att det redan är för sent. I rättvisans namn måste påpekas att detta aldrig händer när bussen vid badhuset tar ombord en nybadad skolklass med stripvått hår och godispåsar så stora som så. Tuggandet och knuffandet är så ljudligt att man verkligen inte glömmar att gå av där man ska. Eller tidigare.

Ett annat bra tankställe är i kön på post, bank, snabbköpskassa eller liknande. I mitten och slutet av månaden hinner man tänka mycket i tex postkön. Varför tar man alltid fel kö? Efter en snabb okulärbesiktning av köernas längd gör man sitt val och har än en gång gått på en nit. Alla andra

köer går alltid fortare. I "min" kö finns nämligen den som glömt skriva på sina avier, den som glömt legitimationen, den som inte är läskunnig utan måste fråga vad det kostar att skicka ett vanligt brev etc etc. Det kanske är fel att kalla detta för ett bra tankställe förresten. Visserligen hinner man tänka en hel del men det är sällan särskilt snälla tankar.

Mitt favorittankställe är utan jämförelse vid vattentanken i DISKOSTEKET. Diskbaljan i köket i klartext. Det är K de M (gemenligen kallad Erik Zetterström) som döpt mitt kök. Där tänks sköna, snälla och ibland enormt stora tankar (s k tanks). Där välvs minsann planer för nuet och framtiden men eftersom tiden går så fort numera hinner man inte alltid sätta planerna i verket förrän nuet och framtiden redan blivit dået och Hedenhös. Kanske lika bra det ibland – det är inte alla stora tankar och planer som vinner på att förverkligas. "Vad rätt du tänkt . . ." fast det var fel. Ack ja. Har du förresten tänkt på att det är första april bara en gång om året men påsk varje år? Det tycker både Gahlin och Kf på taket är konstigt.

Tänkvärt

En gång när du känner dej fullärd
en gång när du nått livets höjdpunkt
en gång när du tycker att du är bättre än de flesta
en gång när du känner att tomrummet efter dej aldrig kan fyllas

gör blott så här och ditt sinne blir stilla och ödmjukt:

Tag en kanna och fyll den med vatten. Stick din ena hand ner i vattnet och lyft sedan upp den igen.

Det hål din hand lämnar efter sig i vattnet är måttet på hur mycket du skall saknas.

Du kan åstadkomma vågor i vattnet men upphör du bara en enda minut så är vattnet lika lugnt som förut.

Det är något som gäller oss alla:

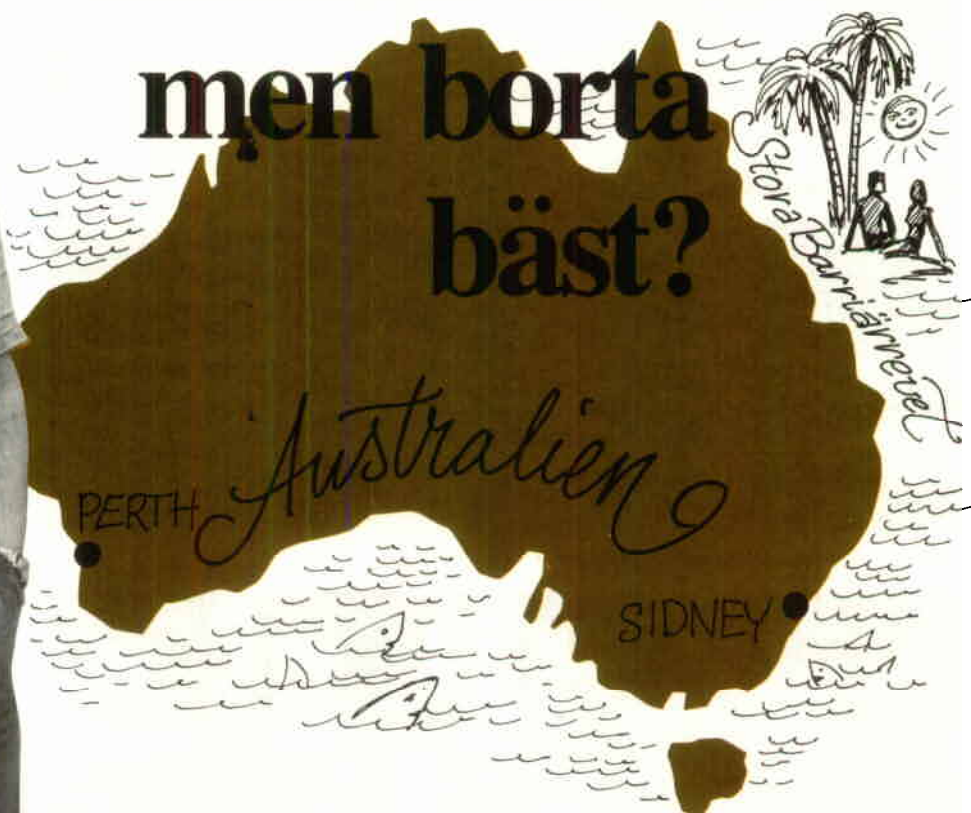
Vad helst du sysslar med i livet gör ditt bästa

Men glöm inte att oersättlig är ingen.



Conny

Hemma bra men borta bäst?



Text: Lasse Johnsson

Ja, så kan man ändra på det gamla ordspråket om man heter Conny Svensson och har bott i Australien i några år. Conny jobbar för närvarande på SlipNaxos. Närmare bestämt på metodavdelningen och till historien hör att han också var anställd på SlipNaxos före sin sejour i Australien.

Dröm som blev verklighet

För Connys del började det vid några nattliga samtal med ett par goda vänner. Det visade sig att dessa i sin tur hade släktingar som fortfarande bor i Australien. Samtalen blev allt intensivare och plötsligt bestämde sig Conny och en kompis till honom att nu skulle man åka till Australien. Sagt och gjort. Efter att ha avyttrat alla inventarier – det som blev kvar rymdes i en resväska – fick man flygbiljetter från australiensiska ambassaden. Så började en lång resa som tog 3 dagar. Tvärs över hela jordklotet. Målet var Sydney, och här utspelade

sig den första episoden. Innan passagerarna hunnit lämna flygplanet konfronterades man med den australiensiska verkligheten i form av tullmyndigheterna. Uppdraget var delikat. Samtliga passagerare avlusades med DDT-sprutor. Tulltjänstemännen följde sannerligen Runebergs goda råd "Släpp ingen djävul över bron".

Börja om från början

Det var just vad Conny fick göra. Efter en tid i ett immigrationsläger slussades han vidare. De gamla plåtbäckarna byttes nu ut mot ett modernt bostadsområde. Conny fick glädje av sin utbildning, såväl den tekniska som skolengelskan.

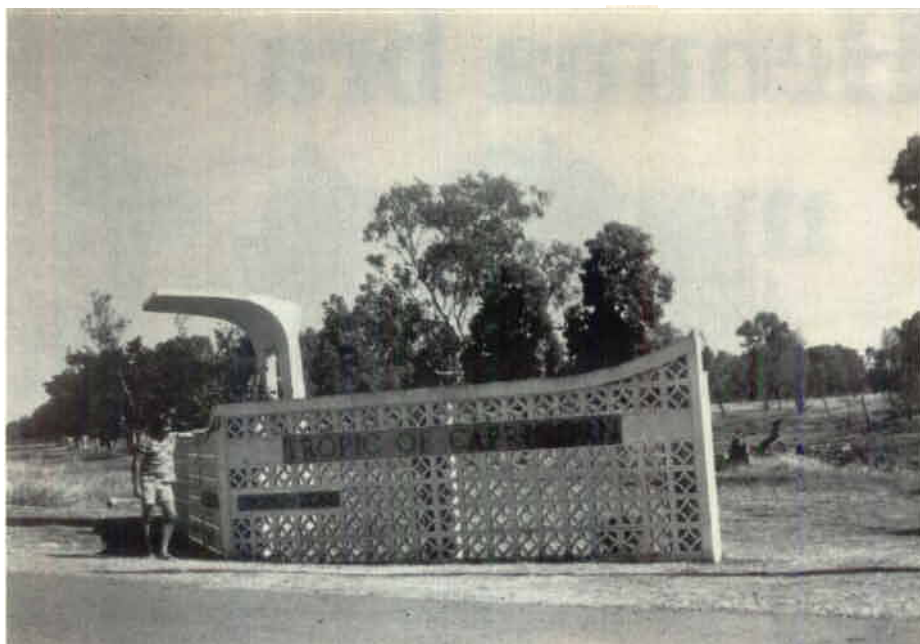
– Vi skulle sättas i skola, men det visade sig att de flesta svenskar inte behövde några språkstudier på det elementära plan som bedrevs här. I stället började jag söka jobb. Först anlidade jag arbetsförmedlingen, men

där hade man inte något arbete ledigt som passade mig. Så småningom plöjde jag igenom annonser om lediga platser i dagspressen och ganska snart fick jag napp. På en plastfabrik behövde man en arbetsledare till underhållsavdelningen. Det kändes som klippt och skuret för mig, och jobbet var kul. Men utan min ingenjörsutbildning hade jag aldrig fått platsen.

Ett gott råd till alla som funderar på Australien är att den som saknar någon form av utbildning både praktisk eller teoretisk gör sig icke besvär.

Hur smälte du in i gänget?

– Det gick förvånansvärt bra. Australiensarna har en underbar förmåga att få andra människor att känna sig välkomna. De är helt chosofria och är motsatsen till stela. Det är en sak som man inte ärvt från engelsmännen. Det engelska inflytandet på seder och bruk är annars markant. Jag ska berätta lite mer om det längre fram. Nu tänkte jag främst på australiensarnas engelska benägenhet att strejka. Det



Här har vi Stenbockens vändkrets, demonstrerar Conny.



Australiens berömda känguru. Titta på ungen som kikar fram ur mammans påse.

drabbade mig direkt. Samtliga offentliga transportmedel stod plötsligt stilla en dag, men jag bedömdes tydligen som en viktig person av företaget eftersom man hämtade mig med taxi. En nätt resa på 4 mil fram och tillbaka.

Samvaron på jobbet fortsätter ofta på fritiden

Hur fungerar förhållandet mellan parterna på arbetsmarknaden?

– Man har ganska ringa lagstiftning på det här området. I stället är fackfö-

reningarnas ställning stark även på det lokala planet. Det bygger på att alla ställer upp för varandra och en i det närmaste hundra procentig fackföreningsanslutning. Någon MBL-diskussion som i Sverige existerar inte och tiden var knappast heller mogen för det. Det är faktiskt ganska svårt att jämföra våra förhållanden.

Träffas man efter jobbet?

– Det är en helt annan sammanhållning än i Sverige. Precis som i England träffas alla på puben och tar en öl efter jobbet. Puben har samma funk-

tion som vardagsrummet i Sverige. I Sverige så säger vi ju hej vid fabriksporten och så säger vi hej igen nästa morgon på samma ställe.

När vi ändå talar om trivselfrågor, hur är lönesystemet uppbyggt?

– Jag kan givetvis bara svara för de arbetsplatser jag fått personlig erfarenhet av. Där förekom enbart timlön som utbetalades var fjortonde dag eller en gång i månaden. Någon skillnad i arbetstakten mellan Sverige och Australien kunde jag knappast se. Men som sagt var, det gäller bara de arbetsplatser som jag fick personlig erfarenhet av.

– I det här sammanhanget ska jag kanske säga att Australiens teknologiska nivå när det gäller produktion är fullt jämförbar med Sveriges. Med det här i bakhuvudet förstår man att vi i Sverige med vårt kostnadsläge har bekymmer för att hålla våra exportandelar just nu.

Har man satsat på arbetsmiljöfrågorna?

– Nej, man har inte kommit lika långt som i Sverige på det här området och det gäller speciellt de mindre företagen. Men utvecklingen går snabbt och människorna driver de här frågorna främst via fackföreningarna.

Större sociala skillnader än i Sverige

Berätta något om den materiella standarden.

– Ser man till totalbilden skiljer det knappast något. Skillnaden ligger väl närmast i hur systemen är uppbyggda. Löneläget i Australien ligger på samma nivå som i Sverige. Kanske något lägre. I stället är det totala skattetrycket klart lägre. Du får alltså mer pengar i plånboken och det är en markant skillnad. Till saken hör dock att man får själv klara ut de sociala försäkringarna som behövs. Det innebär att den som är frisk får ut mer medan den som blir sjuk och utnyttjar sin sjukförsäkring tjänar mindre. Men det jämnar nog ut sig i det långa loppet. Sedan bör man ju också ha klart för sig att det finns en större slum i Au-

stralien än i Sverige. Visserligen har man engagerat sig mer i de här frågorna under senare år. Främst då levnadsvillkoren för urinnevånarna. Fortfarande finns det dock stora klyftor i samhället.

Berätta om några trevliga minnen.

