

BRÄNNPUNKTEN

Årgång 35 · Nr 4 · September 1977



Skriv mer om våra produkter! Det är en synpunkt bland många som kom fram i läsvärdesundersökningen. Mer om den på sid 45.

VARSÅGOD!

Här är produkt-informationen

**BRÄNNPUNKTEN –
som du vill ha den**

Nya plattor!

I höst presenteras en ny rustik platta. Hur plattan utvecklats i Höganäs och Skromberga kan du läsa om på sid 33–35.

Järnpulver –

vad används det till?
I förra numret kunde du läsa om presspulver. Nu har du chans att lära dig lite om svetspulver. sid 7–11.



Aktuellt:

Lågkonjunktur! Det ordet har vi hört många gånger under senare år. Även Höganäs-koncernen har fått känna på de dåliga tiderna.

Hur tycker du att företaget skall möta en lågkonjunktur?

Skall företaget satsa på nya produkter? Kanske rent av någon ny division? Eller finns det någon annan "medicin"?

Brännpunkten har ställt frågan till fyra anställda inom koncernen. Du ser deras synpunkter här nedan.

På denna sidan i Brännpunkten kommer vi även i fortsättningen att ta upp aktuella ämnen och ge ordet till de anställda. Den här gången är det fyra personer som tyckt till, nästa gång blir det kanske bara en. Vi kommer också att få läsa uttalanden av personer med olika arbetsuppgifter. Bland våra anställda finns ju många befattningar representerade: pressare, kontorister, reparatörer, divisionschefer, konstruktörer, koncernchef, ekonomer, truckförare, försäljare, datafolk ...

Kjell Johansson, förman, Bjuvs-verken:

– Tyckandet är alltid subjektivt och i detta fallet kanske ännu mer. De flesta företag befinner sig i samma situation och då kommer frågan: "Ligger vi rätt i prishänseende? Har vi åkt med i samma hiss uppåt som andra för att, som det heter, täcka de ökade kostnaderna?" Det kan inte vara rimligt att försöka plocka ut högre priser – taket är nog nått för länge sen.

– De åtgärder företaget gjort – rationaliseringar, metoder, investeringar – har till största delen gynnat de produktionsenheter som gett fin avkastning. Andra mindre bra har endast fått det absolut nödvändigaste – skulle det inte gå att göra en större satsning nu? Skulle det inte bli billigare? Vi kan göra det utan för stor inblandning utifrån, inga panikbeslut, tidspress, övertid, felleveranser, och allt som följer när man bygger under högkonjunktur.

– Tidigare har sagts, även från ansvarigt håll, att man skall rusta upp under lågkonjunktur för att stå beredd när konjunkturen svänger. Pengar? Företaget har haft även goda år.

Gunnar Arnslätt, Finansbokföringen, Höganäs Färg AB, Malmö:

– Trots att den inhemska efterfrågan i konsumtion och investering sjunker, tror jag, att man inte skall se alltför pessimistiskt på framtiden, även om högkonjunkturen låter vänta på sig. Nya produkter? Nej. Men däremot alternativ till redan befintliga produkter (färg) med tanke på känsligheten i fråga om miljö och ur hälso-synpunkt, som alltmer aktualiserats under senaste tiden. Koncernen i sin helhet bör vidga exportmarknaden, eftersom där sker en snabbare uppgång i konjunkturen än på hemma-marknaden.

Sten Hansson, experimentarbetare, Skrombergaverken:

– Skrombergaverkens ensidiga produktinriktning på byggnadssektorn slår hårt vid en lågkonjunktur. Alternativ borde finnas.

– Produktutvecklingen bör prioriteras vid en lågkonjunktur, så att vi är väl förberedda med ett eventuellt bättre sortiment när konjunkturen vänder uppåt.

– Satsning på utbildning för alla kategorier anställda. Det gagnar den enskilde och framförallt företaget i en senare framtid.

Ralf Lorentzon, Marknadsavdelningen, SlipNaxos:

Vi på SlipNaxos måste sluta upp med att hänga med huvudena och delta i den allmänna klagolåten. Det löser absolut inga problem! Därför måste vi (företaget) försöka att öka motivationen för jobbet på *alla* nivåer. Vidare måste processutvecklingen bedrivas så, att antalet kassationer och reklamationer minskas drastiskt. Vi måste också i samband med detta ha en grundlig sortimentsöversyn, som skall mynna ut i en väl definierad produktprofil för företaget.

Våra säljare bör få mer tid till direkt fältarbete, där de fn har större möjlighet att skaffa order. Det får inte bli så att man fastnar hemma i pappershögarna bara för pappershögarnas egen skull. En effektivt fungerande organisation är till för att skapa ett för företaget bra resultat och inte för att låta revirtänkande råda. Bättre samarbete mellan varje avdelning. Vår företagsledning skulle vinna på att informera om nuvarande läge kort och klart, och helst då inte med svårförståeliga kurvor och stapeldiagram. Då vet alla att nu måste vi öka våra insatser.

Bättre tider?

Är vi på väg uppåt?

Det är frågor som var och en av oss skulle vilja att våra divisionschefer svarar ett enhälligt ja på. Men verkligheten är annorlunda.

Läs deras svar!

Vår koncernchef Ernst Geijer ger också på sid 6 en sammanfattande bild för hela koncernen.

Tommy Bergdahl, Division Eldfast:

Utsikterna ej lysande men botten troligtvis nådd

Situationen för vår eldfasta division speglar givetvis läget för de viktigaste av våra kundgrupper.

Den helt dominerande kundkategorin är ju stålverken, som står för cirka 70 % av vår totala försäljning.

Som alla vid det här laget vet är den västeuropeiska stålindustrins läge mycket allvarligt. Genom den snabba uppbyggnaden av stora rationella nya enheter i Japan, Sydkorea m fl "nya stålländer", har den europeiska tillverkningen fått en ökad hemmakonkurrens då dessa länders produktionskapacitet vida överstiger deras egen hemmakonsumtion. Genom dessa länders låga löneläge och genom att billig dagbruten malm nu finns att tillgå, liksom det faktum att fraktsatserna för tunga bulktransporter på fartyg legat i botten under en längre period har det "nya stålet" bli-



vit avsevärt billigare än "det gamla". Genom att denna konkurrenssituation, som i och för sig varit på väg att etableras under cirka en 10-års pe-

riod, nu accentuerats i samband med en lågkonjunktur, har utslaget blivit särskilt hårt.

För de svenska verkens del gäller att de genom sitt geografiska läge, sin ringa storlek, den svenska lönenivån och sin bristande interna samordning av produktsortimentet råkat speciellt illa ut.

Den totala svenska götstålproduktionen 1977 torde bli klart mindre än 4 miljoner ton d v s mindre än 2/3 av normal produktion. Läget för 1978 måste också bedömas som dystert eftersom även om en ökad efterfrågan kan komma att göra sig gällande, de stora lagren kommer att effektivt dämpa en uppgång.

Av det ovan sagda framgår alltså att utsikterna för en snar vändning till det bättre för vår eldfasta division är dåliga. Speciellt besvärligt är naturligtvis

läget i Bjuv genom detta verks inriktning på skänk- och ståltappningstegel för stålindustrin och genom att chamottetegel är en utpräglad hemmamarknadsprodukt.

Situationen är något bättre för specialtegel, massor och murbruk, där våra möjligheter till export är större. Genom den senaste devalveringen har vår konkurrenskraft förstärkts, främst på chamottetegel, för vilka vi ej behöver importera råvaror, och det är därför min tro att volymen ej skall sjunka ytterligare under nästa år men någon förbättring skall vi nog inte räkna med på ett bra tag ännu.

**Ernst Geijer,
Division Metallurgi:**

Järnpulvret går bra



Vårt järnpulver säljes till 90 % på export, huvudsakligen i Västeuropa. Vi är alltså beroende av Västeuropas industriella utveckling.

Hälften av vårt järnpulver, presspulvret, säljes för tillverkning av konstruktionsdetaljer, som till största delen

används av bilindustrin. Då ju bilindustrin utvecklats väl de två senaste åren och nu håller hög produktions-takt, har våra leveranser av presspulver varit stora – helt tillfredsställande. Förmodligen kommer de att fortsätta på denna nivå något år till. Sedan är det troligt, att produktionen av bilar i Västeuropa stagnerar eller minskar, och då kan även våra presspulverleveranser minska.

Huvuddelen av resten av järnpulvret, svetspulvret, ingår i svetselektroder, som används i varvs-, byggnads- och verkstadsindustrin. I Västeuropa har dessa industrier under de senaste två åren kraftigt minskat sin produktion och följaktligen minskar våra leveranser av svetspulver. Det syns ännu inga tecken på att dessa industrier i någon väsentlig grad skulle öka sin produktionsvolym. Hur länge det dröjer innan de verkligen gör det, vet vi inte. Men till dess blir våra svetspulverleveranser låga.

Totalt har järnpulver, alltså vår metallurgiska division, utvecklats bra och ger i år ett acceptabelt ekonomiskt resultat. Järnpulvret måste ge ett stort överskott före avskrivningar, då ju investeringarna i våra anläggningar är omfattande. Vi har stort kapital bundet men behöver å andra sidan relativt mindre personal än de övriga divisionerna.

Devalveringen av svenska kronan med 10 % kommer vi att utnyttja olika beroende på marknadsförhållandena i respektive länder, delvis så att våra kunder får lägre priser i sin valuta, delvis så att vi får ut högre priser i svenska kronor. De importerade råvarorna, såsom koksgas och olja, stiger i pris genom devalveringen. Vi räknar med att dessa kostnadsökningar gott och väl kompenseras av prishöjningarna räknat i svenska kronor. Det närmaste året bör vi få åtminstone samma leveransvolym och samma ekonomiska resultat som 1977.

Vi är även internationellt sett stora som järnpulverleverantörer, för marknaden är liten. Det ger oss kort-siktigt möjlighet att påverka priserna på järnpulver, så vi kan nå ett acceptabelt resultat, samtidigt som priserna bör hållas så låga att det inte blir särskilt frestande för något ytterligare företag, i eller utanför Sverige, att börja producera järnpulver och konkurrera med oss. Vi har väckt viss irritation hos våra kunder i Västeuropa, när vi de senaste två åren inte sänkt våra järnpulverpriser, då stålpriserna sjunkit, vilket de ju gjort kraftigt. Men det har vi inte haft möjlighet till, utan vi får acceptera att vi i stället fått en något mindre tillväxt av järnpulvermarknaden än vad vi fått med lägre pulverpriser.

**KG Thafvelin,
Division Slipmaterial:**

Svaret blir Nej!



På frågorna "Bättre tider?" respektive "Är vi på väg uppåt?" är det sannolikt mest korrekta och korta svaret "nej". Vi är dock bättre anpassade för den låga nivån och att påbörjade re-

habiliteringsåtgärder både från regering och oss själva bör inom några månader få en positiv effekt.

Vi har de tre huvudmarknaderna Sverige, Övriga Norden samt Övrig export, vilken senare inkluderar såväl västländer som östländer. Utvecklingen för dessa marknader har i kortet karakteriserats av en väsentligt försämrad svensk marknad, ungefärligen oförändrat på den nordiska samt en ökning på övrig export. Bilden motsvarar i stort sett den kända trenden för dessa marknader.

När det gäller olika kundkategorier har vi en förhållandevis bred branschspridning, dock med stålindustrin och verkstadsindustrin som särskilt tunga branscher. Stålindustrin har redan under första halvåret uppvisat en successivt minskande produktion, som sannolikt ytterligare kommer att sänkas under andra halvåret. Verkstadsindustrins orderingång har samtidigt även den försvagats med för större delen av branschen sänkt produktionsprognos under andra halvåret. Även möbelindustrin, som är en för oss betydande kundkategori, pekar på ett sämre orderläge genom minskad byggnadsverksamhet och på grund av de konsumtionsbegränsande insatser som görs, inte bara i Sverige utan även på övriga marknader.

Denna i huvudsak negativa marknadsutveckling gäller i första hand Norden men beträffande stål även huvudparten av övriga exportländer. Vi hoppas för SlipNaxos på oförändrad volym andra halvåret genom att kunna kompensera oss med något förbättrade marknadsandelar genom introduktion av förbättrade produkter och genom en effektivare marknadsföring. Det gäller samtidigt att på alla sätt försöka hålla kostnaderna nere och att rationalisera samt att försöka frigöra bundet kapital för att bibehålla bästa möjliga likviditet. Genom att vi säljer i respektive lands valuta, kommer devalveringen att ge förbättrade bidrag för vår exportförsäljning.

KG Paulson, Division Byggmateriäl:

Inga tecken på bättre tider



Många har under det gångna året spanat efter tecken i skyn, som skulle kunna tolkas som början till en konjunkturuppgång för den svenska ekonomin. Även vi inom Byggmateriäldivisionen har naturligtvis också försökt hitta sådana positiva tecken i vår omvärld. Även med risk att bli beskyldd för att vara pessimist måste jag emellertid konstatera att det finns föga i den europeiska konjunkturbilden som varslar om bättre tider för byggnadsindustrin.

Under hela efterkrigsperioden fram till början av 1970-talet har byggnadsindustrin upplevt en sällsynt högkonjunktur i Västeuropa. Det har gällt att bygga upp en på många håll raserad industriapparat att motsvara förväntningarna hos en kundkrets som ständigt fått mer och mer i plånboken att spendera på konsumtion. Det har också gällt att ersätta miljontals förstörda hem och mätta en växande bostadshunger.

En dramatisk omsvängning i efterfrågan på byggenskap kan emellertid konstateras på 1970-talet. Det sammanhänger med en i många länder väsentligt minskad investeringsvilja inom industrin och framför allt med att behovet av bostäder med mycket kort

varsel plötsligt blivit mättat. Detta har i sin tur lett till svåra omställningsproblem för byggnadsindustrin och för byggmaterialindustrin inom praktiskt taget alla Västeuropas länder.

För 1978 räknar vi med en ytterligare minskning i det svenska byggprogrammet och även i våra grannländers. Någon ljusning för industrin kan heller inte skönjas under kommande år. Däremot fortsätter byggexpansionen framför allt i oljestaterna. Även i de europeiska Öststaterna, där det gäller att mätta ett eftersatt behov av industribyggnadsproduktion och bostadsproduktion, kan vi vänta fortsatt efterfrågan på byggmaterial.

Våra produktionskostnader har under hela 1970-talet varit i stigande och endast till en ringa del kunnat kompenseras av rationaliseringar. Vi har därför tvingats kompensera oss genom ständiga prishöjningar. Även 1977 har medfört kostnadsstegringar långt utöver vad vi har möjlighet att rationalisera bort och vi måste därför alltjämt använda oss av prisstegringar för att inte ytterligare försämra vår lönsamhet. Vi har emellertid till synes nått gränsen för vad man är villig att betala för våra produkter även om de som i de flesta fall är kvalitativt överlägsna konkurrenternas. För 1978 hade det knappast varit möjligt att räkna med högre priser på grund av trycket från konkurrenterna.

Genom devalveringen får vi åtminstone en temporär hjälp på exportsidan. Den positiva effekten äts emellertid mycket fort upp om vi inte kan enas om i vårt land att hålla våra produktionskostnader i rimlig nivå med det allmänna kostnadsläget ute i Europa.

Om vi ser på läget för de tre huvudsektionerna inom byggmaterialdivisionen – keramik, färg och takpapp – kan bilden kompletteras med följande

de. På keramiksidan ökas ständigt ansträngningarna att finna avsättning för Skrombergaprodukterna på Öststatsmarknaderna och Främre Orienten, där vårt produktionsprogram har alldeles speciellt goda förutsättningar. På den nordiska marknaden kommer vi att bjuda ut ett nytt Skrombergaprogram med sikte framför allt på konsumentmarknaden.

Därutöver förbereder vi en vidgad försäljning av importerat plattmaterial i akt och mening att bredda vårt sortiment och komma in på marknader, där vi för närvarande inte har lämpligt material att erbjuda. Vi planerar också att öka våra insatser när det gäller att sälja fäst- och fogbruk för såväl stengodsplattor som kakelplattor. Vidare räknar vi med att inom vissa utvalda områden ökar vår försäljning direkt till konsumenten exempelvis i Köpenhamnsområdet och på andra ställen. Avsikten är att genom ökad försäljningsvolym och utan att öka personalkadern bättre kunna kompensera oss för de ständiga kostnadsstegringarna.

Inom färgsektorn har innevarande år inneburit ett antal komplikationer. Våra produkter på utfärgsidan går i första hand till konsumentförsäljning och denna påverkas mycket starkt av väderleken och förhandlingsläget på arbetsmarknaden. Långt utdragna löneförhandlingar håller tillbaka efterfrågan liksom dåligt väder. Vi har drabbats av bägge dessa åkommor under året. Vidare har myndigheterna ingripit ganska radikalt mot vissa sedan många år allmänt använda och beprövade träskyddsmedel, vilket tvingat oss att ändra sammansättningen. Detta medför i sin tur temporära kostnadsstegringar och säkerligen också på sikt permanenta kostnadsstegringar till följd av att andra och dyrare råvaror måste tillgripas. Vi rustar oss för ännu starkare insatser på marknaden under 1978 både på utfärgsidan och framför allt på innefärgsidan där vi hoppas kunna erbjuda ett förbättrat och förstorat produktsortiment till i första hand byggmaterialhandeln.

Inom taksektorn räknar vi med att genom den nya organisationen kunna effektivisera vår marknadsföring och på sikt sänka de nu på sina håll alltför höga kostnaderna för distribution. Vi räknar också med att våra nya och väsentligt förbättrade produkter skall kunna växa sig starka på marknaden. Den nya elementfabriken kommer i produktion och vi räknar också med att på allvar på bred front marknadsföra den amerikanska shingeln, vilket blir möjligt sedan nuvarande avtal med en norsk leverantör utlöper vid årsskiftet.

Sammanfattningsvis kan sägas att de konjunkturmässiga förutsättningarna för 1978 inte ger anledning till optimism och att vårt konkurrensläge inte förbättras om vi inte kommer till rätta med kostnadsstegringarna men att devalveringen utgör en åtminstone temporär positiv faktor. Dessa negativa förutsättningar hindrar oss naturligtvis inte från att oförtrutet arbeta vidare på att bredda vår produktbas och att söka finna nya marknader.

Ernst Geijer, koncernchef:

Bättre tider?

Ja, om vi själva är beredda dra åt svångremmen

För Höganäskoncernen totalt innebär det tredje lågkonjunkturåret i rad lägre leveranser och ett ganska otillfredsställande ekonomiskt resultat.

Den nu genomförda 10-procentiga devalveringen av den svenska kronan gör oss konkurrenskraftigare, vilket på sikt kommer att resultera i högre leveransvolym än vi annars fått och ett något bättre ekonomiskt resultat. Men detta gäller bara om de fackliga organisationerna inte driver genom stora löneökningar för att kompensera den kostnadsökning som kommer att drabba individen genom att importerade produkter stiger i pris.

Vi har under de senaste åren genom dyrta avtal och dyrbara sociala reformer fått en standardhöjning som varit betydligt större än vad vi kan klara av. Vår produktivitet har inte ökat i motsvarande grad. Om vi nu accepterar verkligheten och ett par år med små löneökningar, skjuter på de flesta önskade sociala reformerna och accepterar den begränsade standardsänkning på några procent per år vi då får, kan vi komma i takt igen. Då får devalveringen avsedd effekt och behöver antagligen inte följas av fler. Då kan Sverige på några år bli ekonomiskt starkt igen.

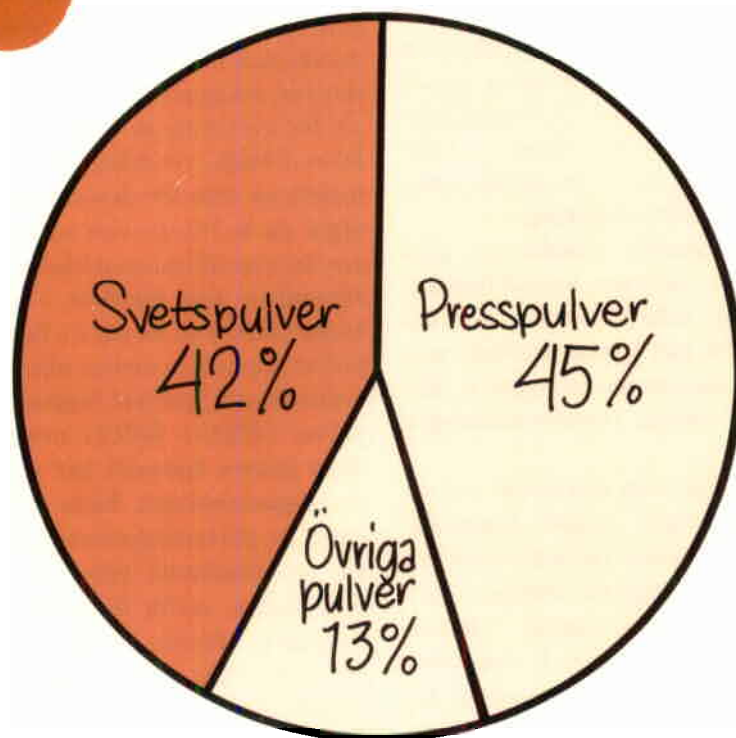
Höganäskoncernen behöver ett starkt Sverige, stål-, verkstads- och byggnadsindustrier som producerar på någorlunda normal nivå, annars förlorar vi stor del av marknaden för våra produkter. Så svaret på frågan om Höganäskoncernen går mot bättre tider blir detsamma som svaret på frågan om vi svenskar är beredda att ta konsekvenserna av det verkliga läge vi befinner oss i och dra åt svångremmen något ett par år framåt. Och vi måste göra det själva, ingen annan kan göra det för oss.

Svetspulver – 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 inom divisionen har presenterats i tidigare nummer av Brännpunkten. I förra numret inledde vi en artikelserie om försäljningsverksamheten i avsikt att skingra mystiken kring järnpulvrets användningsområden.

Försäljningen av järnpulver är uppdelad i två sektioner – presspulver samt svets- och övriga pulver. Fördelningen av järnpulverförsäljningen på olika användningsområden framgår av figuren härintill.

I förra numret fick vi således reda på vad presspulvret används till. Nu har turen kommit till svetspulvret. Det är **Hans-Arne Quist**, försäljningschef för sektion svets- och övriga pulver, och **Gert von Schéele**, chef för applikation svetspulver inom Division Metallurgis Laboratorieavdelning, som berättar om vad kunderna använder svetspulvret till.



I föregående nummer av Brännpunkten och artikeln om presspulver nämndes att järnpulver med kornstorlekar upp till 0,15 mm företrädesvis används för framställning av sinterdetaljer. Vid nedkrossningen av järnsvamprören erhålls emellertid även betydande mängder järnpulver med kornstorlekar upp till 0,7 mm. Huvudparten av dessa säljer vi som sk svetspulver till företag som tillverkar svetstillätsmaterial. Dessa använder pulvret som en råvara härför. Såsom leverantör av svetspulver är Höganäs AB störst i världen och på olika sätt försöker vi behålla den positionen.

För att kunna förklara var vårt svetspulver kommer in i tillverkningen

måste vi först ge läsaren en inblick i vad svetsning innebär.

Efter hand som vi skrev artikeln anade vi att läsaren förmodligen kom att ställas inför fler och fler frågetecken inom detta tekniska område. Rubrikerna avslöjar frågorna. Vi har försökt ge svaren.

Vad är svetsning?

