

BRÄNNPUNKTEN

Ärgång 36 · Nr 4 · September 1978



THOMAS
SJÖBERG
matchhjälte i debuten
mot TV-final

Vild strejk i
Örkelljunga
7 DAGAR I VECKAN

VANT
beskedet
Tretor

BORGS-EXTRA
LSPOSTEN
pet på åkerjord
AGEDI
000-TALS I
LAKÖ

"Hemlig" lista avslöjar
FELEN PÅ
ER BIL!

ckvän hittade
STJÄRNA DÖD

BRÄNNPUNKTEN 

Detta visste du inte om

DIN LÖN

<i>Allt fler drabbas av</i> NERVÖSA BESVÄR	50 ÅR OCH OMPLACERAD
51 ÅR PÅ SAMMA PLATS	 DIN IDÉ KAN BLI SUCCÉ

DAGENS
NYHETER
DN:s utsä
ögonvitne
BLO
BAD
i Tehe
Tvååring
TILL D
I BARNIV
Lärarna: Missnöjda lärare i Kultur Nytt h

T
klippen
blir kvitt

AFTONBLADET

H
HELS
DAG

Aktuellt:

Juli var som så ofta tidigare en dålig semestermånad för dem som semestrade i Sverige. Kallt och regnigt med undantag av månadens sista dagar då värmeböljan kom och det var dags att börja jobba igen.

TYCKER DU ATT INDUSTRI-SEMESTERN SKALL FÖRLÄGGAS PÅ ANNAN TID UNDER ÅRET?



Erik Jönsson, truckförare i Pulververket, Höganäs:

– Det spelar inte någon roll när jag har semester. Det blir regn ändå! Jag är född och uppvuxen i Höganäs och trivs trots det dåliga vädret bäst hemma på semestern.

– Visst vill alla ha värme och solsken på sin semester. Då jag på min fritid är "torpare" på koloniområdet här i stan, är jag förstås angelägen att vi får någon dags regn också.

– Fastän hösten blir lång utan extra ledighet fram till jul, tycker jag emellertid att semestern är förlagd till rätt tidpunkt. Någon typ av vintersemester tilltalar mig inte. Möjligtvis skulle jag kunna tänka mig att spara en vecka till hösten för höstbruket och jaktens skull.



Uno Svensson, sorterare, Skromberga:

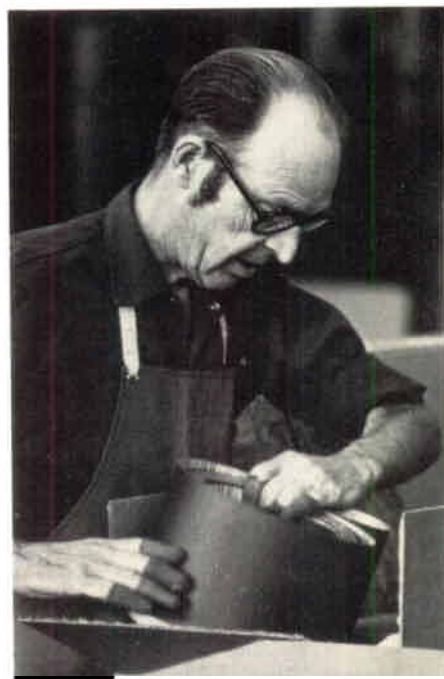
– Nej med lite tvekan. Semestern är förlagd till den ljusaste och vackraste tiden vilket är riktigt. För min egen del hade en 14 dagars senareläggning av hela perioden varit önskvärd. Men tyvärr. En uppdelning av semestern i flera perioder anser jag vara omöjlig med tanke på produktionssvårigheter.



Nils-Arne Malm, färgtappare i Cupri-nolfabriken, Höganäs Färg AB, Malmö:

– För min del har jag alltid tagit se-

mester i juli – då är det som ljusast och vackrast – och tänker väl fortsätta med det. Visst är det trist när vädret är dåligt som det var i år under hela juli, men man har ju aldrig någon garanti för fint väder vilken månad man än väljer. Vi åker söder över en del av semestern för att få lite sol och värme.



Inge Hilding, lagerarbetare på Slip-Naxos, Västervik:

Jag personligen skulle hälsa en återgång till delad semester med tillfredsställelse. Vädret är ju normalt sämsta tänkbara. Tidigare arbetade jag inom detaljhandeln och då tog jag semester i augusti. Något som oftast visade sig vara en riktig satsning. Då slipper man ju också köer till land och sjöss. I mitt fall har jag inte heller något samordningsproblem med min fru, eftersom hon inte yrkesarbetar. Så jag ser gärna en delad semester.



Det här visste du inte om din lön



Text: Bo Olausson

Två gånger i månaden får de kollektivanställda i Höganäs, Bjuv och Skromberga lön. 1 250 personer är det som då får sina lönebesked.

Brännpunkten skall på de följande sidorna presentera företagets centrala Dataavdelning. Presentationen bygger delvis på just de kollektivanställdas lönebesked – hur dessa "vandrar" genom Dataavdelningen.

Det hela börjar på fabriksgolvet. Förmän och tidsskrivare gör där dagliga noteringar om de anställda varit närvarande, hur mycket de har utträttat i de fall de arbetar på ackord osv. Dessa rapporter skickar förmännen till Personalavdelning Arbetare. På anställningskontoret granskas listorna. Man ser till att alla uppgifter, som Dataavdelningen behöver, finns med. Innan dataavdelningen tog hand om uträkning av lönerna – det är nu 9 år sedan – gjordes detta arbete av personalavdelningen.

Skriv tydligt

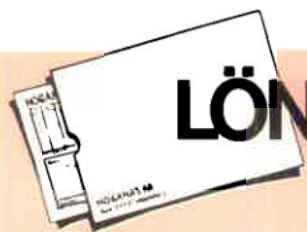
Stansgruppen – det är rena "tjejmaffian" det! Fem flickor består gruppen av. **Eva Nilsson** är gruppchef och till sin hjälp har hon stansoperatriserna **Gun Bernhardsson, Lena Nelson, Martina Malmros** och **Eva Johnsson**. Det är flickor som har ett och annat att säga till dig som fyller i rekvisitioner, lagerrapporter, arbetskort m.m. Deras budskap lyder kort och gott: – **SKRIV TYDLIGT!**

– Drömmen är givetvis att alla stansunderlag som kommer hit vore maskinskrivna. Men det är bara en dröm, förstås. Däremot borde många kunna hjälpa till genom att fylla i underlagen tydligt. På den punkten slarvas det betänkligt. Ibland är det rena rama gissningstävlingen här, säger Eva Nilsson.

De fem flickorna har sett det mesta i fråga om handstilar. Vissa stilar känner de förstås igen. Båda stansar de ju in uppgifterna för de kollektivanställdas löner varje dag. Allt arbete kontrollstansas dessutom av någon annan i gruppen. Har den flicka som stansar in uppgifterna första gången tolkat en viss siffra som en tvåa och flickan som kontrollstansar tolkar samma siffra som en sjuva så slår registreringsmaskinen larm. Men om båda flickorna har samma felaktiga tolkning, då?



Flickorna i stansgruppen frv Eva Nilsson, Eva Johnsson, Martina Malmros, Lena Nelson, Gun Bernhardsson samt Carin Engström, som är ny i gruppen.



LÖNEBESKEDETS VANDRING

De arbetsrapporter som anställningskontoret granskat skickas till Dataavdelningens Stansgrupp. Egentligen heter den "registrering" numera, men Stansgruppen är ett inarbetat namn och har överlevt den lite modernare benämningen.

Fem flickor på Stansgruppen ser till att arbetsrapporterna kommer till centraldatorn i läsbart skick. Och det går inte att stoppa in de hand- eller maskinskrivna rapporterna direkt i datorn, om nu någon trodde det. Nej, flickorna knackar ner alla uppgifter om anställningsnummer, arbetstid,

ackordsprestationer osv på en registreringsmaskin. Samtidigt samlas alla uppgifterna på en sk diskette. Den ser ut som en grammofonskiva. Inspelningstekniken skiljer sig dock väsentligt åt, men det tänker vi inte gå in på här.

Tidigare stansades uppgifterna in på sk hålkort, som senare kunde läsas in i datorn. Men det blev många kort att hålla reda på. Det gamla systemet skrotades till förmån för disketten. Och på den här "grammofonskivan" ryms uppgifter som tidigare krävde 2000 hålkort!

– I så fall passerar felet in i datorn. Men å andra sidan finns där andra kontroller inbyggda, så några större fel kan det inte bli, berättar Eva Nilsson.

Roliga och tråkiga jobb

När man lägger över arbetsuppgifter på data sägs det ofta att detta görs för att få bort tråkiga rutinjobb. Är det på stansavdelningarna som dessa tråkiga jobb hamnar?

– Nej, det tycker jag inte man kan säga. Visst kan det för en utomstående se ut som ett tråkigt rutinjobb att bara sitta och stansa dag ut och dag in. Men det finns roliga jobb och tråkiga jobb. Tråkigast är det förstås när det är svårt att läsa de uppgifter som

man skall registrera, säger stansoperatrisen Gun Bernhardsson.

