

BRÄNNPUNKTEN

Ärgång 35 · Nr 5 · December 1977



*Brännpunktens
Som du vill
ha den*

**Vad är det för fina
prydnader i vår
julgran?**

Jo, det är en del
av de cirka
sextio personer
som uttalar sig
eller på annat
sätt framträder
i det här numret
av Brännpunkten.



Tankar inför det nya året – fem anställdas förhoppningar och önskningar

– Det är inte mycket jag hoppas på, säger **Jack Nyström** – sedan många år eldfast murare på Höganäsarbeten.

– Jag är pessimist när det gäller jobbet. Det finns inga större arbeten för nästa år i min bransch. Nu vill man omplacera mig. Jag ska klättra på tak och lägga papp men det känns olustigt vid mina år. Har man varit murare så länge som jag vill man fortsätta med det.

– Jag fyller 60 snart och går det då som jag vill så blir jag deltidspensionär och jobbar bara varannan månad. Då kan jag inreda vinden hemma i huset i Steglinge på lediga stunder. Det ser jag fram emot. Får jag dessutom behålla hälsan så ska jag inte klaga.

Leif Petersson, redovisningsman och SIF-ordförande vid Höganäs Tak AB.

– Utsikter 1978 – ja knappast kan man väl för Sveriges del använda den gamla studentsångens ord att "den ljusnande framtid är vår". Via massmedia får vi dagligen klart för oss det kärva läget i vårt välfärdsland. Detta ger givetvis direkt utslag på vår födkrok – byggnationen. De prognoser som finns beträffande 1978 års bygande är alltför ensidigt negativa för att det skall vara en tillfällighet. Trots detta tror jag att vi skall hävda oss väl i den hårdnande konkurrensen, som blir en naturlig följd av ett krympande utbud.

– Orsaken till min optimism är att jag tror att vi i den "nya" takorganisationen får en stark organisation som är väl rustad att kämpa med det kommande årets problem. Dessutom torde vi i takelementen ha ett gott vapen

i kampen för en ökad marknadsandel. Det torde dock stå helt klart för alla att 1978 inte blir en dans på rosor utan nu måste alla resurser utnyttjas för att effektivisera våra insatser inom samtliga led.

– Ett utökat och förbättrat samarbete inom företaget resulterar i en ökad slagkraft gentemot våra konkurrenter så inför det kommande året skulle jag vilja citera Martin Ljung – "vi ska klara av'et" ...

Kent Ringdahl, Konstruktionskontoret i Höganäs:

– Efter försök på andra företag har även de ivrigaste flextidsmotståndarna erkänt att flextid är överlägsen fast arbetstid. Flextid på Höganäsbolaget? Varför inte redan 1978?

– Flextid innebär att trafikbelastningen blir jämnare. Fritid och arbetsliv kan samordnas bättre. Flextid innebär ansvar under frihet. Bättre arbetstrivsel och därmed bättre arbetsresultat är exempel på vad man kan vinna med flextid.

Bo Hansson, elektriker i Höganäs:

– Givetvis önskar jag bättre tider, så att vi kan ha råd med investeringar. Det är ju de jobben vi elektriker på anläggningssidan är beroende av. Visserligen har vi fortfarande gott om jobb, men det beror till stor del på att vi var överbelastade under den intensiva investeringsperioden och då fick lägga en del mindre viktiga jobb åt sidan.

– Trivseln spelar en stor roll på arbetsplatsen. Vi har fått en ny elverk-

stad och ny matsal och det tycker vi är bra. Vi saknar dock badmöjligheter i närheten av vår elverkstad. Ett önskemål är att vi under 1978 får se spaden sättas i jorden för sådana personalutrymmen. Sen vill vi ha möjlighet att parkera bilarna inom fabriksområdet intill vår elverkstad. Vi har ju våra arbetsplatser i de olika fabrikena och det vore bra att ha fortskaffningsmedlet nära till hands när man ska ut på jobben.

– Man skulle ju också kunna tänka sig att fotbollen fick lite ekonomiskt stöd och jag tänker då närmast på Kulla-fotbollen.

Per-Åke Larnhed, driftsingenjör på Bohusverken:

– En förhoppning är att den ekonomiska situationen skall lösa sig för det svenska näringslivet så att vi som lever i Sverige skall få så lite känning som möjligt av den nuvarande krisen. – Jag hoppas också att den allmänna pessimistiska inställningen som råder på arbetsplatserna skall övergå i en optimistisk syn på framtiden.

– Vissa personliga förväntningar har jag givetvis också. Eftersom jag har en ny befattning på Bohusverken hoppas jag på fortsatta stimulerande arbetsuppgifter och att den goda kontakt jag fått med mina medarbetare skall fortsätta och även utvecklas.

– Som gammal norrlänning förväntar jag mig till sist att hockey-SM skall vinnas av Skellefteå AIK, och att allsvenska fotbollsguldet återvänder till mellansvenska breddgrader efter ett olyckligt mellanspel söder om Hallandsåsen.

Pulversmide – vad är det

Här följer ytterligare en länk i informationskedjan om vad som tilldrager sig inom Division Metallurgi.

Gerhard Bockstiegel, chef för avd Applikation Presspulver vid Division Metallurgis Laboratorieavdelning, berättar om pulversmidemetoden och dess möjligheter samt om den försöksanläggning för pulversmide vi har i Höganäs.



Gerhard Bockstiegel, chef för sektionen "Applikation presspulver" och "fader" till vår pulversmidesanläggning visar ett urval av pulversmidade detaljer.

Under senare år har vi i olika sammanhang allt oftare hört talas om pulversmide. Vid senaste informationsmötet med division Metallurgi berättade VD Ernst Geijer, försäljningsdirektör Sven Hulthén och forskningsdirektör Per Arbstedt att pulversmide är ett nytt förfarande för tillverkning av höghållfasta maskindelar. Detta befinner sig under utveckling och som, när det har slagit igenom, kan innebära minst en fördubbling av vår traditionella marknad för presspulver. Vi har alltså all anledning att intressera oss för denna nya metod och att på alla sätt försöka befrämja och påskynda dess utveckling. Men hur fungerar pulversmide egentligen? Vad är det för vits med det? Och hur kan vi själva påskynda dess utveckling? Detta är tre väl berättigade frågor som jag skall försöka besvara härnedan.

Hur fungerar det?

Jo, namnet "pulversmide" innehåller faktiskt redan en grov beskrivning av metoden: ingående råmaterial är pulver, dvs järn- eller stålpulver, och slutprodukten är smide, dvs smidda maskindelar.

Så här går det till (jämför bild 1): Först pressas stålpulver i ett pulverpressverktyg till ett sk ämne, som kan ha en mer eller mindre komplicerad form. Sedan uppvärms detta ämne i en ugn under skyddsgas till en temperatur av 1000–1100°C. Skyddsgasen i ugnen är till för att förhindra

att ämnet under uppvärmningen oxiderar. Så långt liknar tillvägagångssättet den i Brännpunktens juni-nummer beskrivna tillverkningen av sinterdetaljer, men nu kommer skillnaden. Istället för att kyla ner ämnet omedelbart efter värmning (som man gör med sinterdetaljer) överföres det varma ämnet snabbt till ett nytt pressverktyg som består av en fast undre stans, en rörlig övre stans och en dyna, som har samma form som den detalj man vill tillverka. I detta verktyg utsättes det varma ämnet för

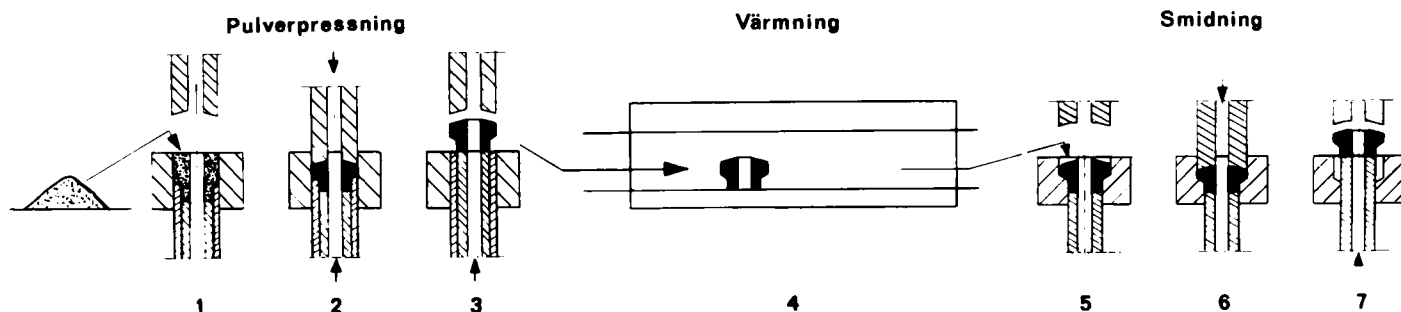


Bild 1. Förenklad framställning av pulver-smidesmetoden.

1. Pressverktyget fylls med pulver.

2. Pulvret pressas ihop till ett sk ämne.

3. Det pressade ämnet stötes ut ur verktyget.

4. Ämnet värms upp till 1000–1100°C under skyddsgas.

5. Det varma ämnet sättes in i smidesverktyget.

get.

6. Ämnet pressas snabbt ihop med högt tryck.

7. Den färdiga smidesdetaljen stötes ut ur verktyget.

ett väldigt "hammarslag" från den snabbt nedåtgående övre stansen. Det hörs, det kan jag försäkra! Under detta väldiga "hammarslag" kollapsar alla, eller nästan alla, små ihåligheter som har funnits kvar i det ursprungliga porösa, av enstaka pulverkorn uppbyggda, ämnet. Ämnet blir således "tätt", lika eller nästan lika tätt som vanligt stål. Nu kan man inte bara göra ämnet tätt på det här sättet, utan man kan också samtidigt omforma det. Man kan tex utgå från ett enkelt runt ämne och utsätta det för nämnda "hammarslag" i en dyna som invändigt har formen av ett kugghjul. Under det höga trycket som uppstår vid "hammarslaget" sprutas material från det ursprungliga runda ämnet in

i de håligheter i dynan som skall forma kuggarna. På så sätt omformas ett ursprungligen enkelt, runt (och poröst) ämne till ett komplicerat (och tätt) kugghjul. Se bild 3. En dylik omformning av ett vanligt stålämne kallas allmänt för smide, och därför är det helt följdriktigt att vi kallar motsvarande omformning av ett pulverpressat ämne för pulver-smide. Efter som framställningen av det porösa ämnet liknar tillverkningen av sinterdetaljer skulle man givetvis också kunna kalla denna metod för sinter-smide. Författare, som skriver om denna nya metod i fackpressen, använder faktiskt ibland den ena, ibland den andra beteckningen. Själv föredrar jag ordet pulver-smide.

Vad har det för fördelar?

Varför kan man nu inte nöja sig med vanligt stålsmide? Eller med vanliga sinterdetaljer för den delen? Ja, det kan man fråga sig. Nu är det emellertid så att vanliga sinterdetaljer inte kan tillverkas helt fria från porer, och därför ej heller göras lika starka som vanliga ståldetaljer. Å andra sidan är det mera material- och arbetskrävande att framställa en komplicerad maskindel genom smidning och efterbearbetning från ett enkelt stålstycke än vad det är att framställa samma detalj genom smidning av ett pulverpressat ämne. I bilderna 2 och 3 jämföres tillverkningsgången enligt den vanliga smidesmetoden och enligt pulver-smidesmetoden för två typiska bildelar.

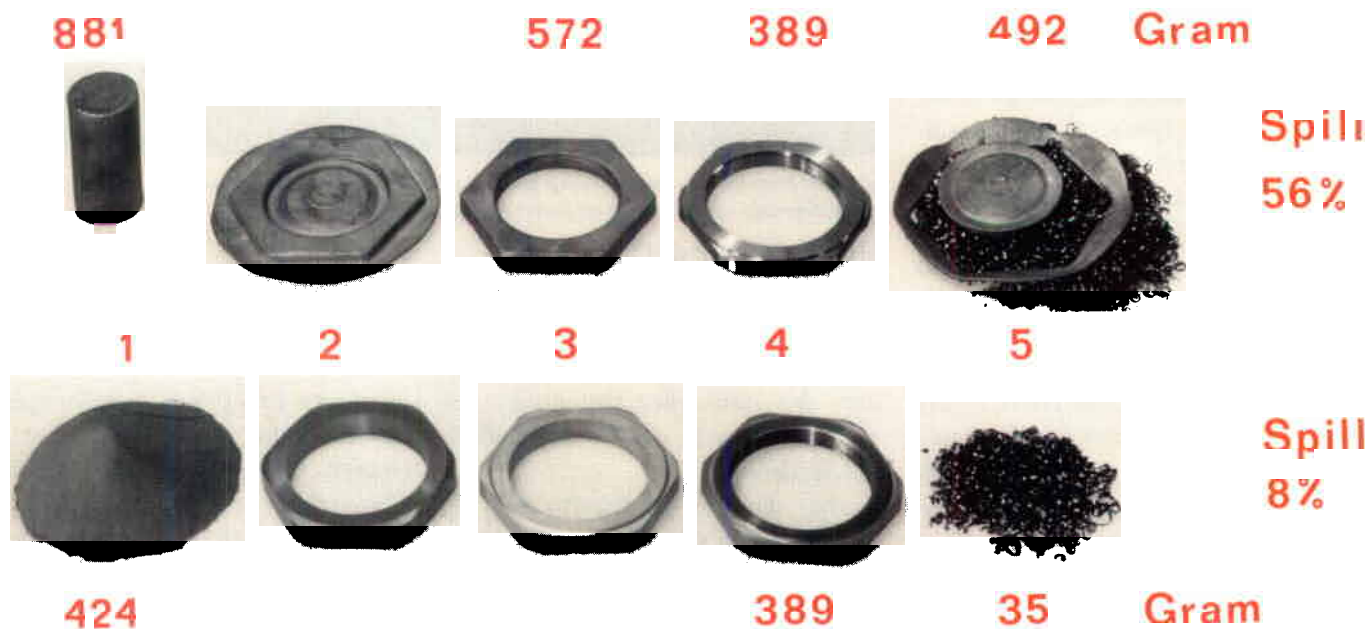


Bild 2. Jämförelse mellan tillverkningsgången enligt vanligt smide och enligt pulver-smide för en sexkantsmutter till Volvo-lastbilar.

Övre raden: Vanligt smide, 1) stålputs, 2) samma puts efter varmsmidning, sk "ämne med skägg", 3) ämnet efter bortstansning av "skägg-

get", 4) den färdiga muttern efter svarvning och gängning, 5) spill.

Nedre raden: Pulversmide, 1) pulver, 2) pulverpressat ämne, 3) samma ämne efter varmsmidning, 4) den färdiga muttern efter gängning, 5) spill.

Av bilderna framgår alldeles tydligt hur pass mindre material- och arbetskrävande tillverkningen enligt pulver-smidesmetoden är. Den ena av de visade detaljerna känner ni kanske igen: den sexkantiga lastbilsmuttern, som vi i experimentsyfte för Volvos räkning hittills tillverkat omkring 200 000 stycken av på vår pulver-smidesanläggning.

Nu tycker ni kanske att det är klart som korvspad att pulversmide i framtiden kommer att slå ut allt vanligt stålsmide. Men, helt så enkelt är det tyvärr inte. Ingenting som är nytt har bara fördelar utan också nackdelar. Vad har då pulversmidet för nackdelar? Jo, för det första är stålpulver för närvarande nästan dubbelt så dyrt per kilogram räknat som vanligt stål. (Detta beror delvis på att ståltillverkningen i de flesta industriländer f n har så dålig lönsamhet att stål måste säljas till självkostnadspris eller under.) För att pulversmide framgångsrikt skall kunna tävla med vanligt stålsmide gäller det alltså att utjämna pulverets högre kilopris dels genom att spara in material och dels genom att spara in dyra arbetsmoment. För det andra förekommer i dagens moderna industri ett mycket stort antal olika

smidesståltyper som är optimalt anpassade till lika många särskilda ändamål. Med vår nuvarande kunskap om pulvertillverkning är det ännu ej möjligt att på ett lönsamt sätt framställa alla pulver som exakt motsvarar dessa talrika ståltyper. Hittills har vi dock lyckats att till marknadsföring utveckla ett drygt halvt dussin olika stålpulversorter, som vi är övertygande om tillsammans täcker en betydande del av de materialkrav som dagens maskindelstillverkande industri kan ställa.

Jag tror ni nu börjar förstå vart jag vill komma med detta resonemang: pulversmide kommer säkert inte att kunna slå ut allt vanligt stålsmide, men väl en beaktansvärd del av det.

Hur stor marknad rör det sig om?

För att få en ungefärlig uppfattning om hur stor den framtida marknaden för pulversmidda detaljer rimligen kan vara så låt oss försiktigt antaga att den sammanlagda vikten av alla de delar i en personbil som skulle kunna göras genom pulversmide (tex vevstakar, kugghjul, synkroniseringsringar, axelflansar) utgör endast 10 kg

per bil. Då det för närvarande årligen tillverkas omkring 10 miljoner personbilar i Europa, skulle vårt antagande betyda en möjlig marknad för 100 000 årston pulversmidda bildelar. Utom bilindustrin finns givetvis även andra stora industrier där pulver-smidda detaljer kan komma till användning. Låt mig i detta sammanhang endast nämna kul- och rullagerindustrin. Där förekommer mycket stora mängder av lagerringar i olika storlekar som troligen kan tillverkas genom pulversmide. I USA har man faktiskt redan börjat göra det, och man bedömer där denna marknad som ännu större än den för pulver-smidda bildelar.

Även om inte alla detaljer som i och för sig skulle lämpa sig för pulversmide kommer att tillverkas på detta sätt, och även om vi får dela denna marknad med våra konkurrenter så förefaller det uppenbart att det är värt att hårdatsa på pulversmide.

Var står vi idag?

Utvecklingen av pulversmidesmetoden har pågått sedan slutet av 60-talet, först i USA och Japan, senare även i Europa, framförallt i England. I början gick utvecklingen ganska trögt

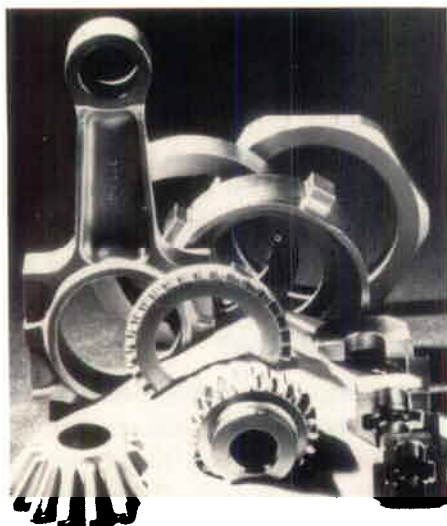


Bild 3. Jämförelse mellan tillverkningsgången enligt vanligt smide och enligt pulversmide för ett kugghjul till en personbilsväxellåda. Övre raden: Vanligt smide, 1) stålkuts, 2) samma kuts efter varmsmidning, sk "ämne med skägg", 3) ämnet efter bortstansning av "skägg", 4) det färdiga kugghjulet efter horrning, svarvning och fräsning, 5) spill.

Nedre raden: Pulversmide, 1) pulver, 2) pulverpressat ämne, 3) samma ämne efter varmsmidning, 4) det färdiga kugghjulet efter svarvning, 5) spill.



Dessa detaljer har vi hittills utvecklat tillsammans med intresserade kunder och tillverkat på vår pulversmidesanläggning.



Dessa pulversmida detaljer har tillverkats av en av våra kunder i England, GKN.

och några av de viktigaste orsakerna härför uppräknas här nedan. Lämpliga stålpulver för denna nya metod fanns inte i början utan fick först utvecklas. I den första ivern har man försökt sig på detaljer som sedan visade sig vara av största svårighetsgrad. Man underskattade också svårigheterna med den för metodens lönsamhet erforderliga automationen. Sist men inte minst tvekade man inför de stora investerings- och utvecklingskostnader som uppställning och drift av en stor försöksanläggning innebär.

I USA har under senare år den stora bilindustrin och rullagerindustrin genom djärva satsningar drivit på pulversmidets utveckling ordentligt. I fjol tillverkades således i USA redan över 6000 ton pulversmida detaljer och för i år räknar man där med omkring dubbla tonnaget. I Japan och i

Europa har pulversmidet hittills utvecklats i blygsammare takt. I Japan tillverkades i fjol omkring 200 och i Västeuropa omkring 250 ton pulversmida detaljer.

Hur kan vi driva på utvecklingen?

Att pulversmidet utvecklats långsammare i Europa beror till stor del på att man här tvekat längre än i USA inför en tillräckligt stor satsning. Alla tycks ha legat lågt och väntat på att någon annan skulle göra början och visa vägen. På denna bedömning grundade sig vårt beslut från 1973 att tillsammans med en presstillverkare och en ugnstillverkare utveckla den stora helautomatiska försöksanläggningen för pulversmide som sedan mitten av 1975 finns installerad i laboratoriets experimenthall och skötes av personal från Metallurgiska forskningsavdelningens sektion RL.

Denna försöksanläggning har flera syften:

- 1) Den skall på ett övertygande sätt demonstrera pulversmidesmetodens industriella användbarhet.
- 2) Den skall stå till förfogande för våra intresserade kunder för utprovning i stor skala av nya pulversmidesdetaljer som vi tillsammans med dem kan utveckla.
- 3) Den skall öka våra kunskaper om pulversmidesmetodens tekniska och ekonomiska möjligheter och därmed

vår förmåga att ge våra framtida kunder bästa tänkbara tekniska service.

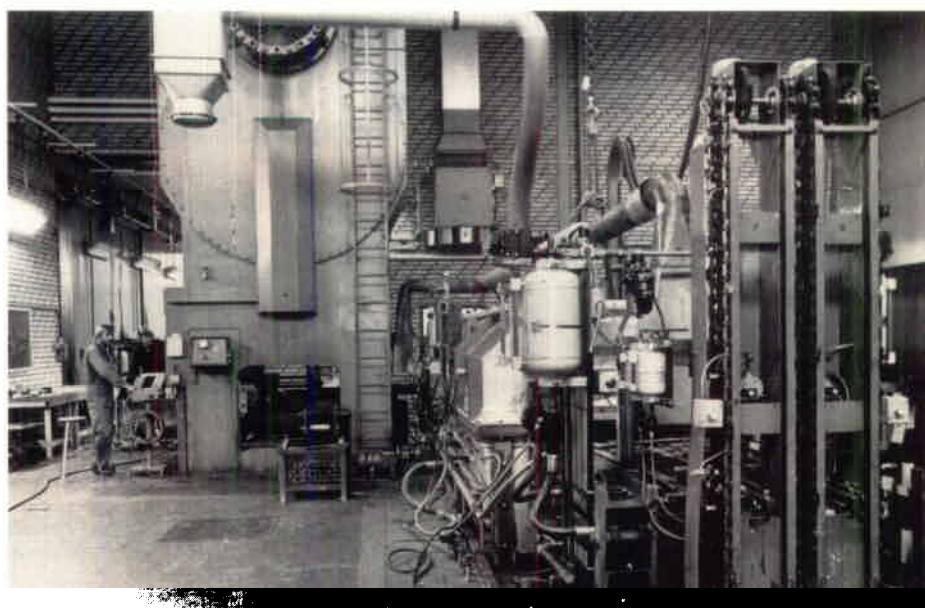
4) Den skall ge oss möjligheter till utprovning av våra nyutvecklade pulver för pulversmide under produktionsliknande betingelser.

Att denna satsning var riktig visar det enormt stora intresse som denna anläggning rönt i hela Europa, i synnerhet hos bilindustrin. Anläggningen blev fullt driftsklar i slutet av 1975 och idag pågår redan 8 projekt med syftet att för utomstående intressenter, däribland Volvo och tre andra biltillverkare, utveckla nya pulversmidesdetaljer. Många fler intressenter står redan i kö och väntar på att kunna få genomföra sina pulversmidesprojekt på vår anläggning.