Svetsning är samlingsbegreppet på metoder att sammanfoga i första hand metalliska material, men även vid sammanfogning av bland annat plaster talar man om svetsning. Därtill används begreppet ofta och helt felaktigt i dagspressen när man exempelvis vid en kassaskåpsstöld talar om

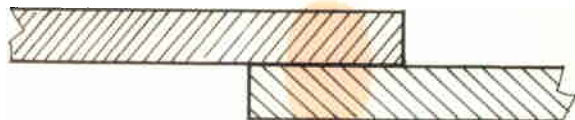


Hans-Arne Quist



Gert von Schéele

1. Överlappsfog



2. I-fog



3. V-fog



4. X-fog



5. Kålfog



Vanliga svetsförbindningar

att "tjuvarna öppnade skåpet med hjälp av ett svetsaggregat" eller vid en tågolycka "den fastklämde måste svetsas loss". I de båda senare fallen åstadkommer man således motsatsen till svetsning, dvs skärning av metalliska material i stället för hopfogning. Detta är blott ett av många exempel på hur lätt det är att bli missförstådd när man talar om svetsning.

Svetsning innebär således en hopsmältning av deltar, varvid förbindningsstället kallas *svetsfog* och det först smälta och senare stelnade materialet i densamma *svetsgods*. Exempel på vanliga svetsförbindningar ges nedan.

Svetsning kan som exemplen 1-2 visar åstadkommas genom hopsmältning av två ovanpå varandra eller tätt intill varandra liggande detaljer, varvid inget tillsatsmaterial tillföres svetsstället. Fogarna 3-5 visar däremot exempel på svetsoperationer där en större eller mindre spalt mellan detaljerna föreligger och svetsgodset därför kommer att utgöras av dels uppsmälta *grundmaterial* dels nedsmält *tillsatsmaterial*.

Finns det olika svetsmetoder?

De svetsmetoder som tillämpas i exemplen 3-5 går under beteckningen metallbågs svetsmetoder. Detta innebär att den värmemängd som behövs för att åstadkomma en smälta av grund- och tillsatsmaterial uppstår i en elektrisk ljusbåge bildad mellan arbetsstycket och svetselektrodens spets.

Till de vanligaste metallbågs svetsmetoderna hör:

• Pulverbågs svetsning

Tillsatsmaterial här för utgörs av pulverformiga slaggbildare (fluxer) och solid tråd. Metoden är helautomatisk och tillämpas speciellt vid stationära anläggningar och företrädesvis för svetsning av grövre plåttjocklekar i långa svetslängder. Förbrukningen av tråd för denna svetsmetod utgör ca 6-7 % av den totala vikten använt svets tillsatsmaterial i världen. Järnpulver kan tillsättas i sammanhanget dels som en del av fluxen dels tillfört öppningen mellan plåtarna före svetsningen. Speciellt legerade svetspulver (WELD GRIT) avsedda för detta senare ändamål har utvecklats av Höganäsbolaget. Båda dessa varianter av pulverbågs svetsningen befinner sig emellertid ännu på utvecklingsstadiet, varför förbrukningen av järnpulver här för ännu är relativt blygsam. Våra egna utförda och pågående undersökningar talar dock för att förbrukningen av järnpulver inom detta område av svetsningen kan komma att bli väsentlig i framtiden.

• Skyddsgassvetsning

Vid dessa metoder sker svetsningen antingen helautomatiskt eller halvautomatiskt. I det senare fallet utförs svetsningen med hjälp av en svetspistol. Genom denna matas en kontinuerlig tråd, vilken under svetsningen omges med skyddsgas. Vanligen används koldioxid här för men argon, helium eller blandningar av koldioxid, argon och helium förekommer även. Skyddsgasen har som funktion att blåsa undan luften kring svets smältan och tråden. Härigenom förhindras att syre och kväve upptas i svetsgodset, vilket är väsentligt för dess kvalitet.

Tillsatsstråden utgörs antingen av en solid eller rörformig tråd. I det sistnämnda fallet finns inuti röret inbyggt slaggbildare, legeringsämnen och ämnen som bidrar till att förbättra ljusbågs stabiliteten. Därtill förekommer hos de flesta dylika trådar järnpulvertillsatser, varierande mellan 10-80 % av fluxens vikt eller maximalt 35 % av trådens totala vikt.

Skyddsgassvetsning med solid eller rörformad tråd är metoder som under de senaste tio åren vuxit snabbt i användning. I Europa torde fn minst 30 % av bågs svetsningen utföras medelst dessa metoder.

• Svetsning med höljeförsedda handsvetselektroder

Denna metod är den hittills i särklass mest använda. Uppskattningsvis förbrukas fn ca 95 % av alla producerade svetspulver för tillverkning av handsvetselektroder och ca 60 % av allt svetsgods härstammar från nedsmälta dylika elektroder. Detta är stick i stäv mot alla tidigare av experter uppgjorda prognoser, där man förväntat sig en väsentligt snabbare ökningstakt för användningen av hel- resp halvautomatiska metoder. Ett löpande utvecklingsarbete med handsvetselektroder och en successivt ökad tillsats av kvalitativt allt bättre järnpulver har lett fram till elektroder, som väl kan mäta sig med halvautomatisk svetsning i fråga om produktivitet, svetsekonomi och svetsgodskvalitet.

När började man svetsa? Ryssarna föregångare

Ryssen Slavianooff står som uppfinnare till metallbågs svetsningen genom ett

år 1891 inlämnat patent. Vad man då och fram till 1905 svetsade med var inget annat än en blank kärntråd. Eftersom därtill dåtidens svetsmaskiner var synnerligen primitiva blev resultatet givetvis dårefter; dvs man kan förutsätta att svetsgodset uppvisade mängder av porer, sprickor och att svetssträngarna var synnerligen ojämna samtidigt som sprutmängden under svetsningen var mycket besvärande för svetsaren.

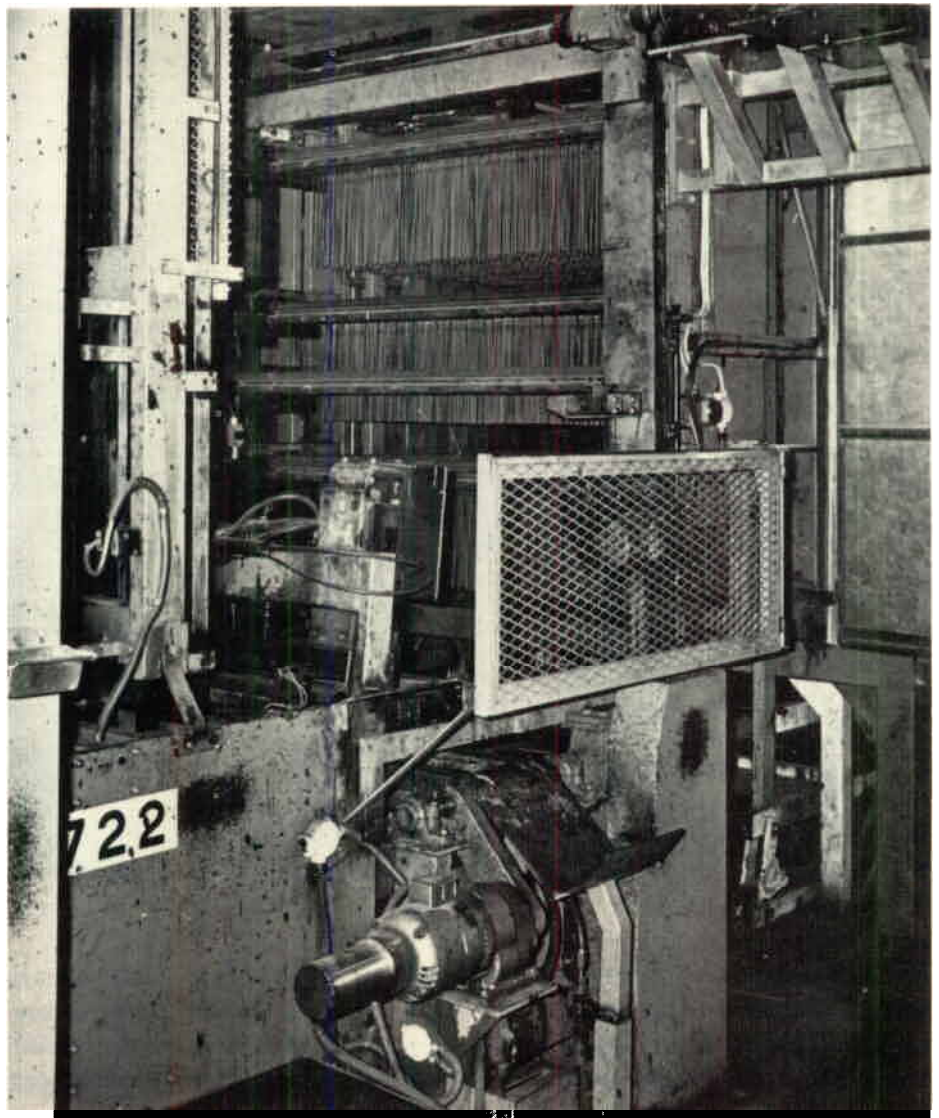
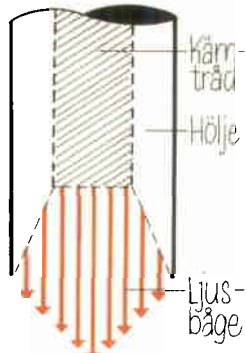
Svenskarna fortsatte

1905 patenterade emellertid svensken Oskar Kjellberg (firman ESAB:s grundare) ett förfarande där man genom doppning i bad, ungefär som man stöper ljus, försåg kärntråden med ett relativt tunt hölje. Detta bestod inledningsvis av några få kemikalier, som i första hand bidrog till en förbättrad ljusbågsstabilitet men därtill även lämnade ett visst luftskydd åt smältan genom att bilda slag. På så vis kunde svetsgodsets kvalitet förbättras liksom elektrodernas svetsningsegenskaper.

Nästa utvecklingssteg var att man under mitten av 30-talet började använda sig av hydrauliska elektrodpressar med vars hjälp elektrodhöljet påpressades. Härigenom blev det möjligt att förse kärntråden med ett jämntjockt hölje, som dessutom efterhand gjordes allt grövre med förbättrad svetskvalitet som följd.

Hur tillverkas en höljeförsedd handsvetselektrod och hur är den uppbyggd?

Elektroden består av två komponenter, nämligen kärntråd och hölje. Se skiss.



Elektroder i torkugn (Esab, Perstorp)

För att framställa höljet använder elektrodstillverkaren ett stort antal råmaterial, där järnpulver är det näst största kvantitetsmässigt sett.

Sammansättningen av elektrodhöljerna varierar stort mellan elektroder för olika ändamål och mellan olika fabrikanter produkter. Hemlighetsmakeriet i dessa sammanhang har varit och är fortfarande mycket stort.

Genom höljets uppbyggnad och sammansättning regleras en rad olika egenskaper hos elektroden under svetsningen samt svetsgodsets kemiska analys och övriga egenskaper. Till höljets många funktioner hör bl a följande:

- Avge slag och gas som skydd mot luftens syre och kväve.
- Förbättring av ljusbågsstabiliteten och reglering av bågspänningar.
- Tjäna som bärare av legeringsämnen.

I höljet förekommer material som till övervägande delen tillsätts för att öka plasticiteten hos höljemasan. Därigenom förenklas pressningen, höljehållfastheten ökar och dessutom förhindras sprickor i höljet vid torkningen av elektroder.

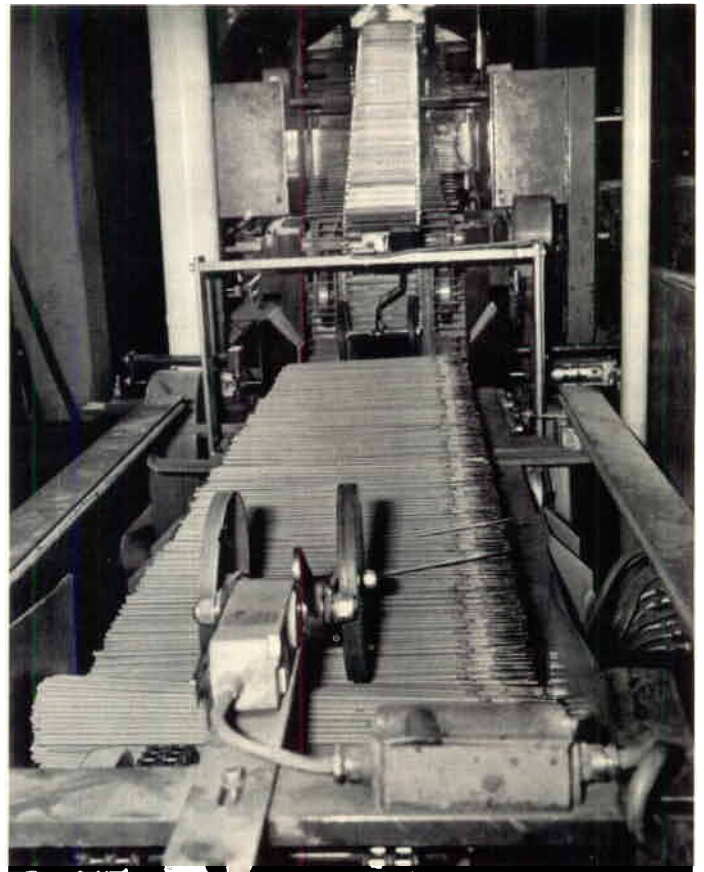
Varför används järnpulver för svetstilltsatsmaterial?

Som läsaren redan har förstått låter sig elektroder väl tillverkas utan att järnpulver ingår som en av beståndsdelarna härför. Ovanstående fråga är därför berättigad när man till synes lika gärna kan åstadomma svetsgodset via nedsmält tråd, som under de senare åren varit en prisbilligare produkt.

Några enkla svar följer här:



Kontroll av elektroder efter pressning (Esab, Perstorp)



Elektroder på väg från torkugn till automatisk packningsmaskin (Esab, Perstorp)

Kostnaden för tillsatsmaterialet utgör endast 10–15 % av totalkostnaden för en viss svetsoperation medan resterande utgörs av arbetslöner etc. Vad som därför för svetsekonomin är väsentligast är att

- svetsningen kan ske med så hög produktivitet som möjligt. Denna kan räknas som exempelvis kg svetsgods/tim eller antal meter färdig svetslängd per tim.
- kvaliteten hos svetsfogarna är tillräckligt bra så att reparations- och kontrollarbetet kan begränsas till ett minimum.

Valet av för varje enskilt svetsarbete lämpligaste svetsmetod och/eller tillsatsmaterial är därför av mycket stor betydelse. Till detta kommer nu det för oss glädjande att järnpulver, antingen det används för pulverbågsvetsning, skyddsgassvetsning med rörtråd eller instoppat i höljet hos en handsvetsselektrod verksamt bidrar till förbättringar med avseende på produktiviteten och kvaliteten hos svetsfogarna. Därtill kan tilläggas att just de av oss tillverkade svamppulverren kännetecknas av att innehålla vä-

sentligt lägre halter av i kärntråd och stål vanligtvis förekommande föroreningar som svavel och fosfor, vilket bidrar till att förbättra svetsgodsets kvalitet.

Hur påverkar järnpulver en handsvetsselektrods egenskaper?

Av dylika elektroder och med hänsyn tagen till deras svetsningsegenskaper kräver man att de skall

- uppvisa god bågstabilitet och lätt slagglossning,
- ge svetssträngar med jämn och slät yta,
- under svetsningen avge minsta möjliga sprut- och stänkförluster,
- ge en svetssträngprofil som vid kalsvetsning är så rak som möjligt,
- ge lämpligt inträngningsdjup,
- kunna användas för svetsning av såväl korta och tjocka strängar som långa och tunna,
- kunna svetsas i olika lägen samt inte minst fn viktigt
- ge minsta möjliga rökmängd.

Härtill kommer att elektroder måste finnas för stål i olika hållfasthetsklasser. Elektrodutvecklaren kan omöjligt förena alla dessa önskemål i en elektrod, vilket gör att elektrodsortimentet är mycket stort.

Av samma skäl tvingas vi tillverka järnpulver med varierande fysikaliska och kemiska egenskaper. Vårt standardprogram omfattar för närvarande inte mindre än nio olika svetspulvertyper.

Om vi nu jämför en svetsselektrod med och utan järnpulver i höljet finner vi bl a följande:

Elektroden som saknar järnpulver har också i allmänhet ett relativt tunt hölje och måste svetsas med elektrodspetsen lyft ca 5 mm från svets-smältan. Bågstabiliteten är vidare ofta mer eller mindre bra hos en sådan elektrod. Detta gör att ljusbågen vid längre båglängder än ca 5 mm tenderar att slockna eller att elektroder vid kortare båglängder klistrar fast vid arbetsstycket – kortslutes – med defekter som följd.

Det gäller således för svetsaren att hela tiden vara koncentrerad på upp-

giften och observant på att han håller just den rätta båg­längden.

Redan vid relativt små tillsatser av järnpulver i höljet, 5–20 %, förbättras ljusbågsstabiliteten avsevärt. En sådan elektrod måste dock fortfarande svetsas med spetsen ca 5 mm lyft från arbetsstycket.

Tillsätts järnpulver motsvarande ca 55–65 % av höljets vikt samtidigt som höljets tjocklek ökas, så att höljedia­metern blir den dubbla mot kärn­trådsdiametern eller mer, bildas ome­delbart efter det svetsningen startats en krater på elektrodspetsen. Genom elektrodutveckling kan man bygga upp höljet så att kratern får ett djup och en form, som medger att en lämpligt lång ljusbåglängd kan upp­rätthållas inuti kratern. Härigenom kan svetsningen ske med en teknik där kraterkanten släpas efter plåt­kanten. Sådana elektroder går under beteckningen *högutbytese­lektroder*.

Fördelar med högutbytese­lektroder

- Ljusbåglängden blir automatiskt den rätta. Svetsarbetet underlättas avsevärt genom att svetsaren ej längre med handkraft måste bära upp hela tyngden av elektrod/ svetstång och svetskabel.
- Svetssträngen hos en rätt utformad elektrod blir också jämnare och slätare, vilket bidrar till att under­lätta slaggborttagningen efter svetsningen. Ofta är slaggen när­mast självlossande hos dessa elektroder, vilket givetvis avsevärt kan medverka till nedkortad ar­betstid för ett visst svetsarbete.
- Genom järnpulvertillsatser i höljet kan elektroden försees med ett tjockt hölje, vilket som regel inne­bär förbättrade svetsningsegenska­per, utan att för den skull mängden slaggbildare blir onödigt stor. Här­igenom minskas slaggförlusterna och svetsgodsmängden per elek­trod ökar.
- Högutbytese­lektroder kan belastas med väsentligt större strömstyrka än konventionella elektroder vilket ökar svetshastigheten. Denna ef-

fekt tillsammans med tidigare nämnda fördelar gör att högut­bytese­lektroden ofta uppvisar en produktivitet som är dubbelt så stor som hos elektroder vars hölje sak­nar järnpulver. Produktiviteten är hos högutbytese­lektroden också högre än vid svetsning med halv­automater med blank tråd. Till sa­ken hör emellertid att högutbytes­elektroder som regel endast kan ut­nyttjas för horisontella svetsskar­var.

Var finns våra köpare?

Vi levererar svetspulver till nära nog alla elektrod­fabriker i Väst- och Öst­europa, Afrika, Asien och Australien. Inom detta område finns för närva­rande c:a 200 elektrod­tillverkare.

Svetspulver säljs till betydligt fler marknader än presspulver. Detta be­ror på att svetsningsförfarandet kommer in i ett lands tekniska ut­veckling på ett betydligt tidigare sta­dium än massproduktionen av sinter­detaljer.

Som regel inleder ett u-land sin indu­striella utveckling genom anskaffning av ett stålverk. Detta leder automa­tiskt till krav på inhemsk tillverkning av svetstillsatsmaterial. I runda tal brukar man räkna med en åtgång av 2 kg svetstillsatsmaterial per ton råstål.

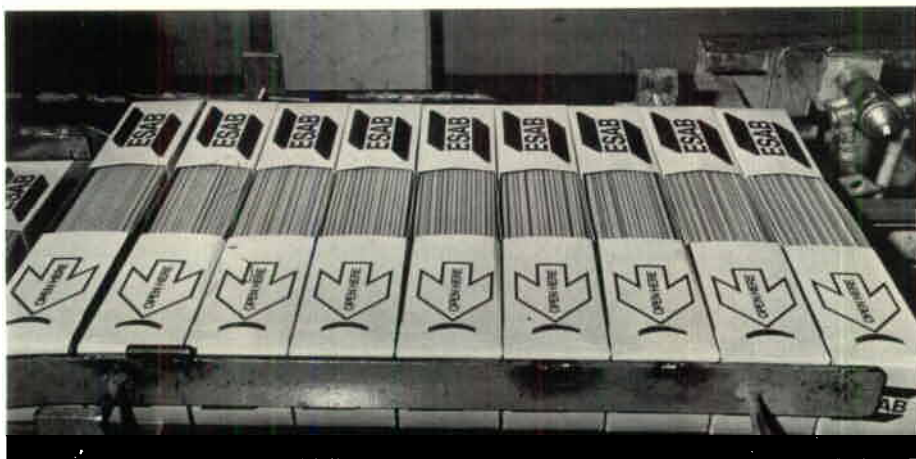
Svetspulver i framtiden?

Vårt med början 1961 uppbyggda svetslaboratorium deltar aktivt och ofta i nära samarbete med våra kun­der i det utvecklingsarbete som pågår

för framtagning av bättre järnpulver samt nya svetstillsatsmaterial och svetsmetoder.

Vår utrustning härför tillsammans med övriga resurser vi har vid vårt Centrallaboratorium är sådan att den ofta väcker avund hos besökande tekniker från kundkretsen. De erfarenheter som vinn­as genom detta ut­vecklingsarbete delar vi givetvis gärna med oss till kundkretsen och ett utbyte av erfarenheter pågår ständigt. De på försäljningsavdelningen och la­boratoriet engagerade personerna som tillsammans håller i dessa kon­takter utgörs av ett väl sammansvet­sat team där gränserna mellan vad som skall utföras av vem är relativt flytande. Vi anser att detta sätt att arbeta i vårt fall leder till bäst resultat. Den välkända stål- och varvskrisen innebär givetvis problem för oss. Men vi tror att vår svampprocess och vad som genom förenade ansträngningar kan framtagas från denna medger mycket goda förutsättningar för att vi även i framtiden skall intaga en le­dande ställning bland världens svets­pulvertillverkare.

Vårt eget utvecklingsarbete har visat att många ytterligare landvinningar med avseende på förbättrad svets­ekonomi och svetsgodskvalitet kan påräknas tack vare en ökad använd­ning av svetspulver i tillsatsmateri­alen. På sikt sett anser vi därför att man tryggt kan räkna med en fortsatt volymökning av förbrukningen av järnpulver inom svetstekniken. I detta sammanhang kan nämnas att vår försäljning av svetspulver under åren 1960–1975 fyrdubblades.



Färdigpackade elektroder.

Friska fläktar i

Äntligen blåser det "friska fläktar" i Järnsvampverkets kontor, kontrollrum och pausrum!

När verket byggdes 1962 installerades också en ventilationsanläggning, som då endast var avsedd för kontoret. Med åren har lokalerna byggts ut: kontrollrum har kommit till liksom ett pausrum för de 30 arbetarna i Järnsvampverket. Men de nya lokalerna

kopplades till den ursprungliga ventilationsanordningen, som därigenom kom att betjäna tre lokaler mot ursprungligen en. Resultatet blev där- efter: Luften gick mer eller mindre ur ...

Maximalt 22 grader

Vi har haft några rejält varma somrar

under 1970-talet. Om inte förr så har den dåliga ventilationen i Järnsvampverkets kontor gjort sig påmind då. Och arbetarna ute i fabriken hade inte stor glädje av pausrummet – där var alldeles för varmt för att det skulle fungera som en angenäm pausplats. Men nu är det slut på eländet. Maximalt 22 grader skall Celsiustermometern visa. Och ännu så länge ser det ut som om det skulle klara sig.