– Så småningom flyttade jag till den vackra staden Perth på Australiens västkust. Där fick jag jobb på den statliga järnvägen. I det här sammanhanget fick jag vara med om en sk barbecue. Det är helt enkelt en grillfest. Anledningen till det här speciella tillfället var att en kille fyllde tjuogoett år. Han hyrde en hel dansbana och ett antal grillar. Över hundra personer kom, och utav dem så var endast fyra-fem speciellt inbjudna. De övriga hade hört att det skulle bli festligheter och så fungerar det mestadels. Man tog med sig mat och dryck och ett glatt humör. Och det fanns det gott om i det här gänget. Människorna

som deltog var ett tvärsnitt av Australiens innevånare när det gällde ålder, kön och yrkeskategorier.

Historien om hur en västerviksyngling åker många tusen mil för att träffa en västerviksflicka

Ryktet säger att du åkte iväg ensam men kom hem . . . ?

– När du nu blivit så personlig får jag väl reda ut begreppen för läsarna. Min mor tyckte att det skulle bli trist för mig att missa den svenska julen. Hon visste om att det bodde svenskar ett antal mil från den plats där jag vistades. Så hon tipsade mig att jag skulle ta kontakt med dem. Sagt och gjort, jag ringde upp dem och det slutade med att jag var välkommen att besöka dem. Då visade det sig att en av flickorna i huset som hette Agneta hade bott i Västervik. Hennes föräldrar bor förresten fortfarande kvar här. Så den första julen i Australien tillbringade

jag under palmer på en Söderhavsvärd vid stora Barriärrevet tillsammans med en flicka från Västervik. Vi började sällskapa och förlovade oss. Sedan flyttade vi tillsammans tillbaka till Sverige och Västervik.

Nyttigt att se sig om

Varför stack du i väg?

– Jag var trött på lunken i folkhemmet och kände hur äventyrlusten också drev på.

Skulle du vilja göra om det?

– Absolut. Det stora utbytet av resan var förutom glädjen att träffa andra människor och se andra miljöer, vetenskapen om att vi i Sverige inte är världs bäst i allt. Det gav lite perspektiv på tillvaron och samtidigt lärde jag mig att uppskatta Sverige på ett annat sätt än jag gjort tidigare.



Faunan avviker märkbart mot svensk natur.

Ett kort besök på

Text: Inger Reinhold

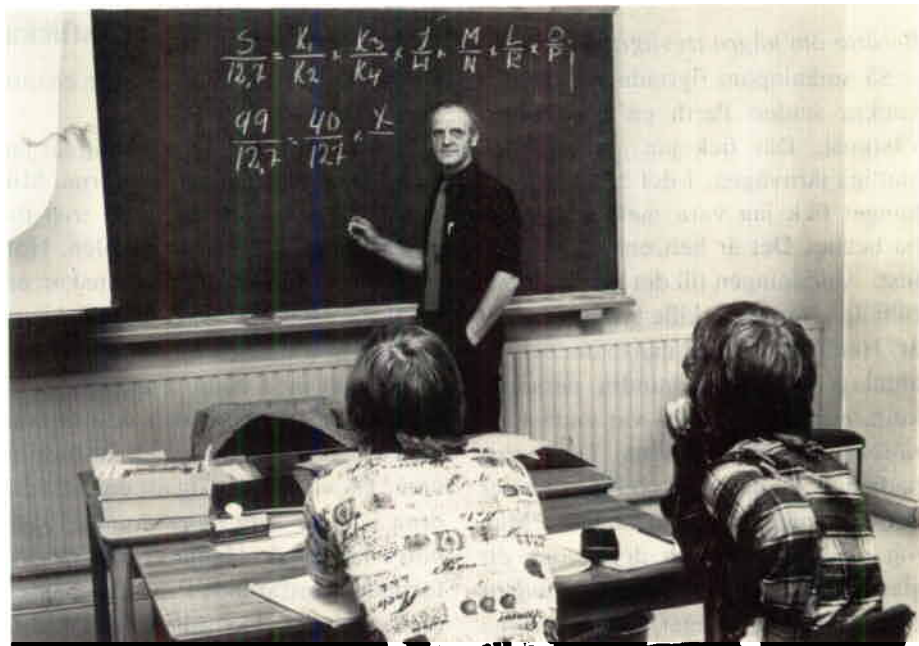
Till Centralverkstaden inom Tekniska avdelningen i Höganäs hör förutom centralförrådet, som vi presenterat i ett tidigare nummer av *Brännpunkten*, en snickerifabrik, en maskinverkstad, ett plåtslageri och en monteringsverkstad.

Den här gången har vi gjort ett besök på maskinverkstaden och där träffade vi basen för basset verkmästare **Jan Svensson**.

Ett fyrtiotal svarvare, fräsare och borrar jobbar på maskinverkstaden. Lokaler är från 30-talet men trivsamma.

– Ur miljösynpunkt är dom helt tillfredsställande, säger Jan.

– Vi fungerar som serviceverkstad till divisionerna och för att möta deras krav har vi fått hänga med i utvecklingen. Vårt senaste tillskott på maskinområdet är en kurvlinjestyrd svarv. Maskinen kan köra detaljer själv efter programmering på remsa. Den skulle till och med kunna skötas av en kvinna, säger Jan. Men vi har ont om den varan här på verkstaden. För närvarande har vi bara en, **Ing-Marie Armgren**, som sedan flera år tillbaka sköter verktygsförrådet på egen hand. Hon trivs med verkstadsfolket. Hennes arbetsuppgifter består i att expediera material och verktyg – allt från spik till el-maskiner. Vid sidan om expedieringen har Ing-Marie hand om rekvisitioner, beställningar och uppföljning på kartotek. Städningen i pausrummet faller också på Ing-Maries lott eftersom killarna tar



Läraren Jan Svensson vid svarta tavlan.

för givet att det är "ett kvinnojobb". Jan har många strängar på sin lyra. Förutom ansvaret för maskinverkstaden och verktygsförrådet har han tillsammans med verkstadschefen Bengt Andersson hand om inköp av större maskiner och specialverktyg. Dess-

utom undervisar han i företagets verkstadsskola i yrkesteknik, mekanisk uppbyggnad och stålqualitetslära. Jan trivs med att undervisa eftersom han tycker om att jobba med ungdomar.

– Det är ett hårt men roligt jobb det



Nyttillskottet – den kurvlinjestyrda svarven – och Lars Rosenkvist.

maskinverkstaden

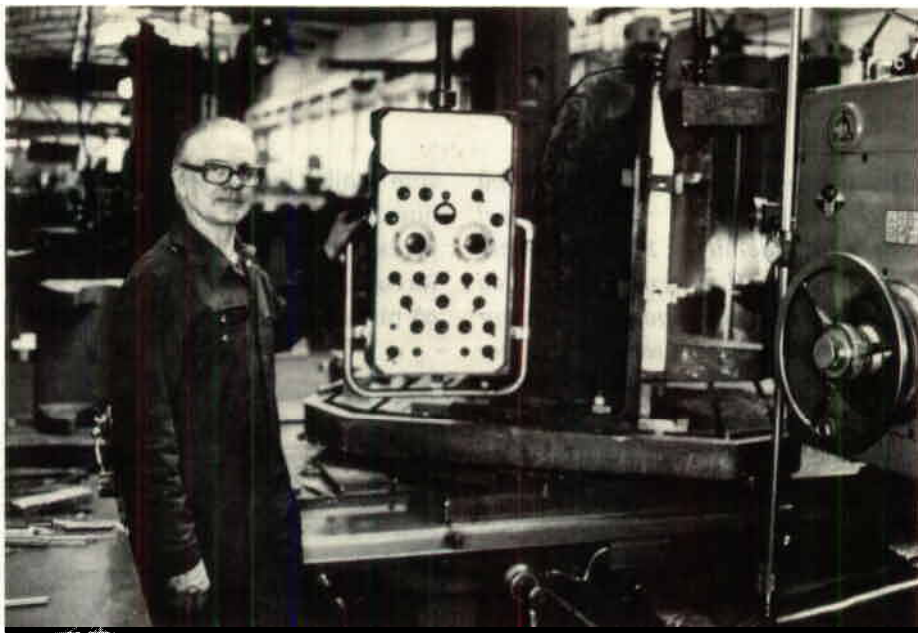
här, fortsätter Jan. Nackdelen är den ojämna arbetsbelastningen. För att råda bot mot den har vi bildat en arbetsgrupp, som håller på att försöka föra in ett beläggningsschema på data. Vi hoppas bli klara med vår utredning till hösten.

På väggarna i Jans lilla kontor hänger en hel del diplom som minnen från en svunnen tid när verkstadsskolan tävlade i handboll i korpido-trots-sammanhang.

– Det var en rolig tid, säger Jan. Men tyvärr är den förbi nu.

Dom orden kunde också ha yttrats av en av Jans trogna medarbetare arböraren **Åke Svensson**, som går i pension i september i år. Åke har arbetat på verkstaden sedan 1928 och längtar inte precis efter att sluta. Han trivs med sitt jobb och skulle gärna velat vara kvar några år till. Åke arbetar med detaljer till plastsprutmaskiner eller också kan det vara till en stativsida på en offsetpress.

– Det är ett stort precisionsarbete – det rör sig om hundradelar, säger han. Man måste dessutom kunna läsa ritningar. Men det brukar inte bli några problem – klarar jag inte av det själv



Trotjänaren Åke Svensson

så finns det ju alltid någon tekniker som kan hjälpa till, fortsätter Åke.

Åke har inga fritidsproblem. Han är medlem i Höganäs Musikkår sedan 50 år tillbaka. Höganäs Musikkår är en av Sveriges äldsta amatörmusikkåror med snart 125 år på nacken.

På vår lilla rundtur i verkstaden hann vi också prata med allroundmannen

framför andra, **Nils-Åke Nilsson**, som är en av Jans första verkstadsskolelever. Nils-Åke började härnere 1950.

– Nils-Åke ställer upp i alla väder. Eftersom han kan både svarva, fräsa, kippa och sticka är han en stor tillgång för avdelningen. Han har räddat oss många gånger, säger Jan till slut.



Ing-Marie Armgren



Allroundmannen Nils-Åke Nilsson

Introduktionen – som jag upplevde den . . .

Klas Nilsson anställdes i augusti på avdelning **BMPR** (=Bygghmaterial Marknadsavdelning Produktutveckling Reklam). Han sysslar mest med företagets utställningar på mässor m.m. För *Brännpunktens* läsare ger han här en reflexion över den första tiden på företaget. Han beskriver också hur han upplevde introduktionen, dvs det sätt på vilket han fick sätta sig in i företagets verksamhet och möta mängder av nya arbetskamrater.

Tänk vad man glömmer fort! Dessa funderingar kring introduktion av nyanställda skulle egentligen ha skrivits ned redan i höstas. Med den första arbetsdagen i Höganäsbolagets tjänst den 16 augusti 1976 hade jag under de första månaderna hunnit förvånas åtskilligt över introduktionen. Eller rättare sagt bristen på introduktion. Höganäsbolaget – det är väl dom som gör pottor och krus? Jag är förmodligen inte den enda som fått den frågan när vänner och bekanta hört sig för om den nya arbetsplatsen. Och visst är det skrämmande när ett företag som tillhör de 100 största i landet framstår som pott- och krustillverkare i den breda allmänhetens ögon? Samtidigt som de anställda (åtminstone under den första tiden) har svårt att ge en bra beskrivning över verksamheten. Att tala om vad vi egentligen sysslar med är ett naturligt led i en introduktion. Detta naturliga led gick åtminstone mig förbi. Och nog vore det förnuftigt att ha en introduktionsresa med buss inom området för alla nyanställda. En sådan rundresa borde vara obligatorisk!

Det tog ett halvår . . .

Alla vill ju komma igång så snabbt

som möjligt på ett nytt jobb. Därför hinner man inte engagera sig så mycket i vad andra divisioner inom företaget sysslar med när man väl är på plats hos sin egen division. Samti-



Här är jag – var är introduktionen?

digt upplever jag företaget som bestående av ett flertal isolerade småöar – öar där det nästan råder landningsförbud. Folk håller hårt på sin bit. Det främjar ju knappast introduktionen. Det kuvert man får första dagen innehåller en hel del anonym information, men även där sätter ambitionen att snabbt komma in i jobbet en käpp i hjulet. Det bruna kuvertet får vänta tills i morgon och i morgon och i morgon . . .

Genom min avdelningschefs försorg fick jag träffa mina närmaste medarbetare och dem som jag kunde tänkas få kontakt med i mitt arbete. Dessa personer fick ge en kort presentation av sig själva och sina arbetsuppgifter.

Så även om namnet försvunnit ur minnet redan när jag lämnade vederbörandes rum visste jag att den blonda tjejen jobbade med exportförsäkringar osv. Men samtidigt tog det ett halvår innan jag visste att vi hade en informationsavdelning på det här företaget . . .

Frun vet bättre

Den här isoleringen på småöar har jag fått ett påtagligt bevis för. Min fru har vikarierat på inköpsavdelningen en kortare tid. Och hon vet betydligt mer om företagets samlade verksamhet än vad jag gör. Helt enkelt beroende på att hennes avdelning har bredare kontakter inom de olika divisionerna än vad jag och många med mig har på våra avdelningar. Min fru har dessutom åkt med en introduktionsbuss från Personalavdelning Arbetare.