I samband med anläggningens utveckling, installation och igångkörning samt vid genomförandet av ovannämnda projekt har vi redan hunnit bygga upp så mångsidiga specialkunskaper att vi idag är i stånd att för våra kunders räkning konstruera och rita kompletta pulversmidesverktyg och hjälpa dem med fackkunliga råd och anvisningar ifall de vill bygga upp egna pulversmidesanläggningar.

Att bygga en pulversmidesanläggning

Att fatta beslut om att vi skulle ha en stor och dyrbar försöksanläggning för pulversmide var inte precis lätt, men



Så här ser vår pulversmidesanläggning ut.



Stefan Hahne (t.v.) och Urban Björk (t.h.) övervakar den stora automatiska smidespressen (max. 400 ton presskraft) och utför samtidigt mätningar av presskraften under pågående smidning. Urban är bas för pulversmidesanläggningen och Stefan är ansvarig för att anläggningens invecklade elektriska styrsystem fungerar.

minst lika svart var det att bygga den. Hela metoden var ju så pass ny att det inte fanns några direkta förebilder att gå efter. Vägen till vår pulversmidesanläggning var således rikligt stenlagd med svårknäckta tekniska problem, allehanda bakslag och framförallt med många, många jobbiga arbetstimmar, som varade ofta långt in på nätterna. Men till sist blev anläggningen ändå färdig och inkörd och nu i efterhand minns vi mest de roliga sidorna, som jobbet i alla fall hade.

Ibland under den segslitna inkörningstiden när ingenting ville fungera var vi faktiskt färdiga att tro att denna invecklade automatiska anläggning blivit ett levande monster med egen tankeverksamhet som till varje pris skulle jåklas med oss. Monstret visa-

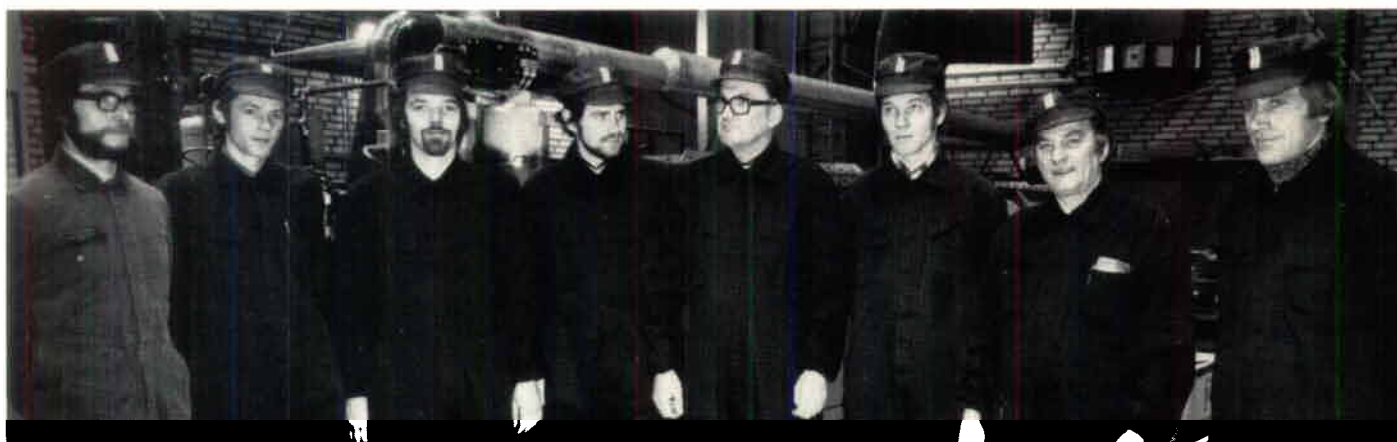
de också ibland en märklig motvilja mot att bli beskådat av vår styrelseordförande Åke Bergqvist. Varje gång han dök upp i monstrets närhet så vägrade detta blankt att fungera. Efter tredje gången sade Åke Bergqvist till mig: "Jag tror monstret tycker illa om mig. Det är kanske bäst att jag håller mig borta ett tag". Han gjorde det, och sedan dess har monstret varit betydligt medgörligare. Men skämt åsido. Att vi till sist fick vår pulversmidesanläggning att fungera berodde givetvis inte enbart på att styrelseordföranden höll sig borta från den utan framförallt på den sällsynt fina kamratanda, den envisa målmedvetenheten och den stora insatsviljan hos alla som aktivt deltagit i att bygga upp och köra in den.

T.h. Olle Svensson (t.v.) och Mats Strömgren (t.h.) diskuterar ett verktygskonstruktionsproblem. Mats uppgift är bl.a. att lösa knepiga konstruktionsproblem som förekommer i samband med vår pulversmidesverksamhet och Olle hjälper honom därmed.

T.h. Alf Tryggmo (t.v.) och Arne Holm (t.h.) undersöker hur man skall mättjustera en stans tillhörande smidesverktyget för sexkantmuttrar. Alf är ansvarig för att sektionens alla press- och smidesverktyg befinner sig i funktionsdugligt skick. Arne, som jobbar i experimenthallens lilla verkstad, hjälper Alf när det gäller att snabbt justera, reparera eller to m nytillverka olika verktygsdelar.



Olle Andersson (t.v.) och Roland Coos (t.h.) studerar utseendet av gängorna i några färdigbearbetade pulversmida sexkantmuttrar. Rolands uppgift är bl.a. att söka efter optimala värmebehandlings- och bearbetningsbetingelser för pulversmida detaljer och Olle hjälper honom därvid.



Här är gänget som byggt ihop och kört in vår pulversmidesanläggning. Att de "jobbat som kineser" torde med all önskvärd tydlighet framgå av bilden. Från vänster till höger: Olle Svensson, Stefan Hahne, Bernhard Schnitzler (Cremier-Industrie

Ofenbau, Düren), Mats Strömgren, Gerhard Bockstiegel, Alf Tryggmo, Kurt Simon (Cremier-Industrie Ofenbau, Düren) och Urban Björk. På bilden saknas: Hans Putscher (Thyssen-Maschinenbau, Dortmund) och Hans Ehmann (Fibro, Hassmersheim).

De byter jobb

Ett sätt att skaffa sig nya, värdefulla erfarenheter är att byta jobb. Det känner säkert de flesta till. Rörlighet inom företaget är ju också något som Höganäs AB önskar. En annorlunda variant av det här med att byta jobb provar nu driftsingenjörerna i Bjuv och Skromberga under ett års tid.

Björn Hallberg flyttar från Skromberga till Bjuv och

Bengt Florén gör motsatsen.

De är fortfarande "mantalsskrivna" på sina tidigare arbetsplatser även om de bytt för ett år.

I det här reportaget ger de sina första intryck. En av många gemensamma synpunkter är:

– Det här borde fler inom företaget prova på!

– Jag var fundersam i början

– Jag var lite betänksam i början och undrade vad som egentligen var meningen med det här arbetsbytet. Men efter hand insåg jag att det hade många positiva sidor. Detta skulle bli ett sätt att få vidgade vyer. Hur det än är så blir man hemmablind på sitt jobb.

Det är Bengt Florén, en av de båda driftsingenjörerna som bytte jobb, som säger detta. Bengt har i fyra år varit driftsingenjör vid Bjuvsverken. Nu har han lämnat kanalteglen för att bry sin hjärna med klinkerplattor i Skromberga.

Kunde blivit avbrott

En av anledningarna till att Bengt var betänksam mot arbetsbytet var att

Eirich-projektet i Bjuv skulle starta under 1977 enligt tidigare uppdragna riktlinjer.

– Skulle jag ha lämnat Bjuvsverken när detta projekt inleddes hade det nog varit svårt att komma tillbaka efter ett år. Men nu lär det väl inte bli någon start för projektet under det år, som det är tänkt att jag skall vara i Skromberga.

– Även om det nu bara är tänkt att jag skall vara här ett år så måste jag arbeta som om jag skulle stanna även i framtiden. Jag tror det är nödvändigt om man skall kunna sätta sig in i jobbet ordentligt. Att bara gå här i väntan på att komma tillbaka till Bjuv tror jag inte skulle ge någon utdelning för vare sig mig eller företaget.

Känner igen problemen

Att tillverka eldfast tegel och att tillverka klinkerplattor är nu inte så vitt skilda processer även om slutprodukterna skiljer sig en hel del.

– Nej, jag känner igen problemen. Det blir sprickor under torkningen, maskiner slits och underhållet är det samma.

– En klar skillnad hittar man i aktiviteten. Bjuv har ju drabbats mycket hårt av lågkonjunkturen. Här i Skromberga finns betydligt mer att göra för tillfället.

Två gånger tidigare

Bengt Florén har tidigare talat om hemmablindhet, dvs att man har svårt att tänka om. Problem har lösts på ett sätt tidigare och då kanske man nöjer sig med samma lösning när problemet dyker upp på nytt.

– Nu får jag tillfälle att lära mig hur man löser problem i Skromberga. Och trots att jag varit anställd vid Bjuvsverken i fyra år har jag bara vandrat igenom Skrombergas fabriksanläggningar två gånger under de här fyra åren. Sådant ger ju som regel ingenting.

– Innan jag började här var jag på besök varje eftermiddag under två veckors tid. Men jag inser nu att det inte heller gav så mycket. Det var fortfarande Björn Hallberg som hade ansvaret och fattade besluten. När jag är ensam måste jag ju ta mig an problemen själv. Det är av sådant man lär!



Bengt Florén

under ett år!

Väl mottagen

Bengt Florén tycker att han blivit väl mottagen i Skromberga. Arbetsledare och övriga anställda har hjälpt till så att han kunnat flyta in i det nya jobbet så snabbt som möjligt.

– Jag hoppas att sådana försök görs på flera ställen inom Höganäsbolaget. Vi mår nog alla bra av att få prova något nytt emellanåt. Efter det här året så kan jag ju komma och gå som barn i huset om jag vill dryfta några problem med folk här i Skromberga, avslutar Bengt.

Ett sätt att bryta revir-tänkandet!

Visst har han bytt jobb, Björn Hallberg som skall fungera som driftsingenjör vid Bjuvsverken under ett år framöver. Men det innbar inte att han satte sig i en helt främmande miljö.

– Dels är jag bosatt i Bjuv sedan några år tillbaka och det har inneburit att jag hunnit lära känna de flesta av dem som arbetar här.

– Det bidrog till att jag svarade "ja" utan att tveka när erbjudandet kom. Man fastnar i gamla rutiner på sitt jobb och jag hoppas att detta skall kunna ge mig en del nya idéer. Samtidigt har väl jag själv vissa idéer med mig som kan tillämpas här i Bjuv.

Starkt delegerat

Björn Hallberg kände inte till att Bjuv skulle drabbas så hårt av konjunkturunedgången som var fallet vid tiden för arbetsbytet.

– Det hade kanske gjort mig lite mer fundersam, men hade inte ändrat mitt beslut.

– Själva bytet kommer nog att medföra ett eller annat problem, men hela

det här försöket underlättas av att driftsledningen är starkt delegerad. Förmännen ser till att tillverkningen



Björn Hallberg

fungerar och det är vid problem som driftsingenjörerna ingriper, säger Björn.

Vad det här året skall ge i utbyte vet varken Björn Hallberg eller Bengt Florén. Visst hoppas de båda att få bli många nya erfarenheter rikare.

– Det är i sin tur beroende av i vad mån man lämnar över ansvar till oss när vi nu bara skall vara här ett år, menar Björn.

"Roligare" produkter

Björn Hallberg har varit i Skromberga i 10 år när han nu ger sig in på den eldfasta produktionen i Bjuv för ett år framåt.

– Själva tillverkningen är det inte så stor skillnad på. I Skromberga görs givetvis lite "roligare" produkter. Man kan se användningsområdet framför sig på ett annat sätt än vad man kan göra med produkterna här i Bjuv. Det innebär ju också att man i Skromberga har mer diskussioner beträffande tycke och smak när det gäller produkternas utseende.

Eftersom Brännpunkten hälsade på bara någon vecka efter det att de båda driftsingenjörerna bytt arbetsplats hade de inte hunnit samla på sig så många intryck.

– Det enda som jag tycker är lite synd är att produktionen går på sparlåga till följd av lågkonjunkturen. Men jag förmodar att de som arbetat här länge beklagar den situationen ännu mer.

Lokalpatrioter

Björn Hallberg är dock optimistisk inför det här bytet.

– Vi skulle säkert må bra av att hälsa på varandra lite mer inom företagets olika driftsställen. Av någon anledning har det väl blivit lite lokalpatriotism. Ett revirtänkande, som egentligen inte tjänar något som helst syfte.

– Det måste helt enkelt finnas idéer och arbetsmetoder som vi kan lära av varandra och som kan utnyttjas kors och tvärs. Efter ett sådant här arbetsbyte kan jag samarbeta betydligt bättre med Bengt Florén eftersom vi så att säga känner varandras problem utan och innan, menar Björn Hallberg.

Under det här året lämnar han bilen hemma. Han arbetar ju på hemmaplan, eftersom han är bosatt i Bjuv. Driftsingenjör som han är har han givetvis tidsstudien klar:

– Det tog 12 minuter att köra bil till Skromberga. Nu tar det 8 minuter att gå till jobbet. Men jag får ju lite motion också!

Färg över tillvaron

Höganäs Färg AB var årets "offer" för det större företagsreportage som Brännpunkten gör varje år. Ett soligt Malmö hälsade välkommen i mitten av september. I dagarna två svärmade redaktionskommittén och de lokala medarbetarna runt i fabriks- och kontorslokaler. Resultatet av intervjuerna hittar du på följande sidor. Och för första gången i Brännpunktens historia kan vi visa en mängd färg-bilder ...

Många anställda känner kanske till vad som tillverkas i Malmö och känner måhända också företagets drygt 100-åriga historia. Vi vill dock ändå ge en kort historieberedning som inledning till det reportage som följer.

- Höganäs Färg AB:s anor sträcker sig drygt 100 år bakåt i tiden. 1874 startade nämligen två danskar vid namn G.S. Bönnelyche och A.L. Thurøe företaget som då hette Bönnelyche & Thurøe. De öppnade en dåtidens motsvarighet till dagens byggvaruhus och sålde alltså byggmaterial, bl a eldfast tegel från Höganäs Stenkolswerks AB.
- På 1920-talet startades licenstillverkning av träskyddsmedel på basis av dansk metod. Medlet såldes under varumärket CUPRINOL.
- Raskt fram i handlingen, närmare bestämt till 1948. Då invigdes en ny

Reportaget har utförts av
Leif Larsson, Hans Larsson,
Kjell Johansson, Ulf Håkansson,
Kjell Lundgren, Bengt-Arne Schier,
Margareta Cederström, Bo Hallbeck,
Kerstin Fällström, Kjell Åraas, Einar
Larsson, Lasse Johnsson, Birgitta Siwek,
Gertrud Harstedt, Margaretha Snygg
och Bo Olausson.
Vem som skrivit vad talar vi
inte om!

- takpappfabrik samt en kemisk fabrik på området vid Lodgatan i Malmö där företaget alltjämt finns.
- Fyra år senare startades tillverkning av härdat glas, främst avsett för bilindustrin.
 - 1964 flyttades den kemiska avdel-

ningen till en fabrik i Teckomatorp, den idag allmänt kända BT Kemi.

- 1965 köptes familjeföretaget Bönnelyche & Thurøe AB av Höganäs AB.
 - 1970 avvecklades pappfabriken och tillverkningen flyttades till Höganäs.
 - 1971 sålde Höganäs AB fabriken i Teckomatorp till ett danskt företag.
 - 1972 sålde Höganäs AB aktieinnehavet i AB Trempex, dvs det företag som tillverkade och sålde glas.
 - Kvar idag är "bara" tillverkningen av färg och träskyddsmedel. Denna bit har emellertid vuxit successivt och Höganäs Färg AB, som fick sitt namn den 1 januari 1977, erbjuder idag ett komplett program inom detta område.
- Ett 100-tal personer är sysselsatta inom företaget. Omsättningen under 1977 är beräknad till 45 miljoner kronor.

Höganäs Färg AB. Företagsnamnet i sig självt säger det mesta om vad som tillverkas på Lodgatan i Malmö. Visst är det färg och träskyddsmedel!

Men bara genom att ta några korta kliv bakåt i historien upptäcker man att bla glas- och papptillverkning förekommit inom det fabriksområde, som idag helt är avsett för färg och träskyddsmedel. Koncentrationen till dagens snävare tillverkningsprogram har inte gått spårlöst förbi. I samband med att papp och glas skalats bort har oron växt: När försvinner även färgtillverkningen? är en fråga som ofta hörs från de anställda.

Svårt att flytta

Lennart Wassvik, teknisk chef vid fabriken i Malmö:

– Visst hör även jag den frågan ofta. Det svar jag kan ge är egentligen bara att jag har mycket svårt att se hur man skulle kunna flytta tillverkningen från Malmö. Dels ur ekonomisk synvinkel, dels med tanke på de stora krav som myndigheterna idag ställer när man vill uppföra en ny anläggning för den sortens tillverkning som vi har i Malmö.

Sina första stapplande steg på Bönelyche & Thurö tog Lennart Wassvik redan 1948. Han har varit med under såväl papp- som glasepoken, men har haft andra uppgifter inom Höganäs AB innan han återvände till fadershuset i Malmö vid det senaste årsskiftet.

Lönsamt företag

– Höganäs Färg AB i Malmö har varit ett lönsamt företag under hela 1970-talet. Sortimentet har breddats betydligt, men man har trots det visat en god lönsamhetsutveckling. Nu börjar vi märka en viss stagnation i försäljningen, men jag tror ändå inte att taket är nått.

– Man måste dock samtidigt hålla i minnet att tillverkningsenheterna har karaktären av en väl urkramad citron. Den snabba försäljningsökningen under 1970-talet har nämligen presterats utan att särskilt många kronor investerats i anläggningarna.



Lennart Wassvik

Nytt bygge behövs

I brist på satsade investeringskronor har arbetsförhållandena på flera ställen blivit besvärliga ute i produktionen.

Lennart Wassvik tvekar inte om vad som han placerar överst på önskelistan:

– Vi behöver ett nytt bygge mitt på området. Det skulle vara en byggnad i tre våningar avsedda för råvarulager, produktion och tappning. Kostnaden för en sådan investering bör kunna stanna vid 10 miljoner kronor inklusive anslutande tankstation.

– En del av de byggnader som finns på området är i sådant skick att de bör jämnas med marken. Om man nu gör en rejäl satsning på ett nytt bygge måste det dock ske på ett sådant sätt att vi kan leva medan vi river. Och det går ...

Genomtänkt program

Lennart Wassvik har också idéer om den framtida inriktningen för Höganäs Färg AB. Hans vision är att skapa ett system för målning och underhåll – ett system som sträcker sig över många år för köparen. Han förklarar närmare:

– Först och främst bör vi slå vakt om och satsa ännu mer på den bit som vi redan är mycket duktiga på, nämligen träskyddsmedel.

– I nästa steg gäller det färger för in- och utvändigt bruk. Genom forskning bör vi kunna få fram besked om det absolut bästa sättet att använda våra färger efter träskyddet. Slutligen skulle vi utveckla ett program för hur trät skall underhållas i framtiden.

– Sedan gäller det att sälja in idéerna till husfabrikanter och andra storförbrukare. Dessa skulle i sin tur rekommendera vårt underhållsprogram till sina köpare och så vidare.

Lång väg

Såväl Lennart Wassvik som andra kunniga om färg- och träskyddsområdet vet att det är lång väg att vandra innan man är framme vid ett fullt färdigt system som skisserats ovan.

– I det sammanhanget har givetvis forskningen en utomordentligt viktig roll. Under årens lopp har laboratoriet i Malmö fått ökade möjligheter att koncentrera sina ansträngningar till färg och träskydd i takt med att andra tillverkningar försvunnit. Jag hoppas att forskningsarbetet kan utökas ännu mer, säger Lennart Wassvik.

Ett gammalt önskemål är också att kunna ta semester på en gång i Malmö. Det klarar man inte idag. Lagringsutrymmena är helt enkelt för små för att man skall kunna klara av att stänga produktionen under en hel



månad på en gång. Semestern är ju högsäsong för färgförsäljningen.

De rätta ingredienserna ...

Bengt Bengtsson, en verklig veteran, anställd sedan 39 år och snart klar för pension, basar för uppvägningen av råvaror – en viktig post. Bengt, en

man fylld av humor, kan se tillbaka på en intressant och expansiv tid, då mycket hänt och utvecklingen varit stor inom färgbranschen. Han minns tiden på Rönneholmsvägen, där fabriken tidigare låg, med primitiva hjälpmedel och inrymd i en gammal lada byggd 1874. Den följde med vid flyttningen 1947 till Lodgatan. Det

gick inte att få byggnadslov nämligen och det är i den ladan Bengt nu huserar i en skön och behaglig temperatur. Hans jobb är ansvarsfullt och stimulerande, men ganska tungt och synnerligen orationellt. Det borde nog kunna moderniseras med rullbanor och lyftanordningar, men allt kostar ju pengar. Hanteringen med säckarna är inte helt ofarlig heller och man får skydda sig med handskar och skyddsmask. Bengt ser fram mot pensioneringen 1979, då han får ägna sig åt sin stora hobby, skötseln av sin kolonilott och sin sommarstuga på Österlen.

... och den rätta kulören

I den svåra konsten att kunna nyansera fram rätt kulörer fick vi en god lektion av **Hugo Friberg** 61 år – i branschen sedan 35 år. Med tanke på satsernas stora försäljningsvärde, 100 000–150 000 kronor, förstår man nyanserarens ansvarsfulla ställning. När Hugo fått in en ny sats tages nyansprov, där han avgör vad som skall tillsättas. När rätt kulör erhållits och godkänts av laboratoriet går satsen vidare för tappning. Alla dessa år av kontakt med olika lösningsmedel har inte gått Hugos hälsa helt obemärkt förbi. Han klagade över hals- och näsbesvär.

– En del har gjorts för bättre arbetsmiljö, men en del kan fortfarande göras bättre, ansåg Hugo.

Fotini trivs bra

Vi besökte därefter **Fotini Pagalakis**, invandrare från Grekland sedan ca fem år men snart svensk medborgare. Hon sköter etiketteringen tillsammans med **Margit Nilsson** i gott samarbete. Fotini har arbetat på företaget i ett år och varit på samma arbetsplats hela tiden. Margit Nilsson tycker jobbet är bra, självständigt och fritt, inget löpande band som stressar utan man kan själv anpassa arbetstakten. Hon uttryckte dock en önskan om nyare



Bengt Bengtsson är gammal i gården.



Hugo Friberg tar fram rätt kulör.

och bättre maskiner. En del tunga lyft behövdes göras men för övrigt är jobbet lätt och den största fördelen är att arbetsuppgifterna skiftar så jobbet känns aldrig enformigt och tråkigt. Margit Nilsson har arbetat i företaget i åtta månader. Fotini berättar att hon trivs mycket bra i Sverige och verkligen funnit sig väl tillrätta här. Hon tycker svenskarna är lätta att samarbeta med och några kontaktsvårigheter har hon aldrig haft.

Lars blandar för högtryck

På avdelningen för tryckimpregnering – Cuprinol Tryck – träffar vi **Lars Nordström**, 32, en i många hänseenden färgstark person. Sedan fem år tillbaka har Lars varit sysselsatt med att satsa, blanda och tappa tryckimpregneringsmedel. Efter satsning av



bikarbonat, kopparoxid och ammoniak sker en blandning i två timmar. När laboratoriet har godkänt kopparhalten är det dags att tappa blandningen. Dagsproduktionen blir c:a 5 ton.