Kostade 150 000 kronor

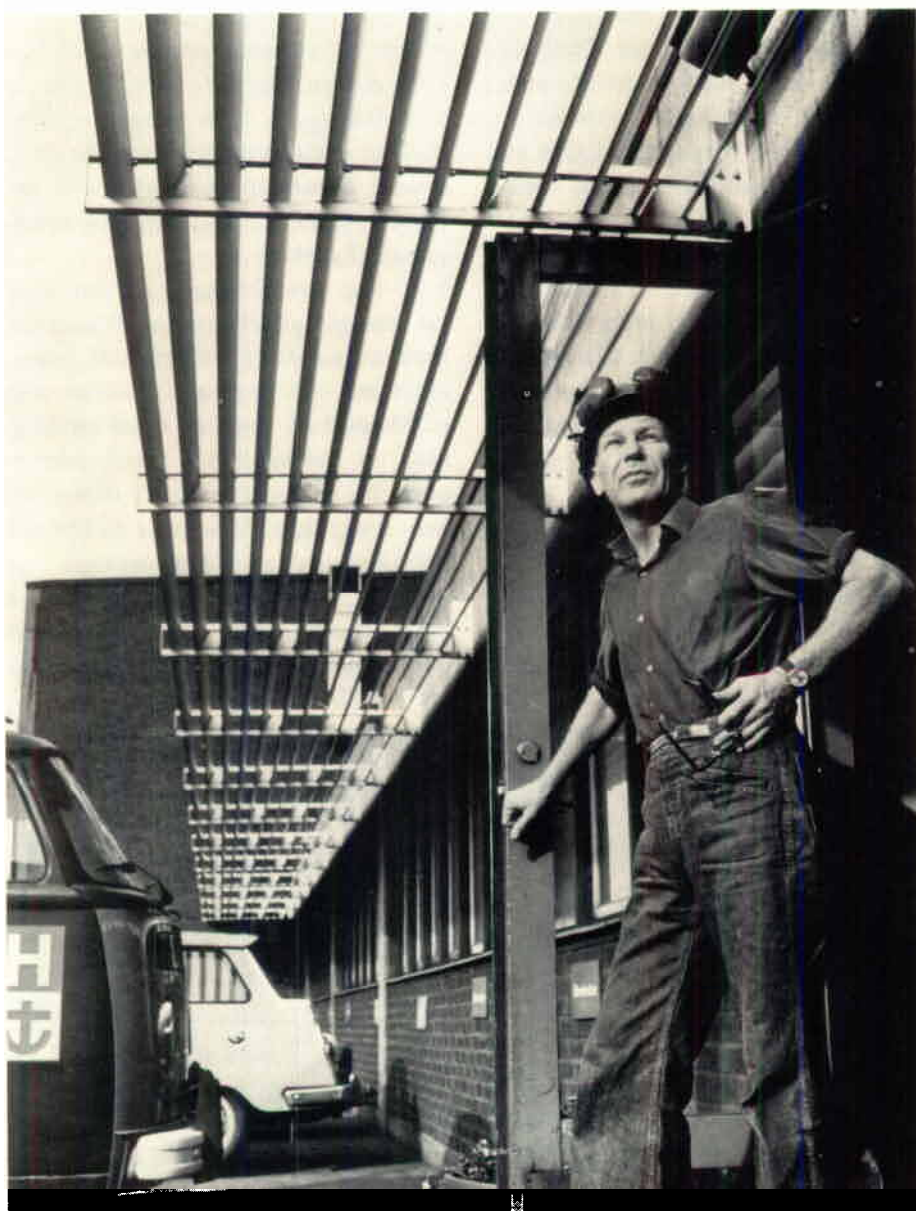
I början av maj i år var den nya installationen färdig. Den har kostat 150 000 kronor. Den gamla anordningen byggdes om och servar nu bara kontorsbyggnaden. För kontrollrum och pausrum blev det ny anläggning. Ännu återstår någon etapp. Blä skall man se till att instrumenten i kontrollrummet får avkylning på baksidan. Och det behövs. De utstrålar nämligen en kraftig värme.

– Dessutom satte vi upp en solskärm mot söder utanför kontorsbyggnaden. Det har visat sig vara ett lyckat arrangemang. Man måste nämligen tänka på den värmestrålning som går in genom fönstren, menar driftsingenjör Paul Ekroth.

Blomma till byggnadsavdelningen

Själv kom han också att tänka på en annan sak ...

– Ja, det är på sin plats att ge Byggnadsavdelningen en ros för deras insats. Ventilationsanordningen svarar verkligen mot de krav som vi ställde



Paul Ekroth under skärmtaket vid kontorsbyggnaden.

Järnsvampverket

på den. Avdelningen har nu också hand om servicen.

Man skall hålla dörren öppen i vissa sammanhang har det ju sagts. Men den parollen gäller inte på Järnsvampverket. Paul Ekroth förklarar för Brännpunkten:

– Det går inte att förbättra ventilationen genom att öppna dörrar och fönster, vilket ofta sker slentrianmässigt under varma somrardagar. Men eftersom ventilationsanordningen känner av temperaturen på den luft som sugts ut, och anpassar temperaturen på den luft som blåses in efter detta, är det viktigt att man verkligen håller stängt. Då skall anläggningen säkert borga för att vi får en behaglig temperatur att arbeta i.

Så här tycker några av dem som jobbar i lokalerna:

Gunnar Johansson, brännmästare:

– De senaste varma somrarna var det olidligt varmt inne i kontrollrummet. En bidragande orsak är säkert instrumenten, som blivit fler och fler med åren.

– Men nu är det bra, tycker Gunnar, som dock inte får så mycket glädje av den nya anläggningen. I december går han nämligen i pension. Då försvinner också en av våra verkliga trotjänare ur den dagliga produktionen.

Erna Erfling, kontorist:

– Tidigare somrar har arbetsförhållandena varit besvärande i kontorslokalerna. Klimatanläggningen var helt otillräcklig med följd att temperaturen på eftermiddagen ofta var 30–32°C.

Den inkommande luften filtrerades dåligt, stora mängder damm och smuts sögs in tillsammans med luften, så man blev både varm och smutsig.

– Den nya anläggningen är effektiv och fungerar bra. I samband med ombyggnaderna har också kontoren målats i ljusa, trevliga färger.

Kjell Paulsson, ugnsingenjör:

– Innan vi fick den nya anläggningen var det nog värst i kontrollrummet. Dels avlämnade instrumenten mycket värme och samtidigt jobbar det ju en hel del folk här inne. Resultatet blev att syret mer eller mindre tog slut.

– Det enda man kan beklaga är att det tog så lång tid innan vi fick den nya anläggningen installerad.



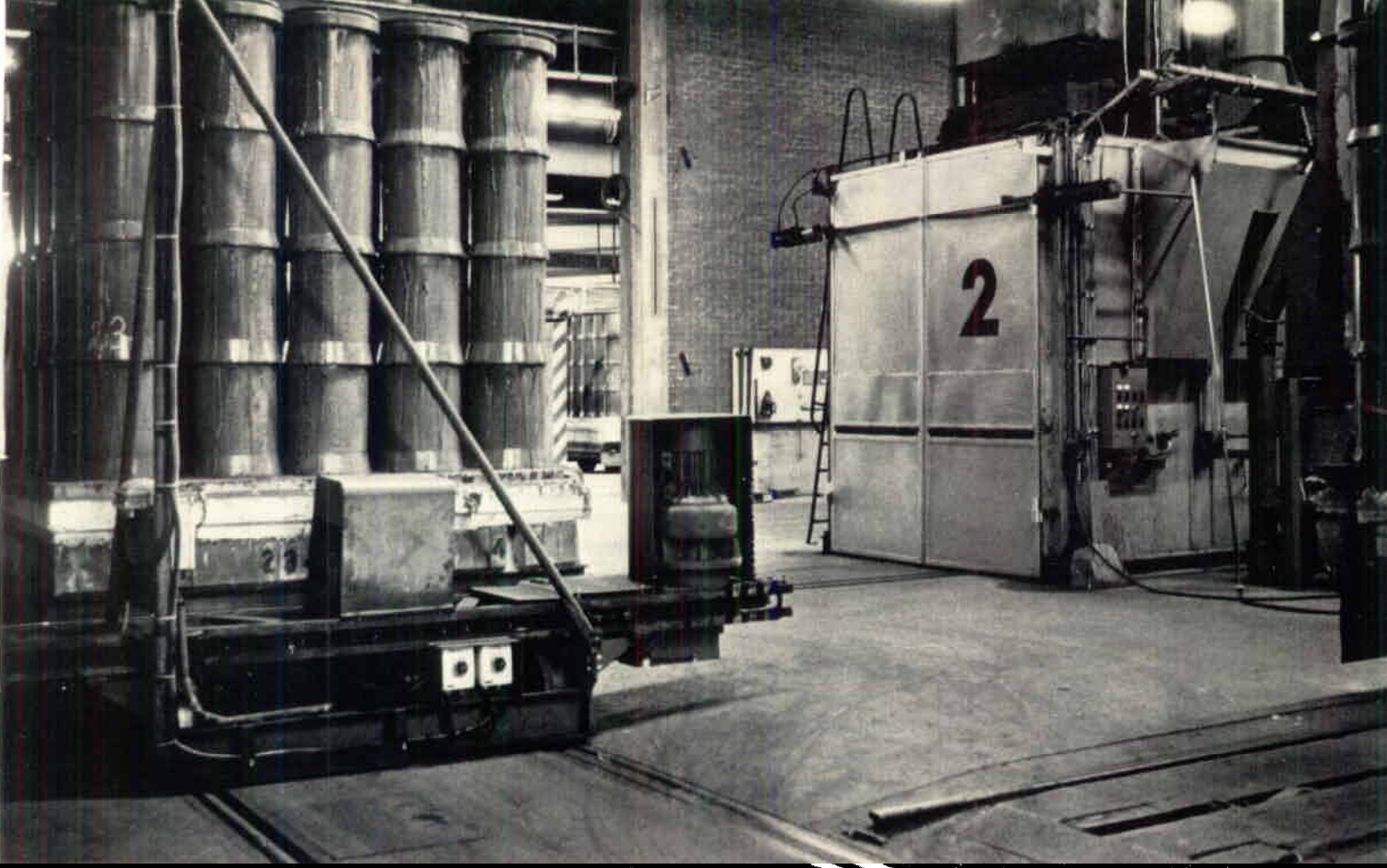
Gunnar Johansson



Erna Erfling



Kjell Paulsson



Rätt vagn på rätt plats i rätt tid

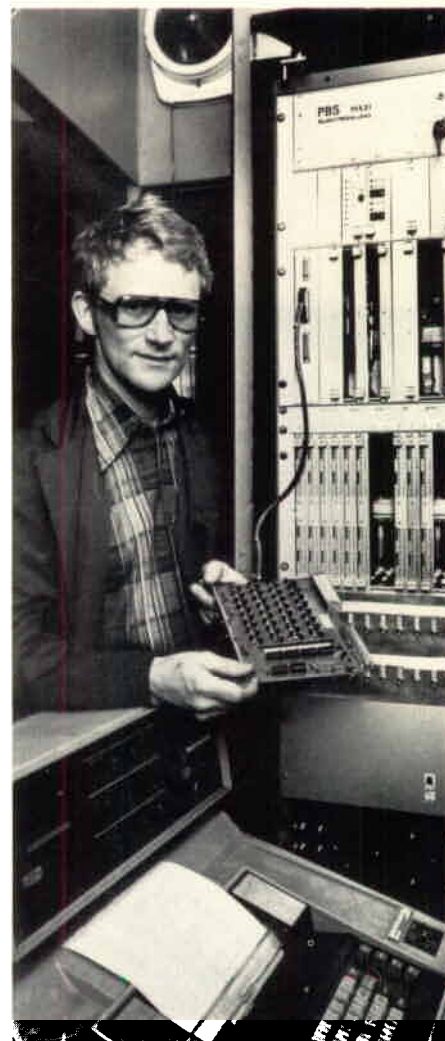
- När skall nästa vagn köras fram?
- Till vilken tunnelugn skall den?
- Skall den ställas på lagerspår?

Ja, detta är några frågor som man kan ställa till PBS Maxi. Det är en ny, helautomatisk styranläggning som installerats i Järnsvampverket under sommaren. Anläggningen nöjer sig inte med att ge svar på dina frågor. Den ser till att vagnarna med järnslig kommer till rätt plats i rätt tid!

Elektronik har utvecklats till ett nyckelbegrepp i den moderna industrin. Jämfört med reläteknik ger modern elektronik större möjligheter att lösa komplicerade automatikproblem. Samtidigt kan man erhålla en, ur driftssynpunkt, enklare och mer övervakad anläggning.

Att elektroniska styrsystem nu på allvar gjort sitt genombrott inom industrin beror på att datatekniken – genom den sk mikrodatorn – erhållit stor spridning. Med mikrodatorn, som numera ingår i flertalet moderna styrsystem, kan man programmera styrsystemet till att utföra de logiska beslut som behövs för att styra en anläggning. Mikrodatorn kan emellertid användas till annat än programmering. Beräkningsuppgifter, driftövervakningsuppgifter är exempel på sådana. Meddelande till kontrollrumsoperatör ges i klartext på en skrivmaskins- eller bildskärmsterminal som ansluts till systemet. Ett exempel på ovan beskrivet styrsystem är just PBS Maxi, som installerats i Järnsvampverket.

Mats Andersson visar styrsystemet samt den skrivmaskinsterminal som används vid programmering.



Från packmaskin till tunnelugn

Arbetsfältet för PBS Maxi sträcker sig från packmaskinen, där vagnarna fylls med järnslig, fram till tunnel-ugnarna. Tidigare krävdes det att en person manövrerade golvtraversen med vagnar fram till ugnen. Med det nya styrsystemet blir det arbetsmomentet överflödigt. Styrsystemet har tagit över. Kontrollen av att allt fungerar kan göras från kontrollrummet. Den manuella arbetsinsatsen vid golvtraversen har också varit ett arbetsmoment som varit behäftat med olycksfallsrisk i samband med att vagnslasten rasat. Eftersom ingen människa nu behöver uppehålla sig i

vagnarnas omedelbara närhet är den olycksrisken eliminerad.

Bygger in intelligensen

Anläggningen har Höganäsbolaget köpt utifrån. Men sedan måste den anpassas till sina arbetsuppgifter i Järnsvampverket. Och den som "byggt in" intelligensen i PBS Maxi är utvecklingsingenjören Mats Andersson på avdelning Kraftteknik och Energi. Hans kollega, konstruktör Åke Fritzén, har på samma sätt programmerat anläggningen PBS Midi, som också installerades under semestern. Den anläggningen helautomatiserar

utmatningen från ugnarna till avkylningsspåren.

Kostar 600 000 kronor

Helautomatiseringen av rangeringen i Järnsvampverket har kostat 600 000 kronor. PBS Maxi är – som framgår av namnet – en mer avancerad anläggning än PBS Midi. Redan för ett år sedan installerades två styrsystem av Midi-typ. Det var i Specialtegel-fabriken i Höganäs samt vid Bjuvs-erken.

Vad betyder förkortningen PBS?

PBS står för "Programmerbart binärt system".

Visst går det att spara energi

- 5,2 % lägre elförbrukning!
- 13 % lägre oljeförbrukning!

Där har ni resultatet strax före halvtidsvilan för "Energibesparing -77" vid SlipNaxos i Västervik. Visserligen har inte produktionshjulen snurrat i lika stor omfattning under 1977 som under fjolåret i Västervik, men den sänkta förbrukningen är ändå ett gott tecken.

Spargeneralen själv, **Gunnar Dahlén**, berättar om Energibesparing -77:

– Först bör det väl påpekas att det inte rör sig om en tidsbegränsad kampanj. Energisparandet vid SlipNaxos skall fortsätta, även om vi kanske ändrar lite på uppläggningsen till nästa år. Detta första år har bl a fört med sig ett säkrare statistiskt underlag än det vi hade att utgå ifrån (1976 års siffror).

Båda kurvorna under

På strategiska platser i SlipNaxos fabriksbyggnad har man placerat ut resultattavlor där el- och oljeförbrukningen för 1977 jämförs med fjolårets. Och med några små undantag är 1977 års kurvor placerade under fjolårets. Sparandet har alltså hållit i sig, även om en del av det får bokföras på kontot "lägre produktion".

Avdelningsprogram

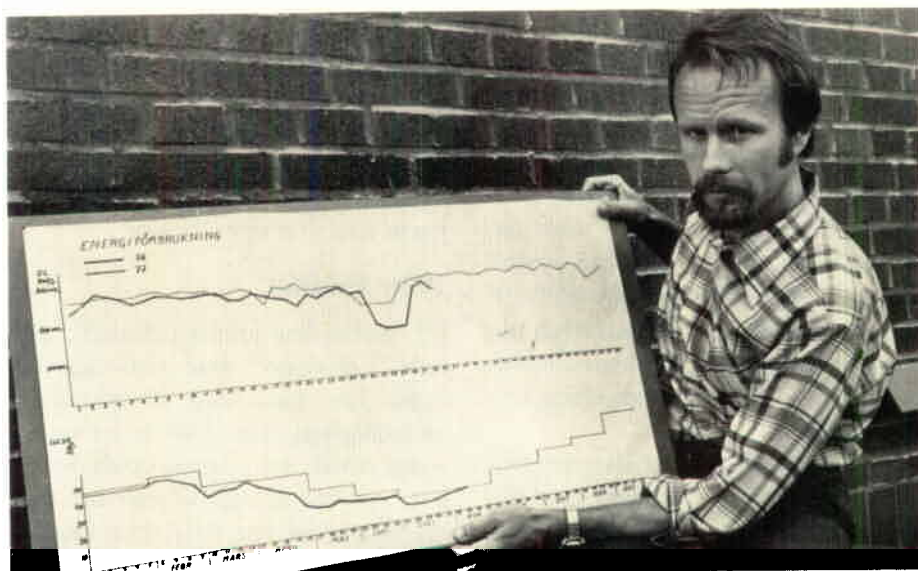
En arbetsgrupp har tillsatts för att hålla i trådarna för energibesparingen. Det första som gjordes var att upprätta ett program för varje avdelning: "Ventilationsanläggning i limrum sätts på kl 06.00 och stängs av kl 14.00" kunde det lyda. I vissa fall satte man ett direkt personligt ansvar till uppgiften. Att se till att fläktar var avstängda när de ej behövdes osv blev en allmän uppgift för de anställda.

Mer ansvar

Med olika intervaller har företagets reparatörer gått rondan efter de uppgjorda avdelningsprogrammen.

– Visst har det funnits brister i uppföljningen även om man totalt sparat både el och olja under årets första 21 veckor, berättar Gunnar Dahlén.

– Jag tror absolut att man måste försöka ge mer ansvar till de olika avdelningarna. Att ha en kontaktman på varje avdelning är ett sätt. Då tror jag att fler skulle gå in för sparandet.



Gunnar Dahlén visar resultatet av energisparandet.

En av oss

Sven Gråberg, 57.

Han är en av oss, dvs de drygt 3 000 anställda inom Höganäs-koncernen. Sven är inte en sådan människa som träder fram i rampljuset särskilt ofta. Tvärtom – han för en ganska anonym tillvaro inom företaget. Och så är det ju. De flesta som jobbar inom koncernen vet vi inte så mycket om.

Genom det här reportaget kring personen Sven Gråberg och hans funderingar anger vi startsignalen för en ny serie i Brännpunkten.

"En av oss" skall serien heta.



27 år i dålig arbetsmiljö: Då spirar drömmen om delpensionen!

Vi träffar Sven i täljstensfabriken i Handöl under ett besök i slutet av juni. Det är bara några dagar kvar till semestern. Visst tycker Sven att det skall bli skönt med några veckors ledighet. Med jakt och fiske som huvudintressen saknar han inte sysselsättning i den jämtländska fjällvärlden. Han fyllde 57 i augusti. Och när man kommer upp i den åldern så börjar givetvis funderingarna kring delpensionen:

– Jo, jag har tänkt att söka delpension. Man har väl sett fram mot den dagen i många år. Nu är det bara att hoppas att man får ha hälsan så man kan njuta av pensionen. Innan jag

blev änkeman 1969 var jag ofta ute och fiskade och jagade. Sedan jag blev ensam i stugan blev det mindre tid över. Men nu hoppas jag få tid att ta upp mina intressen igen. Och så har jag ju stugan att pyssla med.

27 år Handöl

I 27 år har han jobbat i Handöl. Började "i olivinen", som man säger här uppe. Det betecknar olivinkrossen, en anläggning som sköts av en man.

– Jag trodde att olivinet skulle bli något. Att det skulle bli mer och mer efterfrågan på det. Men inte. Det har ju gått ner i stället för upp. Så nu jobbar jag mest i sågverket och lagar

pallar och pallkragar. Sedan är jag i täljstensfabriken också. Därför blir inte jobbet särskilt enformigt.

Men Sven döljer inte sin besvikelse. Det var i olivinkrossen som han ville stanna. Men marknadskrafterna ville annat. I takt med att man i Handöl febrilt söker efter nya olivinköpare får Sven fortsätta i sågverket och i täljstensfabriken.

Ont att göra

Arbetsmiljön i Handöl är inte den bästa. Täljstensfabriken har bla en maskinell utrustning som inte är av dagens märke.

– Jo, nog är det ont att göra det som skall göras. Men här blir väl inga bättre maskiner. Fabriken försvinner väl med tiden, säger Sven eftertänksamt. Knapphetens kalla stjärna lyser ofta över Handöl. De 50 anställda vet om detta. Lönsamheten är inte vad man kanske hoppats. I sådana företag hörs inte ropen på nya maskiner och andra förbättringar lika högt som i ett företag i medvind. Det är jobben som sådana, som kommer i första rummet. Och Handöl är en ort som kort och gott står och faller med företaget Handöls Täljstens AB.

– De kunde bjuda på en resa

– Jag är handölare och känner inte några band med Höganäsconcernen. Det är inte mycket vi märker av företaget nere i Skåne. Innan hade vi något som hette Handöls Dag. Då träffades vi i Täljgården och fick information om företaget m.m. Sedan var det dans och mat och trevligt på alla sätt. Men det har ju försvunnit nu ...

– Nog tycker man att företaget någon gång skulle kunna bjuda ner oss på en resa till Höganäs så vi fick lära lite mer om det företag som vi jobbar i. Men det har vi påmint om tidigare utan att det har hänt något. Så det blir väl inget av nu heller.

TV-övervakning

Det har diskuterats att sätta in en form av TV-övervakning av processen i olivinkrossen. En sådan skulle göra tillvaron i krossen betydligt bättre för den som sköter anläggningen. Man skulle slippa att vara ute så mycket i den dammiga krossanläggningen.

– Det vore trevligt att få komma dit igen då, tycker Sven. Nymodigheter som TV-övervakning av processen skrämmer honom inte, trots att han är en sådan människa som alltid varit van att jobba "med händerna".