Färdiggnällt

Men nu får det vara färdiggnällt, även om jag sammanfattningsvis konstaterar att det finns mycket att göra inom området "introduktion". Med tiden kommer man mer in i företaget och dess verksamhet. Och bland de många intrycken som hunnit samla sig under detta första år finns många positiva också. Stämningen inom Höganäsbolaget är fin – alla man kommer i kontakt med är otroligt vänliga och man upplever det inte som att jobba i ett storföretag. Snarare har man en känsla av att arbeta i ett familjeföretag. Och efter bara ett år i Höganäs känner jag fler människor här än jag gjorde i Malmö efter 10 år där. Även om det kan vara lite jobbigt att under en lördagsförmiddag ha högerarmen i kronisk "hej-hej-ställning" . . .

Hur hjälper vi alkoholisterna?



Text: Bo Olausson

– Han är alkoholist!

Tänk så lätt det är att sätta dit stämpeln, egentligen. En arbetskamrat som tex efter en skilsmässa tar flaskan till tröst löper stor risk att bli slav under alkoholen. Han som fungerade så perfekt i arbetslaget tidigare måste kanske söka vård på alkoholistanstalt. Och när han kommer tillbaka så sitter stämpeln där – alkoholist!

Arbetskamraten som skadats i en bilolycka och efter några månader på sjukhus kan återgå till jobbet är alla beredda att hjälpa. Vi kan diskutera eventuella problem med honom eller henne. Men vad kan vi göra – och vad gör vi – för att hjälpa den som är stämplad som alkoholist?

Den frågan bör vi alla ta oss en funderrare på. Att ta på skygglapparna och säga att vi är förskonade från alko-

holproblem på Höganäsbolaget vore att handskas vårdslöst med sanningen. Utan att ha någon statistik över hur många anställda som har alkoholproblem vågar vi påstå att de finns där – både bland tjänstemän och arbetare. Den som har problem med alkohol kan i vissa fall sprida problemen vidare: säkerhetsrisk för sig själv och för arbetskamrater, otrevlig stämning på arbetsplatsen osv.

Arbete på fler håll

Inte minst läsare av Brännpunkten vet att det arbetas inom Höganäsbolaget för att hjälpa människor med alkoholproblem. Sedan några år verkar en alkoholkommitté med 19 kontaktmän. Dess arbete har rönt stor uppskattning och representanter från andra företag har också varit på plats i

Höganäs för att få ta del av erfarenheterna. Denna verksamhet har tidigare behandlats i Brännpunkten.

Men är det inte också en arbetsuppgift för personalavdelningarna att försöka hjälpa anställda som av olika anledningar får spritproblem?

– Jo, utan tvekan! Och sedan ett halvår tillbaka har vi försökt att arbeta med uppsökande verksamhet bland dessa personer. Personalavdelning Arbetare har förstärkts och vi befinner oss i en lågkonjunktur med färre nyanställningar. Då får avdelningen mer tid över för personalvård av denna sort, berättar **Hans Tuve**sson på Personalavdelning Arbetare.

Inga spritpoliser!

– Men vi vill absolut inte framstå som några spritpoliser! För några sådana

är vi inte. Vi är inte heller experter på alkoholproblem och hur dessa skall tacklas. Verksamheten är i stället sådan att vi försöker stödja personer med alkoholproblem. Stödet kan se ut på många sätt. Ibland räcker en pratstund. Andra gånger förmedlar vi kontakter med alkoholkommittén eller, om personen så vill, med sociala myndigheter.

Personalavdelningens anställda har alltså något av en kuratorsroll. Men hur är det med det nödvändiga förtroendet? Och tystnadsplikten? Hans Tuveesson:

– För att verksamheten skall fungera måste vi skapa ett förtroende mellan oss och personen med problem. Någon laglig tystnadsplikt har vi inte, men givetvis kan den som vi talar med lita på att samtalet stannar mellan personen och medarbetaren på personalavdelningen. Det är en oskriven lag.

Inga papper!

Samhället har genom bla de sociala myndigheterna en apparat för att angripa alkoholproblemen. Bevisligen har samhället misslyckats och det sticker man inte heller under stol med. Samtidigt står många människor med alkoholproblem utanför de sociala myndigheternas vetskaper. Risken för att hamna i rullorna bedöms av många som stor. Och att komma ut ur nämnda rullor kan vara svårt.

– Just det argumentet har vi ofta hört. Som en konsekvens skriver vi heller aldrig några papper bland dem som vi har att göra med. Jag tror det kan förstärka intrycket av att vi vill ge ett stöd som vilken kompis som helst, menar Hans Tuveesson.

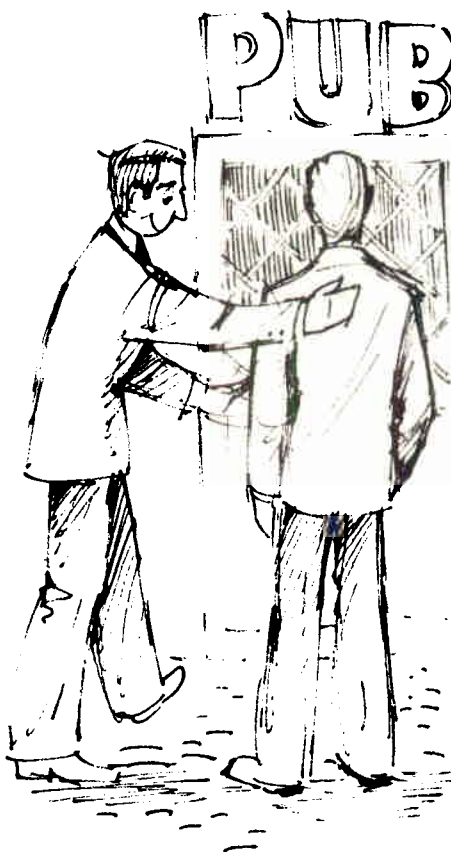
Ensamheten – ett problem

Att ha många människor i sin omgivning är ingen garanti för att man inte skall känna sig ensam. Och trots flera tusen anställda på företaget finns det de som upplever ensamheten som ett stort problem. Kanske allra mest de

som inte har någon familj att komma hem till efter arbetets slut.

– I ensamheten händer det att spriten blir det som tillgrips. Vi har exempel på anställda inom Höganäsbolaget som i förtvivlad ensamhet och kontaktsvårigheter blivit alkoholister. Och här är jag övertygad om att arbetskamrater skulle kunna göra en insats. Varför inte fråga kompiserna om han vill hänga med på tex en fotbollsmatch under helgen. Sådana små detaljer kan betyda mycket för den ensamme.

– Tyvärr har vi också erfarenhet av sådan ”hjälp” som att bjuda på en öl. En öl som kan bli den direkta falluckan igen för en person med spritproblem.



Svårt att mäta

Den verksamhet som Personalavdelning Arbetare bedriver för att hjälpa problempersoner är svår att mäta. Något ”bokslut” går inte att göra –

ibland kanske kontakten räddar en person under en viss tid, i bästa fall kan samtal mellan personalavdelningens folk och personen ifråga få ett bestående värde.

– I vissa fall misslyckas vi helt, det måste vi tyvärr också konstatera. Vi får helt enkelt inte tillräcklig kontakt med de personer som vi vill.

Det berättar Hans Tuveesson, som med sina 29 år på företaget känner de flesta anställda. En tillgång som givetvis är värd mycket i denna form av arbete.

– Genom att bedriva uppsökande verksamhet vill vi komma in på ett så tidigt stadium som möjligt när anställda får spritproblem eller andra problem. Ju tidigare vi får möjlighet att diskutera problemen, desto bättre är förutsättningen för att kunna lösa dem.

Försöker intressera

– I den mån vi får vetskaper om anställda tjänstemän med alkoholproblem tar vi kontakt med dem och försöker intressera dem för frivilliga organisationer som exempelvis Länkarna.

Det berättar chefen för Personalavdelning Tjänstemän, **Rolf Julin**. Någon motsvarighet till det mer systematiserade arbetet på den andra personalavdelningen har man alltså inte.

– Vi vet inte omfattningen av det arbete som alkoholkommittén uträttar. Men självklart så talar vi om den möjligheten för de anställda som behöver hjälp.

– I flera fall har vi också medverkat till att anställda kommit under vård för sina alkoholproblem.

Ju mer man tränar desto sämre blir man

Text: Marianne Quist

Det är Kalle som säger det om sprit-drickandet.

Kalle heter egentligen något helt annat. Men man talar inte gärna om sitt riktiga namn när man berättar att man är alkoholist.

– Jag sticker inte under stol med det, säger Kalle, men man behöver ju inte heller annonsera ut det.

Kalle har jobbat vid Höganäsbolaget ett antal år och trivs bra med jobbet – det är självständigt. Till och med så självständigt att han inte har någon större kontakt med sina arbetskamrater.

En vana

Är det ensamheten som gör att han dricker eller rättare sagt har druckit? För Kalle har lyckats hålla sig från spriten i ett halvår.

– Nej, jag tycker om att vara ensam emellanåt. Det är väl närmast dålig miljö och vana. Och när man fått något problem eller någon skällt ut en så är det lätt gjort att ta sej ett glas.

Det här med ”vana” kommer Kalle tillbaka till ofta. Varje fredag och lördag då han var fri var det en vana att gå och köpa en sjuttifemma. Annars var det inte fridag. Hade han en ledig dag mitt i veckan skulle den firas.

Med en sjuttifemma. Men Kalle drack aldrig ensam – det skulle helst vara ett helt gäng. Och det är inte lätt att komma ifrån det dåliga gänget. Kalle har många gånger kunnat sitta och se på när andra dricker. Men så kunde det komma en dag då humöret var uselt och gänget tog sej ett järn och var trevliga och glada. Då var det lätt hänt att hänga med – varför skulle inte jag få vara lika glad?

Orkade inte arbeta

Kalle har aldrig druckit på arbetstid – det har han hållit styvt på. Däremot har arbetet de senare åren blivit lidande på att han har druckit på fritiden. När arbetsdagen börjat har han inte varit i form att ta sej till jobbet. Och som sagt tvärt emot alla andra aktiviteter: Ju mer man tränar, desto sämre blir man . . .

Kalle har många gånger funderat på att sluta dricka. Men inte förrän nu har han menat det på allvar. Tidigare kunde han säga till sej själv ”nu får du sluta”. Men det var bara menat ”tills kroppen har repat sej och du orkar sätta igång igen”.

– Det blir till slut ett sug efter alkohol, säger Kalle. Det har jag haft flera gånger under det här halvåret, men

jag har hittills lyckats komma över det. Jag har sagt till mej själv att ”nu har du hållit upp så här länge, det vore synd att behöva börja om från början igen”.

Mänskligt stöd

Länkarna har blivit till stor hjälp för Kalle. – Jag hade hört talas om föreningen och efter en veckas håll-i-gång när jag kände mej urusel bestämde jag mej för att gå dit. Jag trivs med kamraterna där och det bästa av allt är att vi gör utflykter och reser ut till andra föreningar inom Länkarna. Jag besöker kongresser och konferenser och möter andra människor.

Har du haft någon nytta av kontaktombuden inom företaget?

– Nej, jag tror inte på den verksamheten för min del. Hur ska en enda människa kunna hjälpa mej? Det är inte säkert att jag får förtroende för just den personen. Inom Länkarna finns det ett femtiotal personer och bland dom finns det alltid någon som jag kan umgås med – någon som passar mej och tvärtom.

Den egna viljan

att sluta dricka, det är det enda som

hjälper en alkoholist. Det finns inga andra hjälpmedel, säger Kalle helt övertygad. Och man ska sluta upp definitivt. En del tror att de kan klara av att bli "måttlighetsdrickare", men det går inte. Det räcker att ta en enda öl och man är definitivt fast – man kan inte sluta efter en öl, man måste ha fler.

– Jag märker ju nu att det finns annat att syssla med. Jag umgås med mina länk-kamrater, spelar bingo och är ute och reser. Ska man spela bingo måste man vara nykter – annars kan man inte hänga med i räkningen och missar chansen att vinna.

– Visserligen räcker inte pengarna till nu heller, men jag har i alla fall skaffat mej TV, stereo och telefon. Och så samlar jag kaffekoppar med blommotiv. Det gäller att hela tiden ha sysselsättning.

– Det bästa av allt är att jag kan sova på nätterna. Tidigare hade jag sömlösa nätter och att sen vara uppe och jobba med för övrigt dålig kondition – det gick bara inte.

Har du något mål?

– Nej, jag tar dan som den kommer och försöker göra bästa möjliga av den. I ett halvår har det gått bra, men

nu kommer semestern, det är en lång ledighet.

Och Kalle har inte planerat något för semestern. Kanske hälsar han på släktingar – om dom är hemma. Länk-kamraterna har ordnat var och en för sej – tror Kalle.