Lars var en positiv och glad bekant som trivdes med sitt självständiga arbete och inte klagade över sina arbetsförhållanden. Men nog tycker vi att företaget med enkla medel skulle kunna göra luften betydligt bättre i blandningsstationen. Och varför i hela världen finns det fortfarande ett 4 m² stort hål i taket efter en maskinreparation för c:a 1 1/2 år sedan?

– På det hålet har jag för länge sedan tjatat mig trött, säger Lars något resignerat.

Varför gör man nya färger?

På denna fråga svarar laboratoriechef **Sven Thurban**:

– Förenkling. Förbättring är något

Bosiljka Jovanovic tappar lacknafta.





man strävar efter även när det gäller färger. Färg är ett stort arbetsområde. Ständiga krav på nya nyanser, och dagens miljövårdskrav gör att vi måste söka nya vägar. För att möta dessa krav har jag tre tekniker till hjälp som dagligen sysslar med provning och utvärdering av olika sammansättningar. Ytterligare en tekniker finns som svarar för själva produktionskontrollen. Kontroll av konkurrenternas produkter följs noga upp och analyseras liksom att de kontrollerar våra. Vart 6-7 år får färgkartorna en översyn. Ytterst sällan plockas det bort någon artikel, utan snarare tillkommer någon ny.

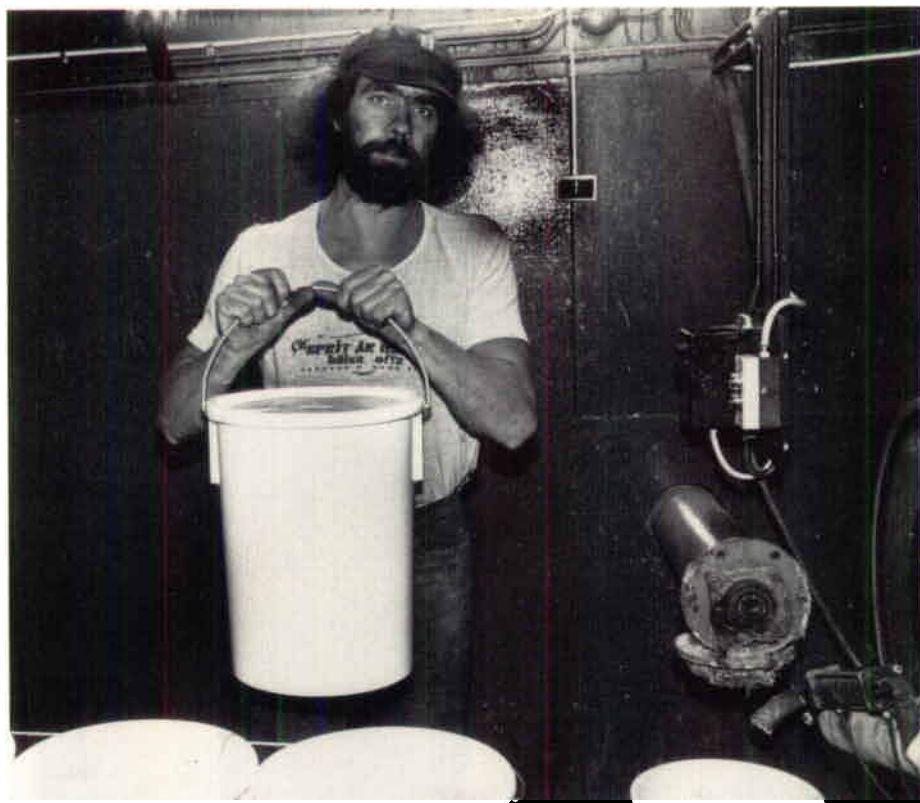
Avslutningsvis säger Sven: – Idealet vore naturligtvis att vara före "tyckandet" vad det gäller kulörer.

Här prisas färgen!

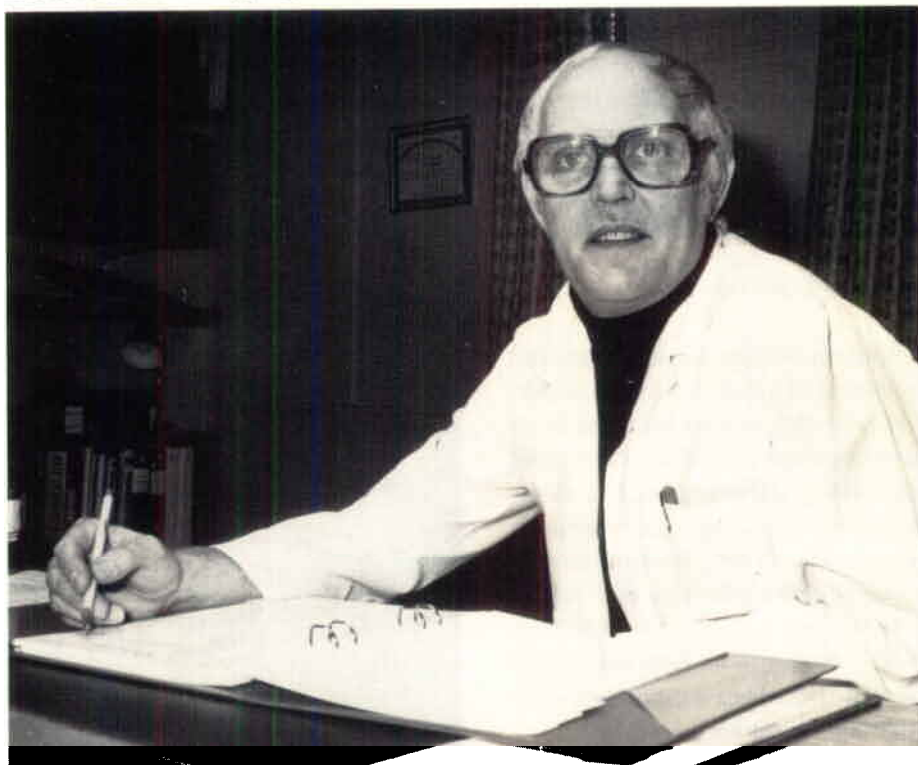
På prissättningen jobbar **Carl-Gustaf Amin, Margareta Wilscher** och **Christina Redin**, som kommer att vikariera för snart barnlediga Margareta. Hit kommer fakturaunderlag och kopior på följesedlar för varje expedierad order.

Margareta sorterar, kontrollerar priser och sätter ut rabatter. Till hjälp har hon en basprislista som marknadsavdelningen fastställt, ett kundregister där uppgifter om varje kunds rabatt finns. När baspriset inte stämmer (tex vid kampanjer) tar Carl-Gustaf över. Han rättar även till felaktiga fakturor och har ofta direktkontakt med kunderna.

Efter det att alla uppgifter är kontrollerade skickas underlaget för stansning till stansavdelningen. Dataavdelningen i Höganäs ser sedan till att fakturor skrivs ut till kunden. Arbetet på prissättningen är säsongsbetonat med en topp från mars till och med oktober. Resterande del av året går åt till statistikarbeten och genomgång av bonus, nya priser etc.



Lars Nordström är aldrig förkyld – medicinen heter ammoniak!



Sven Thurban är laboratoriechef.

90 % av färgen säljs via återförsäljare

Försäljningschefen **Bengt Jacobsson** berättade för oss om lagring och distribution av färgen. Här några fakta: Årstillverkningen av färg i Sverige uppgår till ca 200 000 ton. Måleriet är

den största avnämaren. Höganäs Färg är mest inriktat på konsumentsektorn.

Förutom vid fabriken i Malmö lagras Höganäs Färgs produkter vid centrallager i Stockholm, Göteborg och Umeå. Övrig lagring sker hos återförsäljare i landet, tex bygghoppar, trä-



varuhandlare, varuhus.

Försäljningen sker till ca 90 % via återförsäljare. Ca 6 miljoner liter per år säljs genom dessa kanaler. 8 säljare ser till att återförsäljarna blir försedda med Höganäs Färgs produkter. En försäljare bearbetar industrimarknaden direkt.

Lagret i Malmö har varierande storlek beroende på årstid – störst på våren med ca 1,7 miljoner liter och minst strax efter semestern med 1 miljon liter. Den genomsnittliga lagringstiden är ca 3 månader. Målsättningen är att lagret skall ha en sådan sammansättning och storlek att man ständigt har en god leveransberedskap. Dessutom försöker man få fram så attraktiva emballage som möjligt vad beträffar storlek och utseende. De vanligaste storlekarna är 1-, 5- och 12-liters.

Lagerchefen **Sture Lundgren** – även SIF-ordförande – sköter lagret tillsammans med ca 10 medarbetare.

Kvinna i jobbet

Höganäs Färg är som de flesta företag mansdominerat. Först sedan ett par år tillbaka har kvinnor anställts på kollektivsidan, vilket alla vi talade med var positiva till. Vi träffade **Barbro Dahlstedt** och **Anita Nair** – båda truckförare – som trivdes med sina jobb. Barbro har tidigare varit taxiförare och tyckte att det var skönt att nu arbeta på dagtid. Kvinnorna smälter fint in i gänget och får utstå lika hårda tag som männen.

Facket

Varken Barbro, Anita eller någon annan kvinna på kollektivsidan är fackligt aktiv. Men man insåg betydelsen av ett starkt fack med större medbestämmande.

Den kvinnliga representationen är bättre på SIF-sidan, berättar Sture Lundgren som i sin klubbstyrelse har två kvinnor och tre män.

Sture ansåg att kvinnor behövs i större utsträckning i det fackliga arbetet. Han beklagade att av ca 50 fackliga PFID-ledamöter inom koncernen endast en är kvinna.

Sture hade många fina synpunkter på mjukare mänskliga relationer – att människor visar mera personlig hänsyn och omsorg.

Vi pratade med tre man på verksta'n

Erik Bergman, verkstadschef, började vid företaget som konstruktör redan 1961. Det vill säga på den tiden då man sysslade med takpapp.

Ansvarar idag för reparationer, panncentral, elektriska arbeten och underhåll av byggnader etc.

Erik är jäktad och blir avbruten gång på gång av personer som vill ha svar och råd. Men han upplever sitt jobb som stimulerande.



Margaretha Wilscher, Carl-Gustaf Amin och Christina Redin sysslar med siffror.



Per Olsson, arbetsledare på verkstaden.

Vi hittade vårt intervjuoffer i en liten trevlig verkstadslokal med god ordning. Däremot kunde Per ej taga emot oss på sitt kontor, för det saknar han i egentlig mening. Han visade ett förslag till kontor och vilorum – som intervjuarna innerligt hoppas blir verklighet snarast.

Per började som reparatör vid företaget redan 1936. Han trivs med sitt arbete men oroar sig något för nyrekrytering av yrkesfolk i framtiden. Per är fackligt engagerad och fritiden ägnar han mestadels åt litteratur.

Allan Malmström, panncentralen.

Allan är anställd på verkstaden tillsammans med Evald Randau, Alf Johansson, Lars Uno Berg, Mieczyslaw Libelt, Bert-Åke Jönsson och Carlo Libelt.

Allan jobbade tidigare åt Malmö kommun. Han upplever sitt nuvarande arbete meningsfullare än tidigare. Han trivs med både arbetskamrater och arbetsledning. När det gäller arbetslokalerna tycker han inte de har utvecklats efter nutidens miljökrav. Allan är sekreterare i fabriksklubben. Han känner sig mycket tillfreds med de sista årens fackliga framgångar på medbestämmandets och anställningstrygghetens områden. Men ännu återstår mycket att göra. Allan tycker att de informationer han får från företagsledningen – speciellt ekonomiska rapporter – är svårtolkade.

Förutom sitt stora fackliga intresse är han på sin fritid en hängiven amatör-fotograf.

Inga kokböcker för Martina

Martina Andersson heter förestånderskan för marketenteriet. Hon har lagat eller i varje fall sysslat med mat i hela sitt liv. De senaste sex åren har hon stått för utspisningen på Höganäs



En högt uppsatt person – SIF-ordföranden Sture Lundgren.

Färg AB. Varje torsdag sätter hon ihop lunchmatsedeln för nästföljande vecka. Maten som består av husmanskost lagar Martina på sitt eget vis utan kokböcker och recept och hon står själv för alla inköp. Detta kan ibland ställa till problem då kostnaden inte får överstiga 6:50 kronor per person. Matsedeln måste även förnyas för att inte samma rätt skall återkomma för ofta. Stående är dock fisk varje tisdag. Förutom att Martina lagar lunch så gör hon smörgåsar och

lagar för- och eftermiddagskaffe. Att maten smakar bra kan Brännpunktens medarbetare intyga.

Spindeln i nätet på Lodgatan 3

Det kan man verkligen kalla **Margita Lindström**, som sköter personalen och dessutom ägnar sig åt administrativa problem. Och det kräver verkligen sin "kvinna". För om man ena dagen skall säga till en tonåring att passa arbetstiderna bättre och nästa



dag förklara för en invandrare hur han eller hon skall klara av den krångliga svenska byråkratin, då krävs det både hårda och mjuka nypor.

Hur orkar Margita med allt det här?

– Så länge jag trivs så bra med mitt jobb känns inte de dubbla arbetsuppgifterna speciellt betungande. En viktig stimulans är att vi på Höganäs Färg får sköta oss så självständigt trots att vi helt integrerats i moderbolaget.

Är det här positivt tycker du?

– Personligen är jag helt nöjd. En av anledningarna är att jag nu har fått fler kontakter i Höganäs jämfört med tidigare.

Berätta om ditt jobb

– När det gäller personalfrågor ser jag som en stor fördel att få arbeta på ett mindre företag. Jag kan ganska säkert påstå att jag känner de flesta hos oss. Och det är ju bra när man skall lösa personalproblem. Beträffande personalrekrytering har vi som bekant anställningsstopp. Jag kan dock nämna att vi har stora bekymmer med att få folk till färgfabriken. Vi kämpar i hård konkurrens med framförallt verkstadsindustrin, som ofta kan erbjuda något högre lön och i regel har modernare arbetslokaler beroende på en annan typ av produktion.

Vi skall satsa på internutbildning

– Andra arbetsuppgifter som jag skall ägna mycket tid åt i framtiden är internutbildning, fortsätter Margita. När jag började gick jag runt bland samtliga anställda och intervjuade dem om hur de såg på sin vidareutbildning. Vad jag nu skall ta fram är alltså ett utbildningsprogram i samråd med Utbildningsavdelningen i Höganäs, som sedan får gå på remiss till var och en. Något förvånande – som jag upplevde det – var att många framförallt äldre var negativa till att gå på kurser av olika slag. Om det



Barbro Dahlstedt bytte ut taxin mot trucken.



bottnade i osäkerhet om den egna kompetensen eller allmänt ointresse har jag ingen uppfattning om. Men faktum är att vi fick använda flera övertalningsförsök för att motivera många att ställa upp. Sedan är det också i stort sett omöjligt att få någon att ställa upp på utbildning utanför ordinarie arbetstid, men det är kanske ett annat problem, avslutade den hårt upptagna Margita när hon just förberedde årets informationsmöte för de anställda hos Höganäs Färg.

Här håller man företaget vid liv

Ja, hur skulle det gå om **Gussie Nilsson** och **Aniela Krol** inte skötte sitt jobb – illa eftersom de arbetar på stansavdelningen med företagets fakturering. Båda är "gamla rävar" och framförallt Gussie.

– För mej är det tredje flyttningen, säger Gussie. När jag började i företaget låg kontoret på Östergatan, och sedan flyttade vi till Limhamn. Nu har vi slutligen kommit till Lodgatan, och här ligger ju också vår fabrik, och det har många fördelar att ha kontor och fabrik i närheten av varandra.

Brännpunktens medarbetare konstaterade att de nya lokalerna verkade mycket ljusa och trevliga. Och så här svarade Aniela på vårt konstaterande.

– Det instämmer vi helt i, och någon annan uppfattning törs jag inte ha eftersom vi själva varit med och bestämt färgsättning och val av interiörer.

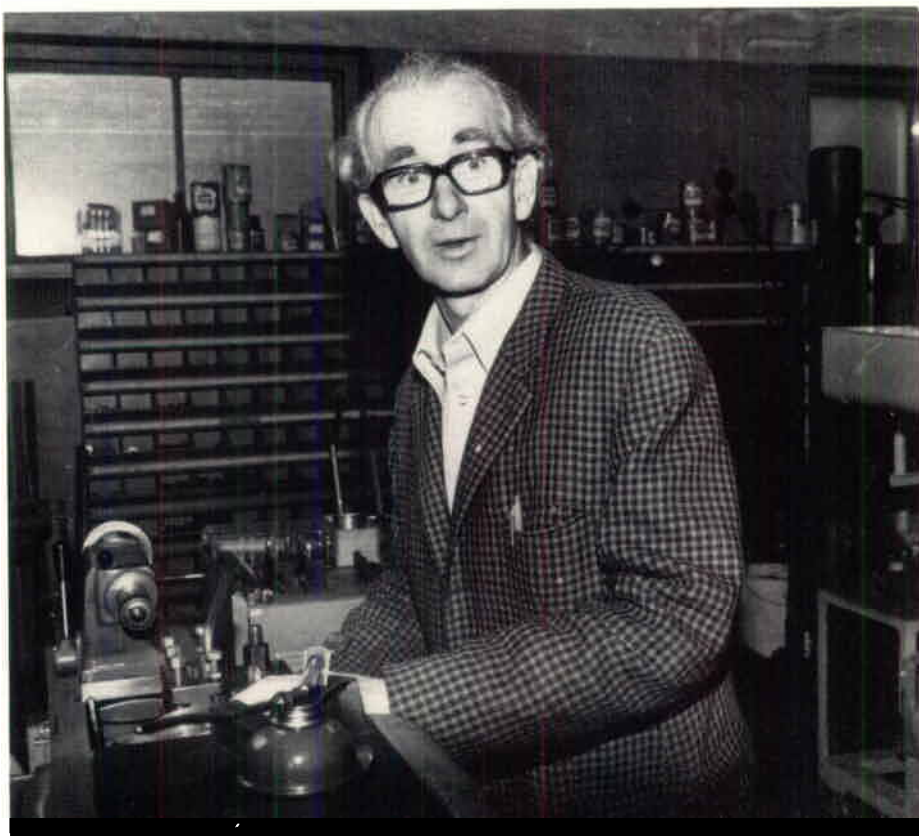
Nu vill vi gå på fabriksbesök

I samband med flyttningen har man tagit en ny och modernare stansutrustning i bruk, och vi frågar Gussie och Aniela om vad man tycker om det här.

– Vi är mycket glada för den, dels så har vi som en följd av den nya utrustningen fått fler kontakter med Höganäs eftersom vi skriver ut fakturorna



Erik Bergman är verkstadschef.



Per Olsson – arbetsledare utan kontor.



Martina Andersson fixar maten utan kokböcker.



Allan Malmström tycker att arbetslokalerna inte har följt med i utvecklingen.

via deras dator, dels är den här stans-
utrustningen också mycket miljövän-
ligare ur ljudsynpunkt. Nu har vi
dessutom fått en bildskärm, som ger
oss möjlighet att enkelt korrigera fel.
Förr fick man skriva om hela faktu-
ran.

Som avslutning vill Brännpunktens
medarbetare "tipsa" Margita om att
Aniela och Gussie gärna skulle gå på
ett fabriksbesök, eftersom ingen av
dem satt sin fot i fabriken. Något att
tänka på för en utbildningsansvarig.



Margita Lindström lovar



... att ta Aniela och Gussie med ut i fabriken.

Rösten i Malmö

Om du inte redan visste det, så är det
Ebba Nilsson, som hjälper dig att
komma till rätt person på Höganäs
Färg.

Som den "professionella kopplerska"
hon är vill Ebba gärna tipsa om hur vi
skall underlätta för varandra.

– Du som åker bort eller kanske bara
rusar ner i fabriken för en kort stund,
berätta för oss i växeln vart ni tagit
vägen.

Ja, nu fick ni på Höganäs Färg och
förresten alla vi andra också något att
tänka på. Skärpning säger vi på
Brännpunkten och skall försöka bätt-
ra oss själva.

Fika i ensamt majestät

Ebba har jobbiga dagar, eftersom hon
sitter ensam. Visserligen kan hon be
någon hoppa in för avlösning, men det
händer inte speciellt ofta.

– Nej, jag försöker klara det här själv
i så stor utsträckning som möjligt. Det
blir lite ensamt, men i stället kommer
folk till mej och hälsar på och det är ju
trevligt. Annars får jag dricka kaffe i
ensamt majestät.

Skulle du inte vilja byta jobb?

– Nej verkligen inte. Jag trivs med
det här och så länge som jag gör det
finns det ingen anledning att byta. Jag
tycker att jag har ett intressant och
spännande yrke. Varje dag träffar jag
nya människor samtidigt som jag bli-
vit bekant med personer, vilka jag
ofta kommer i kontakt med. Och som
alltid bildar man sig en uppfattning
om hur människan bakom rösten ser
ut, vilket inte stämmer med verklig-
heten när han eller hon dyker upp på
besök.



Brännaren som har gjort många gubbar



– Du Perikles, kan du egentligen säga mig vem det är på Skromberga-verken som gör så fina modeller av oss?

Nej, förmodligen kan inte Storm P:s berömda figur på Tuborgs ölburkar säga det. Men Brännpunkten kan!

Det är nämligen brännaren Elvin Nyberg i Skromberga som på sin fritid ägnar sig åt att göra keramiska figurer. Tuborggubbarna har blivit hans verkliga "paradgubbar". Men även Kronblom, Olof Palme och Gösta Bohman finns med i Elvins samling. Till och med arbetskamrater har han gjort modeller av.

Elvin Nyberg är självlärd. Att göra keramikfigurer är dessutom ganska nytt för honom.

– Ja, jag har bara hållit på i några år. Men det är en hobby som verkligen ger mig något. Eftersom jag skapar de här figurerna så kan jag ju också direkt se resultatet av det som jag håller på med. Lika roligt som det är när modellerna blir bra, lika tråkigt är det när man misslyckas.

Nu misslyckas han inte särskilt ofta. Och inte har han behövt slänga några gubbar. Tvärtom – efterfrågan på det han gör är nästan alltför stor.

– Jag håller ju inte på med mina modeller för att tjäna pengar på dem. Över huvud taget tycker jag inte om

att sälja mina saker. Men några av mina närmaste arbetskamrater och vänner har förstås lyckats övertala mig ...

In på småtimmarna

Elvin är inte mycket för beställningsjobb. Att modellera kräver inspiration som så mycket annat konstnärligt.

– Det innebär att jag ibland sitter till långt in på småtimmarna med mina gubbar. Så sent på dygnet har man en annan fördel – man slipper att bli avbruten. Och det vill jag helst inte när jag kommit igång.

Elvin Nybergs skaparverkstad har han hemma i lägenheten i Helsingborg. Hans fru delar intresset att arbeta med lera även om hon inte direkt gör modeller av Elvins slag.

Tuborggubbarna, sådana som Storm P ritade dem, är kanske de figurer som Elvin lyckats allra bäst med. Och den som har sett hans färdiga ölgubbar är inte sen att falla i beundran. De karaktäristiska dragen hos Perikles och hans vänner sitter där. Perfekt.

– Det tar ungefär sex-sju timmar innan en gubbe är formad. Ibland får jag ta en paus och ta upp modelleringen lite senare. Med tanke på den tid det tar så blir det ju långt ifrån någon serielltillverkning.

Kompisar står modell

Det är alltså ölgubbarna som Elvin Nyberg har blivit mest känd för. Men tro inte att hans modellerarkonst inskränker sig till modeller från andra sidan Sundet! Nej, han har bl a gjort modeller av en del arbetskamrater. I många år jobbade han i gruvan och gruvarbetaren har därmed blivit ett av Elvins populäraste motiv. Efter 20 år i gruvan har han ju också en verklig känsla för dessa figurer. Även om han inte personligen känner herrar Palme och Bohman så finns de med i hans samling.