Jobbig inledning

Arbetsbelastningen är ojämn för Stansgruppen. Eva Nilsson förklarar: – Vi har det väldigt körtigt de två första veckorna varje månad. Det beror på att alla statistikuppgifter är månadsbaserade och skall fram så fort som möjligt för att vara aktuella för mottagarna. Vårt jobb skulle kunna flyta smidigare om vissa statistikuppgifter spände från den 15:e i ena månaden till den 15:e i nästa månad, i stället för som nu då praktiskt taget allt skall gälla från den första till den sista i månaden.

Jobb som försvinner

Det har ibland talats om att stansoperatrisens jobb är ett jobb som försvinner. Tanken är alltså att tex arbetsledare skriver in sina uppgifter om närvaro, ackordsprestationer m.m direkt till datorn via en bildskärmsterminal. Papperna tas bort med andra ord.

– Men det dröjer säkert länge tills vi är där, tror Eva Nilsson.

– Säkert inte inom de närmaste 10 åren. Och om vi kommer dit så blir det tråkiga rutinjobb. Det är ju just omväxlingen i arbetsuppgifter som gör jobbet på Stansgruppen trevligt.

En samling pedanter

Höganäsbolagets verkliga pedanter – det är systemsektionen på dataavdelningen! Åtminstone om man får tro systemerare/programmerare på sektionen. Det är de själva som kallar sig pedanter.

– Vi måste vara synnerligen noggranna när vi bygger upp datasystem. Men ändå vet vi att våra system aldrig blir 100-procentigt driftssäkra. Förr eller senare dyker det upp problem som vi inte förutsett då vi byggde systemet, säger Eskil Berg, som är sektionschef.

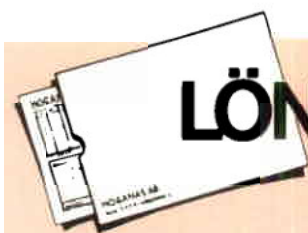
Att bygga datasystem tar lång tid – mycket längre tid än vad många tror! Det finns många användare som första gången tror att ett nytt system kan byggas på några månader, kanske bara på några veckor ibland.

– Men så är det inte, fortsätter Eskil Berg. Förutom den här missuppfattningen om hur lång tid som systembyggandet tar så är det vanligt att användaren till en början gapar efter väldigt stora stycken när rutiner läggs över på automatisk databehandling. Man vill ha ut mängder med information, men saknar förståelse för hur det hänger samman med systemuppbyggnaden. Därför måste vi ibland bromsa användaren, samtidigt som vi kan ge tips om annan information man kan få ut av ett system utan att det kanske växer för mycket.

Intervjuar användaren

Eskil Berg, Malin Bragwad och Johnny Magnusson utgör systemerare/programmerare på dataavdelningen i skrivande stund. När ett datasystem skall byggas upp börjar man med – slutprodukten!

– Ja, vi tar reda på vad användaren vill ha ut av databehandlingen. Sedan arbetar vi bakåt, analyserar vilka olika moment som måste till för att få fram den önskade slutprodukten. Det gäller såväl maskinella moment här på



LÖNEBESKEDETS VANDRING

För att allt skall kunna fungera vid datadriften behövs ett system för löneuträkning och utbetalning. Detta byggdes upp för ett 10-tal år sedan, dvs i samband med att man gick över till automatisk databehandling av lönerna.

Systemet är kort och gott en dokumentation av hela flödet. Från det att rapporten skrivs på fabriksgolvet tills dess du har pengarna insatta på checkkontot. Innan man använde sig av databehandling fanns också detta flödet, med då i "huve't" på folket på

Avlöningskontoret. De bearbetade uppgifterna i en viss ordning och det måste också datorn göra. Det är sådant här systemarbete som utförs på Systemsektionen inom dataavdelningen. Man skriver också *program*, som är detaljerade beskrivningar för datorn hur den skall bearbeta uppgifterna som matas in. För datorn är egentligen helt hjälplös om den inte får detaljerade beskrivningar hur den skall jobba. Det kanske är det enda fallet där människan överträffar datorn...?

dataavdelningen som manuella moment då det gäller att tex fylla i stansunderlag.

– Sedan bygger vi systemet, dvs vi ritar ner det på papper med speciella tekniska symboler som används i det här sammanhanget. Det är under analysarbetet och själva byggandet som det inte går att "höfta till" – här kommer pedanteriet in, berättar Eskil Berg.

– Vi lägger också stor vikt vid uttestning av system. Detta görs i samarbete med användaren så att båda parter är överens om vad systemet skall ge.



Dataavdelningens självutnämnda pedanter från Eskil Berg, Malin Bragwad och Johnny Magnusson.

Finns andra system

Det har byggts upp en hel del system på dataavdelningen under årens lopp. Kännedom om de system som finns är

A och O för systemsektionen. Man kan nämligen utnyttja delar av redan befintliga system ibland. System måste göras om när vissa förutsättningar ändras. Ett exempel är den nya semesterlagen med allt som den innebär i fråga om besvärliga uträkningar. – Just detta att systemen tål att förändras utan att allt rasar ihop som ett korthus är tecken på att det är ett bra system, menar Johnny Magnusson.

Tidigare har cirka 80% av sektionens arbete bestått i att utveckla helt nya system. Resten har gått till underhåll och ändringar. Idag har siffrorna svängt:

– Nu ligger väl ungefär hälften av vårt arbete på nya system och hälften på underhåll, tror Eskil Berg.

Beskrivning

I ett system ingår oftast en rad olika program. Programmet är kort och gott en detaljerad beskrivning för datorn hur den skall hantera all information som matas in, för att man skall få ut den önskade slutprodukten.

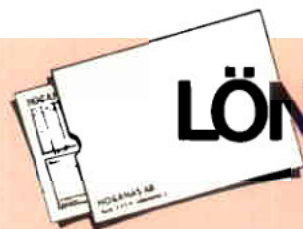
Tidigare har systemerare och programmerare varit skilda personer. Men inom systemsektionen strävar man efter att den som bygger systemet också skall kunna skriva programmen för datorn.

Hjulen snurrar även på natten

Inte är det många tjänstemän på Höganäsbolaget som arbetar i skift! Men det finns exempel: Boo Björk och Ronny Elgström. De är dataoperatörer och sköter således datamaskinens drift. 17 timmar om dygnet måste maskinen vara igång för att all statistik, alla löner och övriga uppgifter skall hinna fram i tid.



Boo Björk och Ronny Elgström ser till att datorn arbetar 17 timmar om dygnet.



LÖNEBESKEDETS VANDRING

När Stansgruppen har skrivit in de dagliga uppgifterna om hur många timmar du arbetat, vad du presterat osv lämnas disketten in till datorn. Nu skall uppgifterna matas in i datorn.

Det sker via en speciell diskettläsare. Datorn ser till att uppgifterna hamnar i ett jättestort arkiv – skivminne heter det på dataspråk. I skivminnet samlas uppgifterna på hög tills en halvmånadsperiod är klar. Då är det dags att

betala ut *dellön*.

Datorn arbetar då efter ett visst mönster, hämtar fram uppgifter från skivminnet hur många timmar de anställda arbetat. Antalet timmar du varit närvarande multiplicerar datorn med ett timpris, som grundar sig på din genomsnittsförtjänst. Uppgifterna om just ditt timpris finns i ett *personregister*, som kopplas in när det är dags att köra en löneutbetalning.

De här båda operatörerna har "låst" sina skift. Det är Boo Björk som arbetar på natten. Hans pass börjar vid midnatt och sträcker sig fram till

klockan åtta på morgonkvisten. På dagtid är det Ronny Elgström som ser till att hjulen snurrar.

– Vår uppgift består främst i att övervaka att arbetet fortlöper så snabbt som möjligt i maskinen. Det gör vi genom att mata den med program, koppla in olika register på bandstationerna o s v. Som exempel kan nämnas att en lönekörning kräver 100-talet olika program och 50-talet olika bandregister för att kunna genomföras. Dessa finns lagrade i skivminnet. Vi måste ge datorn instruktioner var den skall söka de olika registren som kan finnas både på band och i skivminnet, berättar Ronny Elgström.

Pressat program

De olika datakörningarna som skall genomföras har fått sitt eget schema. Ett hårt inrutat sådant, berättar Ronny Elgström:

– Ja, vi har inte tid för några längre avbrott. Därför måste maskinen hela tiden passas, så att spilltiden nedbringas. Värsta belastningen är det under första hälften av månaden. Då blir det övertidsarbete nära nog varje dag.

Nya uppdrag ger "skapar- glädje"

*Tiderna förändras – och dataprogrammen med dem! För inte så länge sedan fick vi en ny semesterlag som innebär att semesterlönen skall räknas ut efter nya grunder. De på dataavdelningen som gör ändringar i programmen är **Jerker Gustavsson** och **Claes Cronqvist** – två pojkar som tycker att nya uppdrag ger den sanna skaparglädjen.*

– Vi får mest gå in och göra korrigeringar i program som redan har varit i drift ett tag. Eftersom vi arbetar med underhåll av programmen blir det tyvärr inte så mycket nyskapande. Men ibland händer det, och då känner vi verkligen skaparglädje, säger parhästarna Jerker och Claes.