Men det är inte säkert att Kalle tror rätt. Kanske är det så att vi bara går omkring och "tror" att alla andra har fullt upp att göra. Kanske är alla andra lika beroende av sällskap och sysselsättning som Kalle. Kanske det finns någon som känner en "Kalle". Kanske helt enkelt kan hitta på något tillsammans. Nu under semestern.

*Doktorus
spalt*

ALKOHO

av dr Barbro Barck – Lindgren

Ordet alkohol kommer från det arabiska språkets al-kuhl, som överfördes till latinet med betydelsen fint pulver, det finaste, det minsta. Muhammedanerna använde sig på 900-talet av alkohol som konserveringsmedel och till desinfektion. Inom sjukvården har alkohol fortfarande en uppgift, men har nu störst intresse pga sina skadliga effekter på människan. I min gamla kemibok står följande: "Den sk vanliga alkoholen kan lösas i vatten i vilka proportioner som helst, dylika lösningar utgör de sk spritdryckerna, vilka användes som njutningsmedel trots att alkoholen är giftig". För några hundra år sedan stod det att läsa i en skrift med hälsoråd till svenska folket en varning för att gå ut om morgonen innan man tagit morgonsupen.

När vi dricker alkohol påverkas vår kropp på olika sätt. Huvudeffekten är en påverkan på centrala nervsystemet som gör att vi upplever en stimulerande känsla. Denna är en följd av alkoholens undertryckande av våra

högre centra och vi uppför oss därigenom mer okontrollerat än normalt. På det ytliga kärlsystemet verkar alkoholen vidgande och man känner sig varm och blir röd i huden. Alkohol ökar utsöndringen av magsaft och hämmar det hormon som reglerar urinutsöndring och följden blir att man får stora urinmängder.

Hastigheten med vilken alkoholen upptages i kroppen är beroende av alkoholens koncentration och förekomsten av mat i magen. När man dricker alkohol på fastande mage blir koncentrationen i blod som högst inom mindre än 1 timme. Alkoholkoncentrationen i blodet är också beroende på bl a mängden alkohol och den hastighet varmed den intages, kroppsvikten och mängden kroppsvätska. En normalbyggd person förbränner 6–8 g alkohol per timme och man kan inte skynda på den processen genom exempelvis muskelaktivitet, bastubad etc.

Levern är det viktigaste organet för alkoholens omvandling i kroppen och

därför är det också levern som oftast blir skadad vid alkoholmissbruk. Resultatet blir fettlever.

Vid berusning påverkas människor mycket olika – en del blir "gråtmilda", andra aggressiva och i stånd till våldshandlingar.

Regelbundet intag av alkohol framkallar lätt en tillvänjning som är svår att bryta. Ett missbruk som abrupt avbrytes kan resultera i abstinenssymptom och man blir då orolig, skakig, illamående, i värsta fall tillstötter delirium tremens, som innebär synvillor oftast av obehaglig karaktär, kräkningar, kramper, feber och hjärtklappning.

Den stora frågan är ju varför vissa blir alkoholberoende och andra inte. Det finns flera orsaker här till tex psykisk störning som roten till det onda, en rubbning i hjärnans omsättning av vissa substanser. Något garanterat botemedel finns ännu ej. Man har till buds olika slags mediciner och former av psykoterapi.

Hur går det för Höganäs-Protim AB – vårt nya hälftenägda bolag?

Höganäs-Protim AB är ett hälftenägt marknadsföringsbolag med uppgift att sälja vatten- och oljebaserade impregneringsmetoder och – medel på den skandinaviska träskyddsmarknaden.

Bolaget startade i januari i år och verksamheten är således ung. VD för bolaget är KG Paulson. Marknadsföringen sköts av Bertil Åberg, Anders Elgqvist och Robin Blackburn. För kontroll och service hos kunderna svarar Bo Jönsson. Robin Blackburn som kommer från den andra delägaren, Protim Ltd i England, arbetar i Höganäs under ca två års tid.

Frågan i rubriken ställer vi till marknadschefen **Bertil Åberg** men vi ska först helt kort klargöra skillnaden

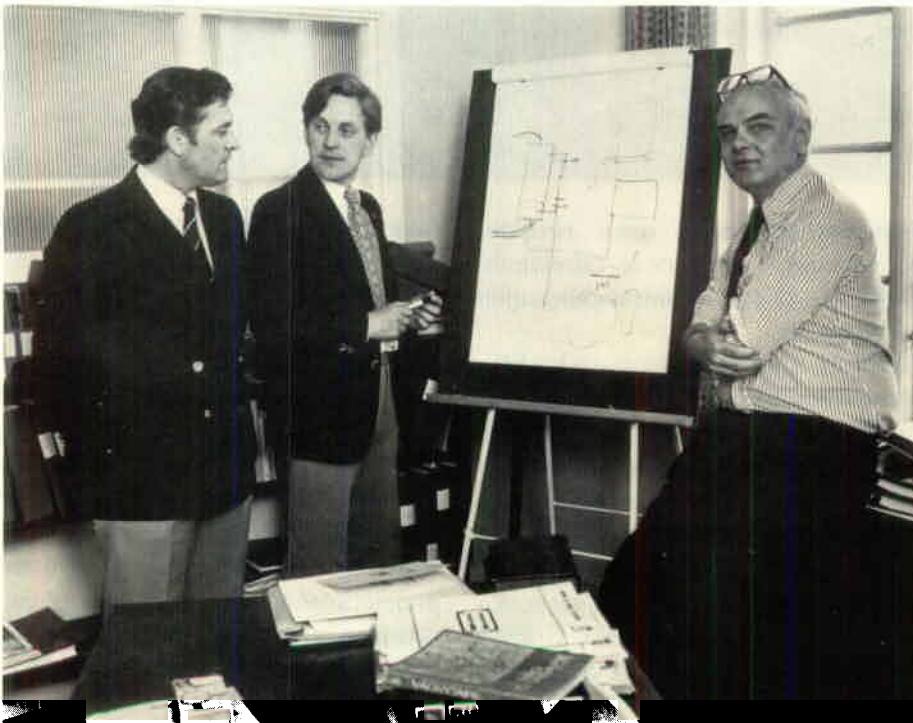
mellan vatten- och oljebaserade tryckimpregneringsmedel.

Impregneringsmedel för industriellt ändamål utgörs av två grupper

- Vattenlösliga salter – vårt Cuprinol®Tryck – impregnerar hela splintveden och är lämpligt för impregnering av virke som har markkontakt, t ex stolpar, syllar till hus. Nackdelen är att virket vid impregnering får ytresning och kan slå sig.
- Den andra gruppen har en oljeprodukt, t ex lacknafta, som lösningsmedel. Fördelarna med detta är att virket inte reser sig och att måtten inte ändras. Man kan med andra ord impregnera t ex en färdig fönsterkarm och den behåller samma mått efteråt. Hela splintveden impregneras normalt inte. Denna metod är således lämplig för snickerier.

– Sverige har varit bortskämt med goda tillgångar på virke, säger Bertil Åberg. Man har kunnat slösa och ta enbart det bästa. Den gamla långsamt växande skogen har gett ett kärnvirke med ett naturligt rötskydd. Bilden är annorlunda idag. Återväxten har inte hunnit med i samma takt som vi har avverkat skogen. Vi får ta till metoder som gör att träden växer snabbt. Vi kalhugger, planterar, gödslar och träden växer relativt fort, men en sämre kvalitet blir följden.

Den som idag bygger hus eller snickrar känner också till priserna på virke. En brädbit förr värderades inte mycket. Idag är den nästan guld värd. Och det gäller att kunna bevara virket så länge som möjligt. Energiproblemen vi står inför gör att man satt igång med att täta fönster, vilket visserligen stänger inne värmen men vid olämplig konstruktion även fukten.



En del av Protim-gänget. Frv Robin Blackburn, Bertil Åberg och Anders Elgqvist.

Rötskyddet

kommer mer och mer att bli betydelsefullt.

Bertil Åberg:

– Vårt Cuprinol Tryck, som av Nordiska Träskyddsrådet och nationella myndigheter godkänts för impregnering enligt klass A, B och Bx, är det enda impregneringsmedel som hittills placerats i lägsta faroklass av produktkontrollnämnden. Ur arbetshygienisk och miljösynpunkt är detta av stor vikt. Vi märker att produkten har sådana egenskaper som marknaden är intresserad av.

– De olika oljebaserade produkterna – impregneringsmedel för klass B och Bx – har tagits fram av det engelska företaget. Vi arbetar med att få dem godkända på den skandinaviska marknaden.

– Den 1 januari i år kom en ny im-

pregneringsstandard i Sverige. Det har länge funnits behov för en standard inom det här området. Nu arbetar man på att med denna som bakgrund fastställa normer för impregnering inom bl a byggnadsverksamheten.

– Ett problem som återspeglas på oss som säljare av träskyddsmedel är att de kostnader som är förknippade med impregnering av snickerier inte är belåningsbara enligt de statliga lånebe-

stämmelserna för bostadsbyggen. Detta innebär att de företag som håller på med bostadsbyggande försöker undvika sådana kostnader. Vi hoppas på att dessa lånebestämmelser snart kommer att ändras så att även impregneringsdelen kommer att bli belåningsbar.

Konservativ marknad

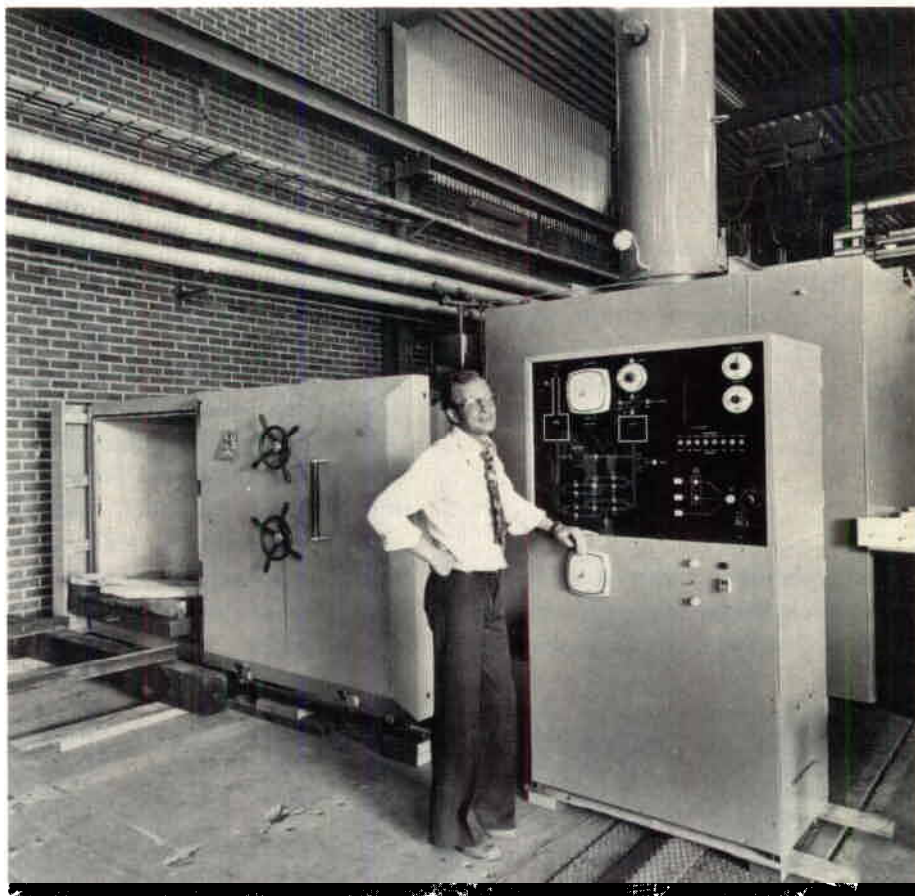
Trämarknaden är också en relativt

konservativ marknad. Ändrad teknik och nya idéer behöver tid att slå igenom.

– Jag ser ljus på framtiden för våra produkter, säger Bertil Åberg avslutningsvis. På den vattenlösliga sidan är vi ensamma om att ha ett miljövänligt impregneringsmedel och borde därför kunna öka vår marknadsandel. För de oljebaserade medlen ser jag en kraftigt växande marknad.

Prevac® – anläggning för dubbelvakuum- impregnering

*Bo Jönsson demonstrerar anläggningen i
Plastfabriken, Höganäs*



Höganäs Protim AB har ställt upp en av Protim Ltd tillverkad Prevacanläggning i Plastfabriken för demonstration. Anläggningen är leveransklar så snart godkännande erhållits av de svenska myndigheterna som håller på att granska utrustningen med tanke på att det rör sig om ett tryckkärl.

Bo Jönsson berättar om anläggningen: Prevacanläggningen är konstruerad för impregnering av snickeri- och konstruktionsvirke med oljebaserade impregneringsmedel. Styrenheten är utförd med programväljare för de olika huvudprogrammen – dubbelvakuum, enkelvakuum och doppning.

Huvudprogrammets olika perioder av vakuum, tryck osv är tidreläkontrollerade så att rätt inträngningsdjup kan erhållas.