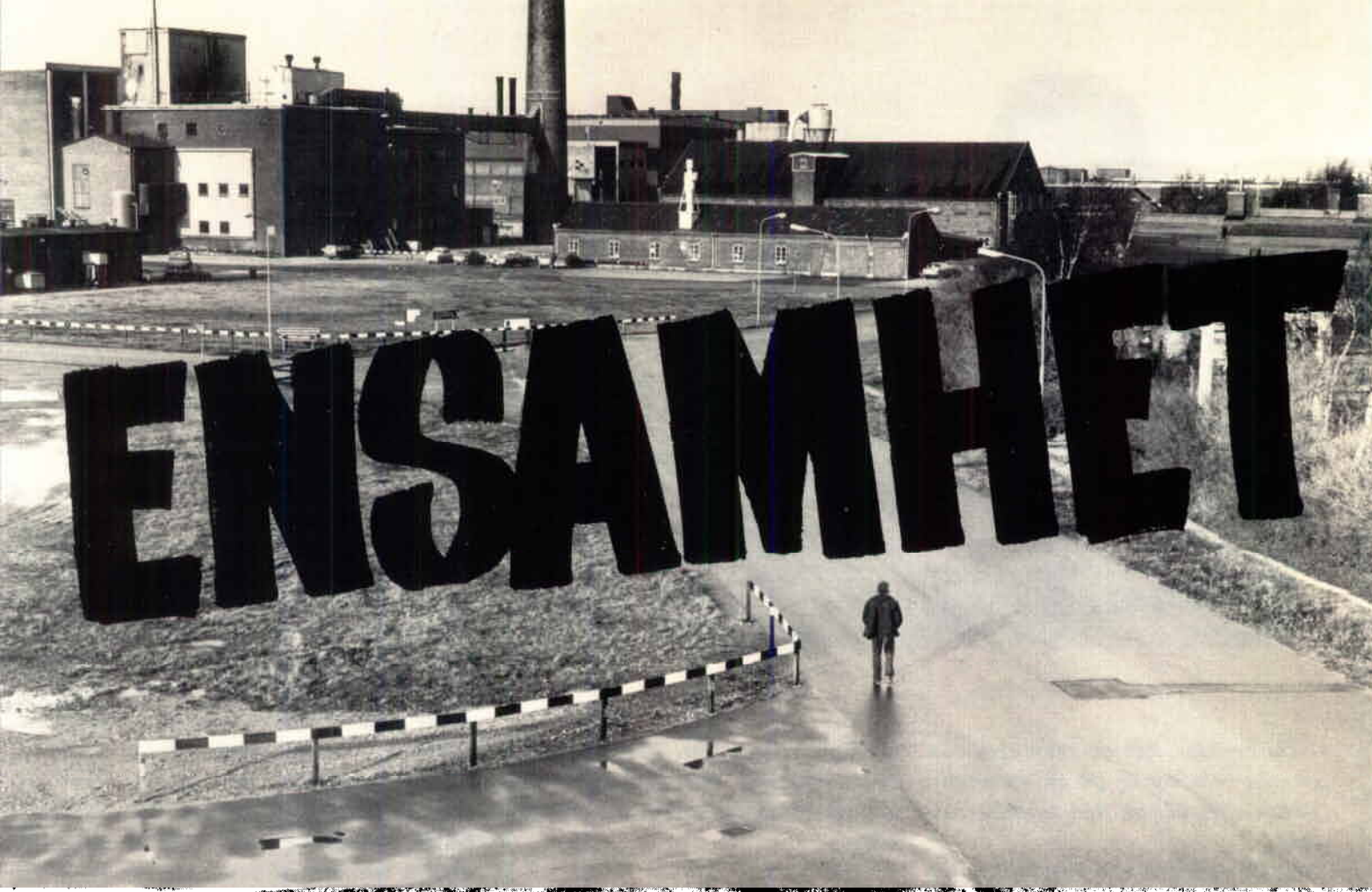
Inget slarv

När Elvin arbetar med sina keramikfigurer så anstränger han sig verkligen att det inte skall bli något slarvjobb. Skall han tex göra en modell som sitter ner så sätter han sig själv först. Varför? Jo, han vill se hur byxorna veckas vid den speciella kroppsställningen för att ta ett exempel. Detaljerna är viktiga, menar han.

– Det finns de som sagt till mig att det som jag håller på med egentligen inte är någon konst, eftersom jag gör modeller av figurer som redan finns. De tycker att jag borde göra "egna" gubbar istället.

Men Elvin har ännu så länge inte lyssnat på det örat. Det tycker vi för övrigt att han inte behöver göra heller. Han modellerar sina gubbar med stor finess. Så stor, att vi hoppas att många andra inom och utom företaget får tillfälle att se hans verk.

Det är ett stort nöje. Hvergang!



– På jobbet går det bra. Alla är uppåt och hejar och undrar hur det står till. Men när klockan är halv fem kommer den igen, ensamheten. Fruktansvärd ensamhet . . .

Det är **Margaretha Holmström** på Inköpsavdelningen i Höganäs som säger detta. Margaretha är änka sedan 15 år. Hon är ensam och vet hur svårt det kan vara.

– Tack och lov gjorde jag slag i saken och flyttade från Höganäs för ett år sedan. För Höganäs är verkligen ingen lämplig ort att bo på om man känner sig ensam, menar Margaretha.

I det här reportaget berättar hon en del om ensamheten. Vad hon själv gjort för att förbättra sin situation och vad hon tycker du och jag kan göra för att hjälpa till att bryta ensamheten, som finns hos många på företaget.

– Det kan låta otroligt – men jag vet att det finns folk här på Höganäsbolaget som sover bort sin semester! Det

är ensamma människor som inte har någon att fira semestern med. Efter flera år i ensamhet är det lätt hänt att



Margaretha Holmström

man accepterar sin situation och tror att det inte går att göra något åt den.

Det är Margaretha Holmström som berättar. Hon har själv gjort något åt sin ensamhet i och med att hon flyttade till Helsingborg med de större möjligheter till fritidsaktiviteter som bjuds där. Men hon anser att man även i Höganäs skulle kunna förbättra situationen:

– Ja, varför inte bilda någon sorts förening för ensamma? Kanske skulle man kunna få tag i en lokal där man kunde träffas på kvällarna. Man kunde ta en gemensam promenad med någon annan människa i samma situation, arrangera utflykter och mycket annat.

– Jag är själv med i tjänstemannaföreningens styrelse här på företaget och har där försökt få igång arrangemang som skulle vara mer attraktiva för ensamma människor. När det skall vara fest samlas man gärna parvis i grupper. De som är ensamma känner sig förmodligen ännu mer ensamma vid sådana tillfällen.

Ingen patentrösning

En lokal löser givetvis inte alla ensamma människors problem. Det vet Margaretha mycket väl och hon tror sig inte heller sitta inne med någon patentrösning.

– Men något måste göras för att bryta den fruktansvärda ensamhet som finns. En lokal och en förening kunde vara ett steg på vägen. Och sedan finns det ju ytterligare en viktig sak, nämligen att de som tillhör "gemenskapen" öppnar sina dörrar för ensamma människor. Vi är inga farliga parasiter, som man ibland tycks inbilla sig. Vi är människor vi också. Det som skiljer är egentligen bara att vi är ensamma.

Även ungdomar

Det är inte bara äldre människor som är ensamma. Många ungdomar har av en eller annan anledning hamnat utanför gängen. I värsta fall får de köpa sina kompisar. När pengarna, lönen, är slut är också kompisarna borta till nästa avlöningsdag.

– Men jag tror att det blir ännu värre ensamhet när man kommer upp i åren. Just detta att man mister sin handlingskraft och hamnar i en ensamhetens cirkel som blir allt svårare att bryta ju längre tiden går, säger Margaretha.

Späder på problemet

Det är dåliga tider just nu. Många företag brottas med stora problem och detta påverkar i sin tur många ensammas problem, menar Margaretha Holmström.

– De osäkra tiderna späder på depressionen ytterligare. Det gör att alla måste hjälpas åt att bryta ensamheten!

Ja, nog "känner" hon för de ensamma, Margaretha Holmström. Och det hoppas hon att även du gör, vare sig du är ensam eller har familj.

– Jag skulle bli mycket glad om andra människor med synpunkter på de här problemen eller de som har idéer om hur ensamheten skall brytas hör av sig till mig. Kanske kan det jag sagt till Brännpunkten bli en början?

Insändarspalten

Från koncernens företagsläkare Jan Sjöholm har Brännpunkten fått nedanstående insändare. Företagets representant, administrativ chefen Rune Synnelius, och de fackliga organisationerna i Höganäs SIF – Björn Pettersson, SALF – Bertil Johansson, CF – Göran Wastenson och Fabriks avd 66 Hans Nilsson lämnar sina synpunkter.

Företagsläkare har bla som uppgift att hävda den enskildes intresse ibland gentemot företag och dess ledning, ibland gentemot arbetskamrater och ibland även gentemot den enskildes organisationer eller utanför företaget liggande organ.

Lyckligtvis förekommer dylika intressekonflikter ytterst sällan här genom att Höganäsbolaget och dess anställda under den tid jag känner till mer och mer genomförs av ett "demokratiskt" positivt tänkande och ömsesidigt hänsynstagande.

På förekommen anledning tvingas jag dock på detta sätt fråga hur företaget och de anställdas organisationer ställer sig till händelser, där individen plötsligt utan föregående information och med omedelbar verkan förflyttas från en befattning till en annan eller då individens personliga egenskaper förutom de rent yrkesmässiga ifrågasättes.

Rune Synnelius, administrativ chef:
Förflyttning av en person från sin tjänst med omedelbar verkan skall i regel icke vidtagas om ej chef och vederbörande anställd är överens om detta. Skall sådant ske, måste det självfallet ske efter noggrann prövning och efter förhandling med vederbörandes fackliga organisation. Då det däremot gäller en tidsbegränsad anställning, och detta uppdrag enligt chefens uppfattning är utfört samt något löfte om fortsatt arbete på denna tjänst inte givits, kan självfallet återgång till vederbörandes ordinarie arbete ske relativt omgående.

Om personen i något fall har uppfattat chefs handläggning som personligt kränkande, och ansett att de personliga egenskaperna som inte har med arbetet att göra inblandats, är detta att beklaga. Det är alldeles klart att i företag kan göras uttalanden som vid eftertanke skulle ha formulerats på annat sätt. Företagets uppfattning är att all information till personal från chef, både positiv och negativ, skall göras på ett sakligt och så positivt sätt som omständigheterna tillåter.

Hans Nilsson, ordförande i avd 66:s fabriksklubb vid Höganäs AB:

– Vi inom Fabriks är förespråkare för att arbetsgivaren öppet och ärligt med individen skall diskutera de problem som finns. Vi anser att den anställda skall ha en uppriktig chans att kunna bemöta kritiken och om han/hon anser att belägg finns för denna få en möjlighet att kunna ändra sig i positiv riktning. Detta bör gälla oavsett om det rör sig om arbetare eller tjänstemän.

Göran Wastenson, ordförande i CF-klubben:

Klart är att händelser, såsom de relateras i Jan Sjöholms insändare, borde höra till en förgången tid och ej äga rum i det företag vi idag arbetar i. Vi har upplevt att företagsledningen har en bestämd målsättning att handla i en anda, som är präglad av ett stort hänsynstagande till individen både då det gäller organisationsförändringar och vid personbedömningar. Det är därför vår förhoppning att det inträffade är en engångsföreteelse och att man från företagsledningen i framtiden mera konsekvent kan visa att den i sitt praktiska handlande kan förverkliga de goda ambitionerna.

Björn Pettersson, ordförande i SIF-klubben, och Bertil Johansson, ordförande i SALF-klubben:

Självklart är vi negativa till ett dylikt förfaringsätt.

Hänt på taket

"Kf på taket" med arbetsplats Höganäs Tak AB, Helsingborg, rapporterar med elegans:

Dagen O som i Omorganisation har randats för oss på taket. Organisationsutredningen har gjort sitt och kan vila på lagrarna eller gå vidare mot nya djärva mål. Destination okänd. Torvald Odelid har från 1 oktober börjat ägna sig åt en annan av döttrarna. Nej, han har inte blivit hemmapappa, jag talar om Höganäs AB:s döttrar i allmänhet och Höganäs Protim i synnerhet. Intensivkurs i engelska i England minsann förlänade honom ett uttal à la reine – Elisabeth II alltså. Well, well, well...

Arbetskamraterna avtackade honom med "en panna och en halvpanna" som nye marknadssamordnaren Börje Jönsson så fyndigt beskrev en traktörpanna av koppar med tillhörande flamberingsvätska och vi flickor tyckte att också en bukett rosor hörde till. Vi börjar kunna det här med att avtacka chefer ...!

Höganäs Tak som legat i hemskillnad ett par år med sin övre våning gick inte så långt som till skilsmässa. Tvärtom, betänketiden gjorde nytta och parterna ska sammanbo igen. Höganäs Tak AB, Marknadssamordning med Erik Kjellsson som chef och Höganäs Tak AB, Entreprenadsamordning med Börje Jönsson som chef. Över alltihopa Clifford Yngrén som marknadschef med Ulla Sevegran som 'faithful secretary' som Perry Mason alltid presenterar sin Della Street. Teknisk hjälp till marknadschefen är Gunnar Elmblad som i längden slår de flesta. Han är också i längden vår störste kaffekonsument. Plantageägarna tackar och bockar.

Rolf Kristiansson fortsätter att basa för ekonomin men har bekymmer för sin minskade personal inför det faktum att "fakturerings och reskontra löspappförsäljning" ska förläggas till-

baka till Helsingborg. Nu hjälper inte moroten längre utan det får nog bli piskan ...

Leif Petersson, vår tappra SIF-ordförande och tillika redovisningsman, är dock optimistisk vilket framgår på annan plats i detta nummer.

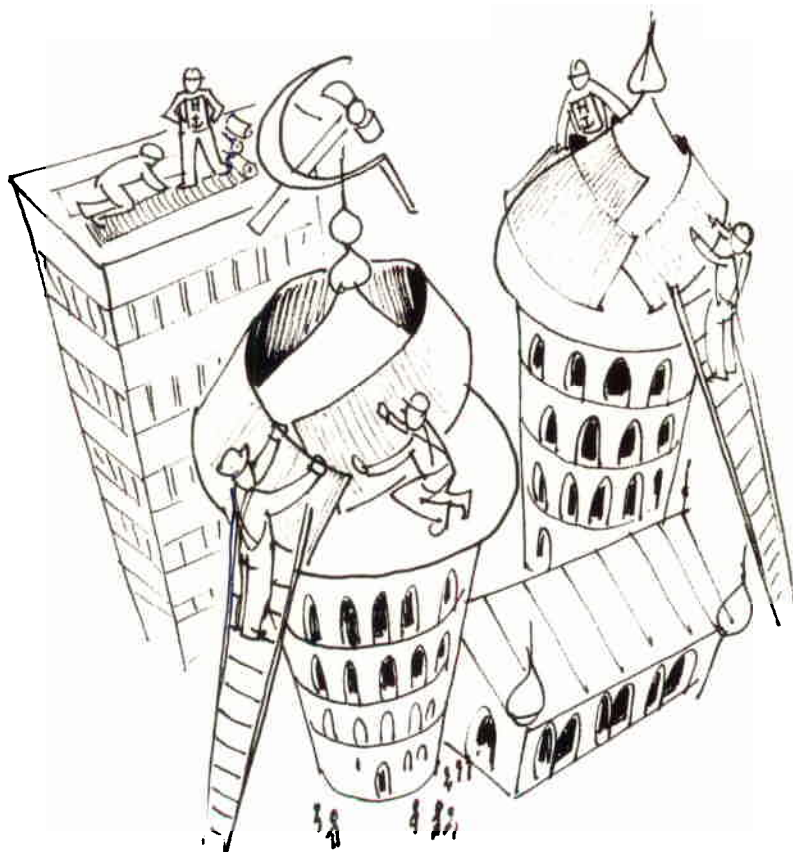
På kalkylsidan är personalsituationen också minst sagt kärv för "skrivfunktionen". Om man nu alls kan tala om funktion i detta sammanhang när Bertil Nilsson själv måste utnyttja varje tillfälligtvis ledig maskin för att få skrivet det som MÅSTE hinnas med.

Våra 8 distriktskontors 7 chefer anmäler också vakanser med anledning av omorganisationen som för deras del innebär större ansvar men även högre krav på lönsamhet. Siffror kan

tala som bekant och nu gäller det att få dem att tala högt dessutom.

Återvänt till fadershuset (man kan väl inte säga dottershuset!?) p g a nämnda omorganisation har förutom Erik Kjellsson även Nils Magnuson, Sven Sörensen, Karl-Harry Lindkvist och Lennart Gerle gjort. Snart börjar vi känna igen personer vi möter i korridorer och kopieringsrum och behöver inte längre tro att 'mannen från gatan' står och tar fotokopior hos oss.

Avslutningsvis kan sägas att "Takets" förhållande till främmande makter är gott vilket inte minst bevisas av våra arbeten i Ryssland och Östtyskland. Största stötestenarna därvidlag tycks vara att få pass och visum i tid.



Delpension – deltidarbete inte utnyttjad som väntat

Text: Marianne Quist

Lagen om delpension som kom i juli 1976 betecknades som en stor förmån för arbetstagarna, eftersom den ger våra äldre medarbetare möjlighet att under sina sista år i arbetslivet ta det lite lugnare. Totalt sett för hela landet har den här pensionsformen blivit en stor succé. Inom Höganäs AB är den däremot inte utnyttjad i så stor omfattning som man hade väntat sig. Många tänker väl som så när de är mitt uppe i sitt aktiva arbetsliv "tänk att kunna ha tid med sitt privatliv på en vardag någon gång – vad mycket jag skulle kunna hinna med". Tänker vi annorlunda när vi står inför ett faktum att vi är 60 år och kan få den tidigare efterlängtnade fritiden? Är den inte längre lika eftertraktad? Har jag ett jobb som inte ger möjlighet till deltidarbete?

Sammanställningen på hur stort antal delpensionärer vi har inom Höganäs AB visar att 76 tjänstemän är berättigade men endast 10 har utnyttjat förmånen. På kollektivsidan i Höganäs är det 26 personer som tagit delpension – det är ungefär 20 % av dem som är berättigade.

Vi har frågat några "berättigade delpensionärer" hur de ställer sig till den här reformen. Men först ger vi läsaren en liten inblick i lagen.

Vad säger lagen?

Vissa förutsättningar måste uppfyllas för att en anställd skall kunna utnyttja förmånen med kombinationen delpension-deltidsarbete. Man skall vara 60 år fyllda och haft ATP-grundande inkomst av anställning minst 10 år från 45 års ålder. Dessutom skall man ha arbetat under minst fem av de senaste tolv månaderna. Arbetstiden skall minskas med minst 5 timmar per vecka och arbetstiden skall efter reduktionen uppgå till minst 17 timmar per vecka.



Arbetstiden kan förläggas till vissa dagar i veckan och även variera från vecka till vecka.

Lagen ger rätt till delpension för den anställda, men arbetsgivaren avgör med hänsyn till förutsättningarna om den anställda kan få deltidarbete. Enligt riksdagens beslut bör arbetsgivaren och fackföreningarna ta ansvar för att erforderliga deltidarbeten finns.

Hur mycket förlorar jag i pengar?

När man arbetar mindre får man

mindre betalt – det är helt säkert när det gäller den här reformen. Men inkomstbortfallet är kanske inte så stort utan man kan unna sig den många gånger välbehövliga ledigheten. För att få visshet om vad delpension/deltidsarbete kommer att få för ekonomisk följd för dig som funderar på detta, så skall du vända dig till din fackliga organisation eller till personalavdelningen.

Ett exempel på hur stort inkomstbortfallet kan bli ser du i rutan här nedan.

Om man tex på heltid har 50 000 kr i lön per år och arbetar halvtid får man inkomsten 25 000 kr. Delpensionen utgör 65 % av skillnaden mellan den tidigare lönen och den man får för deltidarbetet, i detta fall 65 % av 25 000 kr = 16 250 kr.

Inkomsten och pensionen blir tillsammans 41 250 kr. Beskattningens inverkan innebär att den behållna inkomsten efter övergången blir ca 85–90 % av den tidigare inkomsten.

En övre gräns finns. Vid en inkomst av över 80 250 kr per år (= 7,5 basbelopp; 1 basbelopp januari 1977 = 10 700 kr) avtrappas pensionsersättningen. En helt ny pensionsförmån, delpension, är införd i ITP-planen enligt SAF-PTK överenskommelsen i pensionsfrågan. Denna delpension är en komplettering till delpensionen inom den allmänna försäkringen.

Totalt för hela landet.

Antal delpensioner ökar

- I september 1976 utbetalades delpension till 8 984 personer. Siffran för september 1977 är 28 511, därav 70,9 % män och 29,1 % kvinnor. Och siffran beräknas öka till uppemot 40 000 vid årets slut.
- Riksförsäkringsverket har gjort en sammanställning över delpensionstagare fördelad efter yrke.

Sammanställningen visar att

- ca hälften av delpensionärerna sysslar med tillverkningsarbete. Den största gruppen däribland är verkstads- och byggnadsmetallarbetare med 14 %
- ca 12 % med naturvetenskapligt, tekniskt m m arbete
- ca 11 % med kameralt och kontorstekniskt arbete
- ca 11 % med servicearbete

Man får ta i beaktande att denna redovisning grundar sig på ett urval, ca 25 % av ansökningshandlingarna inkomna t o m juni 1977.

Fotografering, jakt, keramik

och torpet i Hishult hör till **Arvid Gartmos** fritidsintressen. Det är därför inte så konstigt att han tacksamt anammade den nya reformen med delpension.

– Jag har mer än full sysselsättning även de dagar jag inte jobbar på Höganäsbolaget, säger Arvid. Friheten är väl värd sitt pris – jag har uppskattat att jag förlorar ca 40 kronor varje dag som jag inte jobbar. Jag har valt att arbeta tre hela dagar i veckan. Då kan jag vara ledig torsdag–söndag el-

ler lördag–tisdag, vilket passar mig utmärkt när jag skall upp till torpet i Hishult.

Arvid Gartmo har under sina många år på Höganäsbolaget bytt sysselsättning ett antal gånger. Han har bl a varit konstruktör på eldfasta avdelningen, jobbat med försäljning inom syrafasta sektorn och med konstruktion och försäljning av plaströr. Som deltidsarbetare är Arvid vår arkivchef på halvtid och den andra halvan sysslar han med personalärenden.

– Det jobbet hade jag innan jag bör-

jade med delpension, så mina arbetsuppgifter blev inte ändrade. Men hade jag som deltidsarbetare varit tvungen att byta sysselsättning hade det gått bra också. Jag tycker det är en fördel för en människas utveckling att byta jobb. Och icke minst – som regel byter man också arbetsrum och kan då arkivera eller slänga en massa onödigt, säger vår deltidsarbetande arkivchef.