Främst är det användarna som framför önskemål om vissa ändringar de vill ha genomförda. Genom förändringarna vill de få ut en mer detaljerad eller mer lättläst information.

– Ibland upptäcker vi själva saker som kan vara till nytta för användaren och då talar vi givetvis om detta. Att arbeta ut ett nytt system – som kanske ger en helt ny datalista som resultat – tar en till två veckor, berättar Claes Cronqvist.

Skonar ingen

Det vill till att de här båda pojkarna arbetar noggrant.

– Annars blir vi obönhörligen avslöjade. Antingen av datorn, som kanske inte kan arbeta om vi gör programmet felaktigt, eller av användaren, som



LÖNEBESKEDETS VANDRING

Kring månadsskiftet är det så dags för *slutlön*. Då finns alla uppgifter om din arbetstid, ackordsprestation m.m. under månaden lagrade i datamaskinens skivminne. Som vanligt kopplas personregistret in där det finns uppgifter om din timlön m.m. Men nu måste man också koppla till ett speciellt *ackordsprisregister*. I detta finns uppgifter om alla ackord som tillämpas inom företaget. Personregister och ackordsregister görs aktuella före lönekörningen. Du kanske är nyanställd och uppgifter om dig måste då matas in i personregistret för att ta ett exempel.

Sedan börjar datorn att arbeta som bara den! Hämtar uppgifter om vilka ackordsjobb du har haft, kollar upp i ackordsprisregistret hur mycket du

skall ha för varje tillverkad enhet, multiplicerar och räknar ihop hela rasket. Den räknar ut eventuella tillägg, baserat på vad förmannen rapporterat i form av övertid m.m. Sedan gör den också avdrag – skatt, dellön och övriga avdrag. Allt enligt de program som "talar om" för datorn hur den ska jobba.

Här uppstår ibland fel. Det kanske har kodats in ett nummer på ett ackord, som inte finns med i ackordsprislistan. Eller har ditt arbetsnummer kanske inte blivit rätt. I sådana fall hamnar du på en *fellista* som datorn skriver ut. Denna kontrolleras och rättas manuellt på avlöningskontoret. Sedan matas de korrekta uppgifterna in igen.

inte får den information han önskar på listorna, förklarar Jerker Gustavsson. Programunderhållet sker numera via bildskärmar. Jerker och Claes kan genom att trycka på några knappar få ett program uppspelat i klartext på bildskärmen. Via bildskärmens tan-

gentbord kan de sedan plocka bort vissa bitar i programmet, lägga till nya och göra andra ändringar.

– Tidigare fick vi gå omvägen via en diskette. Tack vare att vi nu kan jobba vid bildskärmarna går arbetet betydligt snabbare.



Claes Cronqvist och Jerker Gustavsson kan numera programmera via bildskärm.

Försök slå skrivaren om du kan!

När det kommer besökare till dataavdelningen blir dessa mest förvånade över en speciell maskin – skrivaren! Och det är kanske inte så underligt. När den maskinen har ångan uppe skriver den 1200 rader i minuten. På varje rad hinner den skriva 132 tecken. Det ni!

Claes Nyman, som är chef för datordriften, har ett bra exempel som belyser den här skrivarens hastighet:

– Man kan jämföra det med om man åker i en bil i en hastighet av 100 km/tim. Bilen passerar ett spjälstaket. Varje spjäl är 1 decimeter bred och mellan spjälorna i varje hål – som också är en decimeter brett – sticker det ut en blomma. Skall du arbeta lika snabbt som skrivaren skall du från bilfönstret hinna plocka en blomma i varje hål när bilen kör utmed staketet. Försök gärna...

Brännpunkten har i alla fall beslutat sig för att inte prova.

Lönerna på en kvart

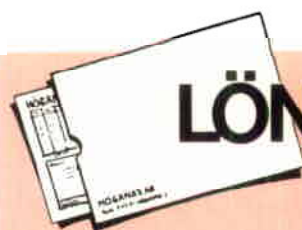
Claes Nyman understryker skrivarens snabbhet ytterligare:

– Lönebeskeden för 1250 kollektivanställda skriver den här maskinen ut på 15–20 minuter. De här uppgifterna tyder ju på att den är oerhört snabb. Men då skall man också veta att det finns skrivare av annan typ som är nästan 20 gånger snabbare.

– Datorn jobbar i sin tur åtskilligt många gånger snabbare. Men trots att skrivaren är lite "slöare" gör det inget. Utskriften är nämligen inte direkt kopplad till datorns arbete. När uträkningarna är klara läggs uppgifterna i en kö i väntan på att bli utskrivna. Nu används skrivaren cirka 8 timmar/dag effektiv tid, jämfört med datorn som arbetar 17 timmar.

Papper till Stockholm

En snabb skrivare, således. När man



LÖNEBESKEDETS VANDRING

Dags för utskriften. Ett imponerande skådespel, vill vi lova. Skrivaren spottar ut lönekuvert med en hastighet som är enorm. Åtminstone tycks det så. Samtidigt registreras uppgifterna om din slutlön på ett magnetband – det är ungefär som att spela in en skiva på kassett – som skickas till Sparbankernas Datacentral i Stockholm. Sparbanken ser till att pengarna sätts in på ditt checkkonto. Själva lönekuvertet delas ut på arbetsplatsen och sedan kan du hämta ut pengarna på banken.

Ja, så har det alltså gått till. Som du förstått är det datorn som tagit över det verkliga grovjobbet med mängder

av uträkningar. Helst skall ju det här ha fungerat. Har du jobbat så skall du inte bli utan lön och du skall heller inte lyfta 25 000 kronor för en fjortondagarsperiod. För att förhindra sådana här tabbar finns det vissa inbyggda kontroller i datorn. Det gäller tex att antalet arbetade timmar stämmer, att din genomsnittsförtjänst inte avviker alltför mycket mot föregående period osv. I så fall hamnar du på den bekanta fellistan och felen hinner rättas till innan det är dags för utbetalning. Skulle ett fel trots allt passerat de olika kontrollerna hör du väl av dig...?



Claes Nyman vid den fantastiska skrivaren.

får klart för sig vilken pappersmängd det rör sig om förstår man att snabbheten behövs. Varje år skriver den ut listor, som i sammanlagd längd räcker ungefär till Stockholm. 70 mil papper går åt inser man också att det behövs rundor i Stockholms city också...

Med tanke på den mängd papper som går åt inser man också att det behövs ett bra sorteringsverk. Men här har tekniken inte lyckats ännu. Det är människan som står för det arbetet. Människan i det här fallet – ja, det är Ida Struglics. Hon om någon vet att "det papperslösa kontoret" ännu så länge bara är en myt.



Ida Struglics tar hand om 70 mil papper varje år.

Ny bekantskap på avdelningen



Jan-Erik Wicksén (tv) ansvarar för området ADB-teknik. Här tillsammans med Agne Andersson, chef för driftssektionen, framför den nya centraldatorn.

I augusti fick dataavdelningen förstärkning! Detta i form av en ny centraldator. Ny och ny – den kommer från Öresundsvarvet. Men för dataavdelningens del är det en ny och förhoppningsvis angenäm bekantskap.

Jan-Erik Wicksén är avdelningens mest renodlade fackman när det gäller datamaskiner. Han förklarar för Brännpunkten vad det här nytillskottet innebär:

– Den främsta fördelen är en snabbare körningstid. Ser vi tex på körning av de kollektivanställdas löner kan vi i runda tal göra den 20% snabbare nu tack vare den nya datorn. Annars tillhör den samma "familj" som den tidigare. Det är bara en större bror i den här IBM-familjen. Men inte den största.

– I varje dator finns ett *kärnminne*. Det är hit alla uppgifter från skivminnena hämtas innan de skall beräknas.

Det kärnminne som finns i den nya datorn är dubbelt så stort som kärnminnet i den tidigare datorn, vilket tillsammans med en högre intern bearbetningshastighet ger den ökade kapaciteten.

Visst gör datorn fel!

Alla rutiner som läggs över på data behöver ett system. Själva datamaskinen behöver också ett system. Det sistnämnda kallas *operativsystem*, och det är detta som Jan-Erik Wicksén bl a håller i.

– När en lönekörning bryts av datorn kan det bero på olika saker. Programmet som just då är inkopplat kan vara felaktigt skrivet. Men det kan också vara fel på någon del av operativsystemet. Då får jag rycka in och försöka leta rätt på felet. Antingen klarar vi av att lösa det själva, annars får vi kontakta maskinleverantören.

En datamaskin gör aldrig fel, påstås det ibland. Det skulle alltså vara fel i de förberedande arbetena som ibland ger rubriker i tidningar om telefonräkningar på fantasibelopp, skåningar som parkerar sina traktorer fel i Kiruna osv.