– För mig fanns det inget val. Med bara en vanlig sexårig folkskola var lotten given i livet. Är det något jag önskar mig om jag nu fått börja om från början, så skulle det vara att jag

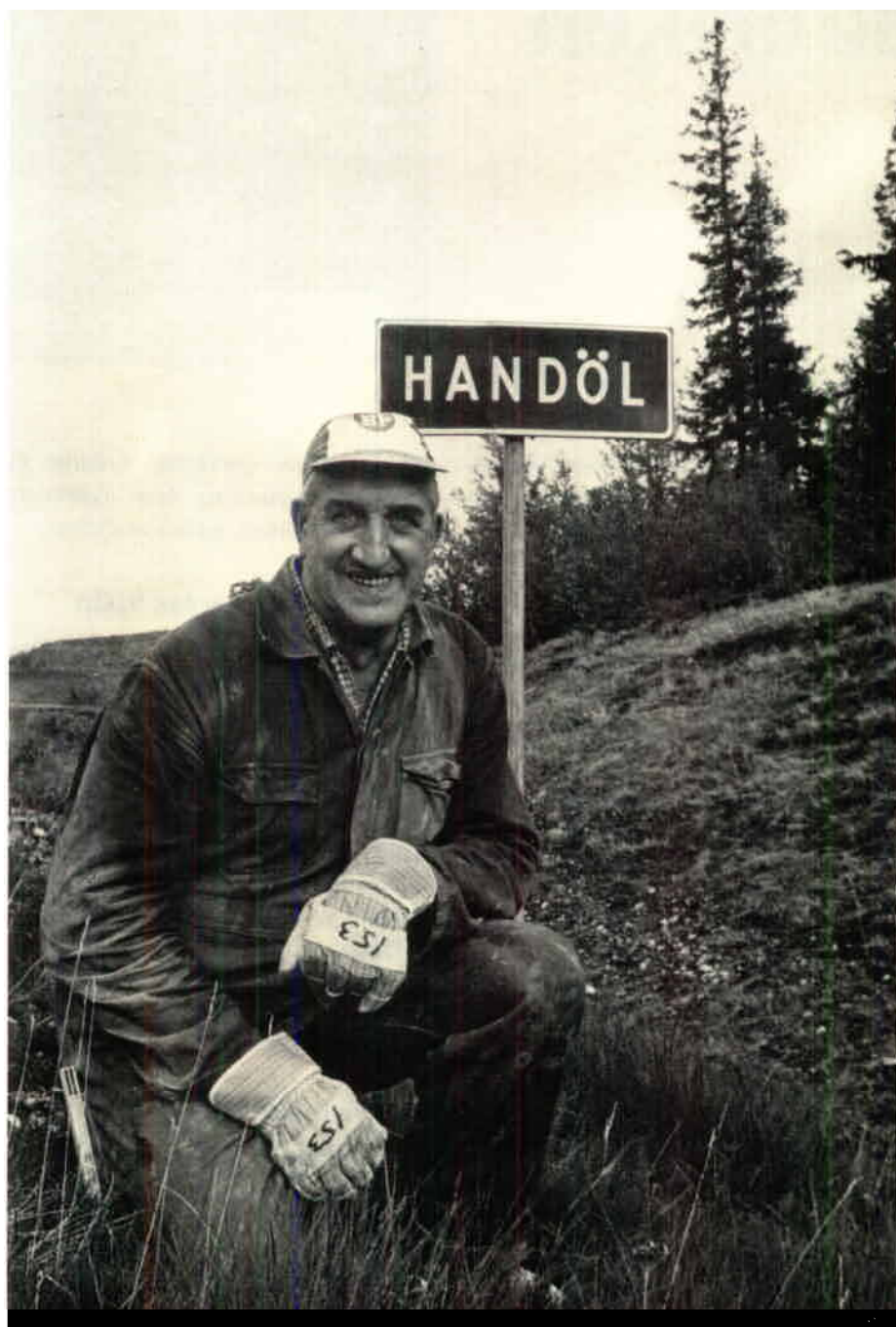
fick studera och lära mig saker och ting.

Försiktiga tankar

Visst tänker han en hel del kring den livslott som tilldelats honom. Ibland, när vi kommer in på frågor som han tycker är känsliga, vill han att vi inte skall skriva det. Han är vad man brukar kalla "en försiktig general". Han är inte fostrad till att skrika högt över

skevheter i jobbet. Och även om han bär på många önskningar till förbättringar i bl a arbetsmiljön så säger han: – Jag har ju varit här sedan 1950 och då har man ju sett vilka fantastiska förbättringar som har skett. Men i takt med att man får det bättre ökar kraven.

– Och hur det än är så trivs jag här i Handöl, kanske mest tack vare arbetskamraterna.



Läkaren som går ronden i fabriken



Dr Klas Ericsson går ronden i fabriken men tar emot telefonsamtalen vid skrivbordet.

Ett länge närt önskemål går i uppfyllelse hos SlipNaxos i Västervik från den 1 oktober i år. Då förstärks nämligen företagshälsovården avsevärt. Doktor Klas Ericsson, 34 år ung, kommer från nämnda datum att ägna två dagar/vecka till SlipNaxos personal. Västerviksfolket får också vänja sig vid att se doktorn gå ronden – på fabriksgolvet!

Hur ser då doktor Ericssons "medicin" ut för företagshälsovården på SlipNaxos? Brännpunkten ställde den frågan till honom.

– Först och främst är det viktigt att betona att jag i mesta möjliga mån kommer att ägna mig åt frågor som rör den förebyggande hälsovården. Jag vill se till att utslagning av anställda undviks. Jag hoppas få medverka till meningsfulla omplaceringar i de fall en person av olika anledningar ej kan vara kvar på sitt nuvarande arbete.

– Ännu en förhoppning är att jag skall kunna medverka till att företaget inte köper några problemmaskiner sett ur

arbetsmiljöns synvinkel. Genom ergonomisk planering före nyinvesteringar bör sådant kunna undvikas.

Behöver teknikernas hjälp

– Företagshälsovård utan teknikernas hjälp är tämligen meningslös, menar Klas Ericsson. Han förklarar:

– Som läkare kan jag givetvis upptäcka missförhållanden i arbetsmiljön. Men jag måste ha teknikernas hjälp för att få veta hur man skall kunna ändra på maskiner, flytta luftintag osv.

– Detta samarbete bör kunna utvecklas inte minst vid skyddsronder i fabriken samt vid arbetet i skyddskommittéerna.

Inte så mycket sjukvård

– Jag hoppas att personalen vid SlipNaxos inte förväntar sig att jag skall jobba med den egentliga sjukvården i så stor utsträckning. Denna uppgift vilar alltså på det allmänna. Den sjukvård som jag i första hand intres-

serar mig för är den som är betingad av arbetsförhållandena vid företaget. Övrig sjukvård blir det i mindre omfattning. Kvar står alltså min målsättning att i första hand arbeta med förebyggande hälsovård.

Tre företag

Klas Ericsson har haft distriktsläkartjänst i Västervik under fyra år. 1975 slog han sig in på företagshälsovård hos Västerviks Pappersbruk. Från 1 oktober skall han nu enbart ägna sig åt företagshälsovård vid de tre företagen Elektrolux, SlipNaxos och Västerviks Pappersbruk.

Doktor Ericsson är ingalunda främmande för att stå "på golvet". Under den tilltänkta banan som ingenjör skaffade han sig verkstadspraktik. När han sedan ändrade planerna och siktade in sig på läkaryrket hann Klas Ericsson med åtskilliga extraknäck på fabriksgolvet. Det var mellanspel som både han och de anställda vid SlipNaxos bör få glädje av i framtiden.

De anställda och medinflytandet

Efter den 1 januari 1977 får du vara med och bestämma på jobbet! Det var vad massmedia talade om för oss under så gott som hela 1976. De som någorlunda känner till medbestämmandelagen vet att det är ett ganska så överdrivet påstående.

Vid det här laget har många av oss anställda utbildats i medbestämmandelagen (MBL). Vi är helt införstådda med att det är arbetsgivaren och de fackliga organisationerna som diskuterar och i lokala förhandlingar förhoppningsvis kommer överens om organisationsförändringar och andra frågor av betydelse för de anställda.

Var kommer då vi som enskilda individer in i bilden? Kan vi själva påverka vår arbetssituation och i så fall hur ska vi bära oss åt? Skall vi sitta med armarna i kors och helt förlita oss till att de fackliga representanterna tar sig an våra problem?

Brännpunkten har gått ut och frågat tre anställda representerande arbetare, arbetsledare och övriga tjänstemän om de har något som de skulle vilja få genomfört eller få medbestämmande i. Vi har frågat dem om de tror att de kan påverka ett beslut och hur de tror att de ska gå till väga. Vi har sedan vänt oss till deras fackliga representanter och bett dem tala om vad de kan göra för sina medlemmar i de olika fallen.

Hur ska vi bete oss för att få ett personalrum/sjukrum?



Carla Lundh

Carla Lundh är tjänsteman och har arbetat på Huvudkontoret i många år, närmare bestämt i 34. Men det är först på senare år hon har haft ett direkt behov av ett personalrum i närheten av arbetsplatsen.

– Många med mej som jobbar på Huvudkontoret skulle bli enormt tack-

samma om det fanns någonstans att ta vägen under lunchen, säger Carla. Det är inte alla som bor i närheten och kan ta sej hem. En hel del vill inte heller gå ut och äta lunch av olika anledningar, somliga behöver äta dietmat och har sådan med sej. Men vart ska man ta vägen? Ett enkelt rum med kylskåp och kokmöjlighet hade varit tillräckligt.

På Huvudkontoret arbetar 132 människor och det är inte helt orimligt att begära ett kombinerat personalrum/sjukrum för dessa människor, tycker Carla och många med henne. På 40-talet fanns både "frukostrum" och sjukrum inom byggnaden. Enkelt men funktionellt. Någon gång på 50-talet togs rummen i anspråk till kontorsrum. Så här kan man tala om tillbakagång.

– Jag drabbas av migrän då och då, berättar Carla. En tablett och en stunds vila räcker och jag är fullt OK att jobba igen. Men den där stundens vila får jag tillbringa med huvudet på skrivmaskinen. Jag har vänt mej till facket och satt in en insändare i HB-nytt. På insändaren fick jag svaret

"lågkonjunktur, ligger långt nere på investeringslistan".

Vad gör facket?

Carla har vänt sig till facket och vad kan då hennes fackliga organisation SIF göra? Är facket med och prioriterar ombyggnader och renoveringar vad gäller kontorsrum? Kan facket säga "nu får ni vänta med att måla om och byta heltäckningsmattor och lägga pengarna på ett personalrum istället"?

Björn Pettersson, SIF-ordförande, Höganäs, hur är det egentligen med medbestämmandet i sådana här frågor?

– Det här är en typisk arbetsmiljöfråga. I första hand tar vi reda på vad lagar och avtal säger, men de är i regel så allmänt hållna att det är svårt att stötta sig på dem. Ärendet diskuteras också med huvudskyddsombudet och skyddsingenjören.

– SIF anser att ett personal- och vilorum är nödvändigt inom Huvudkon-

– Den här frågan tar tyvärr tid att lösa. De som arbetar inom Huvudkontoret tillhör olika divisioner och det är därför mycket mer tidskrävande att få igenom ett beslut. Vi hoppas dock få en snar lösning på frågan utan att behöva sätta oss i formella förhandlingar.

– Att kontorslokalerna skall renove-

ras och förbättras efter hand har vi inom SIF sagt ja till. Vi är däremot inte med och prioriterar renoveringsobjekten. Men vi arbetar på att få inflytande även där – vi är dock inte klara över på vilket sätt. Vi måste ha ett forum inom linjeorganisationen att vända oss till – det finns inte idag.

Ändrat lönesystem



Uno Ipsonius

Uno Ipsonius, rörmokare och anställd vid Skrombergaverken, tycker inte att det första året med MBL givit särskilt mycket.

– Visst har informationen förbättrats, men kanske inte alltid på de punkter där man önskar svar. Men vi får ju ganska ofta besked om orderingång, försäljningssiffror, nyinvesteringar och andra omändringar som skall göras. Det var vi definitivt inte bortskämda med tidigare.

– Jag känner det fortfarande som att vi är kollektivanställda och de andra är "överhet" som ger order i vanlig ordning. Om vi tillsammans med ingenjörer och förmän satte oss ner några gånger i halvåret och diskutera-

de jobb som skall göras skulle säkert mycket kunna vinnas. Jag menar inte att vi bara är intresserade av att ställa krav som kostar företaget en massa pengar. Kanske kan det lika väl vara vi som ger ett förslag till gagn för företaget.

– Det som jag i första hand skulle vilja ändra på med hjälp av medbestämmandelagen är lönesystemet. Jag vill att man inför ett likalönesystem för verkstadsarbetarna. Den princip om personliga löner som tillämpas här är vidrig. Inom gruppen skulle det vara samma lön för de färdigutbildade arbetarna. Idag är det en hel del bråk. Inte så mycket för pengarna kanske, men vetskapen om att tjäna en krona



Björn Pettersson

toret och kräver att det ordnas i samband med den utredning om kontorslokaler som pågår. SIF har satt sig emot all inflyttning av ytterligare personal i byggnaden innan personalrumsfrågan är löst.

mindre i timmen än sina närmaste arbetskamrater medför en negativ psykologisk effekt. Och vem kan skilja agnarna från vetet vid ett förhandlingsbord? Nej, likalön inom gruppen bör vi absolut ha!

Karl-Erik Green, ordförande i Fabriks avd 29, Skromberga:

– Det har varit många diskussioner om verkstadsarbetarnas prestationslönesystem ända sedan det infördes. Vi kan inte ta upp en förhandling på basis av ett förslag från en enskild person när det gäller löneprinciper som i detta fallet. Men om gruppen skulle vara överens om att slå ihop hela lönekakan och sedan dela den i lika delar, ser jag inget hinder i att man sedan begär en förhandling med företaget i frågan. Man får dock inte glömma bort att vi har en motpart vid förhandlingsbordet. Tidigare erfarenheter säger att tankegångar om likalönesystem kan vara svåra att få accepterade av motparten.

– Medbestämmandeavtalet som man skall förhandla fram med början i höst hoppas jag skall ge klarare direktiv om hur vi skall avgöra frågor som lönesättningsprinciper m m.



K-E Green



Kjell Johansson och Bo Wernberg

Hur blir det med Eirichprojektet



undrar **Bo Wernberg**, förman vid Bjuvsverken.

– Jag tror att förväntningarna var väldigt högt uppskruvade till följd av den bild man fick av MBL i massmedia. Själv tycker jag nog att det mesta har rullat på i de gamla spåren.

– I början av året var det väl lite panikstämning på företaget, innan man visste hur medbestämmandet skulle utformas rent praktiskt.

– Informationen har inte varit något problem för mig. Dels är jag med i klubbstyrelsen som sekreterare, dessutom har jag uppdrag i skyddskommittén sedan tidigare. Jag deltar i förmansträffen som hålls var 14:e dag och får då reda på det mesta. Redan före MBL var vi lyckligt lottade just när det gäller information här i Bjuv.

– En fråga som jag dock gärna skulle vilja ha besvarad med hjälp av MBL är: Hur blir det egentligen med det omtalade Eirichprojektet här i Bjuv?

Blir den stora investeringen av över huvud taget? Kan ärendet påskyndas på något sätt så att vi snart får besked?

Kjell Johansson, ordförande i SALF-klubben, Bjuv:

– Vi har från fackets sida blivit väl informerade om de olika turerna i det sk Eirichprojektet, en investering i Bjuv som kostar åtskilliga miljoner kronor. Projektet har genomgått förändringar under åren och något konkret förslag har man ännu inte tagit ställning till.

– Från fackligt håll kan vi alltså inte klaga på bristande information. Men nu börjar det dra ut på tiden och vi har för avsikt att föra upp frågan till mer konkreta förhandlingar. Det har vi, som jag tolkar det, rätt att begära enligt medbestämmandelagen. Först måste vi dock se till att skaffa oss ett rejält underlag innan vi begär förhandling med företaget.

AR (administrativ rationalisering) – bästa vägen för undvikande av krissituationer

Sammanfattning av anförande vid SIFs tisdagsträff den 23 augusti 1977, av Gertrud Harstedt, AR-ansvarig inom SIF-klubb HB, Höganäs.

Inom facket är vi övertygade om att bästa sättet att undvika krissituationer, är att kräva systematisk och kontinuerlig AR. Den brist på anpassning till verkligheten – förändrade förutsättningar – som ibland föranleder företag att av kortsiktiga ekonomiska skäl vidta omfattande friställningar kan inte betraktas som AR.

En av många falska myter är att rationalisering tex AR skulle innebära nedskärningar av personalstyrkan. Här har vi den allra vanligaste missuppfattningen, enkelt och klart formulerad!

AR handlar om ändrade arbetsuppgifter, att anpassa och utveckla, att hitta bättre sätt att utföra gamla arbetsuppgifter, att ta bort onödigt verktyg, fördela jobben annorlunda, planera samt förbereda bättre. Till stor del är det fråga om *nyskapande*. Nya verksamhetsgrenar utformas.

Människan är viktigast av allt. Den viktigaste resursen är vi själva, dvs vi som arbetar här. Hit hör frågorna kring helhetssynen. Exempel:

Vilken personal finns idag? Vilken behövs imorgon? Vilka lämnar företaget? Vilka nya behövs? Varifrån ska de komma? Vilken utbildning för nya och gamla? Vilka ändrade arbetsuppgifter är aktuella? Hur förbereda för nödvändiga förändringar?

AR-filosofi

Arbetet ska anpassas till människan och aldrig tvärtom. Men det betyder

inte att den anställde ska "lindas in i bomull". De flesta människor tycker om att arbetet kräver något av dem. De vill också se resultat i sitt arbete. ARs röda tråd präglas av de senaste decenniernas rön och värdering om motivation, arbetsutformning och arbetsorganisation.

Företagspolitik en förutsättning för AR

För att lyckas måste man kunna formulera mål vilket är starkt beroende av hur långt man har kommit när det gäller *affärsidé, företagspolitik* i övrigt och *långsiktig planering*. – Insatser för att utveckla *företagsklimat, ledningsstil* och arbetsformer i stort, är i hög grad beroende av att alla som berörs av en sådan utveckling känner till och känner sig ha anknytning till den organisationsstruktur de ska fungera i.

AR är också organisation

Vi får inte glömma att organisation alltid innebär *samspel mellan människor*.

Samarbete och konflikter

Visst kan det vara enkelt och naturligt att samarbeta. Men det kan också ibland vara svårt. Om man underskattar svårigheterna finns risk för misslyckande. Exempel: en produktionsavdelning och en försäljningsavdelning ska givetvis samarbeta – men *inte nödvändigtvis utan konflikter*. Tvärtom måste resp avdelning arbeta från var sina utgångspunkter och bevakningsområden. *Naturliga konflikter och spänningar får inte tas bort eller sopas under mattan därför att man samarbetar*. Spänningar och konflikter i sakfrågor är väsentliga också för samarbete som gäller AR.

Problemen är ofta svåra och de som samarbetar har olika roller.

AR och information hör ihop

Information är i hög grad en fråga om *samarbete*. Tidig information till alla i företaget med *öppen redovisning* av handlingsprogram och planer är mycket viktigt. Den som har tillgång till aktuell information måste för det mesta ta initiativ till informationsutbyte, men ömsesidigheten är väsentlig. Helheten får aldrig drunkna i oviktiga detaljer.

Glöm inte att bakom stora förändringar ligger alltid många små i företaget.

AR-princip

Genom att de berörda själva medverkar i utvecklingsarbetets olika skeden – vid målformulering, faktainsamling, utformning av nya lösningar – finns goda förutsättningar att de nya lösningarna blir väl anpassade till verksamheten och att de får avsedd effekt. Det ger också möjlighet till *personlig utveckling och förbättring av samarbetet i företaget*. Enligt SIF syftar AR till att skapa arbetstillfredsställelse, där inbegripet större individuell anpassning av arbetsutformning och organisation samt till större trygghet jämte bättre fysisk och psykisk miljö. Detta ska likställas med lönsamheten, vilket kanske tidigare varit det enda preciserade målet.

Företagets styrsystem ska utvecklas med människan som utgångspunkt, dvs tekniken ska anpassas till människan och inte tvärtom.

SIF har för avsikt att följa upp AR-frågan inom vårt företag för att i god tid bygga upp en beredskap för framtida eventuella förändringar.

Förslagsverksamheten

SlipNaxos

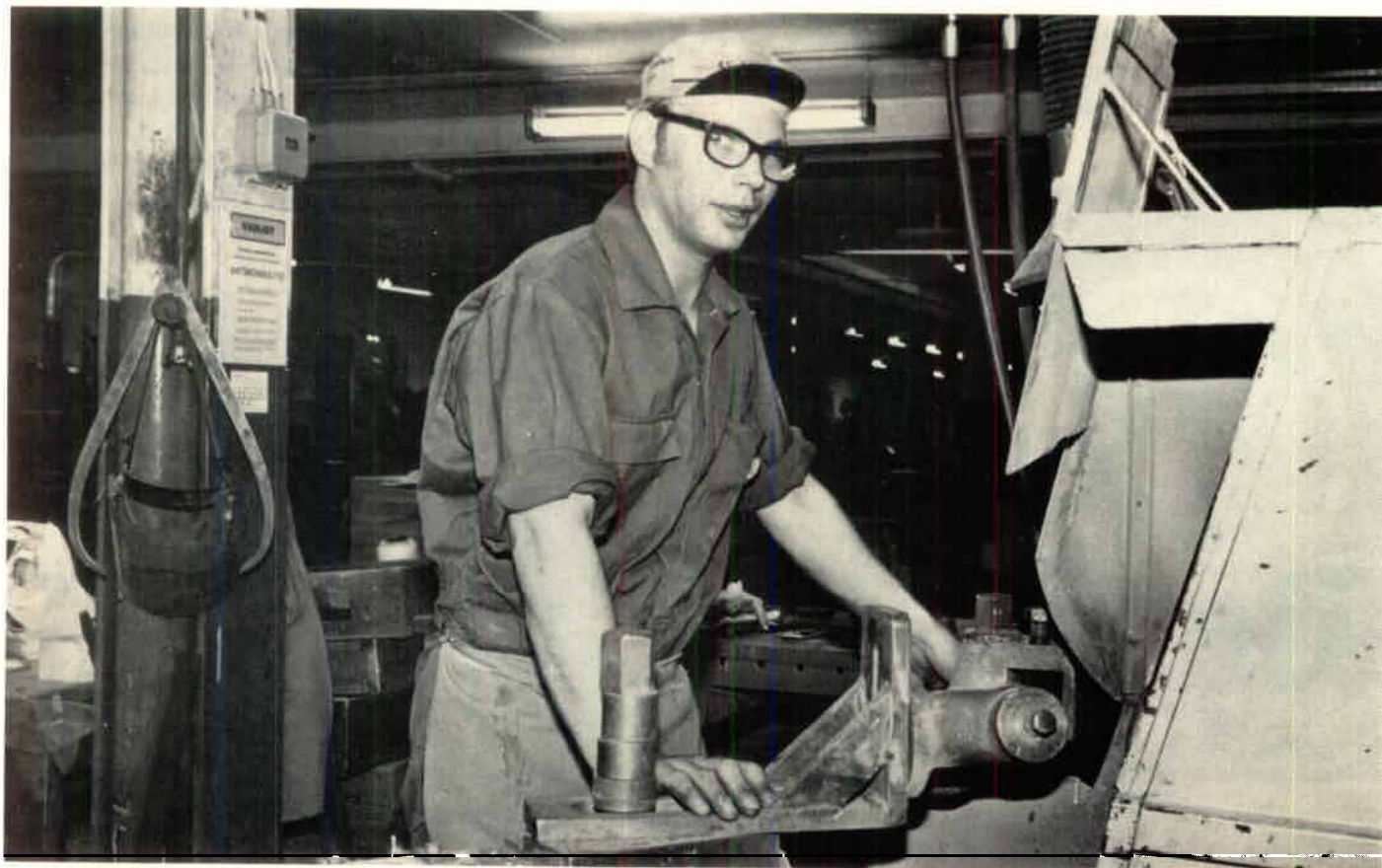
De här förslagen
gav tillsammans
8 462 kronor

Lars-Erik Gustavsson – en av SlipNaxos förslagsställare

Claes Pettersson: Skydd vid kross och Rengöring av formplattor. **Tore Andersson:** Linjaler vid H-7 och Förbättring 5-stationsmaskin. **Torsten Kindström** och **Nils-Erik Karlsson:** Renblåsning av sikt. **Håkan Nordén:** Bromsfasmaskin och Tätning av lager. **Bertil Pettersson:** Motor på slipspindel. **Ingvar Ahlgren:** Ändring av stoppklack. **Bertil Pettersson:** Inställningsanordning för pressverktyg.