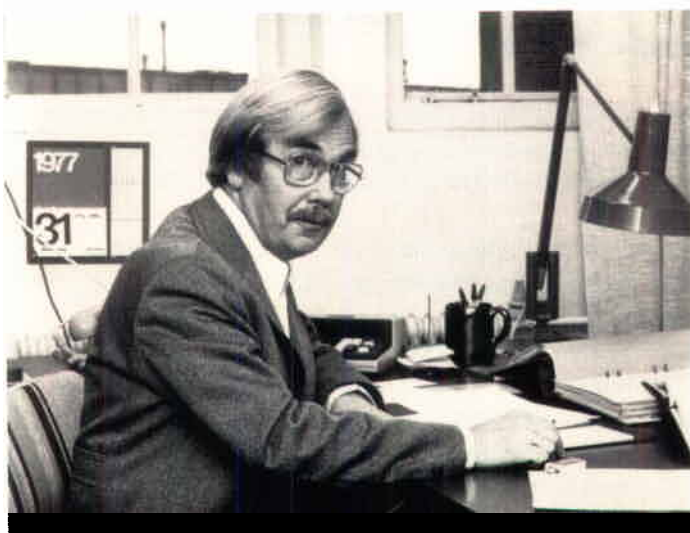
Alla tiders reform, tycker Wilma

Wilma Johansson på Höganäsarbeten har hittat en annan form för sin arbetstid. Wilma arbetar med fakturering och genom att arbeta 25 timmar i veckan, hela måndagen och tisdag–fredag på förmiddagarna, hinner hon klara av sådana arbetsuppgifter som fordrar att en och samma person gör dessa.

– Vi som tagit delpension nu kan hur makabert det än låter tacka lågkonjunkturen för att vi kunnat få deltidsarbete. I en högkonjunktur är det inte lika lätt att få gehör för sina önskemål.

– För min del tycker jag det är en bra förmån. Jag "förlorar" ca 300 kronor i netto i månaden, men själv anser jag det inte som förlorade pengar. Jag värdesätter ledigheten i så hög grad att jag istället tycker att jag tjänar på förändringen.

– Jag har gått med i föreningar – det orkade jag inte tidigare när jag arbe-



Arvid Gartmo



Wilma Johansson

tade hel dag. Jag är bla aktivt med i Röda Korset. När jag sedan blir pensionär på heltid har jag en meningsfull fritidssysselsättning att ägna mig åt. Jobbar man fram till pensionsdagen så står man där med en massa fritid och vet inte vad man skall använda den till.

– Nu har jag både arbete och fritid och dessutom klarar jag mig bra ekonomiskt. Jag är nöjd, säger Wilma.

Harry vet inte om han får delpension

Harry Larsson, 63 år och brännare i 25 år, träffar vi nere i Fabrik XII vid en av kammarugnarna.

– Om jag får delpension beror helt och hållet på om det finns någon som vill dela mitt skiftjobb. Själv trivs jag bra både med jobbet och arbetstiderna, men nu tycker jag det är dags att dra ner lite på arbetstimmarna.

– När jag får delpension? Ja, det vet jag inte. Jag har lämnat in min ansökan till driftsledningen, säger Harry.

– Det är svårt att finna folk som är villiga att ta skiftjobb på deltid, säger **Katarina Larsson** på Anställningskontoret. Det här aktuella brännarjobbet kan delas upp så att man arbetar varannan vecka. På så sätt får den anställda en längdighet på hela 13 dagar. Vi försöker i möjligaste mån tillgodose önskemålen vad beträffar deltidarbete. Men problemet är som sagt i många fall att hitta ersättaren.

HÖGANÄSKONCERNENS POLICY BETRÄFFANDE DELPENSION/DELTIDSTJÄNST

* DELPENSIONÄR SKALL

- VARA KVAR PÅ ARBETSPLATSEN
- BEHÅLLA LÄMPLIG DEL AV ARBETSUPPGIFTEN

* ÖMDISPONERING AV ÖVRIGA ARBETSUPPGIFTER

* ARBETSTIDENS FÖRLÄGGNING SKALL PRÖVAS POSITIVT

* LIKA POLICY FÖR TJÄNSTEMÄN OCH KOLLEKTIVANSTÄLLDA

* POSITIV INSTÄLLNING BETRÄFFANDE "VANLIG" DELTIDS- ELLER HALVTIDSTJÄNSTGÖRING

Jag tycker om mitt arbete

Det säger **Curt Jönsson** på Avlöningskontoret, Personalavd. Arbetare, i Höganäs. Curt har passerat 60-årsstrecket och har således rätt att ta delpension.

– Jag känner inte för att ta delpension ännu, säger Curt. Mitt arbete är stimulerande och jag tycker att jag fortfarande hänger med i utvecklingen.

Under de senaste åren har det hänt en hel del inom mitt område – avlöningsarbetet som tidigare skedde helt manuellt har datan tagit över. Det är intressant att få ha varit med om detta skede från början. Uppläggningsen och övergången till data gjorde att jag fick inblick i hur ett sådant system fungerar. Ideligen sker förändringar och problem dyker upp som ska lösas. Jag tycker om den här typen av arbete och så länge jag känner att jag orkar med heltidsarbete tänker jag hålla på.

– Reformen som sådan är mycket bra. Var och en har möjlighet att själv välja. Vi människor är så olika – en del orkar inte längre med att arbeta heltid, andra har fritidsintressen som de vill ägna sig mer åt. Jag tror det är bra med en nedtrappning före pensionsdagen. När den ska ske är individuellt. Själv funderar jag på att minska min arbetstid något år innan jag blir pensionerad. Men då får jag räkna med att ta en annan sysselsättning, eftersom mitt nuvarande jobb fordrar heltidsarbete och att en och samma person håller i det. Under årens lopp har jag fått fina kontakter med bla produktionsfolket, ekonomi- och datapersonalen, Arbetsbyrån och inte minst med den egna personalen, som betyder oerhört mycket i det dagliga arbetet. Helst skulle jag då vilja ha ett arbete där dessa kontakter kan vara till nytta. Önska kan man ju alltid få göra, menar Curt.



Harry Larsson



Curt Jönsson

Full rulle på förslagsverksamheten 32 förslag gav 43 345 kronor

Förslagsverksamheten har satt igång igen vid Höganäsbolaget. Och det med besked. Vid Förslagsgruppens sammanträde den 10 november belönades inte mindre än 32 förslag och den sammanlagda summan blev 43 345 kronor.

27 000 till två förslagsställare

Den största summan gick till reparator **Göte Nilsson** i Höganäs för hans förslag "Ny placering av radialsten i formskåp". Årsvinsten beräknas till 90 000 kronor och det ger Göte en belöning av 18 500 kronor. Detta är det högsta belopp som någonsin delats ut till en förslagsställare.

Skromberga visade också framfötterna. Truckförare **Arne Göransson** fick 8 500 kronor för förslaget "Ändrad storlek på massabehållare". Årsvinsten var här beräknad till ca 30 000 kronor.

De övriga förslagsställarna är

Stig Lundahl: Förlängning av strängpressmunstycke.

Bertil Davidsson: Nytt smörjsystem för smörjning av ovanklotsar Dubois-press. **Bertil Mårtensson**: Montering av hjul på avplockningsautomater och Utfyllnad av ficka i lådmatarbehållare. **Göran Nilsson**: Ändring av hissbröms. **Erik Ljung**: Insatsgångar i sidofoder. **Franc Kukec**: Brättstoppare på rullbana, Förformning av tärningsämnen och Förformning av ämne för tegel 1748:36. **Bo Wernberg** och **Kjell Johansson**: Tätningsanordning för rundmatare. **Lennart Kronkvist**: Inställningsanordning för asa i siktkollergång. **Johan Bredborg**: Åkbar vägningsanordning för färdiga kapslar, Styrning för stampform och Gejdstyrd lyftanordning för kapselformar. **Sven Engström**: Fixturer för fastgjut-

ning av lyftpäron på ställinor. **Rolf Söderholm**: Ändring av lagerhus (kulkvarn). **Kjell-Otto Blomkvist**: Lyftgaffel för fiberfat. **Lars Hansen**: Bröms i nya Non-seg packmaskinen och Kedjesträckare på kedjetransportör i krympugnen. **Rune Sörelid**: Skydd över bandtransportör och Ändring av stödkonstruktionen för kylzoner på ugn 21 och 22. **Laszlo Aranyos**: Besparingsförslag av energi. **Elon Lonningen**: Permanenta fästpunkter. **Sven Andersson**: Rensning av skruvtransportörer. **Gösta Larsen**: Gummilister till transportband, Ljusarmaturer på avsyningsstationen efter tömning och Hanteringssystem för svamprör "revolvermagasin". **Gösta Larsen** och **Ulf Stende**: Sil efter sligtorkan. **Lennart Pettersson**: Driftsäkrare elektrofilter 21. **Dan Andersson**: Vibroplatta för packning av krossgods.

5 förslag ger extra pengar

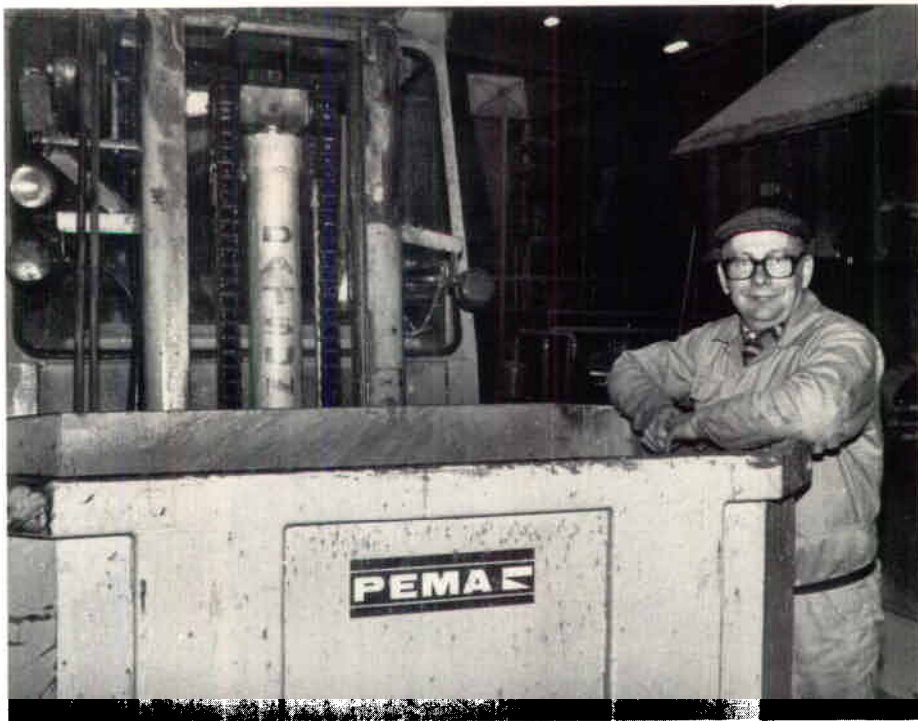
För varje 5-tal belönade förslag erhåller förslagsställaren en premie av 25 % på den sammanlagda belöningssumman. De här förslagsställarna har kommit upp i fem förslag och kan alltså på nytt börja lägga på hög.

Stig Lundahl och **Bertil Mårtensson**, Skrombergaverken, **Franc Kukec**, Bjuvsverken och **Lars Hansen**, Höganäs, **Bertil Petersson**, **Nils Dahl** och **Tore Andersson**, SlipNaxos.

SlipNaxos senaste förslagsställare

Stig Widerberg: Spegel. **Sölve Olofsson**: Styrning i vådskärmaskin. **Willy Karlsson**: Renovering av vingpumpar. **Bernt Berg** och **Willy Karlsson**: Ändring i bandmatare och Plattlyft press 27.

Tillsammans fick de 1 275 kronor.



Arne Göransson ser glad ut. Förslaget gav honom 8 500 kr.



OLOV HERNERYD In memoriam

Olov Herneryds bortgång har väckt stor förstämning bland hans många vänner och alla dem som kommit i kontakt med honom under de år då han lett Höganäskoncernens öden.

Olov Herneryd kom till Höganäskoncernen som verkställande direktör vid 1960 års bolagsstämma. Han lämnade sin befattning 1973 efter uppnådd pensionsålder men kvarstod i styrelsen som vice ordförande till 1976 års bolagsstämma. 16 år av sitt verksamma liv har Olov Herneryd således ägnat åt företaget.

Vid sitt tillträde som VD hade han en synnerligen gedigen och allsidig utbildning och erfarenhet som gjorde honom väl skickad att överta denna post. Han hade dessutom personliga egenskaper som gjorde honom särskilt lämpad som industriledare. Han var orädd och hade en ovanlig "gålust" som smittade av sig på såväl medarbetare som styrelse. Härtill kom att han genom att delegera ansvar, något som på den tiden kanske

inte var så vanligt, lyckades åstadkomma ett gott lagarbete som verkade stimulerande på hans medarbetare. Med Olov Herneryd påbörjades företagets omvandling till en modern industrikoncern. Med obändig energi och entusiasm genomförde han ett av honom och hans medarbetare utarbetat investeringsprogram som av många måhända uppfattades som alltför djärvt, men som visade sig i hög grad framsynt. Programmet omfattade i första hand de metallurgiska och keramiska sektorerna.

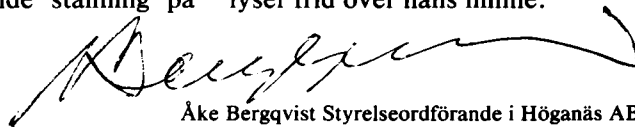
Med sin framtidsinriktade läggning insåg Olov Herneryd klart de möjligheter för utveckling som järnpulvertillverkningen erbjöd. Han satsade därför betydande personella och ekonomiska resurser på denna för bolaget nu så betydelsefulla produkt. Inte minst var han angelägen om att utveckla forskningen på detta område. De satsningar som gjordes under Olov Herneryds tid förklarar i hög grad den dominerande ställning på

världsmarknaden som Höganäs och dess amerikanska intressentbolag idag intar.

Till Olov Herneryds många förtjänster måste också räknas att han på ett tidigt stadium insåg att Höganäskoncernen inte ensamt kunde fullfölja de betydande investeringar som måste göras i USA om man ville behålla sin marknadsandel på denna snabbt expanderande marknad. Han initierade och genomförde med stor skicklighet det fruktbringande samarbete vi idag har med Interlake Inc., Chicago. Samgåendet innebar icke endast ökade resurser för en framgångsrik expansion i USA. Det inte minst viktiga var att det friställde ett betydande kapital, som vi kunnat utnyttja för investeringar i Sverige.

Olov Herneryd var en stor och varm personlighet, som efterlämnade ett outplånligt intryck på sin omgivning. Man kände att det var en man som ärligt ville något, en man att tryggt hålla i handen då det stormade. I en diskussion eller en föredragning gav han alltid något av sig själv som övertygade – utöver de sakliga argumenten. Men samtidigt hade han ett öppet sinne och lyssnade med förståelse på andras synpunkter. På ett lättfattligt och enkelt sätt kunde han förklara invecklade tekniska och ekonomiska sammanhang. Detta gjorde att han kunde tala med var och en på ett språk som denne förstod. Han var rättfram och uppriktig och lindade inte in sanningen – inte ens om den var obehaglig – i dunkla fraser. Detta gjorde att han respekterades och uppskattades i alla läger. Jag tror att just dessa hans fina egenskaper gjorde det möjligt för honom att uppnå de betydande landvinningar på företagsdemokratins område som låg honom så varmt om hjärtat.

Olov Herneryd har nu slutat sin gärning. Vi, medarbetare och styrelseledamöter, är tacksamma för allt han givit oss av föredöme och vänskap. Vi lyser frid över hans minne.


Åke Bergqvist Styrelseordförande i Höganäs AB

En krånglig semesterlag

*Den nya semesterlagen
är tillkrånglad men den har ändå en fördel:
5 veckors semester!*

*Intendent Knut Arne Nilsson, Höganäs,
ger oss en inblick i lagen och semesternas
utveckling genom tiderna.*

Den 27 maj 1977 antog riksdagen en ny semesterlag som skall träda i kraft den 1 januari 1978.

Den nya lagen ersätter 1963 års semesterlag och innebär stora förändringar jämfört med tidigare lag.

För den enskilde arbetstagaren blir det väl ökningen av semesterledigheten från 4 till 5 veckor per år som blir det mest märkbara, men även andra betydelsefulla ändringar har gjorts. Tyvärr är lagen i vissa avseenden komplicerad och därför inte helt problemfri att omsätta i praktiken. Genom att lagen på vissa punkter är positiv, dvs förhandlingsbar, kan vissa ändringar komma att göras genom kollektivavtal.

Fyra semesterdagar 1920

Semesterrätten har inte alltid varit en självklar och naturlig del av vårt arbetsliv. Ser man historiskt på frågan var det först 1920 som Höganäsavtalet innehöll en avtalsenlig semesterrätt om 4 dagar per år.

Tidigare förelåg ingen semesterrätt trots att arbetstiden så sent som 1919 var 57 timmar per vecka.

Men 1920 års semesterrätt var inte helt säkrad för den enskilde arbetstagaren. Semesterrätten var knuten till att anställningen varat minst 6 måna-

der föregående år. Dessutom innebar varje dags frånvaro utan giltigt förfall en minskning av semesterrätten med 1/2 dag.

Det dröjde sedan ända fram till 1936 innan antalet semesterdagar ökade till 5 per år för att öka till 6 dagar 1938. Hela tiden fanns bestämmelsen om inskränkning vid frånvaro utan giltigt förfall.

1940: 2 veckors lagstadgad semester

År 1938 kom den första lagstadgade semestern som innebar en semesterrätt av 2 veckor per år att gälla från 1940. Denna semesterrätt har senare påbyggs till 3 veckor 1953 och 4 veckor 1965.

Sedan dess har semesterrätten enligt lag varit oförändrad avseende antalet semesterdagar.

Nu har vi 5 veckor

1977 års semesterlag innebär som tidigare påpekats stora förändringar jämfört med tidigare lag.

Den nya lagen ger arbetstagarna rätt till 5 veckors semesterledighet (= 25 semesterdagar) varje år. Ledigheten utgår i princip redan under det första anställningsåret.

Undantag är att en arbetstagare som

anställts efter den 31 augusti endast har rätt till 5 semesterdagar.

En nyhet är att lördagar och söndagar i normalfall inte räknas som semesterdagar. Detta innebär, att om en 5-veckorssemester lägges ut i en följd med början en måndag, blir den sammanhängande ledigheten 37 dagar för en arbetstagare med normal arbetstidsförläggning måndag-fredag.

Rätt att spara semesterdagar

En betydelsefull nyhet är att arbetstagaren har rätt att spara högst 5 semesterdagar under en tid av 5 år. Den som sparar på så sätt under 5 år har rätt till en sammanhängande semesterledighet om 10 veckor.

Den sparade ledigheten har gjorts värde- och standardsäker på så sätt, att beräkningsgrunden för ersättning i princip garanterar arbetstagaren samma ersättning för sparade semesterdagar som för ordinarie semester.

En arbetstagare kan ha rätt till såväl betald som obetald semester. Det är endast betald semester som får sparas.

Obetald semester gäller i princip endast första anställningsåret.

I tidigare lagstiftning har kalenderåret utgjort kvalifikations- eller intjänandeår samt semesterår.



Den nya lagen innebär att tiden 1 april – 31 mars gäller som intjänande- och semesterår.

Detta innebär att den som anställs i början av ett år har rätt till några betalda semesterdagar redan under sommaren samma år.

Semesterledigheten skall normalt förläggas på så sätt att arbetstagaren får 4 veckors sammanhängande ledighet under månaderna juni–augusti.

Innan tiden för semesterledigheten fastställs, har arbetsgivaren skyldighet att förhandla eller samråda i frågan.

Semesterlagen är i stora delar lika tillkrånglad som beräkningen av semesterlönen. Denna redogörelse syftar därför endast till att ge en första inblick i lagen som sådan, och främst fästa uppmärksamheten på den ökade semesterrätten.

För närmare studium av lagen finns speciella skrifter med kommentarer.

Hur stor blir semesterlönen?

För alla arbetstagare, även månadsavlönade, utgör semesterlönen 12% av den lön som arbetaren erhållit under intjänandeåret, dvs tiden 1 april – 31 mars. I lönen inräknas tillägg för obekvämt arbetstid, skift- och övertidstillägg samt jourersättning.

Då semesterlönens storlek är beroende av bl.a. semesterlönegrundande frånvaro och andra faktorer, beräknas denna enligt en speciell formel. Se rutan härintill.

Det är en förhoppning att arbetsmarknadens parter kan komma överens om en förenkling av beräkningsgrunden så att varje enskild arbetstagare själv kan beräkna och kontrollera sin semesterlön.

Semesterlönen =

$$0,12 \times (a + b - c + d \frac{a-e}{f-g})$$

a = Förfallen lön under intjänandeåret avseende arbetad tid

b = Förfallen lön under intjänandeåret avseende ej arbetad tid (även semesterlön för under intjänandeåret uttagna sparade semesterdagar) utom

– semesterlön för ordinarie semesterledighet (inbegriper även semesterlön som innehållits då semesterdagar sparas)

– permitteringslön vid semesterstängning

c = Ersättning för arbetsdag då arbetstagaren helt eller delvis haft

sådan ledighet från arbetet som är semesterlönegrundande

d = Antal arbetsdagar under intjänandeåret då arbetstagaren helt eller delvis haft sådan ledighet från arbetet som är semesterlönegrundande

e = Lön under intjänandeåret för arbetad tid avseende dag då arbetstagaren delvis haft sådan ledighet från arbetet som är semesterlönegrundande

f = Antal helt eller delvis arbetade dagar under intjänandeåret

g = Antal arbetade dagar under intjänandeåret då arbetstagaren delvis haft sådan ledighet från arbetet som är semesterlönegrundande

Centralverkstaden rustar inför högkonjunkturen . . .

Någon gång skall det väl komma en högkonjunktur igen. När den kommer så skall i alla fall Centralverkstaden i Höganäs vara bättre rustad än den var under förra toppen – 1974 och 1975.

När alla maskiner gick för fullt på företaget ökade givetvis trycket på Centralverkstaden. Men trots att folket där slet i sitt anletes svett så staplades förseningarna på varandra. Kunderna – främst tillverkningsenheter inom Höganäsbolaget – blev irriterade över förseningarna, som i sin tur ledde till förseningar i produktionen.

– Vad vi saknade var kapacitet för en ordentlig uppföljning av arbetet i verkstaden. När ett arbete av någon anledning avbröts visste vi inte när det skulle tas upp igen. Annat kom emellan och vi fick utstå mycken kritik för dessa förseningar. Det är mot den bakgrunden man skall se System 32 som nu skall tillämpas i full skala, berättar **Bengt Andersson**, som är chef för Centralverkstaden i Höganäs.

En bild av verkstaden

Vad är då System 32 – och vad kommer det att innebära för verkstaden och dess kunder? Först och främst skall vi slå fast att det är ett datasystem.

– I en dator har vi matat in information om Centralverkstaden. Det är uppgifter om maskiner, personal och det antal timmar som vi förfogar över. Datorn har alltså en fullständig bild av våra resurser.

– När vi nu får beställning på ett jobb görs en operationsberedning i vanlig ordning av vår planeringsavdelning, som också beställer hem material som fordras. Operationsberedningen innebär att planeringsavdelningen be-

stämmer i vilken följd olika arbetsmoment skall utföras. Man beräknar också tidsåtgången för de olika momenten.

Stoppar in i datorn

Så långt skiljer sig egentligen inte arbetet någonting från tidigare. Inte mer än att planeringsavdelningen får använda andra blanketter som passar datorn. Bengt Andersson fortsätter:

– Men sedan kommer skillnaden. Datorn ger oss ett fullständigt beläggningsschema. Vi får besked om i vilken ordning jobben skall utföras. Har något arbete fått avbrytas veckan innan kommer det automatiskt att läggas in på ett tidigare stadium den aktuella veckan. Skall vi tillverka två eller flera enheter som sedan skall

monteras ihop räknar datorn ut så att de olika bitarna är klara samtidigt.

– Dataavdelningen i Höganäs kör fram ett nytt sådant beläggningsschema varje vecka. Därmed kan vi också ge snabba besked till kunderna om det blivit någon försening. I den mån att inga problem tillstöter kan vi ge exakt besked på dagen för leveransen.

Jobbar som tidigare

Så långt låter ju allt mycket bra. Men kommer det då att fungera i praktiken? Finns det utrymme för att frånga datorns schema i händelse av att verkstaden får ett "akutjobb"?