Den från årsskiftet nya svenska SIS-standardens föreskriver för impregnerat trä enligt klass B 10 mm:s inträngning i splintveden, vilket kapacitetsmässigt gör att dubbelvakuumprogrammet passar bäst.

En dubbelvakuumimpregnering tillgår med Prevac enligt följande. Operatören rullar in vagnarna med virket i impregneringskammaren och stänger dörren. Efter inställning av rätt program startas anläggningens automatik

som övertar arbetet. Automatiken nollställer vätskenivån, känner efter att dörren till impregneringskammaren är stängd, varefter programmets olika tidskontrollerade etapper följer: förvakuum, fyllning under bibehållet vakuum, tryckperiod, tömning och eftervakuum. Då programmet är färdigt indikeras detta med ljus- och ljudsignal, varvid operatören har att avläsa och journalföra förbrukad mängd impregneringslösning, öppna impregneringskammaren och ta ut vagnarna med det färdigimpregnerade virket.

Hur farlig är ammoniaken



Ammoniak används vid framställning av det nya träskyddsmedlet Cuprinol Tryck. Höganäs AB har inlämnat en dispensansökan till Statens Naturvårdsverk om framställning av träskyddsmedlet i Höganäs.

Hur stora blir utsläppen av ammoniak och är ämnet miljöfarligt? Vi har frågat KG Paulson, chef för division Bygghus, hur det ligger till med den saken.

KG Paulson: På frågan om ammoniak är ett miljöfarligt ämne måste svaret bli nej. Vid sidan om svavelsyra torde ammoniak vara den över jorden mest spridda kemiska föreningen. Ammoniak förekommer främst såsom verksam kvävesubstans i alla naturliga gödselmedel och i de flesta syntetiska gödselmedel. Utan ammoniak skulle vi över huvudtaget inte kunna existera, då vi inte skulle ha något bröd att leva av.

Ammoniak är sålunda en kemisk produkt som sedan tidernas begynnelse har verkat för människors och djurs fortsatta bestånd. Liksom många andra välsignelsebringande produkter såsom exempelvis salt är ammoniak farlig i mycket starka koncentrationer, något som allmänheten ytterst sällan

kommer i beröring med. I det aktuella fallet dvs tillverkning av det nya träskyddsmedlet Cuprinol Tryck används ammoniak som råvara huvudsakligen bundet till kolsyra i form av ammoniumbikarbonat, förr i världen ofta kallat hjorthornsalt och använt som bakpulver.

Ammoniak ingår med ca 20 % i den färdiga produkten. Den till fabriken anskaffade råvaran förädlas till 98 % och lämnar alltså anläggningen igen med det färdiga saltet. Det svinn om ungefär 2 % som uppstår, sprids i luften med mycket stor utspädning och bör rimligen inte förorsaka några nämnvärda obehag vare sig för dem som är sysselsatta i produktionen eller för omgivningen.

Detta har vi mångårig erfarenhet av från den hittillsvarande tillverkningen i Malmö. Ammoniak har i betydande kvantiteter konsumerats i Höganäsanläggningar under en lång rad av år i annan produktion än den nu aktuella. Vi har oss inte bekant att detta på något sätt har vållat omgivningen några olägenheter. Vi räknar därför inte med att en utökad användning av ammoniak genom tillkomsten av saltfabriken skulle medföra någon form av miljöolägenhet eller ännu mindre någon miljöfarlighet.

*Insändar-
spalten*

MBL och lokala förhandlings bordet

MBL talar om tidsfrister från två veckor i vissa fall till två år i andra.

- 1. Vad gäller när representanter i en PFID-grupp vid ett möte kommit överens om att överföra en fråga till det lokala förhandlingsbordet?*
- 2. Vem tar initiativet till att lokal förhandling blir av?*
- 3. Vari ligger skillnaden mellan lokala förhandlingsbordet och lokal förhandling?*

Sign. saklig

Vi har fört frågorna vidare till vår MBL-kunnige Knut Arne Nilsson som svarar:

- 1. När fråga överföres till det lokala förhandlingsbordet förutsättes att berörd PFID-ordförande eller sekreterare samtidigt med protokollet översänder handlingar rörande den fråga som PFID-gruppen inte kunnat enas om. Föreligger inte sådana handlingar bör en kort skriftlig information i frågan lämnas. Först härmed anses frågan överförd.*
- 2. Arbetsgivareparten svarar för att lokal förhandling kommer till stånd inom angivna tidsramar enligt MBL.*
- 3. I princip finns ingen skillnad mellan lokala förhandlingsbordet och lokal förhandling. I lokal förhandlingsordning enligt MBL har fastställts att "Fråga varom berörda parter ej kunnat enas får ej föras vidare till central förhandling med mindre än att denna först behandlats i lokal förhandling".*

Det här gäller vår tidning

Från och med nästa nummer byter Brännpunkten ansvarig utgivare. Huvudredaktör och ansvarig utgivare är då en och samma person. En person som regelbundet deltar i redaktionsarbetet har otvivelaktigt lättare att bedöma tidningens innehåll och bör således även bära det juridiska ansvaret för vad som publiceras.

Rune Synnelius har inte varit någon "besvärlig" ansvarig utgivare men vi i redaktionen ser ändå med tillfredsställelse på den nya tågordningen.

Med den nya organisationen och med de riktlinjer som gäller kan vi nu helt klart säga att vi har ett arbetsklimat som gör det möjligt att arbeta objektivt med Brännpunkten – så objektivt som det står i mänsklig makt att göra. Den positiva inställningen till att medverka i tidningen – den finns hos de anställda var de än befinner sig i Höganäs-koncernens organisation – är vi i redaktionen mycket tacksamma för. De lokala medarbetarnas insatser har varit till stor hjälp och vi hoppas

att de inte skall förtröttnas. Genom att så många som möjligt medverkar får vi en levande tidning. Men vi kan kanske tillsammans göra den ännu bättre. Och det är därför vi går ut med läsärdesundersökningen som finns med som bilaga i detta nummer. Fyll i och skicka in den till oss. Puffa gärna på arbetskompisen så att han/hon gör likadant.

För att kunna göra en bra tidning är vi beroende av dej.

Marianne – Bo – Margaretha

KONCERNDELEGATIONENS BESLUT

Huvudman för Brännpunkten och informationsbladet för moderbolagets anställda HB-nytt skall vara ett partssammansatt organ. Koncerndelegationens Arbetsutskott är således huvudman för de båda tidningarna. I detta Arbetsutskott ingår Rune Synnelius (arbetsgivaren), Egon Jönsson (Fabriks), Bertil Johansson (SALF) och Björn Pettersson (SIF).

Likaså är fastställt att ansvarig utgivare-funktionen skall vara knuten till redaktörskapet. Ansvarig utgivare och huvudredaktör för de båda tidningarna är så snart alla formaliteter är klara Marianne Quist.

Brännpunktens organisation kommer från nästa nummer att se ut så här:

Redaktion:

Marianne Quist – huvudredaktör och ansvarig utgivare
Bo Olausson – redaktör
Margaretha Snygg – sekreterare
Lokala medarbetare: se sid 2

Huvudman:

Koncerndelegationens Arbetsutskott. Redaktionskommitté: se sid 2

Riktlinjer för personaltidningarna Brännpunkten och HB-nytt

● BRÄNNPUNKTEN

skall återspegla ett tvärsnitt av koncernen, dess verksamhet och de människor som arbetar där.

Alla anställda – i detta begrepp ingår även företagsledningen – skall kunna komma till tals i tidningen, antingen som talesman för den befattning han/hon har eller som privatperson. Exempelvis berätta om produkter vi framställer, hur arbetsplatserna ser ut, den ekonomiska situationen, framtidsutsikter för företaget, fritidsintressen, miljöproblem, genom insändarspalter (fråga/svar) och debatter (möjlighet att gå i svaromål).

Målsättning är att få de anställda att aktivt delta med stoff till tidningen. Utgivningsfrekvens: 1 n 5 gg/år.

● HB-nytt

skall innehålla snabba, korta, aktuella notiser om vad som tilldrager sig inom moderbolaget.

Utgivningsfrekvens: Efter behov, dock minst 2 ggr/månad.

● Facklig verksamhet skall belysas objektivt och resp klubbar har möjlighet att i "facklig spalt" informera om sin verksamhet.

REDAKTION

HUVUDREDAKTÖR/REDAKTÖR svarar för tidningarnas innehåll och utformning.

DE LOKALA MEDARBETARNAS uppgift

(gäller Brännpunkten) är att ge uppslag och idéer till tidningens innehåll, så att den blir så intressant och givande som möjligt för läsarna. De skall om de så vill göra egna intervjuer och reportage inom resp arbetsområde samt stimulera de anställda att skriva i tidningen.

HUVUDMAN

HUVUDMAN svarar för policyfrågor, förordar ansvarig utgivare/redaktör och förändringar i tidningarnas produktion.

REDAKTIONSKOMMITTÉN (gäller Brännpunkten) deltar i det praktiska arbetet genom rådgivning och genom att vara lyhörd för de anställdas åsikter och synpunkter på tidningen.

Hattar och mössor i Skromberga

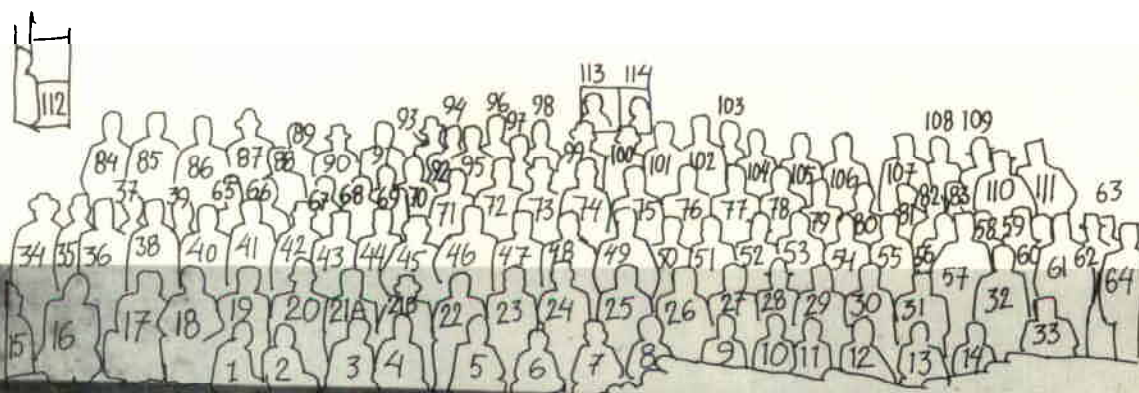
Att fotokonsten var väl utvecklad redan vid seklets början är den här gamla bilden ett bra bevis för. Den är tagen utanför arbetsplatsen Schakt Konsul i Skromberga någon gång 1904–1905. Med hjälp av 79-åriga Edvin Lindfors har vi kunnat få fram namnen på de allra flesta på bilden. Och du som till äventyrs kan komplettera namnlistan – tala med John Lindkvist i Skromberga.

Att sekelskiftet var huvudbonadens förlovade tid behöver vi väl knappast tillägga? Här följer namnen på de kända personerna på bilden:

1) Karl Palm (Kävlinge, målare) 2) Edvin Lindfors 3) Hjalmar Palm (bror till 1) 4) Frans Jönsson (son till kolhuggare Jönsson nr. 44) 5) Elgard Friberg (son till Frans Friberg nr. 49) 6) Karl Nilsson Emil (bror till Ekvall och Lundin) 7) Albert Hagström (son till fogden Hagström nr. 24) 8) Oskar Bliberg (son till P O Bliberg nr. 78) 9) Svante Bliberg (bror till nr. 8) 10) Albin Göransson (bror till Sture Göransson) 11) Bror Lönn, Gunnarstorp 12) Birger Nilsson 13) Armand Vendel 14) Svante Svensson (bror till Konstantin, Axel och Fabian) 15) Målare Thörnkvist 16) August Möllare (hade son som hette Charles. Familjen emigrerade till Amerika) 17) Anders Svensson (var engagerad i avd 29) 18) Martin Vendel 20) Edvard Lindfors 21 b)