Willy Karlsson: Gränsbrytare i varmpressar. **Lennart Axelsson:** Tappkran. **Lars-Erik Gustavsson:** Fasonering av centerless. **Lennart Lindqvist:** Ändring remdrift. **Åke Johansson:** Hantering kapskiva. **Bernt Berg:** Lödning av hetoljeslang. **Seth Ohlsén:** Ändring TU-travers. **Nils Dahl:** Rep. formplattor.

Extra belöning med 25 % av 5 belönade förslag: Olov Engström



Nytt liv i Höganäsbolagets förslags- verksamhet

I och med att företagsnämndavtalet upphörde har förslagsverksamheten inom Höganäsbolaget legat nere i avvaktn på ett nytt medbestämmandeavtal. Detta drar ut på tiden. För att kunna bevara det stora intresse som fanns för förslagsverksamheten har de fackliga representanterna och

arbetsgivaren kommit överens om att återuppta den. Hur detta praktiskt skall ske håller man i skrivande stund på att diskutera. Under oktober månad lär dock det hela vara klart, så sätt igång och gnugga geniknölarna. Ditt förslag kan ge ekonomiskt bidrag både till dej själv och företaget!

Har du en Höganäs-

Text: Marianne Quist

I så fall kanske du vill veta hur gammal den är? Vi skall till viss del hjälpa dej med att bestämma under vilken tidsperiod den är tillverkad.

Vid det här laget vet väl alla att Höganäsbolagets levebröd inte är lerkrukor utan att vi har kvar tillverkningen av en del saltglaserade prydnadsföremål av tradition. Föremålen säljs numera inte på öppna marknaden utan endast till anställda samt ges som gåvor i olika sammanhang.

1832 började tillverkningen av gult

blyglaserat gods och då huvudsakligen i form av hushålls- och servisföremål. 1926 lades denna tillverkning ned. Tillverkningen av saltglaserade kärl påbörjades 1835 och pågick fram till 1954. Därefter tillverkades endast större kärl för industriellt bruk. Idag produceras och säljs endast vaskar till laboratorier och industrier. En saltglaserad vask tål nämligen syror och lösningsmedel utan att påverkas.

Initialerna berättar

Men tillbaka till prydnadsföremålen. Alla föremålen märkes före bränningen med HÖGANÄS och ankarembblemet. Den som drejat eller format godset sätter sina initialer på föremålen (det kan dock förekomma gods utan initialer). Men något årtal står dessvärre inte och ägaren kan ha

svårt att veta när föremålet tillverkats. Vi har frågat våra drejare och formare varför de inte sätter dit årtalet. Svaret blev att det tar tid och tid är pengar.

Vi har fått fram en lista över drejare och formare som genom tiderna varit anställda vid Höganäsbolaget och vilka initialer de använde och använder sig av. Årtalet när de anställdes finns, men tyvärr inte för alla uppgift på det år när de slutade sin anställning. Men vi tror ändå att listan kan vara till hjälp och glädje för ägarna av föremål drejade eller formade av Höganäsbolagets anställda. Håll till godo!



Karl Persson har här format ett askfat och signerar det KP. Han är gammal i gården – redan 1934 anställdes han.

Signatur	Namn	Anställd	Slutat
A el	Andersson, Anders	1824	
AA			
H el	Holmström, Jöns	1827	
JH			
NÄ	Åkerman, Nils	1827	1867
NA	Ahlberg, Nils	1832	1873
HN	Nilsson, Hag.	1832	
MN	Nilsson, Magnus	1832	
JP	Pettersson, Joh.	1833	
CR	Roslund, Carl	1833	
JL	Lindblad, Joh.	1837	1873
FG	Gyben, Fredr.	1840	
JH	Hanberg, Janne	1842	
CE	Ekberg, Carl	1843	
JE	Engström, Jöns	1843	
AR	Ryström, Anders	1845	
BA	Ahlberg, Berndt	1846	
JB	Bergman, Joh.	1846	1867
NE	Ek, Nils	1846	
LE	Ekelund, Lars	1846	1870
BJ	Jönsson, Bengt	1846	
BE	Engström, Bengt	1848	1868
JR	Ryström, Johan	1848	
PA	Ahlström, Peter	1849	
CB	Berg, Carl	1849	
GE	Ekberg, Gustav	1849	
GJ	Johnn, Gustav	1850	
AM	Matsson, Anders	1850	1873
AL	Lindahl, Anders	1851	
GA	Ahlberg, Gustav	1852	
GA	Ahlström, Gustav	1852	
OS	Söderberg, Otto	1853	
LN el	Nilsson, Lars	1854	
LNs			
AP	Persson, Anders	1854	1868
AN	Nyman, Axel	1855	
JN	Nyman, Jöns P	1855	
MB	Bergman, Martin	1856	1867
CS	Söderberg, Carl	1856	
PB	Bengtsson, Peter	1857	1878
MJ	Jönsson, Magnus	1857	1889
JR	Roslund, Jakob	1864	
AS	Söderberg, Axel	1867	

kruka?

LH el	Hellgren, Ludvig	1872	1921
H			
A el	Ahlberg, Anton	1887	
AA			
AJ	Johansson, Alfred	1888	1939
MS	Svensson, Martin	1890	1938
KH	Holst, Karl	1891	1921
KS	Svensson, Karl Robert	1891	1946
NB	Bengtsson, Nils Peter	1895	1947
HH	Hansson, Hilding	1896	1952
GS	Svantesson, Gustav	1915	1954
JO	Olofsson, Johannes	1917	1952
IS	Söderberg, Idof	1920	1953
	Valfrid		

Anställningstid saknas för
 JN Nymberg, Johannes född 1838
 RA Ahlberg, Robert född 1860

Sammanställningen har gjorts av vår arkivchef Arvid Gartmo, som anser att den inte är hundra procentigt komplett.

Våra nuvarande drejare och formare när vi fotograferat. Läs om dem i bildtexterna.



Göran Berg började som drejare 1975 och slutade den 23 september i år. Ölmuggen har fått initialerna GB i botten.



Sven Bohlin sätter stämpeln på ett drejat Carls-sonkrus. Sven använder sig av signaturen SB. Han började dreja hos Höganäsbolaget 1936.

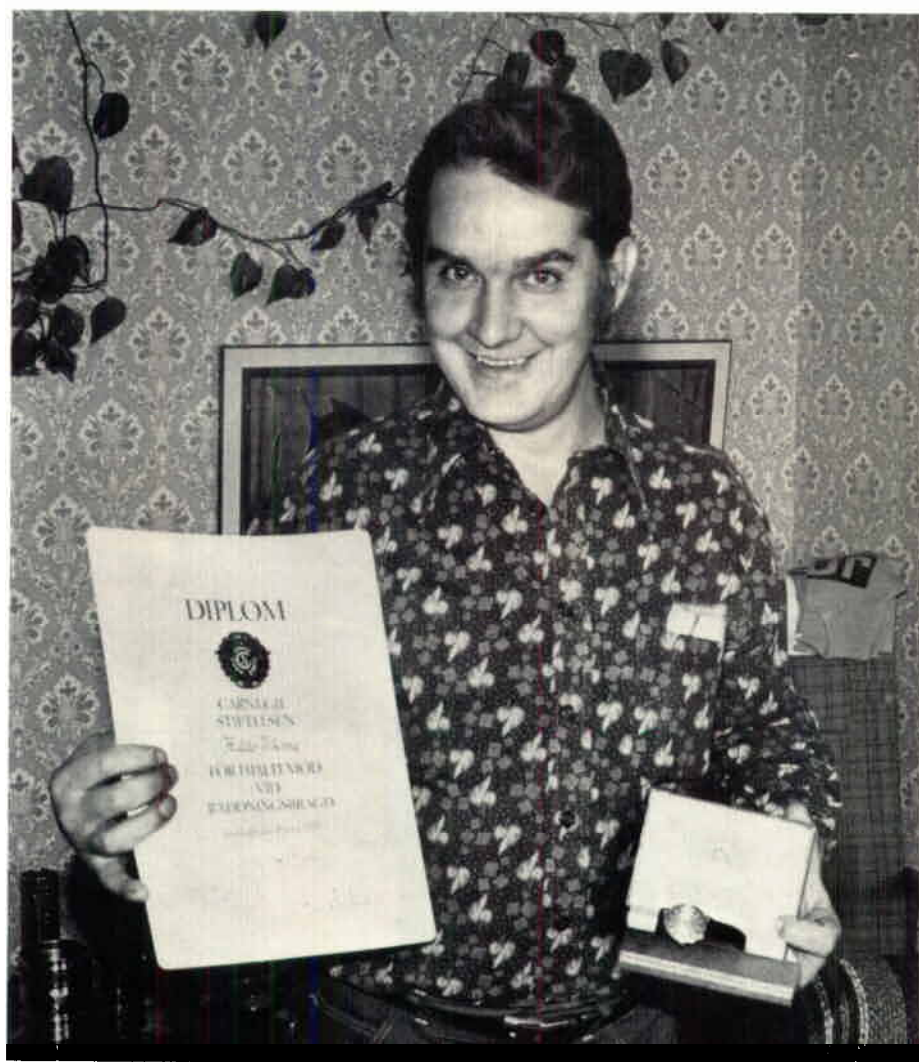
Bragdman från Bohus

Text: Kjell Lundgren, Bohus

Förman **Haldo Wiking** på Bohusverken har under sommaren figurerat i de lokala tidningar som finns i Bohustrakten. Först syntes hans glada ansikte från en bild på Kungälv-Postens första sida. Anledningen var hans utnämning till "Årets Viking", en utmärkelse som skall hedra den Göta Älvdalsbo som på något sätt gjort en anmärkningsvärd insats. Någon vecka senare kunde man i en annan ortstidning läsa att samme man tilldelats Carnegie-stiftelsens medalj. Eftersom det inte är var dag som det tilldelas sådana utmärkelser bland Höganäsbolagets anställda fann Brännpunkten sig föranledd att komma med en stillsam fråga: Vad är det som hänt, och varför detta medaljregn?

Haldo berättade att anledningen till uppståndelsen var det som hade inträffat i samband med en trafikolycka utanför Mariestad i november förra året.

– Jag satt och halvsov i framsätet medan frugan körde. Plötsligt gjorde hon en tvär manöver och jag vaknade till. Då small det framför oss. En bil hade blivit påkörd bakifrån och snurrade mot oss. Tack vare frugans undanmanöver klarade vi oss. Den påkörda bilen började brinna och tre personer tog sig chockade ur bilen medan en kvinna satt kvar i baksätet. Bensintanken hade sprungit läck och hela bakre partiet av bilen brann men



jag lyckades få ut kvinnan ur bilen. Sekunderna senare var hela bilen övertänd.

Denna bragd av högsta merit gav alltså medaljer, en del pengar samt Brännpunkten anledning tala om att i

Bohus där finns det en riktig Viking.

Har vi flera likande bragdmän och -kvinnor bland oss? Berätta i så fall för Redaktionen.

Vi jobbade under semestern

Arbetsplatserna var inte helt folktomma under industrisemestern. Viss produktion var igång trots den ihållande lågkonjunkturen och andra jobb måste utföras även under semestertider.

På vår rundvandring under semestern stötte vi på både skolungdomar och "dom gamla vanliga".

Byter jobb varje år

Ett 10-tal personer jobbade på Höganäs Färg i Malmö under industrisemestern. En av dem var **Stig Björk**. För honom var det en van situation:

– För cirka 7 år sedan bytte jag från produktionen till ett jobb på planeringsavdelningen. Men under semestern återgår jag till produktionen, om än bara för en kortare tid. Jag har varit förman i 5 år innan jag blev tjänsteman. Genom att ersätta arbetsledare får jag varje år återknyta kontakten med tillverkningen under semestern.

– Det är både intressant och trevligt, men samtidigt mycket ansvarsfullt. Ingen av de ordinarie arbetsledarna finns på plats under de här veckorna. På plats var dock ett 10-tal man, som sagt. Strävan om att kunna slå igen helt har man ännu inte lyckats uppnå. Och det har sin naturliga förklaring. Färg är ju en produkt som är synnerligen efterfrågad i semestertider.

Tre veckor i augusti och en på vintern tar Stig Björk semester i år.



Stig Björk

Hon sätter färg på tillvaron

7 skolungdomar har – i dubbel bemärkelse – satt färg på tillvaron vid Handöls Täljstens AB i sommar. Liksom tidigare har man nämligen haft feriearbetare däruppe. En av deras viktigaste uppgifter har varit att måla om fasader och fabriksväggar. Ett garage har fått nytt plåttak genom ungdomarnas försorg.

Driftschefen i Handöl, **Roland Paulus:**

– Skolungdomen är vår arbetskraftsreserv. Ibland leder ett sådant här sommarjobb till en fast anställning. Eftersom det är svårt att rekrytera arbetskraft kan detta många gånger bli en bra inkörsport för ungdomarna.

– Sommaren i Jämtland är nyckfull med många och hastigt påkommande regnväder och vi vågar därför inte ha ett fast program för feriearbetarna. Det är vädret som bestämmer vad de får göra.

– Folk från Handöl tas in i första hand. Men det är också ungdomar

från andra orter som söker sig till Handöls Täljstens AB. Med tanke på eventuell rekrytering för framtiden ser vi det som en fördel om de är från orten. Med den knappa kommunala servicen här i byn är det svårt att få folk att flytta hit.

Uppflugan på en stege och i bästa målartagen ses här Mona Larsson, en av feriearbetarna i Handöl. En riktig målartjej!



Turistström till vakten!

Vakten i Höganäs tar aldrig semester! Dygnet runt ser personalen i vaktbyggnaden till att ingen obehörig släpps "över bron". Under sommaren har **Bertil Carlström** feriejobbat i vakten. Ett trevligt jobb, tycker han.

– Visserligen är jag anställd hela sommaren i väntan på att få börja studera. Men eftersom vi jobbar skift här blir det ändå en hel del lediga dagar mellan skiften.

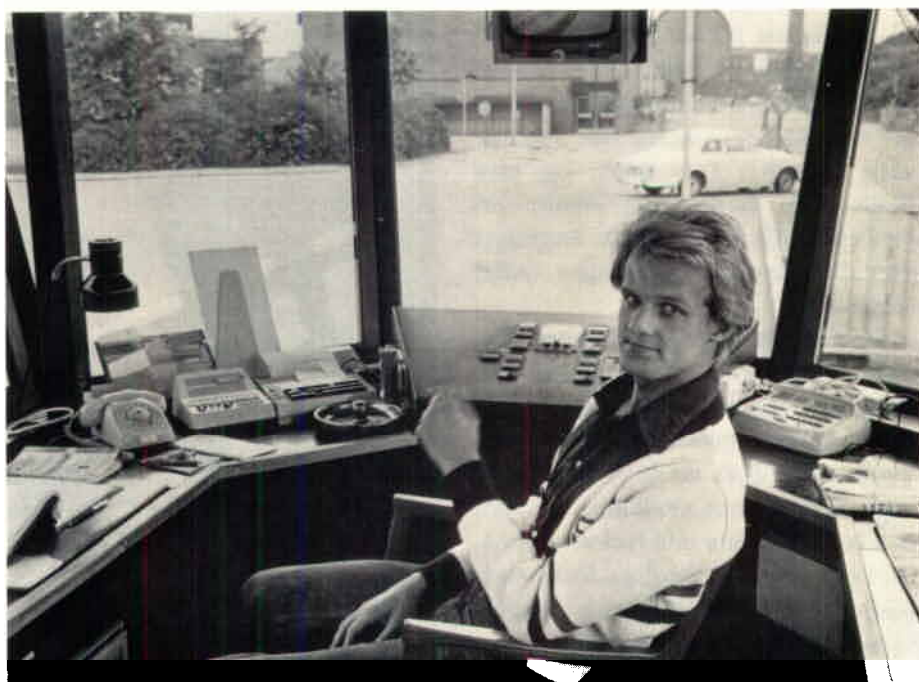
Bertil Carlström har arbetet flera somrar på Höganäsbolaget. Bla på Takpappfabriken och Transportavdelningen. Feriejobbet i vakten gör att han får se många ansikten, även om personerna förblir anonyma.

– Ibland ringer de från någon fabrik och ber mig stoppa den och den personen innan vederbörande hinner ut genom grindarna. Men oftast säger inte namnet mig så mycket, menar Bertil.

– Vaktbyggnaden fungerar nästan som en filial till turistinformationen

nu på sommaren. Massor av människor kommer och frågar efter den keramiska tillverkningen i Höganäs.

Ibland vill de knappt tro på att HB-hallen är en idrottshall. De tror att det är en hall där det säljs Höganäskrus!



Bertil Carlström

En flicka som har gått långt



En flicka som verkligen gått långt in om Höganäsbolaget under årets industrisemester är **Ann Boberg**, 15 år. Ann har nämligen feriejobbat som postutdelare inom Huvudkontoret. Fem rundor om dagen – det blir ganska långa sträckor under en dag.

– Ja, det kändes också i benen den första tiden. Men man vänjer sig, menar Ann. Och att dela ut post och sortera densamma har också sina fördelar.

– Alla är ju så hyggliga. Genom mitt jobb får jag tillfälle att träffa många människor, vilket jag också trivs med.

– Det kan vara ganska svettigt ibland, men tack och lov (för mig) har det ju inte varit så varmt under juli. Inte heller behövde jag längta ut till sol och bad under den tid som jag arbetade.

Den 1 augusti fick Ann Boberg börja sitt korta sommarlov innan plugget i Kullaskolans klass 9 skulle starta igen.



Tacka Gerd för semesterkassan

I Skromberga arbetade ett 20-tal personer under industrisemestern. En av dem var **Gerd Nilsson**, avlösningsföreståndare. Så det var tack vare henne som det blev påspädning i semesterkassan under juli månad, samtidigt som hon såg till att övriga semesterarbetare i Skromberga fick lön för mödan.

– Jag brukar arbeta under industrisemestern. De två senaste åren har jag jobbat tre av de fyra veckorna. Och det har jag inget emot – jag tycker bättre om att dela upp min semester.

Den solbrända hyn skvallrade om att hon redan hade använt två veckor på en plats i solen, närmare bestämt Mallorca. Och när Skrombergas hjul snurrar för fullt i oktober så tar hon en vecka till. Den som spar ...



Tältsemester i 3 plusgrader

– Jag har haft tre veckors semester redan. Och det räcker. Sista natten i Borås tältade jag i bara tregradig värme ...

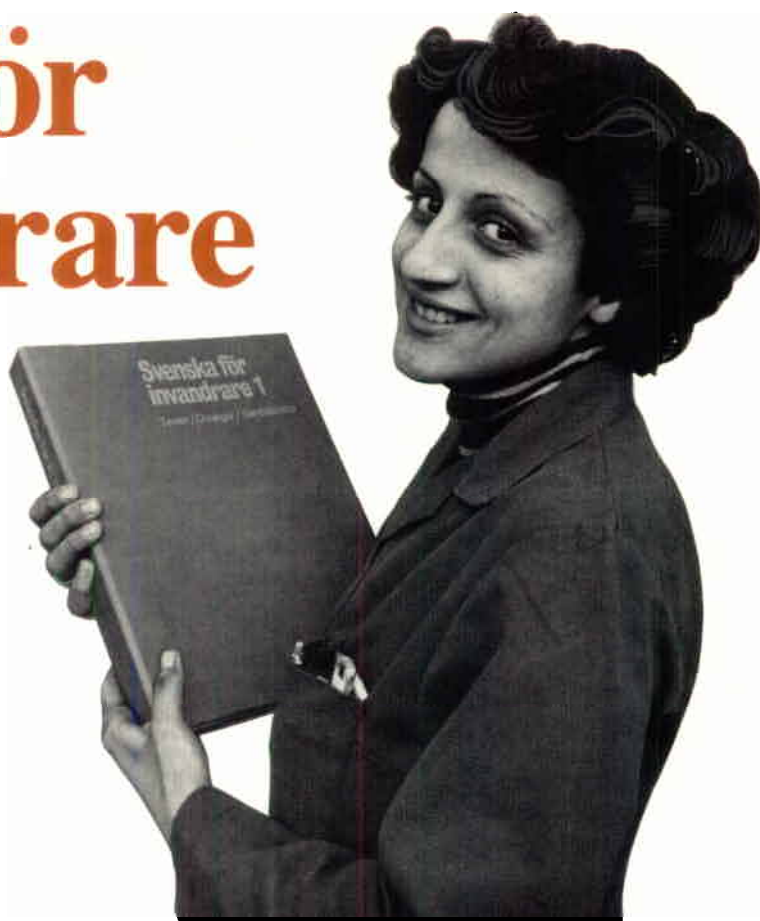
Det är **Stig Lundström**, expeditionsföreståndare i Hyllinge, som berättar för Brännpunkten. Som så många andra i Hyllinge har han vanan inne när det gäller att jobba när andra har semester.

– Då är man ju samtidigt ledig när andra jobbar. Slipper köer och sådant, menar Stig.

– Men det har varit ovanligt tyst i Hyllinge under juli. Dels ligger produktionen helt nere. Och någon utlastning att tala om har det inte varit. Men vi hade rekordutlastning i maj och juni. Och nu är det väl så att alla håller igen under juli, även byggmästare och andra bland våra kunder.

Svenska för 80 invandrare

Fotini Pagalakis hos Höganäs Färg AB i Malmö lärde sig svenska i grundskolan medan ett 80-tal invandrare inom Höganäs-koncernen fått sin svenskundervisning på arbetstid.



Grundläggande kunskaper i det svenska språket är en förutsättning för att våra invandrare skall kunna anpassas till samhället, företaget och arbetskamraterna. Det är mot den bakgrunden man skall se den lag som gäller sedan 1973 och ger invandrarna rätt till 240 timmars ledighet och lön för svenskundervisning.

Hur har Höganäs-koncernen lagt upp sin undervisning för invandrarna? Hur många har utbildats och vad tycker invandrarna om undervisningen? Det är några av de frågor som Brännpunkten ställt på olika verksamhetsorter inom koncernen. En kort sammanfattning av svaren:

- De allra flesta som är berättigade till svenskundervisning har fått sådan eller går på kurs just nu.
- De invandrare som Brännpunkten talat med är mycket nöjda med undervisningen. Dock upplever de språkligt handikapp i kontakterna med myndigheter.
- De flesta vill lära sig mer svenska.

Klart 1979

Svenskundervisningen skall vara av-

slutad senast 1 juli 1979. Det ser också ut som om man kan klara av det inom företaget. Kurser pågår för närvarande i såväl Höganäs, Bjuv som Västervik. I Höganäs undervisas ett 10-tal invandrare två gånger/vecka.

Urban Bjurö, chef för Utbildningsavdelningen:

– Vi har ett 60-tal invandrare anställda här i Höganäs om man undantar norrmän och danskar. 10 undervisas just nu och dessutom har vi några invandrare kvar som ännu inte kunnat beredas plats i undervisningen. Vi måste samarbeta med andra företag i regionen för att de som återstår skall kunna vara med och bilda en studiecirkel.

30 har undervisats

ABF svarar för undervisningen av invandrarna i Höganäs. Sedan starten har ett 30-tal undervisats. Hälften av dem har lämnat företaget. Tre har kategoriskt avvisat undervisningen och ytterligare några har avbrutit sina studier. Ett stort antal har fått svenskundervisning på annat företag

eller vid AMU-center innan de kom till Höganäs AB.