– Jag tror att det kommer att fungera mycket bra. Inte minst eftersom vi får tillfälle att köra igång under en tid då



Centralverkstaden i Höganäs.

det är relativt lugnt.

– Visst kan man gå ifrån schemat för en viss vecka om det blir haverier eller om vi får onormalt många sjuka i verkstaden. Vi har planerat in genomsnittlig frånvaro när vi givit datorn en bild av Centralverkstaden.

– Det skall väl också sägas att vi kan bestämma om ett visst jobb skall prioriteras redan när vi planerar det. Vid förseningar, om det inte startats i tid, ser datorn till att det speciella jobbet får högre prioritet, säger Bengt Andersson.

Ändrad arbetsledarroll

För de som jobbar vid maskinerna i Centralverkstaden innebär inte System 32 någon förändring. Det skulle i så fall vara att de nu får lite mer ordning och reda om systemet håller vad det lovar.

– Däremot får förmännen en lite annorlunda roll. Bl a måste de nu se till att rapporteringen om eventuella stopp eller förseningar verkligen fungerar. Får inte datorn rätt uppgifter så blir ju hela schemat felaktigt, poängterar Bengt Andersson. I den arbetsgrupp som deltagit i förberedelserna har både arbetsledare och beredare funnits med. Innan systemet tas i full drift har samtliga berörda fått instruktioner hur de skall handskas med det.

Dyrt – men bra!

Med hjälp av System 32 hoppas Centralverkstaden få ett bättre utnyttjande av maskiner. Lager av råmaterial och halvfabrikat bör kunna minskas. Orderna skall kunna klaras av under kortare tid. Och så skall kunderna bli nöjda ...

Men smakar det så kostar det. Hur mycket, Bengt Andersson?

– Vi räknar med en driftskostnad per år på cirka 250.000 kronor. Men den kostnaden bör mer än väl täckas in av de besparingar vi gör, tror Bengt Andersson.

Peter Lind, avd Administrativ Utveckling inom Koncernadministration, ger en kort presentation av

Datarådet

Datarådet bildades sommaren 1977 i syfte att skapa ett övergripande organ för samordning av koncernens önskemål och resurser inom dataområdet.

Rådet kom att bestå av Sven-Åke Henningsson, Villy Olsson, Peter Lind samt för viss tid datakonsulten Boo Marions, som också var initiativtagare. PTK har numera också en ledamot i Rådet, Gertrud Harstedt, som hela tiden deltagit i diskussionerna.

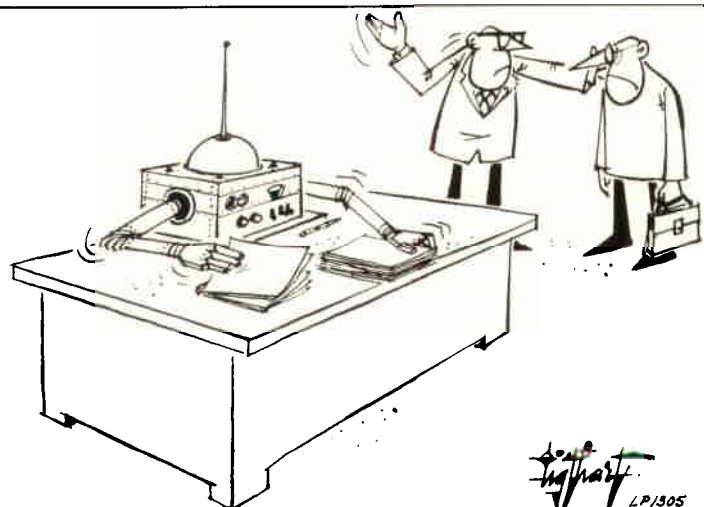
Rådet är för att citera beslutsprotokollet "ansvarigt för Dataavdelningens teknikinriktning, dimensionering, investeringar, prioriteringar, projektplaner och kalkyler på sådant sätt att rådet förelägger företagsledningen investeringar samt periodvisa budget- och verksamhetsredogörelser. Rådet är på samma sätt ansvarigt för inom koncernadministrationens AR-verksamhet förekommande datautveckling."

De få månader som rådet verkat har huvudsakligen ägnats åt order- och faktureringsrutinerna för exportverksamheten på Divisionerna Metallurgi, Bygg och Eldfast. Arbetet har bedrivits i projektform med Michael Bockstiegel från Metallurgis Planeringsavdelning som projektledare. Offertun-

derlag har utarbetats och offerter tagits in dels från dataavdelningen avseende ett "centraldatoralternativ" dels från ett antal minidatorleverantörer. Datarådet har med offerterna som underlag rekommenderat ett av minidatoralternativen, IBM:s system 34. Metallurgerna har skrivit ett investeringsförslag, som tillstyrkts av företagsledningen och som styrelsen kommer att ta ställning till vid sitt sammanträde i mitten av december.

I blickpunkten står också order- och faktureringsystemen för resten av verksamheten (exklusive Slip-Naxos), och en mycket grov kalkyl kommer att presenteras för företagsledningen för att få ett eventuellt klartecken att gå vidare. Även här kommer arbetet att bedrivas i projektform, givetvis tillsammans med representanter för berörda avdelningar.

Rådet är också ansvarigt för den interndebitering av företagets datakostnader, som kommer att genomföras från och med 1978. Detta kommer att medföra förhållandevis kraftiga förskjutningar av respektive divisions och enhets kostnader jämfört med tidigare utnyttjad schablonfördelning. Vidare information om Datarådets löpande verksamhet kommer att ske bl a via HB-nytt.



Egon Jönsson pensioneras:

– Nu skall jag studera Bolaget från parkettplats

Text: Bo Olausson

Den 1 december tackade han för sig, Egon Jönsson. Med ålderns rätt lämnade han Höganäs AB, det företag där han tog sina första steg inom arbetslivet för mer än 50 år sedan.

Med Egon Jönsson försvinner också en av de starkaste profilerna vid Höganäsbolaget. Under mer än 25 år har han varit avdelnings- och klubbordförande i Fabriks avdelning 66 och därmed har han från nära håll kunnat följa och deltaga i företagets skiftande äventyr.

I det här reportaget skall Egon Jönsson berätta lite om den tid som varit, främst sett med fackliga ögon. Brännpunkten hälsade på honom på Orups Sjukhus utanför Höör i slutet av oktober månad.

Egon Jönsson har en nära nog outtömlig källa av minnen från den långa period han varit i Höganäsbolagets tjänst. Och det är kanske inte så konstigt. Redan 1926 vandrade han in genom fabriksporten. Fram till 1930-talet fanns han i Fabrik III där han borstade porslin och sanitetsgods. Själv blev han ett av många hundra offer för den kvast som sopade bort otaliga svenskar från produktionen under depressionens 30-tal. I sex år var han arbetslös. Fick hoppa in på olika beredskapsarbeten. Men det skulle dröja ända till 1936 innan han fick ett fast arbete på Höganäsbolaget igen.

– Det var hårda tider på 1930-talet. Jag kommer speciellt ihåg ett tillfälle

när kommunalnämnden i Höganäs fick uppskjuta ett sammanträde. Anledningen var att man strax före mötet fått beskedet att 400 skulle permitteras från Bolaget.

Satte sina spår

Och visst satte den massarbetslöshet som drabbade Sverige sina spår även i Egon Jönsson. Hans fackliga medvetenhet vaknade och förstärktes via hans engagemang i det socialdemokratiska ungdomsförbundet SSU.

– Klubben var det enda som vi hade att syssla med på fritiden. Under min period som arbetslös kom jag in på LO-skolan i Brunnsvik 1934. Dessutom gick jag på Fridhems folkhögskola i Svalöv under två år. Jag minns att jag fick ett stipendium av kommunen, en sorts motsvarighet till dagens 25-krona ...

Men han kom alltså tillbaka till Höganäsbolaget 1936, jobbade i olika fabriker, bl a i Fabrik IV där han tömde kvarts.

– Då drabbades jag av silikos, en sjukdom som jag dras med ännu. Vi fick via en skärmbildsundersökning 1948 besked om hur många som drabbats av silikos vid företaget. Många av oss går på regelbunden undersökning än idag. Jag var själv med i den kommitté som arbetade för att förhindra den damning som orsakade silikos. Det var till följd av silikosen som företaget anställde en yrkeshygieniker på dåvarande VD:s initiativ, berättar Egon.

26 år som ordförande

Redan i mitten av 1940-talet började Egon Jönsson arbeta fackligt i Fabriks avdelning 66. I maj 1951 blev han ordförande och det uppdraget har han behållit ända fram till pensioneringen.

– På den tiden var det oerhört mycket svårare att arbeta fackligt. Företagets synsätt var väl i stort sett att facket var något nödvändigt ont. Idag är bilden helt annorlunda. Visst har vi, dvs facket och företaget, olika uppfattningar i många intressefrågor. Men vi har med åren också kommit att få uppfattningar som vi gemensamt står för.

– Attityden mot facket var synnerligen sträv på 50-talet. Den egentliga uppluckringen kom i början på 60-talet när KG Paulson kom till företaget. Han var ordförande i företagsnämndens arbetsutskott och började lämna information, som vi ditintills inte ens vågat drömma om.

– Han har varit banbrytare på det området. Och än idag vore han en utmärkt cirkelledare för många andra chefer i konsten att umgås med facket ...

Annat var det förr

Arbetet i facket förändras. Egon Jönsson vet:

– Förr var det alltid massor med folk på fackföreningens möten. Och det var inte så konstigt. Varenda liten bagatell togs upp på mötet. Våra medlemmar talade inte med cheferna förr.

Det var förhandlarnas sak, menade man. Idag löser man ju de flesta problemen på arbetsplatsen med facket's hjälp.

– Att det är dåligt med deltagandet på dagens fackföreningsmöten är således en frukt av många års framgångar i det fackliga arbetet. Facket har idag en helt ny roll. Nu är det övergripande frågor man sysslar med. Visst skulle jag ändå vilja se en större uppslutning på mötena. För det fackliga

arbetet tar aldrig slut. Det måste alltid drivas.

Många lagar

Egon Jönsson har fått se många lagar inom det arbetsrättsliga området växa fram under sina år i Höganäs AB. Dagens stora diskussionsämne i fackliga kretsar är ju medbestämmandelagen, MBL.

– Ja, jag hoppas att den blir vad den

är avsedd att vara. Således att facket verkligen får medbestämmande. Jag hoppas att medbestämmandeavtalet skall se till att så blir fallet. Som MBL fungerat hittills har det ofta varit samråd – sedan gör ändå arbetsgivaren som den vill.

– I detta sammanhang står facket inför en stor uppgift. Det gäller nämligen att ge medlemmarna en ideologisk skolning så att de inte blir manipulerade av arbetsgivarna.

Egon Jönsson har fått vara med och uppleva stora fackliga segrar under sin verksamma tid. Arbetstidsförkortning, förlängd semester och medbestämmande är bara några exempel. Är det då några stora saker som han ännu inte fått uppfylla?

– Jodå. Det som jag kanske sätter allra främst är månadslön för alla kollektivanställda. Det hoppas jag verkligen skall komma inom en snar framtid.

Facket i framtiden

Om det fackliga arbetet inom klubben i Höganäs i framtiden säger Egon:

– En viktig uppgift är att försöka hänga med i löneutvecklingen så att Höganäsbolaget får bort stämpeln som låglöneföretag.

– För övrigt är jag optimistisk inför framtiden. Vi har ju haft besvärliga tider, men jag tycker att Bolaget har skött det snyggt i förhållande till många andra företag.

– Självt hoppas jag att få ha hälsan så att jag efter pensioneringen kan sitta på parkett och studera såväl företagets som facket's framtida utveckling här i Höganäs.

Innan vi skiljs åt efter intervjun inflikar han:

– Och glöm inte att hälsa och tacka alla som på olika sätt kommit ihåg mig under sjukhusvistelsen!



Eldfast i ny kostym

*Ulf Mårtensson, marknadschef Division Eldfast,
berättar om den nya organisationen inom divisionens
marknadsavdelning.*

Den 1 oktober i år gjordes en del betydande förändringar i dåvarande Försäljningsavdelning Eldfast. Den nya organisationen fick ett helt annorlunda utseende och ändrade samtidigt namn till Marknadsavdelning Eldfast. I samband med denna omorganisation lämnade jag min befattning som marknadschef inom Division Byggmateriäl för att gå över till Division Eldfast.

Det skulle roa mig att få berätta om varför förändringen företogs och samtidigt också nämna lite om hur vi tänker arbeta i en föränderlig framtid.

Från försäljning ...

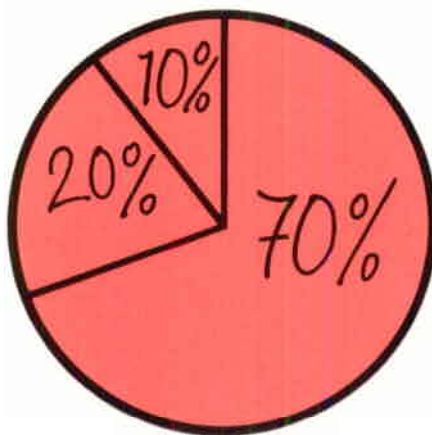
Men först, vad är det egentligen för skillnad på det vi kallar försäljning och det vi kallar marknadsföring.

Rent generellt kan man säga att den traditionella försäljningen närmast innebar att skaffa köpare till produkter i kvantiteter och kvaliteter som utformats och producerats av tekniker utan någon allvarigare och medveten hänsyn till slutförbrukarens önskemål.

Under 1950- och 60-talen byggdes tillverkningskapaciteten ut betydligt inom de flesta sektorer. Ett tillstånd av materiellt överflöd växte fram samtidigt som kvalificerade och alternativa produkter och lösningar började visa sig i marknaden. Allt eftersom denna överflödsekonomi tilltog ökade naturligtvis också konkurrensen. Detta tvingade företagen att söka sig nya vägar för att överleva. Företagen måste anpassa sig. För första gången koncentrerades företagsledningens intresse på konsumtion och på marknaden.

... till marknadsföring

Resultatet blev en kombination av alla moderna säljtekniker baserat på slutförbrukarens verkliga behov. Konsumenternas behov sökte man sig fram till genom forskning, produkt- och marknadsplanering och genom utveckling av en aktiv och rationell fältförsäljning. Större vikt fästes samtidigt vid säljhjälpmedel som reklam, PR samt personalutveckling. Den ursprungliga säljfunktionen kom således att få allt fler uppgifter som alla gick mer ut på att tillfredsställa behov på ett för företaget så lönsamt sätt som möjligt än på att producera en vara. Det på så sätt utvecklade systemet kom att kallas marknadsföring (engelskans "marketing").



70 % = Sverige
20 % = Danmark, Norge, Finland
10 % = Export utanför Norden

Idag: halva försäljningen till svenska stål- och järnverk

Den tidigare Försäljningsavdelningen

Eldfast var som bekant delad i två operativa försäljningsenheter; en för Norden och en för export utanför Norden.

Faktureringen fördelade sig de närmast gångna åren på de olika marknadsavsnitten ungefär som cirkeldiagrammet visar.

Den här skissen inger ju i sig inga farhågor. Om man emellertid tillägger att ca 70 % av den svenska försäljningen gick till stål- och järnverk, då kan man misstänka ett sviktande kundunderlag. Det är i denna verklighet vi befinner oss just nu.

Ljusning först på 80-talet

1974 producerade svenska verk 6 miljoner råstål. Krisen som har drabbat hela den västeuropeiska stålindustrin har på ett besvärande sätt påverkat den svenska produktionen av råstål. För närvarande ligger årstakten kring 3,5 miljoner årston, en nedgång med drygt 40 % i förhållande till toppåret 1974. Någon definitiv och näraliggande ljusning kan ej heller skyntas. Olika stålutredningar pekar emellertid mot en produktion på 6 miljoner ton, men först fram emot mitten av 80-talet! Eftersom stålverken är storförbrukare av eldfasta material har den beskrivna utvecklingen påverkat försäljning/lönsamhet inom Division Eldfast på ett otillfredsställande sätt. I tillägg till den beskrivna strukturförändringen inom stålindustrin har importen av eldfasta material ökat. Under slutet av 60-talet hade Höganäs AB en marknadsandel i Sverige på tex chamottetegel på cirka 70 %. Den är idag cirka 55 % till följd av lågprisimporten.

Vi lägger om rodret

Det är i detta läge vi har varit tvungna att ändra våra marknadsföringsstrategier – att lägga om rodret. Två bärande idéer har legat bakom omorganisationen:

att minska beroendet av stål- och järnverken för att i stället lägga en del av våra resurser på andra typer av kunder

att öka exportandelen.

Även om stålverken inom överskådlig framtid kommer att förbli den största och mest betydelsefulla kundkategorin måste vi nu satsa mer på andra såsom cement, gjuteri, kemi och cellulosaindustrierna för att nämna några.

Med målsättningen att försöka bibehålla ett högt kapacitetsutnyttjande måste vi i en situation med en krympande hemmamarknad rikta våra ansträngningar på marknader utanför Norden. En ökad satsning på exportmarknaden har redan resulterat i en intressant utveckling i exempelvis Storbritannien. Nu arbetar vi aktivt för att bygga upp ett fungerande agentsystem i de länder där vi inte redan är representerade.

Bättre för kunden och oss själva

I den nya organisationen har vi lämnat den geografiska inriktningen och gått in för en kundgrupporienterad indelning i stället. Vi arbetar således nu med fem självständiga säljgrupper, Stål I, Stål II, Cement, Gjuteri och Kemi, som var och en består av säljledare, säljingenjör och konstruktör. Genom denna gruppering hoppas vi kunna specialisera oss på respektive kunders behov för att därigenom bättre kunna lösa kundens problem och göra oss själva till en intressantare samarbetspartner.

Genom en fortsatt stark produktutveckling, mera markerad profilering av oss själva och våra produkter och en skärpning av tillgängliga konkurrensmedel, skall vi möta en föränderlig framtid med goda förhoppningar.

Två gruppchefer



Reima Vuokivi, gruppchef KEMI:

– Jag tror absolut på den nya organisationen! Vi kan ta hand om våra respektive kunder på ett bättre sätt. Tidigare arbetade vi mer kortsiktigt – nu har vi en avgränsad kundkategori att bearbeta på både kort och lång sikt.

– Vägen till beslut är kortare med den nya organisationen. Som gruppchef har jag numera ett direkt ekonomiskt ansvar, vilket också gör att man tar i lite extra.

– Kunderna i min grupp har inte drabbats lika hårt av lågkonjunkturen som tex stålverken. Blä fick grupp Kemi en fin start med stora order till isoleringsindustrin.

– Det enda som kan tänkas bli något problem är gränsdragningen, dvs till vilken grupp som vissa kunder hör. Men det löser sig säkert. Och även om vi har våra gränser så får det ju inte hindra att vi fortsätter att samarbeta mellan grupperna.



Gunnar Edéus, gruppchef Stål II:

– Genom gruppindelningen kan vi på ett helt annat sätt se resultatet av våra ansträngningar. Därmed blir gruppen mer entusiastisk. Vi kan samtidigt ge mer service till kunden. Varje grupp har "sin" konstruktör. Mera intresserade säljare och en mer intresserad konstruktör blir en bra bas för det som min grupp måste satsa på: ökad exportförsäljning och initiering av den tekniska avdelningen till ökad produktutveckling.

– För min personliga del är exportförsäljningen delvis ny. Inom gruppen har det också kommit en del kunder som är nya för mig.

– Jag tycker det har blivit lite mer "go" inom försäljningsavdelningen efter omorganisationen. Det enda negativa som finns att säga är att omorganisationen kunde ha kommit för flera år sedan.

Höganäs AB fick pris – och då sa Yamani ...

Höganäs AB tillmäts stort värde i Jugoslavien! Det har vi bevis för. I sällskap med en rad andra företag från hela världen samt vissa prominenta personer fick nämligen Höganäsbolaget mottaga en statyett och ett diplom vid en tillställning i Belgrad. Bakom utmärkelsen står en italiensk organisation samt Handelskammaren i värdlandet, som i år var Jugoslavien. "Gold Mercury International Award" är det engelska namnet på utmärkelsen. PR-medvetet folk i Sverige har redan döpt om det till en "Näringslivets Oscar" ...

I fint sällskap

Utmärkelsen tilldelas företag och personer som är av stort värde för ett visst lands export och import. I Jugoslavien insorterar man tydligen Höganäs AB bland de värdefulla företagen, varför det bara är att tacka och buga. Det gjorde för övrigt företagets representanter vid tillställningen i Belgrad. Från Division Byggmaterial ställde Ulf Mårtensson, Jan Lundman och vår man i Jugoslavien m fl länder, Miljenko Urlicic, upp vid utdelningen.

Och nog var de i fint sällskap. På plats fanns tex oljeministern Yamani, Saudi-Arabien. Han tillhörde liksom Jugoslaviens president Tito, enskilda personer som prisbelönades.

Någon speciell motivering till varför man i Jugoslavien utsåg Höganäs AB till en av pristagarna vet vi inte. Men Division Byggmaterial har haft stora exportframgångar på den jugoslaviska marknaden. Det har givetvis bidragit till att en Mercuriusstatyett och ett



diplom nu finns i Höganäs som bevis på uppskattning.

Och då så Yamani ...

Låt oss avsluta med en komisk episod

från utdelningen. Så här berättar Ulf Mårtensson:

– Det var när oljeministern Yamani skulle hålla sitt tacktal. Han hade inte hunnit mer än att börja sitt tal då det blev kolsvart i salen. Jag hörde hur det rasslade i bänkraderna av säkerhetsmän. Spänningen var stor. Var det kidnappning eller terroristdåd på gång?

– Elavbrottet varade i några minuter. När så lamporna tändes igen stod Yamani lika lugnt kvar i talarstolen. Och sa:

– Mina damer och herrar! Jag kan försäkra er att detta elavbrott inte orsakades av någon brist på olja ...

Det förlösande skrattet och de stora applåderna uteblev inte efter några ovissa minuter i beckmörkret.



Miljenko Urlicic och Ulf Mårtensson ser glada ut över priset.

En svängom på fabriksgolvet

Sveriges mest originella fabriksinvigning?

Ja, vi vill nog gärna räta ut frågetecknet till ett utropstecken efter att ha varit med när den nya Takelement-fabriken och det nya lagret för Takpappfabriken invigdes. Eller vad säger ni själva om en klämmig dragspelskonsert i fabriken? För att inte tala om dans på fabriksgolvet ...? Det var just vad som hände under invigningen!

Invigningsdatum för den nya fabriken var 25 oktober 1977. På plats fanns cirka 125 personer, främst de anställda i Takpappfabriken med sina respektive. Men där fanns också en utomstående grupp som bidrog till att ge invigningen en extra festlig inramning. Vi tänker på Höganäs Dragspelsklubb, som verkligen föll invigningsdeltagarna i smaken. Tillställ-

ningen var ingalunda stel, de krystade invigningstalen lyste med sin frånvaro osv. I stället blev det en, i ordets rätta bemärkelse, folklig invigning.

Taklagsfest

Invigningen hade, finurligt nog, rubricerats som taklagsfest. Och nog handlade det en hel del om tak. Deltagarna guidades runt i fabrikslokaler och fick se de olika maskinerna i drift. Som kronan på verket visades den nya maskinen för tillverkning av takelement. Den var dock inte i drift, eftersom den inte var fullt intrimmad till dagen för invigningen. En tipstävling med frågor om takpappstillverkning ingick också i programmet innan det var dags att smaka på den väl anrättade buffén.

Frågorna finns på nästa sida och du som vill kan testa ditt kunnande.