Nils och Vilhelm Bergendahls far 22) Fritjof Lundstedt 23) August Hansson (bror till Edvard Lindfors) 24) Fogden Hagström 25) Fogde Andreas Lundstedt 26) Anders Jönsson (far till Bror och Alfred) 27) Ola Jönsson 28) Bengt Persson (Gruvhusen, Olgas far) 29) Nils Håkansson (Ata Olssons far) 30) Sven Jonasson, Valleberga 31) Kristian Jönsson, Gruvhusen 33) Nils Lundberg 34) Karl Persson (Gothild Karlssons far) 36) Per Roslund (Åke Åkessons morfar) 37) Karl Persson (son till nr. 34) 38) Askman (reste till Amerika) 39) Bagare Park (fadern hette Björklund) 41) Ola Olssons Kalle 42) Anders Nilsson "Pumpare" 43) Olof Gustavsson 44) Kolhuggare Jönsson 45) Albert Jönsson, Valleberga 46) Thomas Månsson 47) Vahlgren, Norrevärn 49) Frans Friberg 50) Oskar Nilsson, (lantbrukare vid Rovehusen) 52) Johan Karlsson (far till Vilhelm) 53) Jöns Jönsson, Gultarp 54) Nils Svensson (bodde där Allan Engdahl bor) 55) Petter Nilsson (Nyhusa Petter) 56) Johan Lindblad, Bryningstorp (svåger med Albin Sandberg) 57) Smed Möller (bodde där Hugo Rosberg bor) 58) Johan Petter (svåger med Ernfriid och Olof Olsson i Truedstorp Mosse) 59) Oskar Nilsson, Östervärn (Nils Anders Oskar) 61) Ernst Johansson ("Lille Ernst") 62) Lönn, Truedstorp 63) Alfred Lindberg, Gruvhusen 64)

Olof Andersson, Annexet 66) Johan Persson, Gruvhusen (Bernhard Bengtssons svärfar) 67) Vahlgren, Gruvhusen (Torvalds far) 68) Sven Svensson (Lille Sven) 69) Martin Sjöholm 70) Johannes Nilsson 71) Johannes Vahlgren (far till Ernst och Edvin) 72) Janne Fridlund 73) Olof Ek 74) Per Thern 77) Vehlin (dog ung, hans änka var hushållerska hos Bernhard Larsson) 78) Per Bliberg 79) Petter Svensson, Gruvhusen 80) Per Olsson (svärfar till Ferdinand Olsson) 81) Ludvig Andersson (bror till Axel) 82) Per Vååg 83) Håkan Berg, Norrevärn 85) Per Palm (bodde där Algot Davidsson bor) 86) Henrik Hansson 89) Martin Jansson 94) A P Kvist (Arvids fosterfar) 95) Johannes Engdahl 96) Prahl 97) Sven Bille 99) Norrlöv, lantbrukare i Eket 100) Ludvig Kristiansson 101) Pontus Julius Rundström 102) Elof Svensson ("Einar Buss" far) 103) Albert Andersson, Annexet 104) Alfred Lundell 105) Johannes Andersson K-E Greens svärfar 106) Nils Jönsson 107) Petter Eklund 108) Lindahl (morbror till "Keller") 110) August Lundberg, lantbrukare i Hyllinge 111) Måns Anton (bodde där Hugo Hillman bor) 112) Nils Olsson (torkgubbe, farfar till Edit Hansson Schmidt) 113) Petter Svensson (tsar) 114) Forslund



Konstruktörsjobbet –

Text: Bo Olausson

”För Gud och en tekniker är inget omöjligt”, lär någon ha sagt. Vår Herres kapacitet vill vi inte åta oss att bedöma, men nog är maskinkonstruktören **Lennart Andersson** vid Bjuvs- och Skrombergaverken ett bra bevis för det senare i påståendet. Lennart har ett 10-tal maskinkonstruktioner på sitt samvete och just nu håller han på med de avslutande arbetena på en sättmaskin.

– Den största maskinen hittills, åtminstone vad det gäller nytänkan-

de, kommenterar Lennart.

Gammal i gården

Lennart Andersson är gammal i gården. Han kom till Höganäsbolaget för 20 år sedan. Den första 10-årsperioden tillbringade han i Höganäs. Lika många år har han sedan varit i Bjuv. Under senare år har han arbetat med maskinkonstruktioner vid såväl Bjuvs- som Skrombergaverken. Lennarts far var smed. Så det där med att konstruera hade han i blodet. När

andra barn köpte sina modelljärnvägar av märket Märklin så byggde Lennart sina egna. Teknikstudier var som vikta för honom och direkt efter examen började han sin gärning vid Höganäsbolagets konstruktionskontor.

Första maskinen fyller 10

Det var vid Bjuvsverken som Lennarts första maskin – en kanaltegelpress – monterades upp. Och den har



Lennart Andersson och hans medhjälpare Bertil Davidsson

ett skapande lagarbete

hunnit fylla 10 år redan. Men det skulle bli fler. Och trots det många gånger tidsödande och mödosamma arbete som ligger bakom en maskinkonstruktion har alltså Lennart idag hunnit med ett 10-tal egna sådana.

– Att konstruera maskiner är i allra högsta grad ett lagjobb. Och jag är bara en i laget. Man är mycket beroende av att ha skickliga medarbetare i sin omgivning, tex på verkstaden. Och den förmånen har jag – både i Bjuv och Skromberga! Dessutom har jag hjälp av flera avdelningar inom företaget.

Så "föds" en maskin

När man, som tex skrivaren av dessa rader, är mindre bevandrad i teknikens mystiska korridorer framstår de färdiga maskinerna som näst intill under. Men vad är det för jobb som ligger bakom? Och hur "föds" en maskin?

– För min del så får jag oftast ett uppdrag från platschefen. Det kan gälla en maskin, som skall ersätta ett tungt arbete till vilket det kanske är svårt att rekrytera folk. Och det allra första som då görs är en kontroll på marknaden: Finns den eftersökta maskinen färdig att köpa?

– Om den finns, så blir det billigast att köpa den färdig. Men ofta är det speciella moment som skall ersättas, vilket i sin tur innebär att vi själva måste konstruera maskinen ifråga.

Många sätt att bygga på

Lennart Andersson berättar vidare:

– Om man tar den sättmaskin som vi nu arbetar med så finns det många olika sätt att konstruera den på. Men

eftersom den är en hanteringsanordning så måste man se till just hanteringssidan i första hand. Maskinen skall sätta upp plattor på brännvagnarna och det gäller att hanteringen blir varsam så att så få plattor som möjligt måste kasseras.

Det är när sådana faktorer kommer in i bilden som konstruktören blir beroende av sin omgivning. Driftspersonal vet tex vad plattorna "tål" i hantering och kan tala om för Lennart att den eller den metoden inte kan tillämpas. Här kommer också presentationsproblemet in i bilden. Prototyper måste ofta tagas fram på vissa besvärliga delar i maskinen så att dessa kan testas. Samtidigt som helhetsbilden måste hållas aktuell även när enskilda detaljer testas. Som i så många andra fall gäller nämligen för en maskin att den inte är starkare än den svagaste länken.

Sättmaskinen snart färdig

Arbetet med att konstruera en sättmaskin har pågått i drygt två år under Lennart Anderssons ledning. Att det är en svår konstruktion råder inget tvivel om – automatisk sättning har man talat om i drygt 10 år. Men först nu tycks automatiseringstanken kunna bli verklighet. Men om maskinen nu fungerar, vilket vi både tror och hoppas, innebär det att Höganäsbolaget gjort en ordentlig landvinning. Det förekommer åtskilligt manuellt sättningsarbete på företaget som på längre sikt bör kunna ersättas med hjälp av idéer från den nya maskinen. Kapaciteten beräknas bli 100 000 plattor/dag och den skall monteras upp vid tunnelugn 5 i Skromberga. Kostnaden för konstruktionen är i runda siffror 400 000 kronor.

Får chansen att följa upp

Enligt Lennart Anderssons synsätt så är dock inte maskinen "färdig" bara för att den kan användas i produktionen. Den måste fungera även i framtiden.

– Jag har förmånen att kunna följa upp maskinens funktion. I Bjuv är jag numera "underhållsgubbe" till 10 % av min arbetstid. Det är en självpåtag, men också mycket viktig uppgift. Inte minst eftersom det är av misstagen som man lär . . .

Han trivs med sitt arbete, Lennart Andersson. Men även jobbet som maskinkonstruktör har givetvis sin baksida. Maskinen ersätter ju i mångt och mycket flera personers arbeten. Många ser kanske med dämpat humör på Lennarts skapelser:

– Jovisst tänker man på det ibland. Men mitt jobb består inte i första hand av att rationalisera bort arbetskamrater. Många gånger kan ju maskinen ta hand om ett tungt och smutsigt jobb. Samtidigt måste ju företaget förbilliga och förbättra sin produktionsapparat för att hänga med i konkurrensen.

Maskinen medför begränsningar

Människan kan utföra ett snart sagt oändligt antal kombinationer med sina händer. Därmed har den också ett klart försprång till maskinen. Skall man automatisera tillverkningen så begränsar man produktionen – en sättmaskin kan tex inte klara av alltför många typer av plattor. För människohanden spelar det mindre roll om plattorna är rektangulära eller kvadratiska i olika format. För att klara båda dessa plattor behövs kanske två maskiner osv.

Tonerna de gå . . .

Text: Inger Reinhold

Vet ni att det finns en dragspelsklubb i Höganäs? Det visste inte Brännpunkten förrän vi talade med en av medlemmarna i klubben, kontrollrumsoperatör **Bengt-Åke Nilsson** på Murbruksfabriken i Höganäs.

Hur kom dragspelsklubben till? frågar vi och Bengt-Åke berättar:

– Kajle (Karl-Erik Persson på Centralförrådet) brukade spela dragspel på en liten bar här i Höganäs på fredagskvällarna vid sk pubaftnar. En fredagskväll hade han inte tillfälle att spela så han frågade om jag kunde ställa upp. Varför inte tänkte jag och detta blev början till en lång rad kvällarna när vi träffades och spelade tillsammans några stycken. Efter en tid fick vi plötsligt en idé. Varför inte sätta in en annons i dagspressen och bjuda in intresserade "dragspelare" runt om i Kullabygden till en gemensam spelafton.

Sagt och gjort. Ett tiotal spelare ställde upp och undan för undan ökade antalet. Detta var 1973. Till slut bildade vi den här klubben, som fortfarande är mycket livaktig. Den har 30 medlemmar, varav 6 kvinnliga. Åldern varierar mellan 16–70 år. Gruppens äldste är Emil Blixt, pensionerad sedan några år tillbaka. Han har en gång arbetat i gruvan vid Höganäsbolaget.

Komponerar själva

– Ca 120 melodier finns på programmet. En av dem "Julius" har komponerats av Emil Blixt, fortsätter Bengt-Åke. Vår signaturmeli heter "På Sundsbron" och har skrivits av en helsingborgare, som blivit inspirerad av tanken på ett brobygge mellan Helsingborg-Helsingör. Men vi har också en hel del av Evert Taube, Kalle Jularbo och Bröderna Lindqvist på programmet. Vi försöker att variera hela tiden. Man måste ju förnya sig. Klubben har 26 dragspelare och 4 som "kompar". Ännu har vi ingen voka-

list, men det kommer kanske med tiden, säger Bengt-Åke.

Medverkat i TV

Det är verkligen en aktiv klubb. Den har ca 15–20 engagemang om året och har förutom att ha deltagit i ett Kvällsöppet-program på TV även medverkat i ett radioprogram. Annars är det mest sjukhus och ålderdomshem och andra offentliga inrättningar som får besök av dragspelarna.

– Pengarna vi får in går till inköp av kläder och gemensamma fester där även våra fruar får vara med. Eftersom vi ska vara enhetligt klädda bekostar klubben inköp av dräkterna. För tillfället går herrarnas byxor i himmelsblått och till dem bär de en gulmönstrad skjorta. Damerna klär sig i skär kjol och blus.

Flitig träning

– Varje tisdagskväll samlas vi på Scoutgården – som ligger på Långarödsvägen i Höganäs – för att träna. När vi spelar där måste fönstren vara stängda annars skulle det säkert höras i hela Höganäs. Vi är ju inte speciellt dämpade. Trettio dragspelare på en

gång det är grejer det. Då och då bryter vi av för en kaffepaus och en pratstund. Stämningen är gemytlig och trivsam. Vi har gott kamratskap och trivs verkligen med vår hobby. Även om vi inte är några proffs måste vi träna ganska mycket både på Scoutgården och hemma.

Bengt-Åke har spelat sedan han var i tioårsåldern. Det var far i huset och en faster som inspirerade honom. Och sedan har han fortsatt. Han äger nu ett italienskt dragspel, sk pianodragspel.

Den 12 juni i år deltog klubben i Bromölla dragspelsfestival och det säger sig självt att det är full fart på dragspelen när klubbar från olika delar av Skåne träffar samman. Klubben har spelat in ett kassetband med sina alster och det har gått ut i ca 500 ex. Vi har inte haft några större problem att få banden sålda, säger Bengt-Åke, vartenda ett har gått åt.

– Vi hoppas att få spela på någon HB-träff, kanske en pensionärsträff eller liknande, säger Bengt-Åke innan han går i väg med dragspelet på magen.



På Höganäsbolaget hittar vi några av medlemmarna. Främst ser vi Emil Blixt (pensionär) och Bengt-Åke Nilsson. I bakre raden fr v Karl-Erik Persson, Ärni Jürgenson och Holger Andersen.

Vaktmästeriet –

en nyckelroll i kommunikationerna

Text: Inger Reinhold

Brännpunkten har under några dagar (på nära håll) följt jobbet inom vaktmästerigruppen i Höganäs och kan hålla med om att det ligger mycket sanning i rubriken.