– Nja, det är inte hela sanningen. Visst kan datamaskinen göra fel. Men den har en fördel – när den gör fel stannar den. Man kan alltså säga att datamaskinen kontrollerar sig själv. Jan-Erik Wicksén håller också koll på nyheter inom området:

– Ja, det händer väldigt mycket och det händer väldigt snabbt inom det här området. Det finns en hel skog att ta sig igenom. Det gäller att hitta godbitar som vi kan ha nytta av på Höganäsbolagets dataavdelning, avslutar Jan-Erik Wicksén, en veteran som var med redan på den gamla goda (?) hålkortstiden.

Order och fakturering – Det är vi, det!



Frv: Helena Hedberg, Carina Äglid, Britt Mellberg, Monica Hult, Birgit Oltin, Bert Andersson, Gert Sjöstrand, Monica Ljung, Solveig Carlsson, Linda Ronnmar, Wilhelmine Hümbs och Birgit Engström.

När ordena strömmar in till vårt företag strömmar arbetsuppgifter in till dataavdelningen. Sedan många år tillbaka är nämligen orderutskrivningen och utskrivning av fakturor placerad på dataavdelningen. En placering som kanske inte är helt logisk, men å andra sidan så ligger våra order till grund för åtskillig statistik från vår dataavdelning. Lagerplanering, produktionsplanering och den ekonomiska redovisningen påverkas ju av vår orderingång.

Gert Sjöstrand är herre på täppan för order och fakturering. Gert och Bert Andersson, som sköter arkivet, är det enda manliga inslaget på avdelningen. – Och så har vi ett dussintal flickor! Egentligen är det ju dom som sköter avdelningen. De kommer bara till mig när de ställs inför problem som de inte klarar själva. Min uppgift i övrigt är i stort sett att samordna verksamheten inom avdelningen, berättar Gert.

8 000 kort att hålla reda på

All försäljning inom Norden för divisionerna Byggmateriäl, Eldfast och Metallurgi faktureras via den här avdelningen. Och det blir en hel del. Ungefär 125 order per dag bearbetas av flickorna på dataavdelningen, som får sina underlag från vår Orderserviceavdelning. När underlaget – som kan bestå av handskrivna nedtecknade order, brevbeställningar, telexbeställningar – kommer till avdelning-

en förbereds det för orderutskrivning.

– Först och främst registrerar vi att ordern kommit hit. På ordern har Orderservice talat om eventuella specialpriser, leveranstid eller andra försäljningsinstruktioner. Ungefär 1 000 kunder, dvs de som återkommer med relativt jämna mellanrum, har vi registrerade på speciella kantstanskort. Likadant är det med 7 000 artiklar, som finns på speciella kort. Kundkort och artikelkort plockas fram för varje order.

Operatriser tar över

Orderunderlaget, kundkort och artikelkort lämnas över till operatrisen, som skall skriva ut ordern.

– Vi matar in de här korten i en order- och faktureringsmaskin, som då skriver ut kundens namn, adress mm samt de olika artiklar som vederbörande har beställt. Vissa uppgifter kompletteras också manuellt av operatriserna, berättar Gert Sjöstrand.

Tjejerna som sköter registrering och orderutskrift är Monica Hult, Brita Aranyos, Monica Ljung, Lena Nilsson och Linda Ronnmar.

Resultatet av deras jobb blir en orderbekräftelse. Den kontrolleras i sin tur av Solveig Carlsson, varefter ett exemplar går till kunden och ett till telexering. Det sistnämnda svarar Helena Hedberg för. Via telex skickas nämligen orderuppgifterna ut till våra expeditioner i Höganäs, Skromberga och Bjuv.

Klart att fakturera

När sedan expeditionerna levererat beställningarna så rapporterar de tillbaka detta till order och faktureringsavdelningen. Även detta sker via telex.

– Vi får besked dels i klartext på en pappersremsa, dels i form av en hålremsa, som sedan kan matas in i faktureringsmaskinen, säger Gert Sjöstrand.

Britt Mellberg och Carina Äglid plockar sedan fram ordern och den hålremsa man fick när ordern skrevs ut. Samma order- och faktureringsmaskin är nu förberedd för att skriva ut fakturan. En sista kontroll så att uppgifterna verkligen är korrekta när man jämför det ursprungliga orderunderlaget med det som levererats och faktureras görs av Birgit Oltin.

– Sedan måste också materialet kontrolleras så att det är riktigt för inmatning i datorn. Ett större fel skulle kunna bli ödesdigert för både produktions- och lagerplanering och även ge en felaktig försäljningsstatistik. Birgit Engström svarar för den kontrollen. Ytterligare ett kontrollmoment finns, nämligen missivering. Det är Wilhelmine Hümbs som gör missiveringen, dvs räknar ihop de fakturerade summorna och stämmer av dessa mot datamaskinen, säger Gert Sjöstrand.

Är det nu så att det här har fungerat från början till slut så kommer alltså pengarna också att strömma in till företaget i sinom tid!

Avdelningen som inte skall gå med vinst

Avdelningar som helst inte skall gå med vinst – finns dom?

Jodå. Dataavdelningen är en sådan. Från och med i år tar dataavdelningen på Höganäsbolaget betalt för sina tjänster när det gäller driften och utvecklingsarbetet. Tidigare fördelades kostnaderna schablonmässigt på divisionerna.

– Och det här skall alltså gå plus minus noll, berättar chefen för avdelningen, Villy Olsson.

delningen sorterar under den administrativa avdelningen. Så var det här på Höganäsbolaget i början. Men den organisatoriska hemvisten är inte det viktigaste – huvudsaken är att resurserna inte plottas bort.

Över dataavdelningen lyser också Datarådet numera. Det rådet består av folk från Administrativ Utveckling, Ekonomiavdelningen, utomstående konsult, Dataavdelningen samt facklig representant.

kontorslokaler. Och mycket har hänt från det att avdelningen tog sina första stapplande steg till dagens datum. Idag finns det drygt 30 anställda på avdelningen. Men det är inte bara personellt som avdelningen förändrats. Dataområdet har haft en lavinartad utveckling när det gäller teknologin. De på sin tid "revolutionerande" hålkorten och hålremsorna håller på att göra sitt uttåg. Idag är det bildskärmar som är "inne" i datakretsar: – Målet är givetvis "det papperslösa kontoret", även om det lär dröja ett bra tag innan vi når dit, kommenterar Villy Olsson.

Bygger egna system

Datasystem finns att köpa ute på marknaden. Men de system som finns att tillgå är ganska allmänna till sin karaktär och svarar inte alltid mot det egna företags behov och önskemål.

– Därför har vi en egen sektion för systemutveckling här på dataavdelningen. Sju personer arbetar med utveckling och underhåll. På senare år har de system, som vi bygger upp här, blivit allt större. Det är idag ovanligt med systemuppbyggnader som kräver mindre personalinsats än ett halvt mansår. Och det finns också projekt som kräver upp till fem mansår i form av systemutveckling.

– Vi har haft lite svårt ibland att få förståelse hos våra kunder inom företaget när vi försöker förklara hur lång tid det tar att bygga upp nya datasystem. Men det är otroligt mycket jobb att utveckla ett system.

– I vissa fall har system köpts utifrån – tex Centralverkstadens Caposs och NVSK:s debiteringssystem. Men vi har för Caposs själva byggt upp tilläggssystem så att det har passat verkstadens behov bättre, säger Villy Olsson.



Christine Dorup, sekreterare på avdelningen, har tidigare arbetat på såväl stansavdelningen som faktureringen. Här tillsammans med Villy Olsson.

Rent organisatoriskt tillhör dataavdelningen företags ekonomiavdelning. Är det vanligt att dataavdelningen har den här organisatoriska hemvisten, Villy Olsson?

– Det kanske är vanligare att dataav-

30-tal anställda

Dataavdelningen växte upp i gamla Konsumhuset i Höganäs, där numera Byggmateriels försäljningsfolk huserar. För drygt 10 år sedan flyttade avdelningen ut till plastfabrikens

– Så förbereder

– Nu skall de här arbetsuppgifterna läggas över på data.

– Jaha, då försvinner klart en del jobb. Undrar om jag får vara kvar... De här uttalandena är visserligen påhittade, men ändå ganska verklighetsnära. De visar också på den kanske vanligaste missuppfattningen med datorer, dvs att deras intåg omedelbart skulle vara detsamma som att en massa människor blir arbetslösa.

Så är det nu inte. Men vi är säkert många som känner osäkerhet inför vad datorer kan ställa till med. I den mån vi drabbas bör vi få tid på oss att förbereda oss. Det är just vad man gör på Division Metallurgi nu!