– De problem som varit förknippade med undervisningen är främst betingade av skiftsgång och sjukdom då kursdeltagarna ofta halkar efter. Även om de är borta en längre tid vill de gärna tillbaka till samma grupp igen, säger Urban Bjurö.

Fortsättningskurs

I höst kommer en fortsättningskurs i svenska för invandrare att hållas i Höganäs. Det omtalar studieorganisationschef **Percy Söder** i Fabriks avd 66.

– Vid kontakter med invandrare som gått 240 timmar framkom önskemål om att få fortsätta studera, främst eftersom många invandrare sade sig ha svårt att skriva svenska. 11 har nu anmälts till en kurs på i första hand 30 timmar. Om de undervisas på arbetstid får de timstudiestöd på 22 kr/timme som kompensation för förlorad arbetsinkomst. Även danskar och norrmän har möjligheter att få delta i en sådan fortsättningskurs till skillnad mot de grundläggande 240 undervisningstimmar.

14 undervisas nu

Karl Karlsson, som handhar anställning av kollektivanställd personal vid SlipNaxos:

– Vi har 35 invandrare på företaget och det motsvarar cirka 10 % av den kollektivanställda personalen. 7 av dem har gått igenom 240 timmars utbildning. Just nu håller 14 invandrare på två timmar, två gånger i veckan. När de kurserna är avslutade har vi täckt in svenskundervisningen vid SlipNaxos. Bland dem som inte deltar i kurser finns bla danskar och norrmän. Ytterligare några har antingen tillräckliga kunskaper eller har fått utbildning på annat håll.

– Utbildningen sker vid vår anläggning här i Västervik, men i samarbete med ABF.

Var 4:e är invandrare!

Vid Bjuvsverken har man en hög andel invandrare i arbetsstyrkan, hela 28 %. Jugoslaver är den största gruppen (21), följd av danskar (19) och finländare (6). **Margareta Cederström**, personalman i Bjuv, säger om svenskundervisningen:

– Vi har bedrivit undervisning sedan 1974 och har haft 6 elever i varje kurs. Lektionerna har hållits i matsalen varje dag mellan kl 1400–1600. ABF i Åstorp står för undervisningen.

– Ännu har inte undervisningen skett i sådan omfattning att alla invandrare kunnat få tid och plats. Genom den nya kursen i höst som har ett 10-tal deltagare har vi dock uppfyllt kraven.

– En hel del av våra invandrare har fått undervisning på andra företag innan de kom till Bjuv. Vi har även fem analfabeter bland invandrarna. Jag har varit i kontakt med skolchefen som lovat att genom Vuxengymnasiet ta hand om dem för alfabetisering.

– För trött på eftermiddagen

Maria Sabov är en av dem som genomgått 240 timmars svenskunder-



Maria Sabov



Theodora Vlachou



Petar Jokić

visning i Bjuv. Hon kom till Bjuv för sju år sedan och är född i Jugoslavien.

– Vi har haft en bra lärare, menar Maria. Men Maria har invändningar mot undervisningsformen.

– Man är för trött när kurserna börjar på eftermiddagen. Det hade nog varit bättre om man haft undervisning en hel dag i veckan istället för på eftermiddagarna.

– Det skulle behövas mer undervisning. Jag förstår språket bättre nu, men det är svårt att skriva. Jag kan läsa, men på TV försvinner texterna så fort och jag hinner inte följa med.

– Jag tror också det hade varit bättre om jag hade fått gå kursen innan jag började arbeta här i Bjuv. Då hade jag kunnat träna språket mer bland mina svenska arbetskamrater.

Theodora Vlachou i Höganäs, grekisk invandrare, har varit i Sverige i 12 år. För något år sedan avslutade hon sin undervisning i svenska.

– Jag tycker det var en utmärkt kurs. Vi läste två gånger i veckan och hade

en mycket bra lärarinna. Men jag skulle vilja lära mig ännu mer svenska. Påbyggnadskurser finns det? Jag förstår språket ganska väl, men tycker det är svårt att tala svenska.

Theodora arbetar på reklamavdelningen, Byggmaterial.

– Här får jag tillfälle att träna språket med mina svenska arbetskamrater och det är mycket nyttigt.

Petar Jokić på Järnsvampverket i Höganäs delar Theodoras uppfattning. Det är mycket lättare att förstå svenska språket än att tala det. Petar är jugoslav och har deltagit i 240 timmars svenskundervisning.

– Men man måste läsa mycket hemma också, utanför arbetsplatsen, om man skall lära sig språket. Genom att läsa tidningar lär jag mig ordföljden, som är svår ibland.

– Grammatiken är också svår. Uttalen av vissa bokstäver kan vara besvärliga eftersom bokstäverna uttalas olika. O:et i "Oskar" och "Olsson" till exempel ...

Svårt med myndigheter



Georgios Stafilidis, som arbetar med bearbetning av slipskivor vid SlipNaxos i Västervik, säger om svenskundervisningen:

– Jag har gått ungefär 100 timmar. Vet inte om 240 timmar räcker, men jag hoppas att jag skall kunna klara mig bättre när kursen är färdig. Idag är det svårt med kontakterna med myndigheter som kommun, försäkringskassa, arbetsförmedling.

– Eftersom jag har svårt att tala svenska umgås jag mest med mina landsmän efter arbetet, sällan med svenskar.

– Läsnigen går bättre och det beror på att jag lärde mig latin i Grekland innan jag kom till Sverige. Men den svenska grammatiken är svår ...

Semestern är aktuell

Under den här rubriken i förra numret bad vi läsekretsen komma in med en kortfattad berättelse om någon semesterupplevelse.

Börje Aronsson, som sysslar med utveckling inom Eldfasta Divisionen, gick inte helt fri från att bli påmind om sin arbetsplats under semesterturen. Här följer hans bidrag:

Bjuvstegel i Bergslagen

Många gamla, nu sedan länge nedlagda järnhyttor i Bergslagen var inmurade med eldfast Höganästegel. Så var fallet tex i Klenshyttan, beläget 10 km söder om Ludvika.

Där hittade jag ett Bjuv-chamotte-tegel, som tyvärr syns dåligt på semesterfotot. I bakgrunden finns rostugn och hyttbyggnad.



Det kom ett brev från Ånns skola i Jämtland. Mellanstadieleverna i skolan besökte Höganäsbolaget i slutet av maj och som tack skrev de ett trevligt brev till oss.

Vad har Ånns skola för koppling till Höganäsbolaget? Det är så att barnen i Handöl när de nått skolåldern är hänvisade till Ånns skola som ligger 2 mil från Handöl. Och som barnen skriver i brevet – många av barnens föräldrar arbetar vid Handöls Täljstens AB. Namnet Höganäs är därför välbekant för dem och de ville gärna komma och se hur där ser ut. Ett trevligt initiativ av barnen och deras lärare.

Här följer brevet:



Sista dagen av vår lägerskolevecka besökte vi Höganäs AB. Varför skulle vi just dit? Jo, det är en speciell historia. En dag i oktober besökte vi Handöls Täljstens AB. Där fick vi se hur stora block av den egendomliga bergarten täljsten krossades, sågades sönder och maldes till "mjöl och gryn". En del av täljstenen blev till andra ting än "mjöl och gryn".

Men vad har Höganäs med Handöl att göra? Jo, Handöls Täljstens AB ägs av Höganäs AB och massor av mjöl och gryn går till Höganäs, där det används bl a i takpappstillverkningen. De som arbetar vid Handöls Täljsten – och det gör en del föräldrar till oss – är i verkligheten anställda av Höganäs AB.

Vi tog alltså en buss och åkte till Höganäs, där Nils Holmberg på Informationsavdelningen tog emot oss i Centrallaboratoriets stora luftiga hall och gav oss en första information om företaget. Han berättade att Höganäs AB är moderbolaget i Höganäskoncernen (i en koncern ingår flera företag bl a Handöls Täljstens AB, som kallas för dotterbolag). Hela koncernen säljer för nästan 680 miljoner kronor om året och har cirka 3300 anställda. Han berättade att Höganäskoncernen tillverkar byggmaterial, däribland golv- och väggplattor i keramik, kakelplattor och takpapp, slipskivor, eldfast tegel – som bränns vid en temperatur av 1500°–1700° – samt en massa olika formar och modeller i eldfast keramik, som används inom stål- och järnindustrin.

Vidare tillverkas järnsvamp, som det sen blir järnpulver av. Höganäsbolaget har världens längsta tunnelugnar för framställning av järnsvamp. Den längsta är visst 260 meter. Höganäsbolaget har också egen hamn och när vi var där låg en båt inne. Den kom från Luleå och var lastad med slig (järnmalm som är som pulver) och sligen skulle användas till att framställa järnsvamp.



Ja, det var mycket mycket mer Nils berättade för oss innan vi gav oss ut för att titta oss omkring.

Tro inte att det var en liten lätt promenad. Nej, en buss hämtade oss och så åkte vi från den ena stora anläggningen till den andra. Vi gick genom väldiga hallar där järnsvamp och tegel kom långsamt glidande ur de stora ugnarna. I en stor sal satt en massa folk och gjorde tegel (specialtegel) för hand. Annars sköts och övervakas produktionen från kontrollrum med stora instrumentbord. Det kallas visst automation.

Vi fick också gå under en brännugn. I ugnen var det 1700 grader och det var knappt en halv meter som skilde oss från den hettan. Lite varmt var det i gången!

Vad fick vi veta mera? Jo, om ugnar som slukar 20 m³ olja om dygnet – lika mycket som fyra småhus använder om året.

Så kom vi till slut till takpappfabriken. Som råmaterial används lumppapp, gråpapp, juteväv och glasfiberväv. Och där mötte vi täljstensmjölet från Handöl. Riktiga hemlandsprodukter!

Till slut snurrade allt runt i våra stackars huvuden och då sa Nils att vi skulle få lunch. Gissa om det smakade.

Så gick det till när Höganäsbolaget bjöd en skolklass från Ånn på stor visning och lunch. Tack Höganäsbolaget och tack Nils Holmberg för all vänlighet och gästfrihet!

Visst – vi får ej glömma att tala om att vi träffade bekanta från hemorten. Sven-Erik Larsson från Rullån och Bertil Runsten från Handöl är i Höganäs för utbildning. De följde också med på visningen.

Skromberga:

Bakom kulisserna i Ex-hallen

Text: Bo Olausson

Visst ligger det något av hemlighetens skimmer över Ex-hallen i Skromberga. Det är där som nya produkter utvecklas. Nu hör det till saken att de Skromberga-produkter som kommer ut på marknaden definitivt inte är några dagsländor. De är så pass synade i sömmarna att de kan säljas relativt länge. Brännpunkten har besökt Ex-hallen för att se hur det går till bakom kulisserna. Vi mötte bl a en ny produkt som kommer ut på marknaden någon gång i slutet av året.

Det tar sin tid att få fram en ny produkt, ibland mycket lång tid.

– Ja, vi bjuder väl inte på nyheter med särskilt täta intervaller, säger **Knut Hansson** i Skromberga. Det är han som leder arbetet i Ex-hallen. Till sin hjälp har han en trogen stab på ett 10-tal personer. De har i år flyttat till gamla elementfabriken i Skromberga.

Utveckling – och kontroll!

– Det är inte bara utvecklingsarbete i form av att ta fram nya produkter som vi sysslar med. Produktionskontrollen är också en mycket viktig bit för Ex-hallen, fortsätter Knut Hansson. Genom att göra stickprov på de produkter som kommer fram till sorteringen – och även i tidigare led – får man veta om något gått snett i tillverkningen.

– Då får vi börja felsökningen. Det

finns alltid många faktorer som kan spela in. Genom att ta relativt många stickprov får vi dock besked om återkommande fel. Den största boven i produktionen blir då lättare att spåra. Är det en maskin kanske felet kan avhjälpas relativt lätt. Men det kan lika gärna vara något i massan som ger dåligt utfall. Då är det genast svårare.

Kostnadsjakt

Att få ett så bra utfall som möjligt, dvs

bara ha en mycket liten del kassationer, är ledstjärnan i den produktkontroll som Ex-hallen svarar för. Bättre utfall är ju liktydigt med bättre ekonomi och kostnadsjakten måste pågå ständigt.

– Ser man det i ett längre perspektiv syns kanske Ex-hallens arbete lite bättre, säger Knut Hansson. – För ett 10-tal år sedan behövdes det ungefär 35 000 ton massa för att tillverka 1 miljon kvadratmeter klinkerplattor. För att täcka samma yta idag behövs bara 25 000 ton.



Den nya ljusa plattan studeras av John Karlsson och Knut Hansson.

– Förklaringen ligger i att vi genom bättre konstruktioner i maskiner mm nu gör plattorna betydligt tunnare än tidigare.

Frågan är dock om vi inte med våra tunnaste plattor, 8 mm, har nått den nedre gränsen nu.

– Med tunnare plattor följer andra fördelar: snabbare torkning, snabbare bränning, lägre transportkostnader och dylikt.

Det är just sammansättningen av massor, format och liknande produktionsmässiga förändringar som Ex-hallen ägnar sig åt. Utveckling av glasyrer sker på en annan avdelning i Skromberga och den hoppas vi få återkomma till.

Ny rustik platta

En ny rustik platta kommer ut på marknaden i höst. Den mörka, rustika plattan är ju en av trotjänarna i Skrombergas sortiment. Nu får den sällskap av en gulbrun kollega.

En kortfattad beskrivning över den ljusa rustika plattans vandring – från vaggan till försäljningsdisken – ger vi i en annan artikel här intill. Den är ett ganska bra exempel på hur nya produkter växer fram. Knut Hansson:

– Ja, som så många gånger förut är det våra försäljare som kommer med impulser till nyheter. De finns ju ute på marknaden och vet ganska bra vad det är för färger och liknande som efterfrågas. Vi måste givetvis ha dessa impulser, men samtidigt får vi räkna med att försäljarna utövar en press på oss. De vill nästan sälja en ny platta innan den är färdig ...



I laboratoriet träffande vi denna glada trio – Inga Hansson, Ethel Håkansson och Ellen Bondesson.



Ingalis Hansson sköter kontorsysslorna.

Sköter kontoret

Nåväl, innan den rustika plattan kommit så långt ligger det mycket arbete bakom – inte minst i Ex-hallen. En av kuggarna i sammanhanget är **Ingalis Hansson**. Hon sköter kontorsysslorna, dvs skriver försöksblad som följer med under ett experiments olika stadier, kontrollerar utfallet och för statistik över provresultaten.

Hon har arbetat i Ex-hallen i cirka fem år och var alltså en av dem som flyttade från andra sidan vägen till de nya lokalerna i elementverkstaden.

– I våra tidigare lokaler hade vi en väldigt fin omgivning med äppelträd, björkar och rosor på tomten. Det fick vi lämna, men fick istället bättre utrymmen. Och så har vi ju hamnat mer centralt nu, med alla fördelar som det för med sig, säger Ingalis.

Kvinnodominans

Kvinnorna är i majoritet i Ex-hallen. Sex kvinnor ser nämligen till att göra de laboratoriemässiga proven, som utförs i Skrombergas experimenthall.

Inga Hansson, Ethel Håkansson och Ellen Bondesson är samtliga laboratorieanställda sedan många år tillbaka. Och i det angränsande rummet träffade vi **Lilian Hansson, Ann-Marie Strålö och Elsa Jönsson**. Måttkontroller, dagprover och siktanalyser är några av många viktiga arbetsuppgifter som ligger på deras bord.

Aldrig enformigt

Sten Hansson är en av de två kollektivanställda männen i Ex-hallen. Den andre är **Karl-Erik Green**. Det innebär att Fabriks avdelning 29 har både sin ordförande Green och sin vice ordförande Hansson på en och samma arbetsplats. Deras förman heter **John Karlsson**.



Sten Hansson kör truck i Ex-hallen och är dessutom vice ordförande i farbiksklubben avd 29.

– Det är trevligt att jobba i Ex-hallen, menar Sten Hansson. Visserligen är jag anställd för Ex-hallen, men det innebär många kontakter med de flesta avdelningarna här i Skromberga. Därför blir jobbet aldrig enformigt, avslutar Sten.



Måttkontroll och siktanalyser är några av de arbetsuppgifter som Elsa Jönsson, Ann-Marie Strålö och Lilian Hansson har.

Från idé till färdig platta

Hur går det till när en ny Skrombergaprodukt föds? Den frågan ställde Brännpunkten till **Kjell Björklund**, chef för avdelningen Utveckling Byggkeramik, under vilken Ex-hallen i Skromberga lyder i skrivande stund.

– Den nya ljusa rustika plattan som vi presenterar i höst är ett bra exempel, menar Kjell. Och fortsätter:

– Som i så många andra fall kom de första impulserna från våra säljare. De ville kort och gott ha ”en ljus rustik platta” som skulle komplettera den mörka. Och detta första frö såddes redan för 4 år sedan.

På Centrallaboratoriet i Höganäs började man framställa provplattor. Ett stort antal kombinationer av råmaterial testades. Bara naturliga leror användes – några syntetiska färgkomponenter ville man inte ha med. Detta främst för att få ett oefterhärmligt naturligt färgspel.

Olika betingelser

De olika provplattorna brändes under högst varierande betingelser. Även torkningsegenskaperna provades noggrant. Fortfarande arbetade man laboriemässigt, dvs proven gjordes i liten skala vid Centrallaboratoriet i Höganäs. Proverna visades efter hand vid säljträffar. Så småningom valde säljkåren ut de bästa varianterna.

Större skala

– Sedan var det dags att göra prov i större skala, nämligen i Ex-hallen i Skromberga. Här får man ett betydligt mer produktionsliknande försök än vad vi kan åstadkomma i laboratoriet, berättar Kjell Björklund. Ännu en gång var det så dags för gallring i utfallet innan man fått fram den eftersträlvade nyansen.

Kjell Björklund

Stora provet

– Slutligen gjordes det stora provet. Det innebar regelrätta driftprov ute i produktionen. Det motsvarade en åt två dagars produktion. Då bevakades massornas tillverkningsegenskaper synnerligen noggrant.

Att det kan ha sina sidor att gå över till driftprov kan Kjell Björklund bekräfta.

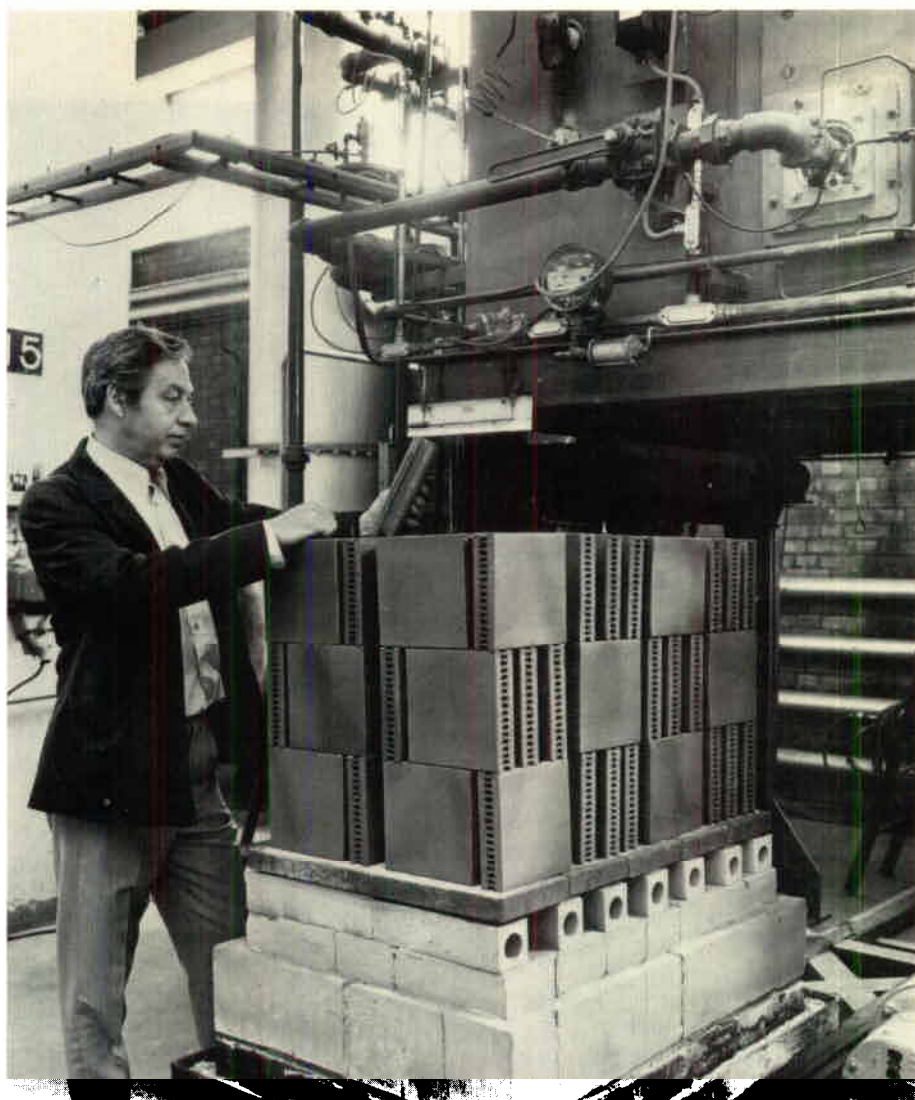
– Ja, först vid fjärde försöket på driftprovsnivå var de inblandade parterna nöjda. De tidigare försöken hade strandat på torkkänslighet, snarlikhet med den mörka rustika

plattan samt ett alltför brett register av nyanser hos den nya plattan.

Väl sörjt

– I det här sammanhanget förtjänar det att påpekas att vi är väl utrustade laboriemässigt, säger Kjell Björklund.

– Vi har bla en mindre Bickleyugn här i Höganäs. Vidare finns här torkor och pressar. Ex-hallen i Skromberga har också en utrustning som gör att vi på försöksstadiet kan nå mycket produktionsliknande förhållanden.