Vaktmästeriets huvuduppgift är att ta emot och vidarebefordra all ankommande post, se till att den interna postkommunikationen fungerar och dessutom ombesörja avsändning av all post.

Vaktmästerigruppen ingår i Kontorsservice-sektionen (Avdelning Administrativ service) och är p g a den stora spridningen av byggnaderna i Höganäs uppdelad på tre olika vaktmästerienheter. En finns på Huvudkontoret, en på Tekniska kontoret och en på Bruksgården.

Den som håller i trådarna är förste vaktmästaren **Norman Olsson**. Norman kom till Höganäsbolaget 1954 och han är sedan 1957 ansvarig för vaktmästerigruppen. Han har dessutom hand om alla kontorsmaskiner inom företaget. Om din skrivmaskin eller räknemaskin är sönder ser Norman till att den blir lagad.

Hur ser du på ditt jobb? frågar vi och Norman berättar:

– Tiderna har förändrats. Men jag måste säga att det är till det bättre. Förr i tiden fick vi hålla mössan i handen och hälsa grant på cheferna, som vi hade förfärlig respekt för. Nu är vi du och bror med de flesta och det gör det lättare att jobba. En gång hade vi en kontorschef som var väldigt strikt och ville att hela hans personal skulle vara enhetligt klädd. Jag kommer ihåg

att vi fick åka in till stan och prova uniformer. Kavaj, skjorta, slips och båtmössa i grått och av bästa kvalitet. Men det dröjde inte länge förrän det föll bort. Nu har vi inga uniformer längre, säger Norman.

– Vaktmästeriarbetet fungerar mycket smidigare nu än det gjorde förr, fortsätter Norman. Bilen har tagit cykelns plats och vi har fler maskiner som hjälpmedel, tex automatisk stämpningsmaskin, brevöppnare och igenklistrare. Portokostnaderna har



Annika Fridh



Mikael Landelius och Sven-Erik Karlsson

gått upp. Jag kommer ihåg när jag började på femtiotalet, då hade vi ca 125 kr om dagen i portokostnad och nu är vi uppe i mellan 1.000 och 1.200 kr. Vi har ju också en stor brevsörd. Omkring 1000 försändelser kommer in om dagen och vi skickar väl ut nästan lika många, säger Norman till slut.

Norman tar oss med till vaktmästeriet på Huvudkontoret. Här träffar vi vaktmästare **Sven-Erik Karlsson**. Sven-Erik är enbart positiv till sitt jobb.

– Vi är ett sammansvetsat gäng, säger han. Jättefin personal. Alla vet precis vad dom skall göra. Inga onödiga frågor så det mesta fungerar som



Frv Anna-Maj Kamf, Norman Olsson och John Moe

smort. Visst har vi toppbelastningar emellanåt. Om vi bara inte varit så trångbodda. Det är faktiskt ett problem för oss. Men vi får hoppas att det kommer att lösa sig, säger Sven-Erik innan han går vidare med brevhögarna till postöppningen.



Britt Gunnarsson

I postöppningsgruppen sitter förutom Sven-Erik och Norman även **John Moe**, som är chef för Inköpsavdelningen och **Anna-Maj Kamf** som arbetar inom Kontorsservice-sektionen. På postöppningen råder stor aktivitet. Breven är många och man måste jobba effektivt. Här stämplar och sorterar man upp posten som sedan skall skickas ut till de olika avdelningarna inom företaget.

När brevmapparna kommer in från postöppningen blir det full fart på vaktmästeriet, där buden **Britt Gunnarsson** och **Annika Fridh** ser till att breven kommer till rätt mottagare på Huvudkontoret. Britt och Annika delar arbetet och arbetar en vecka vardera. Dessutom har Britt och Annika på sin lott att sortera den interna posten, som skickas runt i sk håлкуvert. Håлкуverten lägger de sedan i olika fack så att de skall bli klara att bäras ut vid de olika postrundorna.

Posten utanför Huvudkontoret tar **Mikael Landelius** och **Bertil Andersson** hand om. Bertil kör postbilen till M-kontoret, Höganäsarbeten och andra lite avlägsnare platser och han hämtar dessutom posten varje morgon vid Postkontoret. Mikael kör med sin moped till Dataavdelningen och Expeditionen och han agerar dessutom som bud vid behov.



Bertil Andersson

Den post som skall till Skromberga, Bjuv och Helsingborg tar den sk turbilen hand om. Turbilen går två gånger om dan.

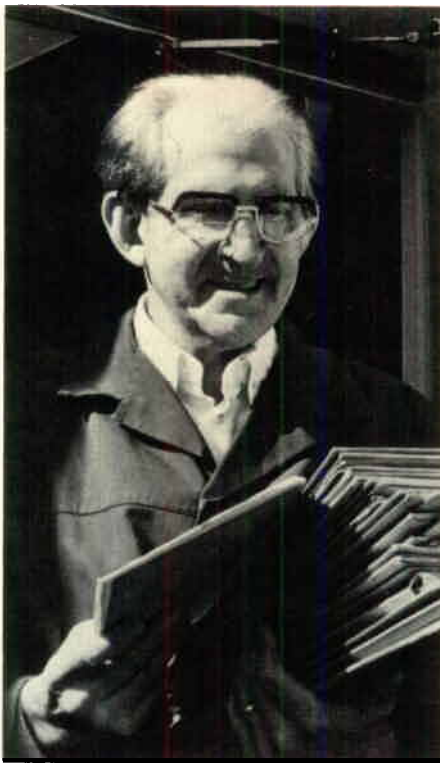
Vi gjorde en påhälsning hos de olika vaktmästarna och träffade Harry som slutar och Tommy som börjar.

Harry Månsson, som varit anställd sedan september 1975 som vaktmä-

tare på Tekniska kontoret ser fram emot den nära förestående pensionen. Harry har en gång arbetat som brännare och sätare i Gamla Järnverket. Sedan var han industrivakt i 7 år.

– Nu skall det bli skönt att ta det lite lugnare, säger han. När jag vilat upp mig lite skall jag kanske försöka få tag i en liten jordbit så att jag kan odla grönsaker. I sommar tänker jag ut och cykla en hel del.

– Skönt att slippa vara mopedbud längre – det är lugnare det här, tycker Tommy. **Tommy Andersson** är ny vaktmästare på Tekniska kontoret. Tidigare har han arbetat på Centralförrådet som mopedbud. Han började där 1965. Det Tommy framförallt uppskattar på sitt nya jobb är ordnade arbetsuppgifter, trevligare och renligare jobb. Sin fritid tillbringar Tommy med kameran i hand eller på resande fot. Han är nämligen intresserad av att studera ”hur dom lever i andra länder” och sen skriver han ned sina upplevelser. Så han är verkligen en mångsysslare.



Harry Månsson

Vi går vidare till Bruksgården. Här härskar hustomten Allan. I ett litet krypin med fin utsikt över

trädgård med rododendronbuskar hittar vi **Allan Alhbin** som är vaktmästare på Bruksgården.

– En alla tiders arbetsplats, säger han.

Allan har arbetat i tjugo års tid som lastbilschaufför på Transportavdelningen i Höganäs, men eftersom ryggen blev lite dålig fick han tyvärr sluta med det. Nu är Allan sedan fyra år tillbaka anställd som vaktmästare och han har förutom posten bland annat hand om tull- och bankärenden. Han ser också till att lokalerna är iordning för sammanträden och annat.

– Vad jag uppskattar i det här jobbet är framförallt kontakten med andra människor – man lär känna mycket folk – och det är ett omväxlande arbete så dan går fort, säger Allan innan han försvinner bland posthögarna.



Allan Alhbin



Tommy Andersson

Ett önskemål från personalen får vi med oss innan vi lämnar dem och vi har lovat att vidarebefordra det. Så här lyder det.

– Snälla ni var måna om att skriva rätt beteckning på håлкуverten. Det underlättar vårt jobb här på vaktmästeriet.

Med två hjul kommer man långt

Text: Inger Reinhold

– Om man cyklar får man fin kondis, säger **Torsten Nilsson** mest känd som Tibbe. Torsten jobbar som kontorist på Centralverkstadens planeringsavdelning inom Teknisk Avdelning; Höganäs.

– Cykling har väl alltid varit min stora hobby, men det var inte förrän 1969 som jag började motions- och tävlingscykla på riktigt. Från början var det väl mest dagsturer tillsammans med frugan.

Tibbes fru Gun-Britt har också sin arbetsplats på Tekniska kontoret. Hon sköter kopieringsavdelningen.

– Gun-Britt och jag brukade vara med på "Ringsjön runt" och det var rätt roligt det också. Men efterhand växte mitt intresse för cykelsporten och därför anslöt jag mig, tillsammans med några andra killar härifrån Höganäs, till IS-Kullens cykelsektion.

– Det fordras mycket träning, säger Torsten. På vintern får jag träna hemma i källaren där jag kör på "rullar". Minst en timme åt gången tre gånger i veckan blir det för min del. Det behövs för att man skall orka med. Håller man upp några gånger känner man av det. Så det är bara att träna på.

– Så snart det börjar våras är vi igång, säger Torsten. Antingen det nu blir motionscykling eller tävlingscykling. Förra året var jag med i tredagarsloppet "Vänern runt", som organiserats av Örebrokorpen. 56 mil hann vi avverka. Då körde vi tillsammans i grupp under gemytliga former.

– Sen har jag varit med för sjunde året i rad i endagarsloppet "Vättern runt". Det är lite kortare, bara 30 mil,



30 mil – en lagom cykelrunda, tycker Tibbe

men det kör vi i ett svep. Vi startar på natten och är framme efter ca 10 timmar. I fjol hann jag också vara med i ett lopp, som gick mellan Trondheim och Oslo i Norge. Det hade arrangerats av Oslo Cykelkrets och var verkligen hårt. Det tog mig ca 26 timmar att köra dom femtiosex milen. Det var tur att min fru följde efter mig med bilen annars hade jag nog aldrig orkat med, säger Tibbe.

– Närmast siktar jag på Gränstrampen, som går mellan Skåne/Småland och Blekinge. Det blir bara 13 mil och tar oss ca 3 1/2 timme att köra så det blir lätt att klara av. I maj körde vi Helsingborgs GP, som hade arrangerats av Cykelklubben Fix. Där startade jag i old boys-klassen. Banan

mätte 6 varv med 13 km långa slingor, men eftersom det var tidtagning blev det rätt hårt ändå. Det var i alla fall roligt att pröva på det, säger Tibbe.

Tibbe cyklar omkring 500 mil om året allt som allt och hans stora dröm har varit att få vara med i Sverigeloppet som gick från Haparanda till Ystad. Men som han säger, det har dom ju slutat med.

Finns det något du speciellt gillar inom cykelsporten? frågar vi Tibbe till slut.

– I så fall skulle det vara Eddy Merckx, som jag sett på TV och som brukar vara med i "Italien runt" och andra stora tävlingar. Han är rätt bra, säger Tibbe och det får vi väl tro på.



Till "Vår idrottselit" kan vi den här gången också ansluta **Bengt Andersson** och **Holger Persson**.

EN BADDARE I VATTEN ...

Bengt Andersson är chef för Centralverkstaden i Höganäs. Så här ser hans idrottsliga bana ut i kronologisk ordning:

Svenska mästerskap

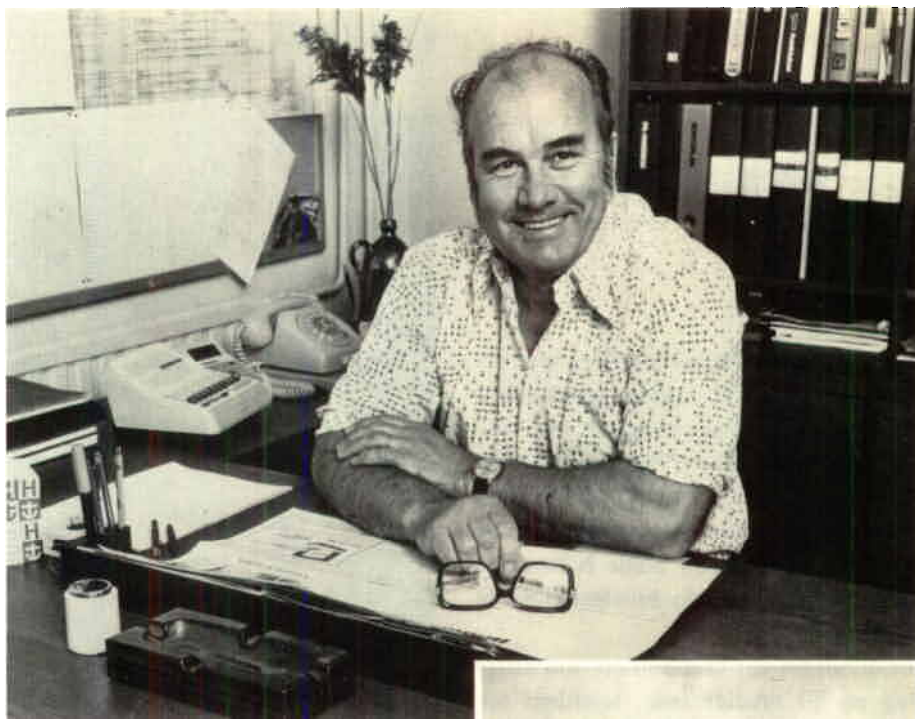
1947 3:a i raka hopp, 4:a i livräddning

1948 5:a i raka hopp

1949 5:a i förenklade höga hopp

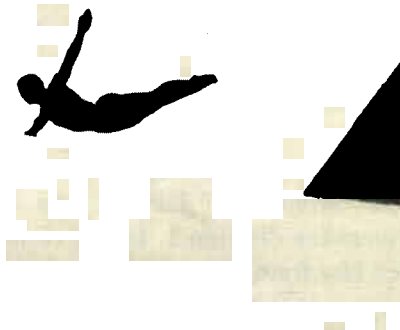
Uppsvenska mästerskap

Här har Bengt Andersson en rad förstaplaceringar. Närmare bestämt åtta stycken under perioden 1942–1950. Samtliga medaljer har han erövrat i simgrenar.