Inom Division Metallurgi pågår för närvarande arbetet med MOFS för fullt. MOFS står för Metallurgi Order Fakturering och Statistik. Någon gång på våren 1979 skall ett nytt system för order och fakturering – hela framställningen av dokument – tas i drift. Det blir ett minidatorsystem, dvs metallurgerna får en egen data-maskin. Många kommer att beröras av det nya projektet. Ett 25-tal personer får direkt stifta bekantskap med bildskärmar som komplement till de nuvarande skrivmaskinerna. Många rutinjobb förenklas och genomgår andra förändringar. Att införa det nya minidatorsystemet kostar omkring 1 miljon kronor. Men då får man också ett smidigare arbetssätt på avdelningen, en försäljningsstatistik som är anpassad till försäljarens önskemål,



"MOFS-generalen" själv – Michael Bockstiegel.

och man klarar av ökade arbetsbördor utan att behöva nyanställa. Under en femårsperiod räknar man också med att tre eller fyra personer skall kunna sluta utan att deras tjänster återbesätts.

Personalen är med

Minidator, bildskärmar, skrivare och datasystem i all ära. Men mitt bland dessa finns det människor som skall arbeta med de nya förutsättningarna. För att den berörda personalen skall hinna ställa om sig till det nya arbetssättet har man bedrivit arbetet med övergången i sk projektform. Detta för att många av de anställda som berörs skall vara direkt engagerade i förberedelserna med att skapa det nya systemet.

– MOFS är ett "pilotfall", dvs det är första gången vi testat det här sättet att förbereda oss inför större förändringar i arbetet, berättar **Michael Bockstiegel**. Han är projektledare och heltidsengagerad sådan.

Arbetet i projektform

Michael Bockstiegel berättar här om MOFS och hur man arbetat inom Division Metallurgi:

– Det började redan i januari 1977. Inom Metallurgi hade vi en filosofi att vi kanske skulle kunna klara av orderskrivning och fakturering helt själva och då också få en försäljningsstatistik. Tidigare svarade Dataavdelningen för statistiken, men den uppfyllde inte de önskemål vi hade.

– En omfattande förstudie gjordes. Sedan började vi undersöka vad det skulle kosta att satsa på ett minidatorsystem, ett system som enbart vi skulle använda. Vad vi i det läget fick var egentligen bara prisuppfattningar, ingenting annat.

vi oss för data

– I juni 1977 bildades Datarådet. På rådets initiativ bildades en projektgrupp, som fick i uppdrag att ge en allsidig belysning av ett eventuellt minidatorsystem för Metallurgi. Projektgruppen enades ganska snart om att order, fakturering och statistik för divisionen skulle innefattas i det nya systemet. På vår skeppningsavdelning har vi tidigare gett service till exporten inom Eldfast och Byggmateriäl. Det skulle vi också fortsätta med sedan ett eventuellt minidatorsystem tagits i drift. Planerna på att även ett planeringssystem för den metallurgiska produktionen skulle ingå i projektet slog vi ur hågen. Däremot skulle systemet byggas upp så att planeringssystem skulle kunna anslutas i ett följande skede.

Minidator blev billigare

Projektgruppen skulle utarbeta ett offertunderlag till september månad. Ännu hade man inte släppt tanken att vår centrala Dataavdelning kanske skulle kunna klara ut MOFS.

– Men när vi väl fått in offerterna stod det ganska snart klart att minidatoralternativet skulle bli betydligt billigare. Offerterna kompletterades med en lönsamhetsberäkning (baserad på bl a att 3–4 tjänster skulle kunna sparas in på fem år). Materialet överlämnades till Datarådet, som rekommenderade ett minidatorsystem och även vilken leverantör som skulle väljas. Som i alla andra fall fick vi sedan lämna in ett investeringsanslag.

Detta bifölls av styrelsen i december 1977, berättar Michael Bockstiegel.

De anställda engageras

När det nu var klart att dra igång projektet MOFS på allvar så engagerades de anställda mera direkt. Michael Bockstiegel berättar om arbetet i projektform:

– Det var i januari i år som en *projektkommitté* bildades. Kommittén ansvarar bl a för pengarna och andra större frågor. Kommittén utsåg sedan mig till projektledare. Till projektledningen knöts en *projektadministratör* (Jan Gustafson från Administrativ Utveckling). Vidare utsågs *biträdande projektledare* (Eskil Berg från Dataavdelningen) som tillika är dataexpert. Det bildades också en *expertgrupp* med folk från vår egen Dataavdelning samt utomstående konsult.

– Men de viktigaste arbetsinsatserna görs i *delprojektgrupperna*. Dessa har utsetts av dem som berörs av MOFS. Vi har haft möten där deltagarna valdes. I grupperna finns viktig expertis, bl a de som arbetar med order och fakturering idag och som också skall göra det när vi tar minidatorsystemet i drift, säger Michael Bockstiegel. Projektledningen och den externa konsulten är de som knyter ihop delprojektgruppernas arbeten.

Byråkrati

Vid den här uppställningen av grupper och projekt hit och dit får man lätt

uppfattningen att projektet bedrivs under byråkratiska former.

– Ja, det måste man medge. Men jag tror att den här byråkratin behövs. Dels kan vi tack vare den se till att tidsramarna hålls. Delas har vi grepp på att kostnaderna inte springer iväg utanför det anslag vi har att röra oss med.

Michael Bockstiegel berättar om hur man arbetar sinsemellan de olika grupperna:

– Jag som projektledare har fått en viss handlingsfrihet av projektkommittén och skall se till så att arbetet fortlöper. Varje månad har vi sk projektmöten. I dessa deltar projektledningen, samtliga delprojektledare samt medlemmar av expertgruppen. På mötena görs dels en summering om vad vi hunnit med under den gångna månaden, dels beslutar vi om vad som skall göras till nästa möte. Det blir en styrning av arbetet så att man tex inte arbetar mot olika mål i två skilda delprojektgrupper.

Utanför gruppen

I något fall består delprojektgruppen av samtliga inom en avdelning som berörs av minidatorsystemet. I andra fall har de anställda utsett sina representanter. Men hur går det – är det bara medlemmarna i delprojektgruppen som är med i arbetet och förberedelserna? Vad händer med övriga inom avdelningen?

– Det är delprojektledaren som skall se till att alla får komma till tals.

forts.

Ibland samlar man till stormöten på avdelningarna när delprojektgruppen vill höra fler synpunkter än vad gruppens medlemmar har. Delprojektledaren måste också vara lyhörd under det dagliga arbetet på respektive avdelning.

Längre fram i det här reportaget ger en del berörda sina synpunkter på arbetet i delprojektgrupperna.

Imponerande uppslutning

Cirka 25 anställda kommer, när det här systemet är i drift, att arbeta vid bildskärmar. Enkelt uttryckt innebär det att när de skriver ned texten i en order på bildskärmens tangentbord så går uppgifterna direkt in i datorn. Vill man ha uppgifter från datorn trycker man bara på en eller flera knappar på tangentbordet så rullas uppgifterna fram på bildskärmen. Och den ser ut som din TV-ruta hemma i vardagsrummet. Många papper besparas på detta vis.

– Arbetet skiljer sig en hel del från det som tidigare utfördes vid skrivmaskiner. Vi skall därför se till att de berörda får ordentlig utbildning innan vi tar detta nya system i drift i april-maj nästa år.

Det berättar Michael Bockstiegel, en hittills mycket nöjd projektledare. Han avslutar:

– Alla som har varit med har visat en imponerande uppslutning kring projektarbetet. Delprojektgrupperna skall i stort sett arbeta med MOFS-förberedelserna inom den ordinarie arbetstiden. Det har inneburit tidsbrist och praktiska problem. I de fall man inte lyckats pressa in gruppmöten på arbetstid har fritiden offrats. Det om något visar väl vilka engagemang man hittills känt för MOFS. Även om det återstår mycket jobb innan projektet är i hamn hoppas vi på en bra start när vi kör igång frampå vårkanten!

Rätta vägen

– Alla som skall arbeta med det här systemet är också delaktiga i det. Det är, som jag ser det, den största fördelen med det sätt på vilket vi arbetar med MOFS.



Ingvar Dahl tycker att arbete i projektform är bra...

Kommentaren kommer från **Ingvar Dahl**, planeringsingenjör. Ingvar leder en av delprojektgrupperna.

– För dem som inte varit engagerade i jobbet kan det nog tyckas att förberedelserna skulle kunna ha gjorts på ett mycket enklare sätt. Det är mycket möjligt. Men jag tycker att projektarbetet är en riktig arbetsform. Det skall verkligen bli kul att se systemet i drift.

– Bland de många fördelarna med att jobba i projektform är att vi alla får ta itu med problemen innan systemet tas i bruk. Vi har blivit tvingade att göra djupa analyser av "vår egen lilla värld" och vad vi sysslar med. Vår grupp spikade från början två dagar i veckan då vi under någon tid på dagen skulle arbeta med MOFS.

– För mig är det första gången jag arbetar på det här sättet inför större förändringar i arbetet. Och jag tror alltså att den här vägen är den rätta. I alla fall när man bygger upp en helt ny "grej" – då måste alla användare vara med i förberedelserna för att verkligen vara engagerade när det är dags att starta på riktigt.