Personalens vilja segrade

Personalutrymmena i anslutning till Takpappfabriken är ett omstritt kapitel som nu fått sin epilog. Diskussionerna har varit många och långa. Nu är det emellertid klart. Personalens vilja segrade och idag har man omklädningsrum, duschar och personalmatsal i direkt anslutning till fabriken. Allt färgsatt i glada färger. KG Paulson överlämnade nyckeln till fackets representant Hans Nilsson, som sedan fick öppna dörren till personalutrymmena. Därefter blev det allmänt beskådande av dessa utrymmen. Själva öppnandet skedde till ackompanjemang av en speciellt inövad fanfar av dragspelsklubben!

Nytt radarpar

Den drivande kraften bakom den nya





Bildsvep . . .

fabrikens tillkomst har varit KG Paulson. Detta gick givetvis inte spårlost förbi. Från personalen överlämnades en gåva, nämligen en modell över en ministad. Vad taken på stadens hus var täckta med behöver vi kanske inte säga . . . Även KG:s högra hand, sekreteraren Ulla Stenow, uppvaktades. KG Paulson lämnade ju posten som

divisionschef den 1 oktober och tog sin sekreterare med sig till nya arbetsuppgifter inom företaget. Nya "radarparet" i Byggmaterials ledning – divisionschefen Tommy Bergdahl och hans sekreterare Gunnel Engström – presenterades för personalen i Takpappfabriken.

Kan du svara

Sätt ett kryss i rutan för rätt svar. På sidan 54 kan du kontrollera hur många rätt du har.

A. Pappbanans längd från avrullning till upprullning?

- ☐ 1. 100–300 meter
- ☒ X. 300–500 meter
- ☐ 2. Över 500 meter

B. Hur många tankbilar asfalt förbrukas per dag? 30 ton per bil.

- ☐ 1. En
- ☒ X. Två-tre
- ☐ 2. Fyra

C. Om vår totala årsproduktion rullades ut i ett 1/2 meters brett band hur långt skulle det räcka runt jorden? Jordens omkrets = 4000 mil.

- ☐ 1. Halva jorden
- ☒ X. Hela jorden
- ☐ 2. Ännu längre

Fakta om Takelementfabriken

Takelement, som skall tillverkas i den nya fabriken i Höganäs, är ett tillskott i Höganäs AB:s program av byggmaterial. Takelementet har utvecklats i Danmark och består av en isolerskiva – eller självbärande plywoodskiva – som belagts med ett eller flera lager takpapp. Själva pappbeläggningen sker i en helautomatiserad maskin, som nu finns i Höganäs. Produktionen beräknas starta kring nyår och kapaciteten blir till en början 500 000 kvadratmeter element per år.

Genom att man nu flyttar en stor del av det traditionella taktäckningsarbetet inomhus får man en förenklad

taktäckning och en bättre kvalitet på takprodukten.

Kostnaden för den nya Takelementfabriken, som ligger i anslutning till Takpappfabriken, är cirka 10 miljoner kronor.

Samtidigt med Takelementfabriken står också nya lagerutrymmen färdiga. Därmed kan alla produkter från Takpappfabriken lagras under tak. Även utlastningen kan ske under tak. I anslutning till Takpappfabriken finns nu också nya personalutrymmen som omklädningsrum, duschar, personalmatsal m.m.

. . från invigningen





rätt på frågorna?

D. Hur många tankbilar sand förbrukas per dag?
30 ton per bil.

- ☐ 1. En
- ☒ X. Två-tre
- ☐ 2. Fyra

E. Hur många ton papp kan lagras i nya lagret?

- ☐ 1. 5 000 ton
- ☒ X. 7 000 ton
- ☐ 2. Över 8 000 ton

F. Är nya lagrets golvyta

- ☐ 1. 1 000 m²
- ☒ X. 3 000 m²
- ☐ 2. Över 4 000 m²

G. Vilken temperatur har asfalten under biltransporten?

- ☐ 1. 20°C
- ☒ X. 100°C
- ☐ 2. Över 100°C

H. Handöl levererar talkum.
Var ligger Handöl?

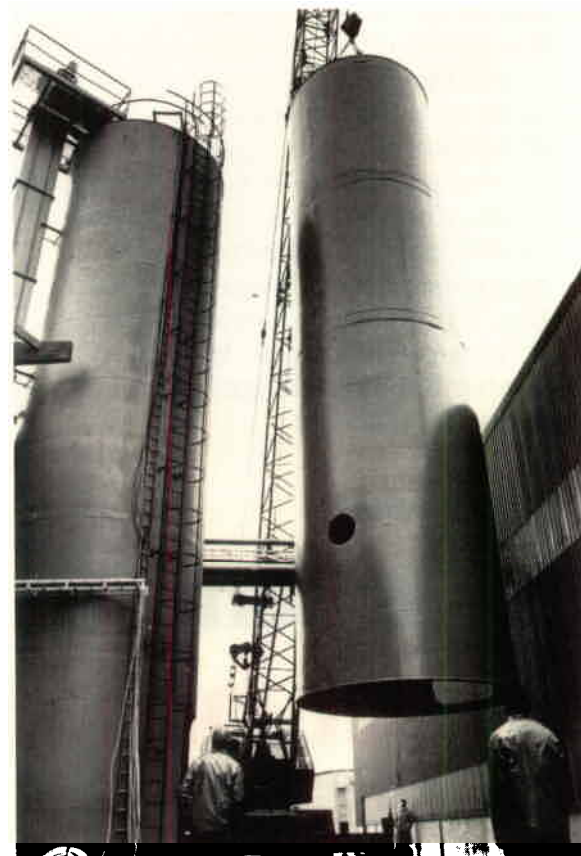
- ☐ 1. Hälsingland
- ☒ X. Härjedalen
- ☐ 2. Jämtland

I. Grythyttan levererar skiffer.
Var ligger Grythyttan?

- ☐ 1. Värmland
- ☒ X. Närke
- ☐ 2. Västmanland

J. När påbörjades tillverkningen av takpapp i Höganäs?

- ☐ 1. 1969
- ☒ X. 1970
- ☐ 2. 1971



Två stora silos, som skall innehålla fillermaterial och skifferströ, är nu på plats vid Takpappfabriken i Höganäs. De har tillverkats av Centralverkstaden. Måtten är imponerande. Invändigt mäter varje silo 4x4 meter och höjden är 18 meter. Varje silo rymmer 120 kubikmeter.



En av oss

Det här reportaget skall handla om **Karl Gustav Paulson**. Låter namnet obekant? Låt oss då med en gång byta ut Karl Gustav mot KG så vet nog de flesta inom koncernen vem vi åsyftar.

KG Paulson har under sina 16 år inom koncernen blivit ett begrepp. Under de senaste åren har han innehaft posten som divisionschef för Byggmaterial. Den 1 oktober i år lämnade han över till Tommy Bergdahl. KG Paulson skall ägna sig åt att skissera framtidsidéer för Höganäskoncernen. Ett jobb som han är klippt och skuren för, säger de som känner honom och hans kapacitet närmare.

Text: Bo Olausson

16 år som direktör:

”Det blåser på toppen ...”

Att placera in KG Paulson under vinjetten ”En av oss” är inte svårt. Trots direktörsskapet har han under sina år i Höganäs haft breda kontakter inom företaget – både med folk på golvet och kanske främst de fackliga representanterna. Vi skall i reportaget också försöka ge en bild av människan bakom chefen KG Paulson.

1961 trädde KG Paulson in på höganäsarenan. Kom från nuvarande Kema-Nord där han varit bl a koncernpersonalchef, kontorschef och PR-chef. I Höganäs fick han befattningen administrativ direktör, dvs den post som Rune Synnelius idag innehar. Han kom till Skåne i ett skede då Höganäs AB låg i startgroparna för att bli

ett stort, modernt industriföretag.

– Egentligen är det en fantastisk omvandling som skett under de år jag varit anställd i företaget. I början av 1960-talet var företaget fortfarande ett utpräglat hantverksföretag med flera tusen anställda. Många arbetstillfällen har försvunnit under de här åren, men jag är övertygad om att hela omställningsprocessen genomförts utan att lämna djupare sår efter sig.

Nyorientering

KG Paulson var alltså administrativ direktör när han kom till Höganäs. Faktum är att han redan under 1960-talet började skissera det som idag

kallas ”divisionalisering”, dvs uppdelning av företagets verksamhet på olika divisioner. Först 1973 kunde emellertid steget tagas fullt ut för att förverkliga divisionaliseringstanken.

– Det var i samband med bytet på VD-posten som tonen angavs för en nyorientering av hela företagets verksamhet. Olov Herneryd som tillträdde VD-posten var liksom jag mycket intresserad av att bygga upp kontakter både inom och utom företaget. Det var i den vevan som KG blev ett begrepp som knöts till bolaget, tror begreppet själv, KG Paulson.

– Det var en mycket stimulerande uppgift. Jag for omkring som en ”Fågel Fenix” på olika ställen: hos fackli-



ga representanter, på länsstyrelsen, på tidningarna och hos kommunen. Det har sagts mig att jag har en naturlig fallenhet för information. Den fallenheten utvecklades under min tid på Kema-Nord.

– Bla satt jag ofta vid förhandlingsbordet och det lär man sig en hel del av.

Aldrig "direktör Paulson"

– När jag så kom till Höganäs och skulle bygga upp kontakterna, presenterade jag mig alltid som KG – kort och gott. Aldrig direktör Paulson. Och det är det ingen som säger till mig idag heller. KG lever kvar som ett begrepp, möjligen säger några av den äldre stammen anställda "Paulson" till mig.

Många är de som under årens lopp kunnat konstatera KG:s fallenhet för att kunna "ta folk". De som känner honom menar också att fallenheten har två vitala beståndsdelar: ärlighet och kunnighet.

– Jag kan bara säga att ärligheten mot andra människor alltid varit en ledstjärna för mig när jag agerat som chef. Utan ärlighet vinner man aldrig förtroende. Man skall inte inbilla sig att man som chef kan bluffa de anställda. De vet ofta mycket mer än man kan ana. Uppgifter snappas upp både här och där.

– En annan chefsuppgift som jag satt högt är att visa respekt för de anställda – det spelar ingen som helst roll på vilken nivå i företaget de befinner sig. Människor är människor. Företaget är oftast den starkaste parten i sammanhanget, men detta övertag får aldrig missbrukas.



Det blåser på toppen

KG Paulson har sina ideal som chef. Men hur lever han upp till dem i det

dagliga arbetet? Därom tvistas det. Samtidigt som han vunnit mycket stor respekt i vida kretsar för sitt sätt att leda divisioner och företag, samtidigt har han figurerat i ett antal till synes hårdhänta "omplaceringar" under årens lopp. Med "omplaceringar" menas i detta sammanhang att han lyft bort personer från nyckelbefattningar, chefer som av olika anledningar inte fyllt måttet har fått flytta på sig ...



– Jo, det kan nog stämma. Då är man inne på ett besvärligt kapitel när det gäller beslutsfattande. Jag anser att det finns två sorters beslut som är extra svåra att fatta:

- Att ta en risk och ansvara för den. Man vet aldrig om en kalkyl är riktig förrän man fått testa den i verkligheten. När det gäller stora satsningar kan det ibland vara mycket svårt att fatta det avgörande beslutet.

- Den andra sortens svåra beslut är alla sådana där man måste göra personella förändringar: nedläggningar eller omplacering av folk. Särskilt då omplaceringar som är en följd av en persons bristande förmåga att sköta jobbet nöjaktigt.

– När det gäller personella förändringar så tvingas man ibland fatta mer eller mindre impopulära beslut. Det är min och andra chefers skyldighet. Ibland är en chef – på grund av sjukdom, oförmåga eller något annat – en risk för de anställda inom sin avdelning. Därmed är han en risk för företaget och då måste man vidtaga åtgärder.

Får alltid kritik

– En chef får alltid kritik och mest negativ kritik. Gör han inget åt vissa situationer så får han kritik, gör han

något kommer kritiken från ett annat håll.

För personer som tvingas lämna befattningar på andras initiativ blir det en psykisk press. Inte minst från omgivningen. Men även den människa som har att verkställa ett beslut som att flytta på en människa kan väl knappast undgå att reagera? Eller vad säger KG Paulson?

– Givetvis inte. När man satsar på en viss person så gör man ju det för att man tror på vederbörandes duglighet. Om denna tro uppfylls blir man glad som chef. Misslyckas personen så har ju chefen gjort en felaktig bedömning. Även jag har gjort fel i det avseendet. – Till en början var det en mycket stark psykisk press för mig själv att behöva hålla i skiftet då en person skulle lyftas bort från en viss befattning. Men man tvingas lära sig ...



Som att köra bil

– Sådana här beslut måste man alltså lära sig att verkställa. Det är ungefär som att köra bil. När man går i bilskolan lär man sig visserligen teorin och får öva sig i att köra bil. När man sedan sitter där själv bakom ratten är man till en början osäker. Man vet inte hur man skall bemästra situationer som är besvärliga. Det enda som hjälper är att köra i hård trafik. Det ger erfarenhet.

Ja, nog har han kört i hård trafik KG Paulson. Det har givit erfarenhet av stort och aktat mått. Att han mer eller mindre oförtjänt framstått som den som håller i skiftet, är trots allt en parentes i allt det som han hunnit med under sina år i Höganäsbolaget. Chefsskapet består ju ingalunda av att enbart till- och avsätta personer ...

En rik provkarta

KG Paulsons tid inom Höganäskoncernen är en rik provkarta på olika

sorters chefskap. Det som han under senare år satt sitt bomärke på är Division Byggmaterial. 1973 tillträdde han befattningen, den 1 oktober i år lämnade han den till Tommy Bergdahl.

– En av mina uppgifter var att skapa Höganäsprofil på divisionen. Det har jag arbetat med under de här fyra åren, men jag anser definitivt inte att jag hunnit slutföra det jobbet.

– Divisionen består ju till stora delar av företag som Höganäskoncernen köpt in. Under 1960-talet köpte vi bl a Bönnellyche & Thurö AB, Evers & Co i Helsingborg, Sydsvenska Takpappfabriken i Karlshamn samt Munksjös tillverkning av takpapp. Tillsammans med byggkeramiken skulle denna brokiga skara inlemmas i Höganäsbegreppet och deras produkter säljas under Höganäs kvalitetsprofil.



– Det har varit en uppgift som varit förenad med flera problem: ekonomiska, tekniska och inte minst psykologiska. Vad innebär det tex för malmöborna att företagsbegreppet Bönnellyche & Thurö efter mer än 100 år byts ut mot Höganäs Färg? Det gäller verkligen att sälja in sådana idéer ordentligt. Samtidigt har jag försökt vara mån om att de förvärvade företagen inte skulle förlora sin egen identitet.

– Det är ungefär som att köpa ihop ett fotbollslag. Man kan inte förvänta sig att samspelet skall flyta redan från början. Den rätta formeln kan vara nog så svår att hitta. Ett bevis för detta är omorganisationer och en sådan är ju aktuell inom divisionen just nu.

Självständiga dotterbolag

– En annan av de uppgifter som jag ägnat stort intresse åt under min tid



som divisionschef är att göra våra utländska dotterbolag mer självständiga. Det har bl a lett till att vi förstärkt vår organisation i Danmark. Riktlinjer finns uppdragna för expansion i Belgien. I Finland har det utvecklats till ett partnersamarbete med en stor finsk koncern.

– Nya idéer har testats. Bl a har vi i Danmark ett cash-and-carry-lager där våra kunder kan komma och handla direkt på lagret. Nya steg har också tagits för att sälja andra produkter än våra egna. Vi importerar tex italienskt kakel och säljer i Höganäs namn. Likadant är det med tillbehör som penslar m m inom färgsektorn. Jag är övertygad om att denna utveckling måste fortsätta. Vi måste utvecklas i riktning att bli ett mer utpräglat "handelsföretag" inom vissa områden.

Internationella utblickar

KG Paulson är en född optimist. Många utav de idéer som han har kläckt har förverkligats, andra har strandat. Nu skall han ägna sig åt framtidsidéer på heltid. Vid 63 års ålder tycker han fortfarande att det är kul att jobba.

– Jag ser det inte på något sätt som besvärligt att ta tag i nya arbetsuppgifter. Tvärtom – det är stimulerande! I det sammanhanget kommer hans stora erfarenhet väl till pass, kan man gissa. Men vad säger då hans erfarenhet om tex byggnadsbranschens framtid?

– Vi står inför en stor omställning. Byggandet är i dalande i hela Västeuropa. Man har nu byggt ikapp mycket av det som raserade under andra världskriget. Det byggs allt färre nya lägenheter. Födelsetalen är låga osv.

– Men jag är inte pessimist. Nu öpp-

nar sig nya marknader. I Östländer och oljestater finns tex ett enormt behov.

– Speciellt när det gäller tunga investeringar som fabriker, livsmedelsindustrier m m. Och detta passar Höganäsbolagets produkter mycket bra. Det är nog ingen tvekan utan att vi har 1980-talets marknader just i dessa länder.

Nya grenar på trädet

Byggmaterialträdet är inte färdigvuxet menar KG Paulson. Det finns plats för nya grenar. När han nu gör periodbokslut efter sin tid som divisionschef konstaterar han att det finns flera oförverkligade ambitioner.

– Ja, jag hade personligen önskat att vi hade haft tid och resurser att bygga upp en femte division i företaget för att ytterligare minska vårt beroende av konjunkturväxlingar hemma och utomlands. Men den omvandling som Höganäskoncernen genomgått under 60- och 70-talet har slukat så stora resurser, både ekonomiska och personella, att det inte räckt till för ytterligare expansion.

– En annan ambition är att ytterligare bygga ut koncernens redan stora internationella engagemang. Det hade varit mycket värdefullt att genom avtal eller förvärv även kunna disponera över tillverkade enheter utomlands som ett komplement till de svenska produktionsenheterna. Många svenska företag har med stor framgång opererat efter denna modell och därigenom bättre kunnat trygga sysselsättningen därhemma.



KG Paulson är medveten om att detta är en kontroversiell fråga men hoppas ändå att företaget skall kunna göra nya djärva satsningar av Rivertonmodell. Vi får väl se om han blir sannspådd.

MOSSE AGA Gästabudet och Lallen

Text: Hampus Bergström

Att man gav sina vänner tillnamn förr var vanligt. Bakom sådana här tillnamn ligger ofta en intressant historia. Det får man lära sig

om man sitter tillsammans med förre förmannen på SlipNaxos **Alf Wigren** och bläddrar i ett album över SlipNaxos, som han sam-

manställt. Materialet till det här albumet har Alf fått ihop från gamla företagsbroschyrer och från vänners och eget fotoarkiv.

forts



Alf Wigren i berättartagen. Den intresserade åhöraren till höger är Hampus Bergström.

Men innan vi kommer till de här historierna några ord om albumets upphovsman.

Segelfartyg, propellerplan och slipskivor några av samlarobjekten

Alf har inte varit driven av någon nostalgi när han samlat in de här bilderna. För honom har det varit naturligt att samla och bevara olika dokument från gångna epoker. Gamla segelfartyg är ett av hans samlarområ-

den. Alf är av gammal sjömanssläkt från Västervik. I hans samlararkiv hittar man tex en uppgift från Westerviks Veckoblad av den 10 maj 1873, i vilken en notis berättar att Alfs farfar den dagen avlade sjökaptensexamen vid Västerviks Navigationskola. Sjökapten blev också hans far, och det var snubblande nära att även Alf valde samma bana. Efter läroverksstudierna i Västervik hamnade Alf emellertid på SlipNaxos, som han blev trogen i hela 42 år.

Första kontakten med SlipNaxos fick Alf under första världskriget. Året var 1916. Hans far fick på grund av ubåtskriget gå i land och tog då anställning under ett år på SlipNaxos. Nästa minne från SlipNaxos har Alf dokumenterat i albumet. Ett fotografi från 1923, visande ett flygplan som nödlandat intill fabriken. Piloten – en ung löjtnant – trasslade in sig i telefonledningarna till företaget. Han undkom äventyret oskadd. Alf var som skol-

pojke med och tittade på det havere-
rade planet.

Kanske var det händelserna kring flygplanskraschen som väckte Alfs intresse för flyget. Fakta och bilder om flygplan som fanns under första världskriget är nämligen ett annat samlarområde hos Alf. Säkerligen har medlemmarna i det flyghistoriska sällskap, som Alf är medlem i, haft stort utbyte av denna samling.

Varför man ställer till ett gästbud

Medan vi sitter och bläddrar i albumet berättar Alf om profiler som passerat revy. Från 30-talet finns ett par fotografier, där samtliga anställda har lyckats komma med på samma bild. Mosse, Aga, Gästabudet, Lallen och Zulu går säkert att känna igen på de här korten. Hur de har fått sina namn finns för var och en en speciell historia.

**Ett axplock
ur albumet.**



Hur kommer det sig t ex att någon fick namnet Gästabudet. Jo, det var på motbokens tid. Det gällde att hitta de rätta argumenten för att få ut mer än vad ransonen tillät. Nere på Systemet råkade två törstiga "slipare" vara in- ne på lokalen samtidigt. Då den ene skulle motivera sin extra tilldelning förklarade han att han skulle ordna ett gästabud. Kamraten var inte sen att berätta om den andres uppbyggda storstilade vanor. Därav fick han namnet Gästabudet för evig tid.

Betyder en bokstav så mycket?

En annan färgstark slipare, som Alf berättar om, var duglig på många områden, men hans håg till det skrivna ordet var inte stor. Då han en gång lämnade in sitt arbetskort hade han skrivit "svavning och katning en timme" i stället för svarvning och kantning en timme. Den som tog emot arbetskortet på expeditionen kunde inte låta bli att anmärka på stavningen och förklarade vilka bokstäver som saknades. Kortet rycktes tillbaka och de omnämnda bokstäverna skrevs till längst nere på kortet med kommentaren: "Här har du dina jävla bokstäver, sätt dit dom där du vill ha dom".

Det finns mycket mer att berätta till bilderna av det här albumet. Många erfarenheter och händelser, som vi i vår jäktade tid också skulle ha glädje att lyssna till. Den chansen får de nu, som tillsammans med äldre medarbetare bläddrar i det här albumet.

Vi frågade slutligen Alf om hur han såg på företaget nu jämfört med förr. Hans svar kom direkt: "Du som gammal sjöofficer vet väl skillnaden mellan besättningen på en torpedbåt och en kryssare".

Som pensionär har Alf inga problem med att få tiden att räcka till. Samlarintresset tar förstås sin tid, men därtill kommer en gård, som skall skötas, ett fritidstorp, en fastighet, en hund, ett akvarium och bil. Och så har Alf en hel del andra projekt på gång, så han saknar sannerligen inte sysselsättning.

Så kom SlipNaxos till

Innan vi lämnar Alf och hans intressanta samlarvärld skall vi runda av med ett tidningsklipp från Västerviks-Posten av den 1 juli 1939. I det får vi förklaringen till varför SlipNaxos hamnade i Västervik:

"Två ungdomar på resp 27 och 22 år,

båda anställda vid ett företag där de framförallt fått göra den negativa lärdomen hur ett företag inte bör skötas, men där de även var för sig kommit till insikt om att en slipmedelsindustri i Sverige både hade en betydelsefull uppgift att fylla och möjligheter till ekonomisk lönsamhet, sammanträffade en kväll på våren 1913. Därvid avslöjade de för varandra sina dolda planer på startandet av en slipskivefabrik och kommo överens om att gemensamt söka förverkliga tanken. Med ungdomlig entusiasm skisserades det blivande företags form och omfattning, och så kom frågan var detta frö skulle planteras. Flera platser kommo på förslag, bl a Västervik och detta endast på den grund, att det i en tidskrift stått att läsa "Om Amsterdam hade ägt de hamnmöjligheter som Västervik har, hade Amsterdam varit större än London". Dagen efter tillskrevs drätselkammarna i några städer med förfrågan om tomtutrymmen, krafttillgång etc, och det mest tilltalande svaret kom från Västervik, där kontakt även erhöles med en expansiv industriman."