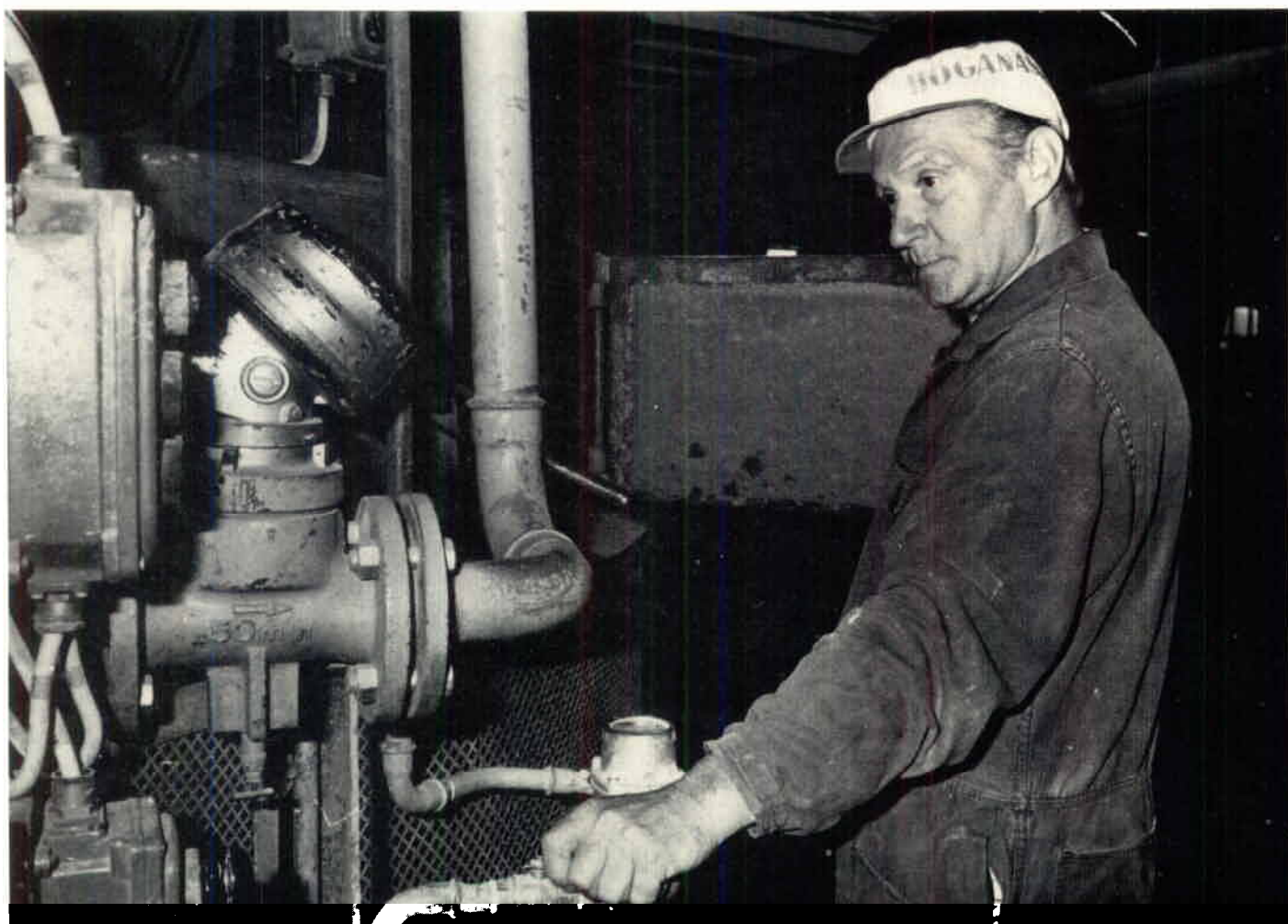
John vet det mesta

– Jag kan inte riktigt förklara hur, men jag ser det ... Det är massaberedaren **John Olsson** vid Skrombergaverken som berättar för Brännpunkten. Och det han ser är kort och gott fuktigheten på den lera som utgör stommen i alla Skrombergaprodukter. John blandar vatten i leran och har en mycket viktig funktion i produktionen. Felaktig konsistens på le-

ran gör att produkterna inte krymper som de skall när de torkas och bränns.

Med blotta ögat avgör han hur många liter vatten till som behövs för att de två ton lera – som läggs i blandarna – skall få den rätta fuktigheten. Och han klarar det med en felmarginal på tiondels procent!

Vi träffar John Olsson, 58, i den centrala massaberedningen. Titt som tätt öppnar han luckan till någon av de tre blandarna. Med vän hand hittar han vattenkranen, vrider några snäpp, och så är saken klar. Den blandade massan har fått en fuktighet som bara med någon tiondels procent skiljer sig från idealet – 15,8 %.



om ”Lerans mystik”

Lera – ett svårt material

– Lera är ett svårt material, säger John eftertänksamt.

– Det skiljer mycket i fuktigheten på de olika massor som kommer utifrån och upp till blandningen. Mitt jobb består i att tillsätta vatten så att alla leror, som lämnar blandaren och sedan går vidare in i produktionen, får lika konsistens.

Av detta framgår att John har en viktig position. Det får inte bli några mis-sar – då blir det dåligt utfall på grund av att plattorna krymper för mycket under torkningen osv.

Svårt – för maskiner!

John är på ett sätt unik. Han har ett sådant jobb som är svårt att ersätta med maskiner. Att dosera i just de där sista kanske 10 literna vatten kan man kanske aldrig ”lära” en maskin.

– Till varje ton lera som blandaren fylls på med bestämmer jag först hur många hundra liter vatten som skall tillsättas. Och så långt är det inga problem. Sedan återstår den mer exakta vattendoseringen och den varierar i stort sett för varje blandning, berättar John.

Därefter öppnar han luckan till blandaren, tittar på leran och ger den en extra ”dusch”.

Årstiderna avgör

– Men tro för alla del inte att jag är ofelbar. Någon gång händer det att blandningen är mindre bra påpekar John för Brännpunkten.



John Olsson kan dock det här med ”lerans mystik” – inte tu tal om saken. Han berättar med en imponerande kunnighet om hur leran förändras vid olika doseringar, de yttre väderleksförhållandenas inverkan på fuktigheten och om årstidernas betydelse för doseringen av vatten. Så har han också blandat sedan 1964 och handskats med Skrombergaprodukter ända sedan 1939.

I förlängningen innebär givetvis denna Johns yrkesskicklighet en garanti för god och jämn kvalitet på Skrombergaprodukterna.

– Men visst är jag tveksam då och då när jag blandar. Men det man inte kan se med ögat kan man oftast känna med händerna, säger John.

I nästa ögonblick tar han upp en liten lerklump ur blandaren, gnider klumpen mellan fingrarna ett par gånger, och säger:

– Ja, den här leran har 15,8 procents fuktighet!

Inte oersättlig

Efter denna lektion så återstår egentligen bara frågan: Vad händer den dagen då John Olsson slutar?

Själv tycker han dock inte att det är så märkvärdigt med sitt jobb:

– Det kan nog de flesta lära sig, bara de har intresse för det här materialet. Utan intresse lär det däremot vara svårt, avslutar han.

Vi har flyttat

Text: Gunnar Arnslätt, Malmö

Efter 7 års hemvist i Limhamn var uppbrrottets timme slagen för Höganäs Färgs ekonomi- och personalavdelningar. Under de första dagarna i augusti flyttade vi våra bopålar till andra lokaler, som är belägna på Lodgatan 3. Det är inte långt från vår fabrik där vår telefonväxel, inköpsavdelning och vaktmästeri finns. Även dessa avdelningar skall lätta ankar och förena sig med oss. Naturligtvis är det en fördel, att vi kan samlas under samma tak och på så sätt eliminera de svårigheter, som uppstår när man arbetar på olika platser. Trots allt känns det lite vemodigt att flytta, när man så väl hunnit rota sig. Vi hoppas att vi i den nya miljön

skall kunna skapa samma goda atmosfär, samarbete och gemenskap som vi har haft ute i Limhamn.

Det är inte utan att jag just i ett sådant ögonblick blir nostalgisk och låter tanken glida tillbaka i tiden till år 1938, då jag tog mina första stapplande steg i företaget. Då hade vi kontoret på Östergatan 3, som inhyste blott några få rum och en kontorsstyrka på 15 personer. Med tiden utvecklades företaget och lokalerna blev för trånga. I och med att vår fabrik 1947 flyttades från Rönneholmsvägen till Lodgatan, flyttades också vårt glaslager på Östergatan över till Lodgatan. Vi fick då större kontorsutrymmen.

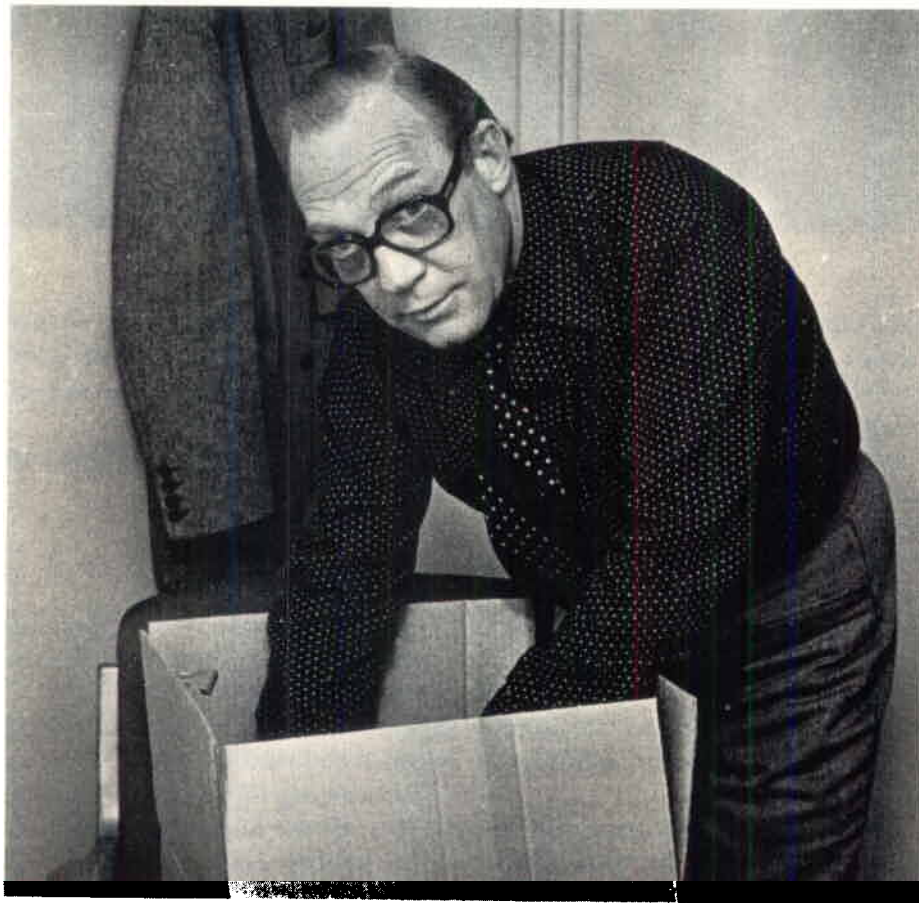
Med åren uppenbarade sig åter trång-

bodheten och vi måste röra på oss igen. Lokalerna ute i Limhamn blev då aktuella. Nu hade året blivit 1970. Det var då som huvudkontorets personal splittrades, eftersom ekonomi-, personal-, glas- och kemiska avdelningarna, hamnade ute i Limhamn, medan försäljnings- och orderavdelning för färg överflyttades till Lodgatan. Sedan dess har vissa förändringar skett här i Limhamn. Kemiska avdelningen såldes år 1971 till Kemisk Værk i Køge och 1975 likaledes glasavdelningen till Ryds Glasmästeri. Följaktligen blev endast ekonomi- och personalavdelningarna kvar.

För att nämna något om företaget i sin helhet, var detta till 100 % mansdominerat. Den första kvinnan som anställdes på företaget, var en telefonist och det var år 1946. Sedan har undan för undan anställts allt fler kvinnor, så idag är rollerna på kontorsidan jämnt fördelade. Jämlikheten har gett sig tillkänna, helt naturligt, för kvinnorna fyller sina uppgifter likaväl som männen.

Ekonomisidan har under den tid som jag varit anställd i företaget, utvecklats enormt med tanke på att allt arbete förr i tiden utfördes manuellt. Idag är det datan som alltmer tagit över uppgifterna.

Nya organisatoriska förändringar kommer att ske under 1978 för ekonomiavdelningen. Denna kommer att samordnas med ekonomiavdelningen i Höganäs, ett arbete som pågår för fullt. Det innebär att vår reskontra och andra liknande arbetsuppgifter skall överflyttas, och därmed kommer en del av vår ekonomiavdelnings arbete att försvinna. Vi är dock mycket glada över att andra arbetsuppgifter kunnat ordnas här i Malmö för den personal som berörs.



Gunnar Arnslätt packar.



Vy över Höganäs hamn 1977.

Text: Marianne Quist

Höganäs AB har dotterbolag och ett av dem är Höganäs Hamnbyggnads AB, som i år fyllt hundra år och därtill är det äldsta bland de bolag som moderbolaget själv bildat. Hamnbolaget hör inte till de mest välkända men är trots det av stor betydelse för Höganäsbolagets existens. Höganäs Hamnbyggnads AB äger nämligen hamnen i Höganäs och utan denna hade vi haft svårigheter att bland annat få hem den slig som behövs för järnpulvertillverkningen. De kvantiteter gods som lastas och lossas i hamnen idag är stora och de drivande krafterna bakom hamnens tillkomst var framsynta och visste vad som var nödvändigt för industrins tillväxt.

Redan på 1830-talet fanns det önskemål om en hamn och då mest som nödhamn. Kuststräckan Helsingborg-Kullen var ganska så farlig för fartygen vid storm och en hamnanläggning vid Höganäs ansågs behjärtansvärd. En uppgift säger att under åren 1855–1877 strandade i Höganäs omedelbara närhet 108 fartyg, däribland 12 ångskepp.

År 1873 gjorde man så slag i saken och Höganäs Stenkolsaktiebolag inbjöd allmänheten till teckning av aktier i en hamnanläggning och inledningsfraserna i denna inbjudan lyder: "Nyttna, ja snart sagdt nödvändig-

heten – af en hamnanläggning vid Höganäs – har länge varit känd och insedd. Endast omständigheternas tvång har kunnat hittills hindra utförandet af ett dylikt arbete. Väl kan det sägas att Stenkolsverkets egen affärsrörelse högt påkallar anläggning af en hamn der in- och utskeppning med trygghet och hastighet kan föresiggå. Men kringliggande ort med en befolkning hvars materiella tillgångar äro i stark tillväxt, påkallar äfven en bekväm och närbelägen utskeppningsplats för landtmannaprodukter; detta destomera som planen för åstadkommande af en vestkust-jernbana mellan Göteborg och Helsingborg ingalunda fallit, men ifall af dess tillblifvande av en grenbana till Höganäs ifrån denna kustjernväg blefve en naturlig följd. Det är likväl ej endast såsom handelshamn en hamn vid Höganäs erbjuder väsendtliga fördelar, utan äfven såsom nöd- och vinterlig-garehamn."

Svårt med startkapital

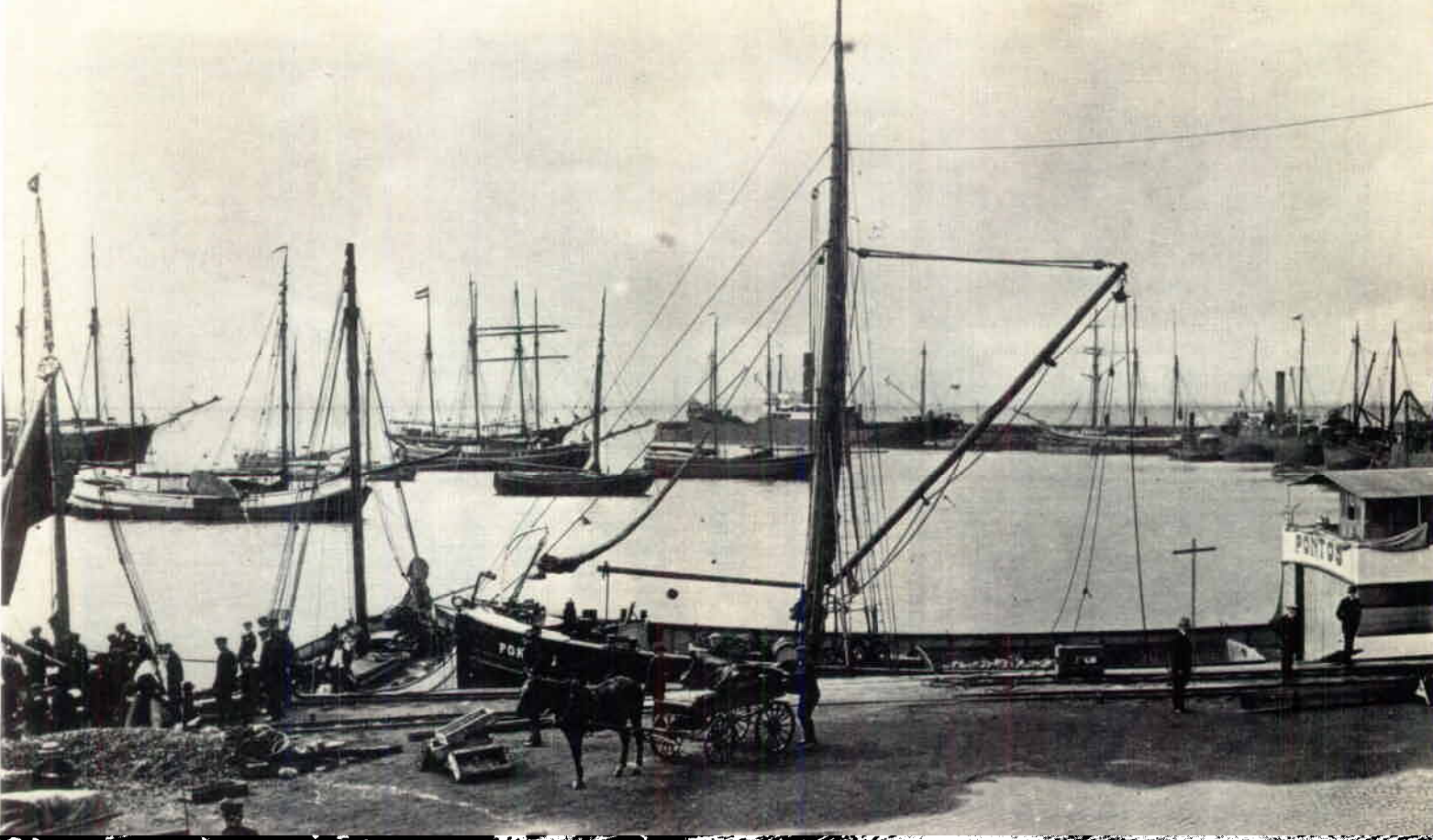
I inbjudan var aktiekapitalet utsatt till 600 000 riksdaler fördelat på 6 000 aktier, varav 2 000 skulle tecknas av utomstående. Kostnaden för hamnanläggningen var beräknad till 567 000 riksdaler och baserad på ett förslag av kaptenen i K.V. och Vattenbyggnadscorpsen W. Gagner. Den 21 mars

1874 hade 1 069 aktier tecknats av innevånare i Höganäs med omnejd och tydligen fanns det vissa svårigheter att få ihop slantarna.

Enligt protokoll av den 31 maj 1875 hade kostnaden för byggandet av hamnen bantats till 400 000 kronor och aktiekapitalet neddragits till 300 000 kronor. 150 000 kronor skulle Stenkolsbolaget svara för, utomstående för 150 000 kronor och 100 000 kronor skulle lånas upp. Man var dock inte klar över vågbrytarens rätta läge och sträckning, utan kapten Gagner fick till uppgift att göra noggrannare undersökningar. Den befintliga lastbryggan i trä skulle inlösas med 30 000 kronor och tillgodoräknas ägaren "Grufvebolaget". Projektet drog ut på tiden. En av svårigheterna var att många av intressenterna var sjöfolk och svåra att få tag i – de var till sjöss långa tider och kommunikationerna var inte de allra bästa.

Höganäs Hamnbyggnads AB ett faktum

Den 18 april 1877 var man klar att hålla konstituerande bolagsstämma. Styrelsen bestod av konsul Emil Killman, direktör Julius Frosell, lantbrukare/skeppsredare Nils Olsson, sjökaptan/skeppsredare Lars Påhlsson, sjökaptan/lantbrukare/skeppsre-



dare Sven Nilsson Horndahl och sjökaptens/skeppsredare Jonas Lindgren samt suppleanterna handlande/skeppsredare W. Pride och sjökaptens/skeppsredare N.C. Pyk.

Bolagsordningen fastställdes den 4 maj 1877 och är undertecknad av OSCAR, dvs Oscar II.

Aktiekapitalet sattes till lägst 100 000 kronor och högst 500 000 kronor. Bolaget "har till ändamål att, med vederbörandes begifvande, öfvertaga, dels den vid Höganäs befintliga lastbrygga jemte vissa dertill hörande

materialier, dels ock de rättigheter och förbindelser som äro förenade med nuvarande hamnen, äfvensom att bygga till en början en hamnarm, för att i möjligaste mån åstadkomma skydd för lastning och lossning samt för förankring af fartyg, och i öfrigt att på ändamånligaste sätt förbättra hamnen, förvalta den och anskaffa nödigt landtområde för densamma."

Fram till juni 1916 var aktiekapitalet 180 800 kronor. Ny inbjudan att teckna 2 192 aktier utfärdades och man var nu uppe i 400 000 kronor.

Hamnen invigd av Oscar II



Från konstituerande bolagsstämman fram till hamnens invigning tog det tio år. Många sammanträden hölls under den tiden beroende på ekonomiska och tekniska problem. Till slut blev dock kaptens Gagners förslag genomfört, om än med en del justeringar och i olika etapper.

Dokumentet "Betänkande, Plan och Förslag till Hamnbyggnad vid Höganäs" samt "Kostnads-Beräkning öfver föreslagen hamnanläggning vid Höganäs" till en summa av 300 000 kronor daterat i augusti 1879 utgör troligtvis sista etappen i tillkomsten av Höganäs nöd- och handelshamn. År 1885 togs ett 25-årigt amorteringslån på 50 000 kronor för att kunna genomföra förbättringsarbeten vid hamnen. År 1887 ansåg man tydligen hamnanläggningen vara så pass klar att Oscar II kunde inviga den. Hans



Kranskötare och stuveriarbetare från anno 1977.
Från Thore Olsson, Benny Samuelsson och Gunnar Persson.



Höganäs hamn vid sekelskiftet.

namnteckning finns inristad i muren längst ute på piren.

Utvecklingen

har gått framåt och så även hamnanläggningen. Vi lossade fartyg med skyffel år 1900, 1937 fick vi en gripskopekran och 1974 utökades kapaciteten med den stora kranen som avtecknar sig så pompöst mot skyn. Hamnen muddrades också 1974 och det ramade djupet i hamnen är idag 8,25 meter. Det innebär att hamnen vad djupet beträffar klarar att ta emot de djupgående fartyg som passerar genom Öresund.

Aktiekapitalet

har inte ökats nämnvärt sedan 1916. Det är idag 452 500 kronor och Höganäs AB innehar 4 231 aktier. Övriga 294 aktier är spridda på diverse personer.

Bolagets första styrelse har presenterats och som avslutning på historieskrivningen skall nämnas att den nuvarande styrelsen består av direktörerna Ernst Geijer, Olof Rinné och Rolf Näsström, samtliga Höganäsbolaget, samt som suppleant skeppsmäklare Karl Axel Sjösten.

1915: kriget stoppade importen

I förvaltningsberättelsen för Höganäs Hamnbyggnads Aktiebolag 1915 står följande:

- Höganäs hamn har under 1915 varit besökt af 640 fartyg däraf:

556 svenska
35 danska
17 norska
24 tyska
7 holländska och
1 ryskt

- Exporten har i hufvudsak utgjorts af följande varor:

Eldfast tegel	38.689 ton
Eldfast rör	9.952 ton
Eldfast lera	10.080 ton
Stenkol	522 ton
Järnsvamp	6.574 ton
Hvete	315 ton

- Importen har i hufvudsak utgjorts af följande varor:

Kalksten	3.248 ton
Kalkmjöl	2.005 ton
Stenkol	1.087 ton
Stenkolstjära	835 ton
Kolbriketter	135 ton
Lera	658 ton
Kvartsit	907 ton
Cement	459 ton
Makadam	453 ton
Grafit	1.661 ton
Elektrods-krot	89 ton
Kapselskärf	152 ton
Oljekakor	75 ton
Färsk sill	86 ton
Bräder	78 stds

"Det pågående kriget har i ganska väsentlig mån återverkat på importen, sålunda har någon järnmalm icke importerats samt importen af stenkol betydligt reducerats."

61 år senare: färre fartyg, större kvantiteter

- Förvaltningsberättelsen för år 1976 berättar att 130 svenska och 168 utländska fartyg besökte hamnen under detta år.
- Införseln var 372 000 ton och de största kvantiteterna som Höganäsbolaget tog hand om för sin tillverkning utgjordes av slig, koks, antracit och lera.
- Vi skeppade ut en betydligt mindre kvantitet, 30 000 ton. Men här skall nämnas att långtradarna övertagit en hel del av de leveranser som även kan transporteras landvägen. 16 000 ton järnpulver skickades dock sjöledes och övriga varor var tex tegel, murbruk, klinker och järnsvamp.