För stor organisation

Holger Persson på division Metallurgi har varit delprojektledare för det avsnitt som berör Metallurgis försäljningsavdelning. Så här sammanfattar han sina intryck av arbetet med MOFS:

– Först och främst förefaller det som om organisationen varit lite väl stor. Nu är ju detta ett pilotprojekt och vid liknande arbete i framtiden kan säkert projektorganisationen bantas.

– Delprojektgrupperna har i många fall varit liktydiga med olika sektioner som berörs av det nya systemet. I framtida projekt kan man säkert ha grupper som sträcker sig över mer än en sektion eller avdelning och därmed banta antalet inblandade personer i det direkta projektarbetet.

– Den här kritiken gäller enbart pilotprojektet MOFS. Idén att arbeta i projektform tror jag på. Hittills har vi – tillsammans med datakonsulten – gjort en dokumentation över hur vi arbetar idag. Nu skall konsulten ta över och forma det framtida arbets-sättet utifrån en plan som vi gemensamt arbetat fram.



... Men Organisationen För Stor, säger Holger Persson.

Fjärde tunnelugnen klar – bygge för 27 miljoner

Vad är det som är 267 meter långt, uppbyggt av mer än 1 miljon tegel och som kostar 23 miljoner kronor?

Rätt gissat – svaret finns i rubriken! Tunnelugn 4 i Järnsvampverket i Höganäs togs i september månad i drift. Under hösten kommer tre av de totalt fyra ugnarna att vara i drift. I och med att den fjärde ugnen nu står klar har Höganäsbolaget ett gott utgångsläge när och om efterfrågan på järnpulver skjuter i höjden.

Själva ugnen med tillhörande utrustning har kostat 23 miljoner kronor att uppföra. Till detta kommer tillbyggnaden av ugnshallen, som kostat 4 miljoner kronor. Totalkostnaden är således 27 miljoner kronor. Därmed är det en av 1970-talets största investeringar som nu tagits i drift.

Imponerande siffror

– Den nya ugnshallen är 300 meter lång och 14 meter bred. Invändigt är den högsta takhöjden 10 meter. Det innebär att rummet i hallen är 42 000 kubikmeter – eller ungefär så stor som 26 tennistält.

Imponerande siffror, serverade av **Paul Ekroth**, driftsingenjör på Järnsvampverket. Och han har mer att komma med:

- Fasadtegelytan på ugnshallen är 3 500 kvadratmeter. Det motsvarar 40 normalvillor.
- Taket är klätt med plåt, 4 500 kvadratmeter, dvs samma yta som en mindre fotbollsplan.
- 60 kilometer armeringsjärn har gått åt.
- Ugnen rymmer 107 vagnar, som i lastat tillstånd väger 1 700 ton.

- För att klara den påfrestningen har man varit tvungen att påla med 3,2 kilometer järnvägsräls.

10 augusti – historiskt datum

Det var den 10 augusti 1978 som tunnelugn 4 tändes. Under de första tre veckorna torkeldades ugnen. I början av september inleddes produktionen. – Tunnelugn 3 och 4 skall vara i drift de närmaste månaderna. I slutet av året startas också tunnelugn 2 sedan den genomgått en reparation, omtalar **Åke Schönhult**, som ansvarar för den metallurgiska produktionen i Höganäs. Han fortsätter:

- Vi har nu en total teoretisk kapacitet på 225 000 ton järnsvamp per år.

Men för att komma upp i den nivå förutsätts att produktionen pågår oavbrutet årets alla dagar, dygnet runt.

– Så stor volym har vi heller inte avsättning för idag. Vi behöver köra tre ugnar för tillfället. Med något lägre temperatur i ugnarna och en längre skjuttid för vagnarna skall vi försöka förbättra både driftsekonomin och kvaliteten på järnsvampen.

Konstruktionsarbetet för den fjärde tunnelugnen har utförts av avdelning Instrument- och Värmeteknik inom Höganäsbolaget.



*Tänt var det här!
Rolf Svensson, Karl-
Erik Karlén och Paul
Ekroth ger klarsignal
inifrån tunnelugn 4.*

Nedläggning – inget ovanligt i Hyllinges historia

Text: Marianne Quist

Tillverkningen i Hyllinge tegelbruk har lagts ned. Beslutet om nedläggningen fattades efter MBL-förhandlingar mellan företagsledningen och Fabriksklubben i Hyllinge den 21 juni. Produktionen avbröts i och med att semestern började den 3 juli.

Det är den dåliga ekonomin som är den främsta orsaken till nedläggningsbeslutet. Tegelbruket har med

några år undantaget haft ett otillfredsställande ekonomiskt resultat.

Tegelbruket har gått skiftande öden till mötes under årens lopp och nedläggning är ingen främmande företeelse. Låt oss se tillbaka i tiden innan vi går över till nutid...

Hyllinges uppväxttid daterar sig från våren 1897, då gruvschaktet började

sänkas. Två år därefter anlades ett rödtegelbruk för tillverkning av murtegel och dräneringsrör. I rask takt sköt då bebyggelsen fart. Det gällde att skaffa bostäder åt arbetarna.

Efter fem år var gruvschaktet färdig-sänkt och fabriker för eldfast tegel och klinker samt en ny fabrik för murtegel uppfördes. Arbetsmöjligheterna blev stora och folk strömma-



de till från alla delar av Sverige. Under Hyllinges blomstringstid var det nära 600 man som hade sin dagliga inkomst vid Höganäsbolagets anläggningar där.

Eldfasta teglet och gruvan lades ned

Klinkertillverkningen upphörde 1912. Nästa tillverkning som fick skatta åt förgängelsen var den eldfasta och fabriken revs delvis. Året var 1919. En mängd arbetare blev utan arbete, men de bereddes sysselsättning nere i gruvan. Efter nio år var det dock dags även för gruvan. På nyåret 1928 var det definitivt slut med kolbrytningen. Någon arbetslöshet blev det inte utan arbetarna överflyttades till Höganäsbolagets övriga gruvor.

Takteglet försvann

Det enda som nu återstod var Hyllinge tegelfabrik där man gjort murtegel under alla år. Även taktegel tillverkades under många år. Men 1944 brann taktegeldelen ned och så blev det slut med den tillverkningen. På grund av branden byggdes tegelfabriken om 1946 och nu tillverkades endast murtegel. Tyvärr hade flera tegelfabrikanter dykt upp under 40-talets slut och verksamheten i Hyllinge blev mindre lönsam.

Murteglet fick ge vika – Askoplatlor istället

På 50-talets början var efterfrågan stor på askoplatlor. (Askoplattan var en byggplatta som tillverkades av aska från pannorna vid Nyvångs kraftstation med cement som bindemedel.) En fabrik var redan igång i Nyvång, men den kunde inte tillgodose den stora efterfrågan. Bolaget lade då om driften i Hyllinge och murteglet fick ge vika för askoplatorna. Några mannar skickades till Nyvång för att lära denna tillverkning, eftersom den var mer komplicerad än murtegeltillverkningen. Ett helt nytt maskineri sattes upp och i mitten av september 1954 stod det färdigt. Denna tillverkning fordrade endast ett 15-tal man. De som blev över, ett tiotal, fick arbete vid Bjuvsverken.

Det gamla maskineriet för tillverkning av murtegel lät man stå intakt – om det på nytt skulle bli aktuellt att ta upp denna tillverkning...

En öde fabrik

Tillverkningen av askoplatlor blev inte långvarig i Hyllinge. Man ansåg att de var mest ekonomiskt och rationellt att ha hela denna tillverkning i Nyvång. Den gamla tegelfabriken stod sedan utan tillverkning ända fram till 1962.

Bostäder såldes

Höganäsbolaget hade under årens lopp låtit bygga ett femtiotal fastigheter i Hyllinge för sina arbetare. Dessa fastigheter försåldes i början av 50-talet till arbetarna och andra privatpersoner.

Ny satsning

Efterfrågan på fasadtegel var i början av 60-talet stor. Leveranstider på omkring ett år var inget ovanligt och många byggföretag importerade tegel från Tyskland och Danmark.

Då slog man till igen i Hyllinge. Den omkring 100 meter långa ringugnen revs 1962 och ersattes av en tunnelugn för bränning av fasadtegel. I mitten av 1963 påbörjades produktionen och ytterligare investeringar gjordes i början av 1964. Då installerades nya maskiner – malutrustning och torkanläggning. Man kunde nu producera 12 miljoner ton per år. Ett trettiotal personer sysselsattes.

Kris igen

Transport av råvaror, avancerad massaberedning och hög bränntemperatur ger höga tillverkningskostnader. Teglet från Hyllinge är en exklusiv produkt även när det gäller kvalitet och utseende. Det mörkt brunröda, naturligt färgskiftande teglet tilltalar. Men tyvärr tilltalar inte lönsamheten lika mycket. Att hålla ett konkurrenskraftigt pris och samtidigt få lönsamhet har inte varit möjligt. Före semestern i år avgjordes således Hyllinges öde på nytt. Driften lades ned och ett trettiotal personer har beretts anställning i Bjuv och Skrom-

berga. Fabriken kommer att stå kvar i befintligt skick. Hur länge skall den stå tom den här gången? Svaret har vi inte idag.