Så kom Aktiebolaget Slipmaterial till stånd.

Senaste ryktet rykande nytt

Har du hört att ...

- ... Skrombergas nya produkt, platt-ådojorna, inte höll måttet. Den nya avdelningen Byggfast Eldmaterial har tagit över och gör lågskor istället.
- ... Höganäs Färg kommit in på en ny marknad – skinnkonfektion. Skinnet i burkarna är av hög kvalitet.
- ... husmorsgymnastiken i HB-hallen måste i fortsättningen stå under läkarkontroll. Mer än hälften av deltagarna har blivit plintskalliga!
- ... Ekonomiavdelningen bytt namn till Devalveringsavdelningen. Varför? Fritt fram för spekulationer.
- ... det fattas beslut i företagsledningen ...
- ... vårt kraftbolag NVSK – företaget som går med strömmen – fått i uppgift att se över företags ledning.

... en fusion är på gång. Ett av våra delägda bolag, B-T Glas, skall gå samman med Klippans Finpappersbruk. Fönsterkuvert blir produkten.

... omorganisationerna nått sin höjdpunkt. SIF-ordföranden har blivit personalchef.

Dementi avseende förra numret: Vi beklagar men ryktet att VD börjat spela tennis visade sig vara helt utan grund. Men var icke ledsna: En annons i HB-nytt – och racketarna är sålda!

Har du hört något som inte redaktionen hört, hör av dej till oss!

MBL är ett centralt fattat beslut att ett beslut inte skall fattas centralt, sade någon som tyckte sig ha förstått det här med medbestämmandelagen.



Vilken Skaparglädje

"Blås & Knåda" – lägg det namnet på minnet! Det står för en grupp keramiker och glasblåsare som under en vecka i september gästade Höganäs och Stengodsfabriken där. Gruppens medlemmar har konsthantverk som gemensam nämnare. De har också en utställnings- och försäljningslokal i Gamla Stan i Stockholm.

Svårigheten att använda sig av de försäljningskanaler som finns i form av heminredningsbutiker, presentaffärer och dylikt gjorde att medlemmarna samlade alla sina alster till en och samma butik i Stockholm. Därmed menar man att det går att sälja keramik och glas till bättre priser. För köparen ...

Från hela Sverige

Konsthantverkarna kommer från

olika platser i Sverige. De arbetar i sina verkstäder på respektive hemorter, men strålar emellanåt samman i Gamla Stan för att byta erfarenheter. En gammal dröm har varit att få göra stora saker. Men de egna ugnarna har inte räckt till. Då föddes tanken om att höra sig för hos Höganäs AB. Veckan i Skåne finansierades med ett stipendium från Statens Konstnärsnämnd.

Lejon och badkar

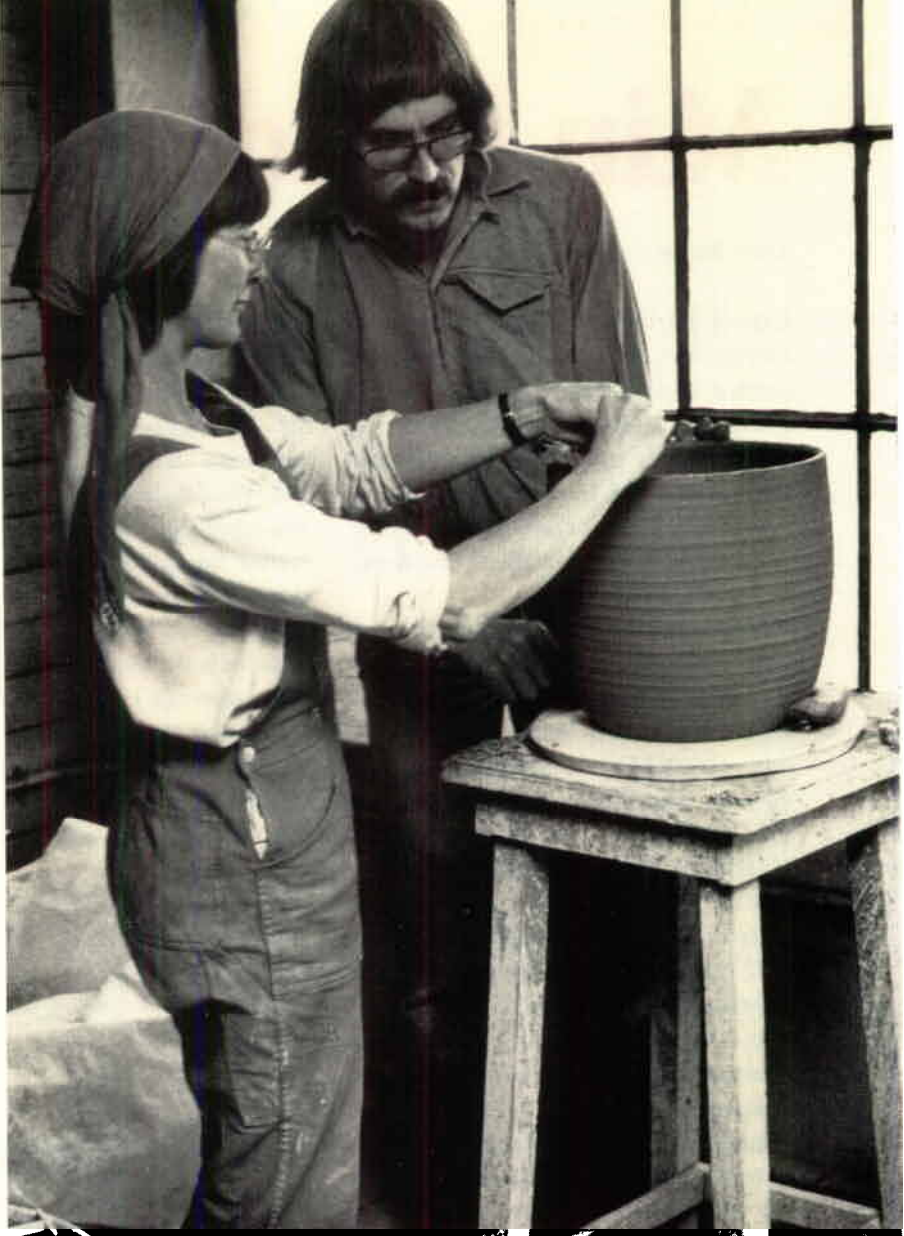
Och visst blev det mycket utträttat när nu gruppen för första gången fick möjlighet att arbeta tillsammans under en hel vecka. Badkar, lejon, urnor i jätteformat, bänkar och hästhuvud är bara något av det som skapades från tidig morgon till sena kvällen. Alsterna skall brännas i Stengodsfab-

riken. Någon gång efter årsskiftet skall allt vara klart. Då skall det hela redovisas i form av en eller annan utställning. Malmö, Stockholm och Göteborg har redan visat intresse för att få visa sakerna. Och vem vet, kanske kan det bli en utställning för Höganäsanställda innan godset flyttas?

Offentliga platser

Tanken är att det som tillverkades under veckan i Höganäs skall säljas för att ställas ut på offentliga platser. Många av alsterna var också av sådant format att de svårligen kan placeras i ett vanligt hem. Den tåliga saltglasyren gör godset särskilt passande att ställa ut på offentliga platser där det kanske kan få en och annan törn, menade keramikerna.





Min fritid: Gamla lok

Text: Margareta Cederström

Kravet på meningsfull fritid och intresset för olika sorters hobbyverksamhet ökar alltmer. En som verkligen ägnar sig åt en ovanlig fritidssysselsättning är brännmästaren **Gunder Olsson** som har hand om bränningen och sättningen på Bjuvsverken. Hans fritid går nämligen åt till att reparera och putsa gamla lok.

Redan som barn intresserade Gunder sig för ångdrift och ångmaskiner. Han till och med byggde ångmaskiner själv som eldades inte med kol utan väl med metatabletter, sådana som mor värmdes locktången med. När han 1975 fick höra talas om föreningen "Helsingborgs Veteranjärnvägar" var han inte sen att gå med som verkligt aktiv medlem. Föreningen startades 1972 av en skara järnvägshistoriskt intresserade personer. Medlemsantalet är nu 120 i åldrar 14–60 år och kommer från hela södra Sverige. Föreningen har sitt säte i Helsingborg. Människor med skiftande yrkesinriktningar är representerade och alla har ett gemensamt intresse – gamla lok.

På dessa fem år har medlemmarna genom stora uppoffringar i arbetstid och pengar åstadkommit ett helt gammaldags tågsätt med ånglok och trävagnar. Varje lördag träffas man ett par timmar eller så länge man har ork och lust. Då fejas det och repareras, smörjs och filas det på den värdefulla maskinparken. Det är under anspråkslösa former man träffas. Man tar några mackor och lite kaffe och sedan diskuterar man och löser uppkomna problem.

Det finns en hel del litteratur i ämnet "gamla lok", skrifter och handlingar som är tillgängliga för medlemmarna. En medlemstidning utkommer också med 4 nummer per år med intressanta artiklar. Föreningen förfogar över 4

ånglok, 6 passagerarvagnar, 1 gods-finka, 1 postvagn samt 1 tankvagn.

För att sprida kunskaper och intresse för Helsingborgs Veteranjärnvägar har man låtit allmänheten få åka sträckan Billesholm – Skromberga. Tre söndagar under den gångna sommaren har åkturen gjorts. Det blev stor succé. Det är verkligen imponerande att se hur tjock grå rök väller fram och de gamla ångpannorna arbetar upp sig i varv, stinsen vinkar, ångvisslan ljuder och veteranåget lämnar stationen. Barnen hänger i klasar i de gamla trävagnarnas fönster och föräldrarna står packade på

plattformen. Eftersom tåget inte går så fort har man tid att njuta av den vackra naturen och tänka tillbaka på en svunnen epok. Man kan tryggt åka med för lokföraren har ångloksutbildning på SJ, och konduktör och stins är gammalt kunnigt folk med ett brinnande intresse för och kärlek till sina gamla lok.

Gunder hoppas att många fler skall få upp ögonen för denna unika hobbyverksamhet som faktiskt även är en kulturgärning, särskilt i dessa dagar då ju järnvägar läggs ner på löpande band och resandet för nutida generation inte är ett äventyr längre.



Lotta – pryö-elev på Brännpunkten!

Ett 20-tal elever från Kullaskolan har under hösten pryat på Höganäsbolaget. En av dem är **Lotta Hedenäs**, som under två veckor förstärkte Brännpunktens redaktion.

Vad Lotta sysslade med under sin pryoperiod är lätt att se. Vänd på bladet så kan du läsa fyra reportage, signerade av Lotta Hedenäs! Hon har talat med Lennart Persson om HB-hallen och även intervjuat sina kollegor om hur de upplevde sin pryotid på Höganäsbolaget. Givetvis höll hon själv i kameran när hennes kamrater skulle fotograferas!



Pryö-elever från Kullaskolan

Under oktober månad besöktes Höganäs AB av ett antal pryöelever. De fick under fjorton dagar pröva på arbetslivet på olika ställen inom företaget. Här berättar tre av dem om sina intryck från pryotiden.

Sjuksköterska – intressant och roligt

Carin Hansson pryöade på Brukskliniken, hos syster Barbro. Vi var där en eftermiddag, och då var det lugnt på avdelningen.

– Det brukar komma mer folk på förmiddagen för då är läkaren här. De flesta som kommer hit ska bara ha kontroller gjorda – av tex sänkan, blodvärdet eller blodfettet. Det har



Carin Hansson

också kommit in några akutfall under den tid jag pryat.

Det här med akutfall kan ibland vara ett känsligt kapitel och Karin har tystnadsplikt – precis som vanliga sjukvårdsanställda. Hon är nöjd med pryotiden och hade gärna stannat en hel månad.

– Jag tycker att det är roligt och intressant att prya här. Mest får jag titta på, men jag får också hjälpa till med att kontrollera urinprov och sänkor.

– Ända sedan jag var liten har jag velat bli sjuksköterska och den här pryotiden har inte gjort att jag ändrat mig. Fast jag tror att jag hellre skulle vilja jobba på sjukhus, där är det nog mer sjukvårdsarbete.

Får klistra dekaler

En annan av pryoeleverna var på byggmaterials reklamavdelning.

Det var **Mikael Thelin** från Väsby.

– Mest får jag klistra dekaler på lådor som ska skickas ut till butikerna. Jag får även städa och göra i ordning i fotoateljén mellan tagningarna. Det är ju inte direkt reklamarbete, men jag tycker ändå att det är roligt att vara här.

– Jag tror det skulle vara roligt att jobba som reklamman i framtiden. Fast det är nog rätt svårt att få jobb, man ska ju helst vara väldigt kreativ ifall det ska bli någon bra reklam.

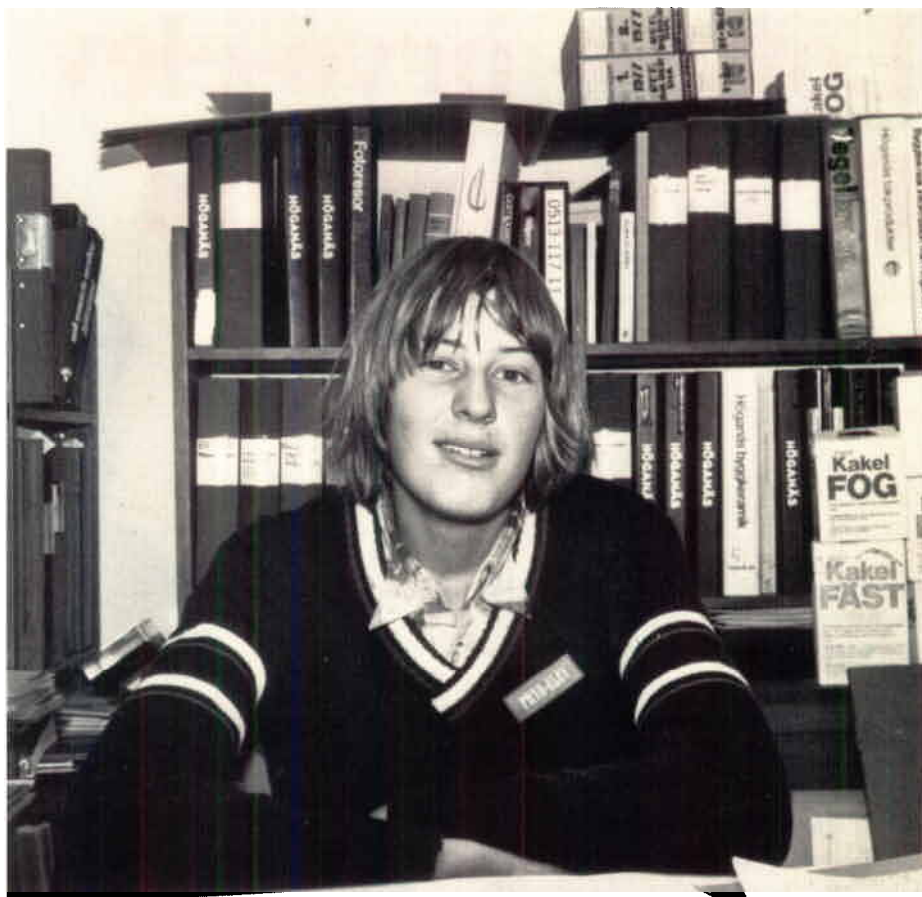
Man borde få prya på två ställen

På elverkstaden pryade **Fredrik de Maré**. Fast han fick mest följa med Torsten Holm runt förstås.

– Jag får följa med när han ska reparera olika saker. Mest är vi i Murbruksfabriken. Det är rätt så bullrigt, men med öronproppar går det bra.

– Det finns inte så mycket jag kan klara av, jobbet är ju rätt invecklat och det kan vara farligt för den som är ovan. Men jag skulle nog kunna tänka mig att bli elektriker.

– Jag tycker det är synd att man bara får prova på ett ställe under pryotiden. Helst skulle jag vilja vara fjorton dagar på något annat ställe också. Då skulle man i alla fall veta lite bättre vad man vill bli.



Mikael Thelin



Fredrik de Maré

Börja motionera – du har chansen!

HB-hallen, de anställdas egen idrottsanläggning känner väl alla till. Trots det är det inte alltför många som utnyttjar den. Under en vecka i februari i år gjorde man en besöksundersökning, då alla som gick in i lokalen fick fylla i ett litet formulär, även om de bara skulle vara åskådare.

Den veckan hade HB-hallen c:a 600 besökare, men då får man räkna med att samma person kan ha besökt lokalen flera gånger, vilket gör siffran lite missvisande.

Mycket att välja på

I den stora hallen, som är ungefär 40×20 m, kan man tex spela handboll, volleyboll, basket, tennis, badminton och inomhusfotboll. Naturligtvis kan man även ägna sig åt vanlig gymnastik, man har tex motionsgymnastik tre gånger i veckan. Man kan spela bordtennis, öva sig i skytte eller styrketräning i ett mindre rum i källaren.

Det finns även möjlighet att gå dit för att bada bastu eller duscha, om man inte är intresserad av att idrotta.

Kontakta Korpen!

Om det är svårt att komma igång kan man tex ta kontakt med korpidsportsföreningen. De har förutom de grenar som kan bedrivas i HB-hallen, även utomhusfotboll i Lerberget, bowling i Helsingborg samt hockey-bockey i Jonstorp.

Korpen, vars ordförande heter Jan Sjöholm, har ungefär 250 medlemmar. Förutom motionsidrotten anordnar de tävlingar för de anställda. Korplagen är även med i turneringar utanför företaget, tex med övriga Höganäskorpen och med Helsingborgskorpen.

Det finns också möjlighet att boka hallen privat för tex tennis eller badminton, om man vill spela utan hand-

ledning. Då får man ha hallen en timme varje eller varannan vecka under en bokningstermin, dvs september-december eller januari-maj. När det är aktuellt finns det en bokningtalong med i HB-nytt. Under sommarmånaderna juni-juli-augusti har man fri bokning.

Vår man i HB-hallen

Den som sätter samman bokningsschemat är **Lennart Persson**. Han anställdes i mars 1975 bl a för att förhindra skadegörelse i HB-hallen. Förutom att sköta hallen hjälper han till med instruktion för dem som vill och han har också hand om verkstadsskolans gymnastiktimmor. När något lag skall spela match står Lennart till tjänst med tröjor och ma-

terial. Hans arbete betyder att han får jobba en del på kvällstid, men tex på förmiddagarna är det inte mycket folk i hallen, så då kan han ta det lugnt. Lennart har även några förslag till förbättringar av idrottsanläggningarna:

– Vi har ju länge talat om att anlägga en fotbollsplan borta vid Sandflysgatan. En utomhustennisbana, eventuellt med tält skulle också vara en välkommen utökning. Som det nu är kan somliga bara få tid för tennisspel varannan vecka. Vi har även funderat på om man skulle kunna lägga badmintonbanorna i hallen närmare varann, så att det blev fem i stället för fyra. Men det mesta av det här är kostnadsfrågor. Vi har ju lågkonjunktur, och då satsar man inte så gärna på idrottsanläggningar.



Lennart Persson



Den här gången kan vi presentera en släggkastare under vinjetten "Vår idrottselit". Det är **Nils Svensson**, Bjuvsverken som ses i släggkastartagen på 1940-talet. Nils vann Distriktsmästerskapen och belade också

en hedrande sjunde plats i en SM-final. Under många år deltog han med framgång i en rad andra tävlingar. Nu har han lagt släggan på hyllan och jobbar på sättningen vid Bjuvsverken.

Du kan vara med och tävla igen!

Rätt siffra i rätt ruta

Bokstäverna A till J representerar talen 1 till 9 men inte nödvändigtvis i den ordningen. Till din hjälp har vissa tal redan placerats in. Dessutom har summorna i de lodräta och vågräta raderna räknats fram.

För dig är det bara att räkna fram resten av talen och då får du även fram vilken bokstav som saknas i en av bokstavsraderna.

Sänd in lösningen till Brännpunktens redaktion före den 15 januari 1978. De tre först öppnade rätta lösningarna har pris att vänta. Märk kuvertet "Rätt siffra i rätt ruta" och ange namn och adress.

H	C		B	
				14
G	H	E	D	
				19
C	B	F	A	
				17
D	F	A	J	
				22
15	16	18	23	

A	B	C	D	E	F	G	H	J
	7	1		5				

En svängom på fabriksgolvet

(sid 39)

Rätt svar på frågorna

A	2	F	2
B	X	G	2
C	2	H	2
D	1	I	2
E	2	J	X

Vill du inte klippa sönder tidningen, så skriv lösningarna på ett annat papper.

Fritt fram för fantasin

Sätt text till bilden!

Vi utlyste en liten tävling i förra numret. Det gällde att sätta bildtext till bilden härneda. Juryn – de fackliga representanterna i redaktionskommittén – har läst de insända bidragen både en, två och flera gånger och till slut kom den fram till följande:

1:a pris 100 kr: Peter Bengtsson, Pl 1837, Nyhamnsläge

2:a pris 75 kr: Urban Hallberg, Adolfsbergsvägen 16, Helsingborg

3:e pris 50 kr: Nadia Gallina, Ludvigsgatan 14, Malmö

Texterna står i prisordning.

Och pengarna kommer så småningom hem per post.

1. Tusan också att jag glömt de bevingade orden!
2. Som redaktör för Brännpunkten är man ju van att gå balansgång (och inte hamna i plurret)
3. Mr Krokodil! Du ser så lömsk ut Men det måste vara ett missförstånd

Det är inte JAG som är offret

Det är ju DU som är intervjuoffret!



Vem säger vad?

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

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

Av de rätta lösningarna dras fem vinnare.

1:a pris Carlssonkurs, 1 liters

2:a pris Askfat

3:e – 5:e pris Ölmugg

Insändes till Brännpunktens redaktion före den 15 januari 1978.

Märk kuvertet "Vem säger vad?"

Pratbubbla uttalad av

- | | |
|----|-------|
| 1 | |
| 2 | |
| 3 | |
| 4 | |
| 5 | |
| 6 | |
| 7 | |
| 8 | |
| 9 | |
| 10 | |

Namn

Adress

1...tillverknings-
enheterna har karaktären
av en väl urkramad
citron.

2. Det är rätt så
bullrigt men med öron-
proppar går det bra.

3. Utan ärlighet
vinner man aldrig
förtroende.

4. Nu har jag både
arbete och fritid och
dessutom klarar jag mig
bra ekonomiskt.

5.... en utmärkt
cirkelledare för många
andra chefer i konsten att
umgås med facket.

6. De osäkra tiderna
späder på depressionen
ytterligare.

7. Ingenting som
är nytt har bara fördelar
utan också nackdelar.

8. Det här borde
fler inom företaget
prova på!

9... att 1978
inte blir en
dans på rosor...

10.. Jag kan
försäkra er att detta
elavbrott inte orsakades
av någon brist på olja.

Brännpunkten
Höganäs-koncernens
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 Byggmateriäl	
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	Börje Göranson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Sven Wallmon, Höganäs
Nordvästra Skånes Kraft AB	Gertrud Harstedt, Höganäs
Invandrarfrågor	Katrina 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
Redaktionen	Kjell Johansson, Bjuv

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

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Bilaga medföljer



Ny lokal medarbetare

Brännpunkten har fått en ny lokal medarbetare! Det är Börje Göranson som har sitt dagliga jobb på Tekniska Avdelningen i Höganäs, närmare bestämt Planavdelningen. Börje har varit på företaget i 2 år och främst arbetat med frågor som berör den yttre miljön.

Han är smålänning, vilket han gärna betonar. Så ni som nu ser den småländske skåningen komma med block och penna: ställ upp för de intervjuer som han behöver göra!

Börje Göranson efterträder Inger Reinhold som medarbetare inom den Tekniska Avdelningen. Hon är numera sekreterare inom Division Eldfast.



HÖGANÄS