Grattis, SlipNaxos!

Det säger Brännpunkten efter den triumf som SlipNaxos noterade över sina idrottskolleger från Högnäs vid det årliga idrottsutbytet. I sjukampen vann Västervik med 4-3 efter en fin spurt.

Det var i slutet av augusti som kampen avgjordes. Ett gäng optimistiska Höganäsbor reste till Västervik för att visa "lillebror" hur det här med idrott egentligen skall utövas. Någon dag senare kom de tillbaka, ivrigt mumlande på något om gruvlig revansch nästa år ...

Annars började det lovande för Höganäs. Efter vinster i tre av de fyra första grenarna marscherade man mot en till synes enkel seger. Men tappra SlipNaxos kom igen – med besked. Efter en jordskredsseger i bowling föll också Höganäs som en kägla i den här kampen.

Spel med liten boll

Badminton och bordtennis är sedan länge "bra" grenar för Höganäs. Jan Sjöholm och Otto Ericson vann såväl sina singlar som dubbeln. I bordtennis vann Lennart Persson och Sten Glifberg var sin singel medan Höganäsparet Lennart Persson/Sven Johansson avgjorde hela matchen genom att vinna dubbeln.

Men det var när det handlade om lite större saker – bowlingklot tex – som Höganäs fick problem. SlipNaxos' 8-mannalag slog sammanlagt 5580. Samtidigt slog man Höganäs med närmare 300 poäng! Enda kvinna i Västerviks lag, Anita Johansson, var med sina 673 poäng bättre än fyra manliga motspelare i Höganäs.

1. Deltagarna i skyttet. Stående från vänster Carl-Johan Nilsson, Karl-Erik Bengtsson, K-E Johansson, Hans Lundqvist och Walter Pifra-der. Sittande från vänster ses Kjell-Uno Ohlsson, Christer Fridh, Villy Karlsson och Sten-Inge Carlsson.

2. Höganäs vann bordtennismatchen i gammal känd stil. Här tillsammans med sina motståndare från Västervik.

3. Stående ses SlipNaxos' segrande volleybolllag. På knä – i dubbel bemärkelse – återfinns Höganäslaget.



Hoppets låga tändes

Så var det dags för fotbollen. Den slutade överraskande med Höganäs-seger, 2-1 efter 1-0 i paus. Tommy Hultberg och Kenneth Nilsson sköt målen för Höganäs medan Urban Andersson tröstmålade för Västervik. Efter denna kamp hade skåningarna ledningen med 3-1 om man räknar grenarna i alfabetisk ordning. Men alfabetet slutar inte vid "F". Kvar att avgöra var i tur och ordning: innebandy, skytte och volleyboll. Leif Johansson blev svårstoppad i bandyn. Med 3 mål gjorde han själv lika många som Höganäslaget åstadkom tillsammans. Lars Hjalmarsson gjorde 2 och Torsten Kindberg 1 mål för Västervik, som därmed kunde notera matchseger med 6-3.

Vilka skyttar!

SlipNaxos har goda skyttar, både i gevär och pistol. Hans Lundqvist vann gevärsskyttet överlägset på 144 poäng, hela 14 mer än Kjell-Uno Olsson, som var bäste Höganässkytt. I pistol vann Västerviks Willy Karlsson före Karl-Erik Bengtsson från Höganäs. I de båda skjutmomenten deltog sammanlagt fem man från vardera laget.

Spiken i kistan

Volleyboll var en av de två nya grenarna för året. Innebandyn var också nytt. Tidigare var det bara femkamp och hade inte de båda nya grenarna tillkommit hade det blivit seger för Höganäs. Men det är kanske ringa tröst för idrottsfolket i Skåne. Volleybollen vanns av Västervik i två raka set med 15-7 och 16-14. Därmed var sista spiken islagen i Höganäs-kistan för den här gången. 4-3 blev sjukampens slutresultat.

Inte bara idrott

Idrottsutbytet är inte bara idrott. Sålunda fick Höganäs lag titta närmare på SlipNaxos industrianläggning under lördagen. På kvällen var det "grand finale" på Slottsholmen med

ett ordentligt prisras över de tappra kämparna. Bland annat delades pris ut för bästa prestation i respektive gren. Pristagare för Västervik blev: Håkan Svensson, Göran Lindqvist, Björn Engberg, Sven-Olof Johansson, Lars Hjalmarsson, Hans Lundqvist,

Willy Karlsson och Krister Holmberg. För Höganäs: Jan Sjöholm, Sten Glifberg, Per Johansson, Lars-Göran Ohlsson, Rune Åkesson, Kjell-Uno Olsson, Karl-Erik Bengtsson och Olle Mustonen.



Målskyttarna i fotboll. Slips "tröstmålare" Urban Andersson flankeras av Höganäs målskyttar Kenneth Nilsson till vänster och Tommy Hultberg till höger.



Korpen kraxar: – Plats för flera!

Ökat medlemsantal och start för en ny sektion! Det blev facit när Höganäs-bolagets korpidsportsförening höll sitt årsmöte nyligen. Trots en i stort positiv utveckling brottas föreningen med en del problem. Främst är det svårigheten att rekrytera medlemmar bland de något äldre anställda.

253 medlemmar finns det i föreningen och det innebär en ökning med cirka

30 under året som gick. Eva Svinhufvud invaldes i styrelsen och hon tar nu hand om en nystartad sektion, nämligen Motion. Hans Håkansson skall se till att det blir fart på bowlingspelandet bland de anställda i Höganäs. Hittills är det mest folket i Bjuv som ägnat sig åt denna sport. Ny sektionsledare för handboll blev Roland Coos.

Medicin och golf

Att golf är en märklig sport vet alla som provat på att slå till den lilla vita bollen. Men att den är så märklig att olycksfallsrisken för denna ädla sport och golfarnas beteende vid beröringen av "den lilla vita" beskrivs i medicinsk litteratur – det var väl inte så många som visste?

Här följer i varje fall utdrag ur Schulenburg C A R: Medical aspects and curiosities of golfing. Det är vår koncernläkare Jan Sjöholm, entusiastisk icke-golfare, som lämnat detta bidrag. "Golf är säkerligen den mest fascinerande och mest utbredda av alla utomhussporter. Olyckor på golfbanor är som tur är sällsynta, men de förekommer. En golfboll har då den lämnar klubbhuvudet en hastighet av ca 220 km/timme och klubban svingas i en hastighet av omkring 175 km/timme. Vid en tävling i Harrogate 1926 blev en spelare så entusiastisk efter att ha sänkt en 20 meters putt på sista green att han kastade sin putter i luften, varefter den landade på partnerns huvud och slog honom medvetslös. I juli 1971 dödades en golfspelare, när hans klubba slogs sönder mot ett träd och den avbrutna ändan av klubban borrade sig in i kroppen.

Flera spelare och caddies har dödats på golfbanor på grund av blixtar. Åskväder är den enda orsaken då en golftävling får avbrytas. Det är då säkrast att lägga klubbor och paraplyer på marken och att nöja sig med att bli ordentligt genomvåt.

Det finns också rapport från spelare som har körts över av golfvagnar, spelare som har ramlat i vattenhinder och spelare som har svingat med sådan kraft att de brutit ett ben eller en vrist. Golfmatcher får också avbrytas då bisvärmar blandat sig i leken.

Det värsta som kan hända en golfare är en form av parkinsonism, som kan drabba en spelare inför korta puttar. Denna sjukdom beskrivs på följande sätt: den är så löjlig att de som inte lider av den knappast kan föreställa sig det. Den drabbar offret nästan en-



dast vid korta puttar. Man blir fullständigt inkapabel att röra ett järnskaft fram och tillbaka utan att i det kritiska momentet stöta till med ett krampaktigt ryck. Några slår helt enkelt rakt ned i marken och flyttar bollen endast några centimeter. Andra slår till bollen just i rycket och skickar den långt förbi hålet."

ÄR DET NÅGON SOM VÅGAR GÅ UT PÅ BANAN EFTER ATT HA LÄST DET HÄR?

Apropå omorganisationer

"Vi övade hårt – men så snart vi hade fått fram grupper som fungerade, fick vi order om att organisera oss igen.

Jag lärde mig längre fram i livet, att vi människor tycks vara sådana att så snart vi hamnar i en ny situation så tror vi att vi måste organisera om oss. Jag lärde mig en sak till: varje sådan omorganisering är ett underbart sätt att inbilla oss att vi nått framsteg. Och en sak till: omorganiseringen skapar kaos, ineffektivitet och dålig moral."

Av Cajus Petronius, död 66 e Kr.
Författare till realistiska sedeskildringar från kejsartidens Rom.

Läs
Senaste ryktet:
Rykande nytt

Det ryktas att ...

- vår fotograf konkurrerar med våra takpappläggare – han är ute och plåtar tak.
- Mats Bergqvist (ny vice VD för SlipNaxos) skall införa slips-tvång på SlipNaxos. De fackliga representanterna har redan begärt att få slip-pa vara med om detta.
- Skrombergaverken tänker sko sig på importrestriktionerna och börja tillverka platt-ådojor.
- Kraftbolaget har satt igång med körsbärsodlingar i Billesholm – man satsar på kärnkraft.
- det är oro bland golfspelarna – VD har börjat spela tennis.
- det är SJ:s och kassörens fel att vi inte får något nytt huvudkontor i Höganäs. Järnvägsspåret som går över tomten var av Planavdelningen tänkt att framdragas genom Kassan. Kassören motsade sig bestämt detta – han vill undvika växling i kassan.
- Tommy Bergdahl (från 1 oktober chef för Division Byggmateriel och Eldfast) inlett samarbete med brandkåren och tänker starta tillverkning av bygghast eldmateriel – allt för att trygga sysselsättningen.
- våra metallurgiska forskare och försäljare hittat en potentiell marknad för järnpulver. Försök bland eget folk har visat att 5 g järnpulver per man och dag ökar vitaliteten speciellt hos grevar, baroner och direktörer – äntligen en ståndsmässig produkt.
- nykterhetsivrarna inom Höganäs-koncernen kräver att även Handöl slopas.
- de utvecklade omorganisationerna lätt till invecklade avvecklingar och förvecklingar.

Vad säger läsvärdesundersökningen?

I förra numret gick vi ut med en läsvärdesundersökning för att få reda på vad vår läsekrets anser om tidningen. Här följer en sammanfattning av resultatet.

Säger man sin uppriktiga mening när man fyller i den här typen av formulär? Den frågan har vi fått från en hel del människor runt omkring oss. Vi i redaktionen har dock utgått från att när man ger sig tid till att frivilligt fylla i ett formulär så gör man det ärligt och uppriktigt. Ett par försök att vara "lustig" har vi förstås fått in, men även de fyller sin uppgift – ett gott skratt är inte att förakta.

Intresset för att skicka in formuläret har varit över förväntan och vi tycker att det är en representativ läsekrets som engagerat sig i denna för redaktionen så väsentliga information.

Vem har svarat?

70 % av alla svaren kommer från anställda och bland dotterbolagen är SlipNaxos flitigast representerat. Resten är jämnt fördelad mellan pensionärer och "annat", dvs utomstående som av olika anledningar har intresse av att läsa tidningen.

Mer än hälften

läser hela Brännpunkten och en fjärdedel läser mer än hälften (hänger du med?). Resten läser någon enstaka artikel eller bläddrar igenom tidningen. Inte någon har uppgett att de endast läser det som berör deras egen arbetsplats.

Är Brännpunkten lättläst?

Ja, det tycker över 80 % medan resten säger något mittemellan svårläst och lättläst.

Av enskilda artiklar tyckte 10 % att den ekonomiska artikeln var svårläst. Ämnet som sådant är ju också svårt!

Ointressanta artiklar

Idrott, dragspel och alkoholism topade listan på ointressanta artiklar för 14 % av läsarna.

Den intressantaste artikeln

däremot blev utan tvekan "Järnpulver – vad används det till?" Okunnigheten om våra produkter är stor och ett uppriktigt intresse finns för att lära känna företaget man arbetar i och de produkter som man inte själv sysslar med i sitt dagliga arbete. Myten om att folk bara är intresserade av "sitt eget" kan vi härmed avliva.

Jag tycker Brännpunkten borde skriva mer om

verksamheten på divisionerna – ytterligare ett tecken på intresset för företaget. Ekonomiska artiklar, koncernens ekonomi kommer närmast medan fackliga frågor, miljöfrågor, personnytt och tekniska artiklar har lika intressefördelning.

Utgivningsfrekvens

Mer än 85 % vill att Brännpunkten kommer ut i samma omfattning som nu, alltså 4 gånger om året plus ett pensionärs/jubileumsnummer. Mer än hälften, noga räknat 53 %, vill ha ett speciellt pensionärs/jubileumsnummer medan en fjärdedel säger nej till detta. Resten har inte svarat.

Övriga kommentarer om tidningen

Vi har saxat en del av dessa som du ser på nästa sida. Alla negativa synpunkter har vi tagit med. Negativ kritik är positiv i den meningen att den är ett hjälpmedel för tidningens utveckling. Vi skall ha en tidning som passar dagens anställda och redaktionens ambition är att varje anställd i varje nummer av tidningen skall hitta något av intresse. Att få en läsekrets som till 100 % gillar allt som står i tidningen är en önskedröm – men det är klart vi jobbar för att komma så nära den siffran som möjligt.

Brännpunktens huvudman

Koncerndelegationens Arbetsutskott kommer att föreläggas undersökningsmaterialet. Detta forum får ta ställning till om någon förändring skall ske med Brännpunkten eller om vi skall vandra vidare som förut med målsättningen "att skapa en intressant, informativ och lärorik tidning för de anställda".

Vem vann då Carlsson-krusen?

Vi utlovade Carlssonkrus till tio "formulärfyllare". Namnen på dem som hade tur i dragningen hittar du i rutan här nedan.

Vi vann Carlssonkrusen:

Werner Zensch, Algatan 7, Höganäs
Staffan Wenngren, Kronborgsgatan 2 B, Helsingborg

Lennart Gunnarsson, Kustvägen 15, Höganäs

Bertil Nyrén, Abborrgränd 8 c, Västervik

Leif Petersson, Piongatan 19, Helsingborg

Sune Johansson, Stationsgatan 6, Åstorp

Leif Danielsson, Fredsgatan 27, Västervik

Boo Björk, Thin Jöns väg 4, Nyhamnsläge

Rune Sörelid, Långarödsvägen 76 D, Höganäs

Bertil Svensson, Hällebergsgatan 10, Kungälv

De som har möjlighet att hämta krusen på redaktionen i Höganäs ber vi göra detta. Övriga kommer vi att sända per post.

I STORT SETT
BRA - IBLAND LITE
TORR OCH TRÄKIG

FÄRGTRYCK
ÖNSKAS

VARIERANDE OCH
LAGOM LÅNGA ARTIKLAR
- SAKNAR KORSORD
OCH REBUS

JAG ARBETAR
PÅ SlipNaxos -
ALLT SOM STÅR
I BP ÄR AV
INTRESSE

EN MYCKET
NÖDVÄNDIG
UPPLYSANDE
INFORMATION

ENKLARE
UTSTYRELSE
SÅ
ATT PRODUKTIONS-
KOSTNADEN KAN
NEDBERINGAS

MER FRÅN
SKROMBERGA

LITE MER OM
DOTTER-
BOLAGEN

BRA REDIGERING
FIN LAYOUT

DE LOKALA MEDARBETARNA
BÖR AKTIVERA DE ANSTÄLLDA
ATT SKRIVA EGNA
ARTIKLAR

BRA SOM DEN ÄR

Önskereportaget

Är det något speciellt du vill läsa om i Brännpunkten? Du har nu chansen att få ditt önskemål uppfyllt. Skicka in en lapp till redaktionen med uppgift om vad du vill vi skall skriva om. Märk kuvertet "Önskereportaget" och ange namn och arbetsplats.

HAR LÄST BP
I MÅNGA ÅR -
TYCKER DEN
BLIVIT BÄTTRE
OCH
BÄTTRE

FORTSÄTT MED DEN
POSITIVA, OBJEKTIVA,
OPOLITISKA STILEN
PÅ INNEHÅLLET

ROLIGT NÄR
DEN KOMMER

FÖR MYCKET OM
TJÄNSTEMÄN

LÄST TIDNINGEN
FRÅN FÖRSTA
NUMRET - BÄTTRE FÖRR
(HB-NYTT BRA
DÄREMOT)

EN GOD
PERSONALTIDNING,
KANSLITE FÖR SNÄLL
- MAN FÅR OFTA
INTRYCKET ATT ALLT ÄR
PROBLEMFRITT I
HÖGANÄSKONCERNEN

BRA -
JÄTTEBRA

INTRESSANTA
MYHETER

FLER ARTIKLAR OM
MANNEN PÅ JOBBET

TEXTEN
LÄTTLÄST - BILD-
MATERIALET
UTMÄRKT

MER OM
MÄNNISKAN I NÄRBILD -
HENNES TANKAR, ÖNSKAN,
SVÅRIGHETER OCH
MÖJLIGHETER

TACK FÖR ATT DEN
INTE AVSTAVAR LIKA
SLARVIGT SOM
DAGSTIDNINGARNA

INTRESSANT ÄVEN
FÖR INTE
ANSTÄLLDA

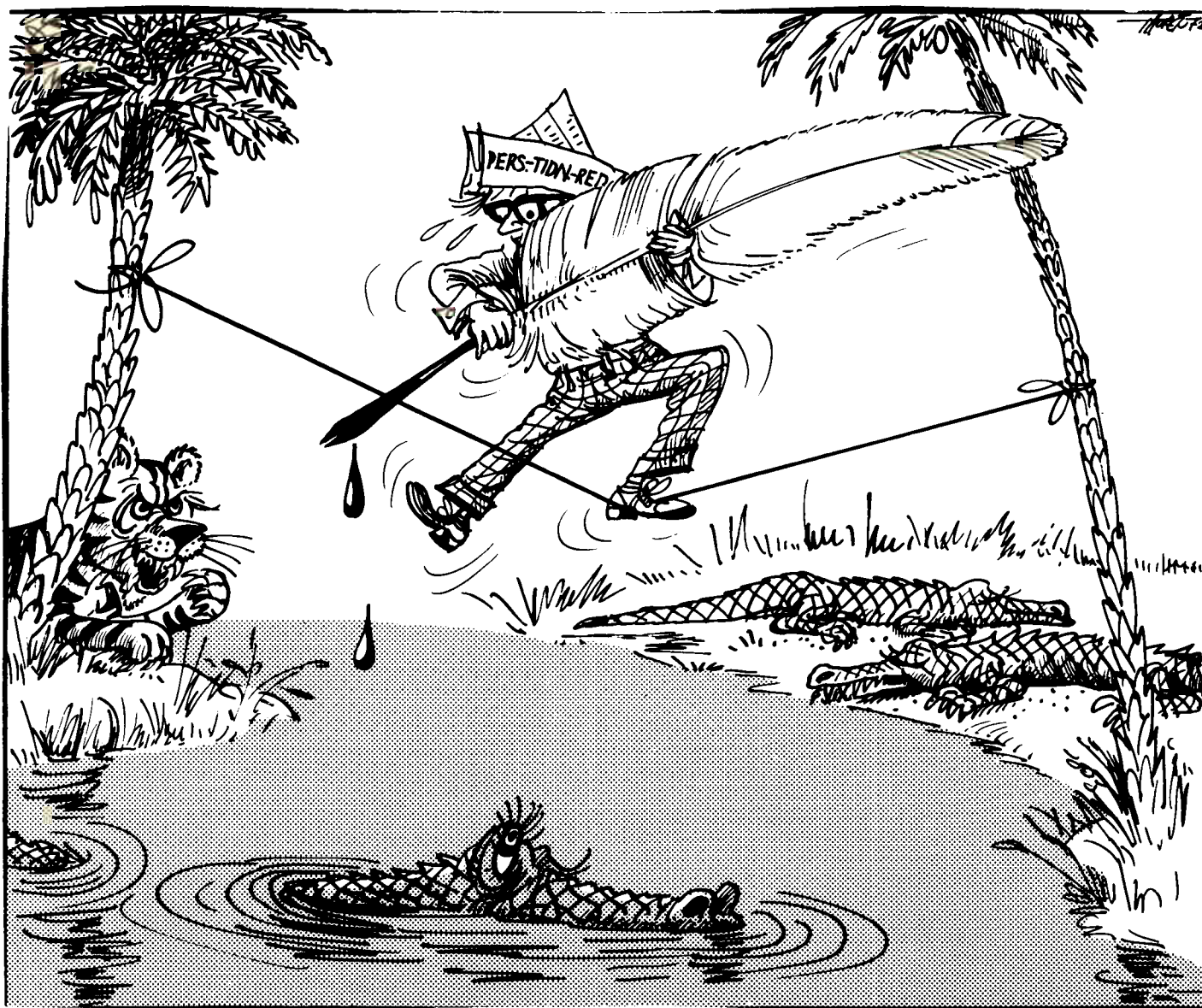
VÄL BLANDAT -
BÖR TÄCKA DE
FLESTA
INTRESSEN

LAYOUTEN
GÖR
TIDNINGEN
LÄTTLÄST OCH
PIGG

ARTIKLARNA OFTA FÖR
LÅNGA OCH TJATIGA

VÄLREDIGERAD - JAG HAR
MÄRKT EN TENDENS TILL
SPRÄKLIG FÖRSÄMRING





Bildtext: ? ? ? ?

Fritt fram för fantasin

Den här teckningen har ingen text ännu. Vi har tänkt överlåta jobbet åt våra läsare. Den roligaste texten, som kan omfatta högst 10–12 maskinskrivna rader, honoreras med 100:– kronor. Ytterligare två förslag, som finner juryns bevägenhet, inköpes för 75:– resp 50:– kronor. Juryn består av redaktionskommittén. Skicka in era förslag senast den 1 november 1977 till Redaktionskommittén, BRÄNNPUNKTEN, Höganäs AB, Fack, 263 01 HÖGANÄS.

Glöm inte ange namn, adress och var du jobbar!

**Brännpunkten
Höganäskoncernens
personaltidning**

Ansvarig utgivare: Marianne Quist

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

REDAKTION

Marianne Quist – huvudredaktör

Bo Olausson – redaktör

Margaretha Snygg – sekreterare

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi

Ulf Håkansson, Höganäs

Kjell Lundgren, Bohus

Division Eldfast

Bengt-Arne Schier, Höganäs

Margareta Cederström, Bjuv

Division Byggmaterial

BYGGKERAMIK

Hasse Kvist, Skromberga

PAPP

Bo Hallbeck, Höganäs

Höganäs Tak AB

Kerstin Fällström, Helsingborg

FÄRG

Höganäs Färg AB

Margita Lindström, Malmö

HANDÖLSPRODUKTER

Handöls Täljstens AB

Einar Larsson, Handöl

Division Slipmaterial

AB Slipmaterial-Naxos

Hampus Bergström
och Lasse Johnsson, Västervik

Koncernadministration

Birgitta Siwek, Höganäs

Teknisk avd

Inger Reinhold, Höganäs

AB Höganäsarbeten

Sven Wallmon, Höganäs

Nordvästra Skånes Kraft AB

Gertrud Harstedt, Höganäs

Invandrarfrågor

Katina Intoftsi och
Pavel Pavlevski, Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO:

Leif Larsson, Höganäs

Arne Rosqvist, Bjuv

Hans Larsson Skromberga

från PTK:

Michael Bockstiegel, Höganäs

Arne Lundin, Höganäs

Kjell Johansson, Bjuv

Redaktionen

Adress till personaltidningen:

Brännpunkten, Höganäs AB,

Fack, 263 01 HÖGANÄS

tel. 042/42400

Glöm inte anmäla ändrad adress!

ISSN 0345-1801



HÖGANÄS