Markteglet blir kvar

Den största delen av teglet som levererats från Hyllinge har utgjorts av fasadtegel i två olika ytstrukturer, slätt och borstat. I sortimentet finns också marktegel. Markteglet är ett populärt material för uterum, trädgårdsgångar, torg etc.

Fasadteglet kommer successivt att avvecklas från produktprogrammet. Det finns fortfarande ett lager kvar i Hyllinge. Det skall säljas av och det innebär i sin tur att expeditionen i Hyllinge måste vara bemannad en tid framöver.

Vi kommer att sälja marktegel även i framtiden. Ersättningen blir ett "Höganäs marktegel", som vi får fram via Helsingborgs Ängtegelbruk.



Sista arbetsdagen på tegelbruket är till ända. De anställda markerade detta med att blå skriva "SLUT" på fabriksportarna.

Omplacerad 50-åring:

– Någon hoppjerka

Text: Bo Olausson

"Du skall den 31.7 inställa Dig för arbete vid Bjuvsverken vid Gruvan. Kontakta där H Månsson".

Reinhold Nordahl, 50 år i år, läser meddelandet från Hyllingeverket. Det är det definitiva dokumentet över att hans arbete vid tegelbruket i Hyllinge är slut. Till semestern i år lades driften vid tegelbruket ned. Reinhold Nordahl var en av de 30 anställda som drabbades av beslutet.

Reinhold Nordahl läser det definitiva dokumentet över sitt eget och tegelbrukets öde.

Reinhold Nordahl började arbeta vid Hyllinge tegelbruk den 12 januari 1970. Tidigare hade han bl a kört kol till arbetare i Nordvästskåne och också arbetat med sophämtning i Åstorps kommun. Var lite av "egen företagare". När han drygt 40 år gammal kom till tegelbruket tänkte han stanna kvar vid bruket tills han pensionerades. – Någon hoppjerka har jag aldrig varit. Men nu var det ju andra saker som gjorde att jag måste sluta, konstaterade Reinhold.

Inte så dåligt

Reinhold Nordahl har arbetat med att köra vagnar med format tegel från tillverkningen till torkningen. Han har med egna ögon kunnat se svängningar i produktionen och även lyssnat till anställda med ännu fler Hyllingeår på nacken, vilka menat att det inte skulle kunna fortsätta så länge till:

– Visst har det varit hård slitning på maskinerna. Men det borde ju kunna gå att rätta till.



har jag aldrig varit

Veckan före semestern började fick de anställda vid Hyllinge tegelbruk besked om att bruket skulle läggas ned. Eller rättare sagt "i malpåse", eftersom ugnar, maskiner och annan utrustning skall finnas kvar på platsen. Men tom utgången av 1981 kommer det inte att vara någon tillverkning vid bruket, så mycket står klart. Även om vi väl lite till mans var inställda på att få det här beskedet så var det ett hårt slag. Vi som jobbade vid tegelbruket tyckte rent ut sagt att det var "för jävligt". Jag och många med mig anser att Hyllinge inte skulle behövt hamna i den här situationen om det hade fått rätt skötsel.

Egna problem

Bland de anställda vid tegelbruket var man tämligen överens om att det hade blivit sämre skötsel av bruket då det organisatoriskt flyttades från Bjuv till Skromberga under 1970-talet:

– Ja, och det beror säkert på att man i Skromberga har haft så många egna problem att brottas med att det inte har blivit tid över att bry sig om tegelbruket, menar Reinhold Nordahl.

Han fortsätter:

– När det nu skulle läggas ned så säger man att det inte var lönsamt längre. Det har också sagts att det är produktionen här i Hyllinge som gjort att det blivit olönsamt. Men det är säkert inte hela sanningen. Försäljningen har också kostat mycket pengar. Kanske kunde man dra ner lite på kostnaderna där. För det går ju inte att mjölka en kossa hur mycket som helst...

Som en familj

Trots att nedläggningsbeslutet inte kom som en blix från en klar himmel blev besvikelsen stor bland de anställda. Speciellt tidpunkten för beslutet skapade irritation. Bara en vecka före semestern kom det tråkiga beskedet.

– Sedan skulle det ordnas fram nya jobb till oss. Jag tyckte att veckan som man hade på sig var alldeles för kort tid. Både för oss som skulle ha nytt jobb efter semestern och de människor som skulle ordna med allt det här.

– Vi har varit som en liten familj här på bruket, men nu splittras vi. Hälften skall till Bjuv och hälften till Skromberga i stort sett. Själv valde jag gruvan. Där är ju bättre förtjänst, en bra arbetstid och fria arbetskläder. Att jobbet i gruvan är tungt bekymrar jag mig inte så mycket för. Jag har alltid haft tunga jobb.

Inte utslängda på gatan

Även om nu Reinhold och många av hans arbetskamrater är besvikna över nedläggningen tycker de att det känns skönt att ha ett jobb att komma till efter semestern:

– Ja, vi har ju inte blivit utslängda på gatan som många andra har blivit när företag lagts ned. Det hade sannerligen inte varit lätt att börja se sig om efter ett nytt jobb, eftersom det var semestertider och allting.

Under den sista veckan ordnade företaget med så att de anställda vid

tegelbruket fick bese anläggningarna i Bjuv och Skromberga, vilka skulle bli deras arbetsplatser efter semestern. De allra flesta fick sina önskemål uppfylla.

Tar mopeden

Reinhold Nordahl tar numera mopeden och kör de fem kilometerna till gruvan. Närheten till arbetsplatsen har givetvis försvunnit i och med att han tvingats flytta på sig.

– Det blir kanske lite besvärligt på vintern om det blir mycket snö, men det måste väl lösa sig på något vis.

– Men visst saknar jag närheten. Arbetskamraterna också för den delen. Jag tyckte sammanhållningen var fin på tegelbruket. Det var därför jag stannade kvar så länge trots att förtjänsten har varit dålig här.

Malpåse – för gott

Officiellt heter det att Hyllinge läggs i malpåse. Tror då Reinhold Nordahl att det någonsin kommer att bli tegeltillverkning i Hyllinge igen?

– Knappast. Men om det startas upp igen är jag inte säker på att jag vill tillbaka. Trivs jag bra i gruvan så stannar jag där tills pensioneringen. Som sagt – någon hoppjerka har jag aldrig varit...



Internationella konferenser PR-forum för vårt järnpulver

Text: Marianne Quist

Bland våra anställda hörs ofta kritik mot företaget för att det inte gör PR för vårt järnpulver. Inom Sverige förbinder man ofta Höganäsbolaget enbart med lera och keramik. Järnpulvret är något helt okänt, trots att det svarar för 28 % av koncernomsättningen.

Förklaringen ligger i att ca 90 % av järnpulvret går på export och marknadsföringen är till största delen förlagd utanför Sveriges gränser. Järnpulver är inte heller någon konsumentvara för gemene man. Förbrukarna av järnpulver är de tunga industrierna och tex annonsering i dagspressen påverkar dem inte att köpa vårt järnpulver. Helt andra försäljningsmetoder måste till. A och O är personliga kontakter med förbrukarna och forskarna inom det metallurgiska området – både inom och långt utanför Sveriges gränser. Så allmänheten ser därför sällan någon PR eller försäljningsdrive för vårt järnpulver och därför blir det helt naturligt okänt för dem som inte sysslar med det.

Ett bevis på internationella aktiviteter i metallurgernas marknadsföring är deltagande i konferenser som berör järnpulver:

Höganäs AB är medlem i Jernkontorets utskott 8 för pulvermetallurgi. Detta utskott, som omfattar Danmark, Finland, Norge och Sverige, tillhör i sin tur den europeiska organisationen ECC-P/M (the European Co-ordinating Committee for Powder Metallurgy). Vart fjärde år anordnar ECC-P/M konferenser om pulvermetallurgi och i år var det Jernkontoret som var huvudorganisatör för konferensen i Stockholm.



Höganäs-montern som den såg ut vid utställningen i Stockholm i somras.

ECC-P/M har utbyte med motsvarande amerikanska organisation, som även den anordnar konferenser vart fjärde år. På så sätt kan våra pulvermetallurger delta i dessa så viktiga konferenser vartannat år i Amerika och vartannat år i Europa.