Distriktsmästerskap

Här är listan ännu längre. 43 guld i simning (inklusive simhopp och livräddning) samt vattenpolo. Vatten som vatten, tycks sportsmannen Bengt resonera. Vid sidan om denna digra meritlista har han nämligen två DM-tecken i – ishockey!



... OCH EN I PINGIS

Holger Persson, 27 år, arbetar på Metallurgiska Försäljningsavdelningen sedan december 1976.

Holgers meritlista i bordtennis

Junior-Europamästerskap lag bronsmedaljör 1967, 1969

2:a Skandinaviska mästerskap för juniorer 1968

2:a Svenska mästerskap för juniorer

ca 20 juniorlandskamper

ca 10 seniorlandskamper

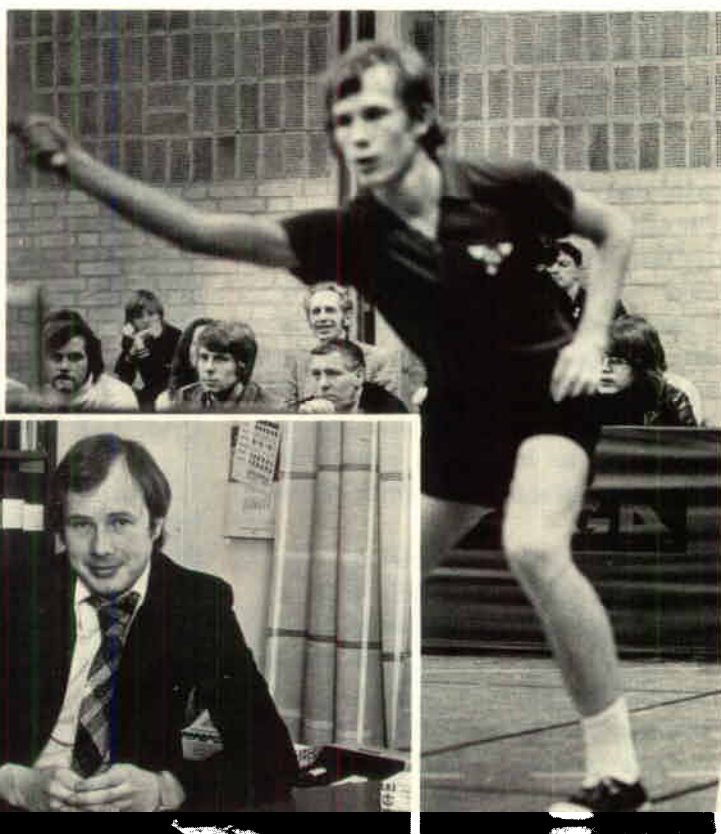
Flerfaldig sydsvensk mästare

31 skånska mästerskap

8 allsvenska säsonger

"Stora grabbars märke"

Holger är fortfarande aktiv i division 3 och spelar kommande säsong för Steglinge Bordtennisklubb i Höganäs.



Bowling

Text: Margaretha Cederström

Bjuv är ett samhälle med flera mycket framgångsrika lite udda sportgrenar bland dem bowling. Intresset för bowling väcktes redan 1966 då Bowlinghallen byggdes. Två eldsjälar från Bjuvsverken, **Per Johansson**, förman på Torrpressen och **Kalle Nilsson** på Planeringen startade bowlingklubben "Sweep".

Från början var klubben ett rent korp-lag på 10 medlemmar, samtliga anställda vid Bjuvsverken. De skötte sig verkligen med den äran och hade stora framgångar. 1967 var det tid att anmäla klubben för spel i Skåneserien division 7. Efter 10 års slit och enträget spel och flerfaldiga seriesegrar har nu "sweeparna" kommit upp i Allsvenskan division 2. Det är verkligen en klar framgång i den hårda konkurrens som råder inom bowlingidrotten. Dessa framgångar, säger Per Johansson blygsamt, hade aldrig nåtts om inte klubben fått förstärkning utifrån. Eve Persson är tex en av dem med en fin meritlista: svenskt rekord över 6 serier och svensk mästare både i två-mannalag och individuellt.

Per själv har vunnit framskjutna placeringar i SM och DM och har fortfarande mycket att ge. Klubben är mycket livaktig och varje torsdag är det träning och samvaro i en fin klubblokal, vilket bidrar mycket till kamratskapet och sammanhållningen. Medlemmarna har själva gjort iordning och skaffat mysiga möbler till lokalerna.

Dessutom är det korbowlings varje måndag och då bildar Kalle Nilsson och Kerstin Franssén, Skromberga, ett lag och Sune Nilsson, Hyllinge och Torsten Eliasson, Bjuv, ett lag. Tävlingar med Höganäs Färg i Malmö har gått av stapeln flera gånger och sist lyckades "sweeparna" vinna. På våren 1978 skall en ny sporthall stå



Kalle Nilsson och Per Johansson

klar med 8 banor för bowling och lokaler för fäktning och skjutning och då kan medlemsantalet ytterligare ökas. För tillfället finns det 197 medlemmar varav 27 aktiva och ju fler som anmäler sitt intresse desto bättre. Anmälan kan göras hos klubbens sekreterare Kalle på Planeringen. Spelmässigt är klubben mycket stark och kommer säkerligen att klara sig fint i framtiden. Det enda som bekymrar styrelsen idag är ekonomin

och de får leva under knapphetens kalla stjärna – det är dyrt att resa och bo borta och enbart medlemsavgifterna räcker dåligt. Så klubben hoppas på någon firma som är villig ställa upp med bidrag.

Klubben "Sweep" önskar att många både unga och gamla, "gubbar" och "gummor" prövar på denna fina sport och vi på redaktionen önskar lycka och framgång för våra duktiga kamrater.

NY KONTORSBYGGNAD I HÖGANÄS?

Alldeles onödigt tycker Brännpunkten.

Lokalproblem för HB-tjänstemännen kan lösas på det här sättet.

Investeringskostnaden Inskränkter sig till inköp av paraplyer (för regnväder och ev. starkt solsken) och färskinspåsar (för skånevintern)



En annorlunda "lock-out"

Det är den 27:e maj 1977. En historisk dag, bästa läsare. I den sena timmen i går kväll räddades nämligen arbetsfreden på den svenska marknaden. De djupa pannveckan har slätats ut – både på Blasieholmen och på Höganäsbolaget. Mungiporna har på ort och ställe flyttats betydligt högre upp idag än det läge de haft under den ovissa majmånaden 1977. Ett outtalat "äntligen" lyser i de allra flestas ögon. Vi har sluppit undan en stor-konflikt på arbetsmarknaden – en konflikt som ingen skulle ha vunnit någonting på. Alla skulle framstå som förlorare även om konflikten lett till förbättrade avtal för löntagare eller arbetsgivare.

Den ovissa majmånaden har också varit min första månad på Höganäsbolaget. Jag kom hit mitt i hetluften – i dubbel bemärkelse – för att hjälpa till på avdelningen Samråd/Intern Information. En av mina viktigaste uppgifter den första månaden har givetvis blivit att förmedla information om situationen på arbetsmarknaden. En uppgift som inte tillhört de kanske allra mest tacksamma, men som för den delen visst innehållit en hel del tjuuning. Många poänger finns med i mitt första månadsbokslut, en del av dem är av den arten att de knappast mår

bra av att på nytt komma i offentlig belysning ...

Den unikaste av alla unika avtalsförhandlingar har någon benämnt årets match om löner och anställningsvillkor. Och visst var den unik – med varsel hit, varsel dit, strejker hit, strejkhott dit, lockouthott hit, uppskjutningar hit och ... ja, ni vet själva. Hela avtalsalfabetet har kommit till användning under denna månad och det har nog varit svårt för många att hänga med i turerna. Själv var jag kanske den ende på företaget som drabbades av lockout. Det var när jag var på väg till mitt arbetsrum på Huvudkontoret efter att ha lämnat material till ett HB-nytt på tryckeriet. Klockan var 1620 när jag kände på HK:s entrédörr. Den var låst – lockouten var ett faktum! Ända tills en "lockoutbrytare" med van hand lirkade upp låsmekanismen på insidan och släppte in mig i korridorerna ...

Tom ett nytt fackligt begrepp föddes under dessa dagar – lockin. Redan nämnda entrédörr var nämligen låst även när man skulle ta sig ut i den ljumma majaftonen vid 1630. Vaktmästeriet fick ju inte jobba på övertid och personalen var därför tvungen att sköta låsningsdetaljerna innan minutvisaren var i lodrätt läge.

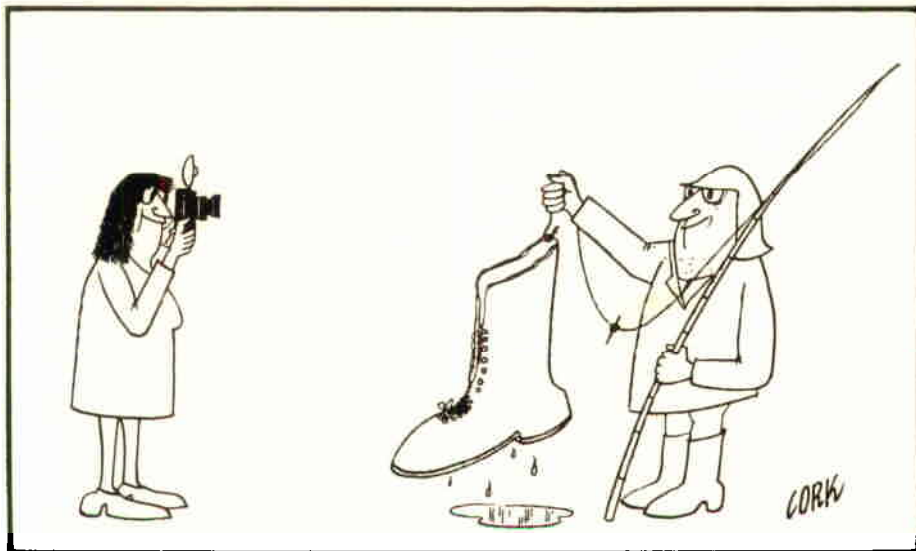


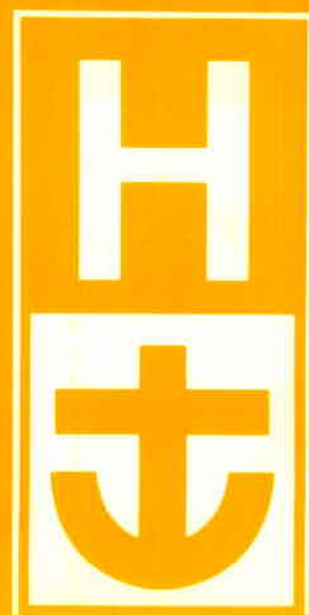
Vi på avdelning Samråd/Intern Information har gjort vad som stått i vår makt för att ge läsarna av våra alster så god information som möjligt och så snabbt som möjligt. Manus har skrivits om, ibland sedan utspelen och vapenskrämet ändrat skepnad mellan radions nyhetssändningar varje timma. Ett och annat besked som givits har varit fel. Men det viktigaste intrycket för min egen del är det intresse som visats för intern information. Både från företagsledning, facket och enskilda personer. Och visst behövs det information! Alla bör vi slå vakt om den interna informationen, inte vara rädda för att kritisera den om något går snett samtidigt som vi på alla sätt bör bidra till att göra den bättre. Och det gäller oavsett om vi befinner oss i den unikaste av alla unikaste avtalsförhandlingar eller ej.

Bo

Semestern är aktuell

Har du någon trevlig upplevelse från din semester? Berätta för oss. Inga långa romaner vill vi ha utan en kort historia om något speciellt som fastnat i ditt minne. Gärna en bild också – svartvit helst. Skicka in ditt bidrag till Brännpunktens redaktion. Vill du skriva under signatur går det bra. Bara vi på redaktionen får veta namn och adress. De bidrag som publiceras kanske blir belönade. Vi ska fundera på saken ...





HÖGANÄS