Förberedelserna stora

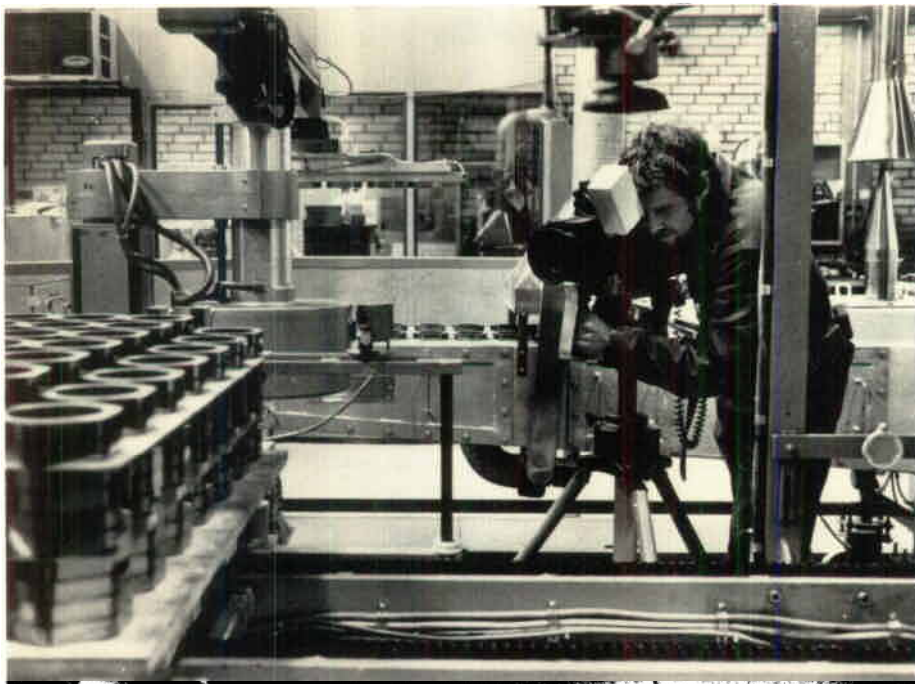
Ansvar för årets konferens i Stockholm låg på en kommitté med delegater från de fyra nordiska länderna. Division Metallurgi var representerad med två man i kommittén, försäljningsdirektör Sven Hulthén och forskningsdirektör P G Arbstedt. Sven Hulthén var kommitténs ordförande.

Konferensen ägde rum i början av ju-

ni med 500 deltagare från 34 länder. En konferens av den här storleksordningen kräver omfattande planering lång tid i förväg för att allt skall gå i lås. Det är många timmar som Sven Hulthén och övriga kommittéledamöter lagt ned på förberedelserna.

Egen utställning

Höganäs AB deltog givetvis med en stor utställning och visade sintrade maskindetaljer från tillverkare i Europa och Japan. Maskindetaljerna var självfallet framställda av Höganäs järnpulver! Metallurgerna är mycket nöjda med utställningen, som fungerade utomordentligt bra. Utställningen blev mycket uppmärksammasad och ledde till många nya kontakter.



Mats Strömgren spelar in videofilmen över smidesanläggningen i Höganäs.

Föredrag och film

Många av våra metallurger var engagerade både i förberedelserna för utställningen och under själva konferensen. På hemmaplan i Höganäs hade Mats Strömgren spelat in en videofilm över vår smidesanläggning i arbete. Filmen visades på utställningen och denna PR spädde på ytterligare

genom Gerhard Bockstiegers föredrag om smidesanläggningen. Anläggningen, som finns på metallurgiska forskningsavdelningen i Höganäs, är en försöksanläggning, där vi provar våra nyutvecklade pulver för pulversmide under produktionsliknande förhållanden. Den står också till förfogande för våra kunder för utprovning av deras nya pulversmidesdetaljer.

Ytterligare tre föredrag hölls under konferensen av vårt folk. Sten-Åke Kvist och Jan Tengzelius hade för-

fattat ett föredrag om vårt nya pulver för mjukmagnetiska applikationer. Kring fördelarna med att använda vårt Distaloy-pulver vid tillverkning av höghållfasta sinterstål berättade Per Lindskog och Olle Thornblad om. Sven Hulthén höll ett föredrag om järnpulvrets tillkomst och dess framtida möjligheter.

Åhörare till föredragen var representanter från ledande pulvermetallurgiska industrier i världen och forskare på detta område. Med andra ord en mycket betydelsefull åhörarskara med tanke på att det är dessa människor som i hög grad avgör framtiden för vårt pulvermetallurgiska järnpulver.

Konferenser om svetsning

Även metallurgerna på svetspulversidan deltar i konferenser. Varje år anordnar världsorganisationen IIW (International Institute of Welding) konferenser på olika platser i världen, där svetspulverkunder och forskare från hela världen deltar. Vårt svetspulverfolk är givetvis på plats för att snappa upp nyheter och ta kontakt med gamla och tänkbara kunder.

Så var inte oroliga – Höganäsbolaget är välkänt för sitt järnpulver i hela världen!



Efter konferensen i Stockholm besökte ett femtiotal av deltagarna Höganäsbolaget. Speciellt glädde metallurgerna sig åt att bland gästerna få se en 5 man och 2 kvinnor stark delegation från Kina, "delegation of the Chinese society of Metals". På bilden poserar de tillsammans med vårt eget folk för fotografen Sten-Åke Kvist. Frv Huang Pei-yun, Li Hsien-lu, Wang Hui-lin, Lai Ho-yi, Sven Hulthén, Wang Chun-tu, Li Tse, Per Lindskog, Liao-Chi-Chang och Gösta Gustavsson.

Allt fler drabbas av nervösa besvär

Text: Bo Olausson

Är det den nya omorganisationen på vissa avdelningar som gjort att fler tjänstemän drabbats av magkatarr? Har omorganisationen skötts på ett intelligent och humant sätt?

Det är frågor som koncernläkaren Jan Sjöholm ställer i sin årsrapport för 1977 beträffande den medicinska delen av Företagshälsovården inom Höganäsconcernen. Frågorna ställs med anledning av att magkatarr och nervösa besvär är sjukdomar som ökar i omfattning bland tjänstemännen. Jan Sjöholm kommenterar:

– En del av förklaringen till att dessa sjukdomar ökar är förmodligen den osäkerhet som följt med den dåliga konjunkturen. Men det finns också en utbredd osäkerhet inom företaget till följd av radikala omorganisationer!

I den 86 sidor tjocka rapporten redovisas dels statistik över förekomsten av sjukdomar inom olika avdelningar, dels en sammanställning över sjukdomarnas förekomst inom olika åldersgrupper. Koncernläkaren Jan Sjöholm kommenterar också sjukdomarna. Särskilt intresse ägnas åt magkatarr och nervösa besvär. Varför?

– Dessa har ökat oroväckande under senare år. Antal tjänstemän med magkatarr ökade tex med 40% mellan 1976–1977. På två år har antalet tjänstemän med nervösa besvär fördubblats på Höganäsbolaget.



Antal tjänstemän med nervösa besvär har fördubblats på två år.
– Det är bara toppen på isberget, tror koncernläkare Jan Sjöholm.

Tonen har skärpts

Jan Sjöholm har skärpt tonen i sina kommentarer när det gäller sjukdomar som magkatarr och nervösa besvär.

– Ja, och det har jag gjort för att få igång en diskussion om det här. Jag är nämligen övertygad att det är bara toppen på isberget som kommer fram i statistiken. Ta tex tjänstemän med nervösa besvär som fördubblats på två år. I absoluta tal handlar det om cirka 35 personer. Men dessa har alltså upplevt det som om de har så svåra besvär att de söker läkare. Jag tror att de representerar ett betydligt större antal. Därför är det angeläget att vi får igång en diskussion. Dels för att försöka hitta förklaringar till den ökade förekomsten av nervösa besvär, dels för att bryta den här trenden.

Utbredd osäkerhet

Även om Jan Sjöholm "bara" har ifrågasatt omorganisationernas roll i ökningen av magkatarr och nervösa besvär är det tydligt att han vill tillskriva dem en del av förklaringen.

– De dåliga konjunkturerna har säkert bidragit till att dessa sjukdomar ökar. Med dåliga tider följer osäkerhet. De anställda oroar sig för att bli bortrationaliserade. Och det finns en utbredd osäkerhet bland de anställda.

Men den beror också på de radikala omorganisationer som gjorts med

projektgrupper m.m. Till detta har kommit avsaknaden av raka, ärliga besked många gånger.

– Så som en del omorganisationer sköttes under förra året kunde jag förutse att ökningen av nervösa besvär och magkatarr skulle komma som ett brev på posten.

Vara med i arbetet

Varför agerade då inte koncernläkaren tidigare?

– Det har varit på tal tidigare vid några tillfällen att jag skall vara med och diskutera principer i samband med omorganisationer. Men på något sätt har jag kommit bort i detta sammanhang och ställts inför fullbordat faktum. Det är en av anledningarna till att jag skärpt tonen i mina kommentarer.

– Men jag har ett absolut önskemål om att i fortsättningen få lägga mina synpunkter innan omorganisationer sätts igång. Det som hände under fjolåret i form av sviter efter omorganisationer var det mest intensiva jag upplevt i den vägen under mina fem år på Höganäsbolaget, säger Jan Sjöholm.

Översjuklighet

Av de anställda som betjänas av Företagshälsovården i Höganäs, Bjuv och Skromberga går det 1,36 kollekti-

vanställd på varje tjänsteman. Utifrån dessa tal påpekas så kallad "översjuklighet" i rapporten. Översjuklighet föreligger då antalet drabbade inom olika anställningskategorier väsentligt avviker från relationstalet. De kollektivanställda svarar för merparten av översjuklighet. Så även när det gäller magkatarr, en av de sjukdomar som ägnas särskilt intresse. Beträffande nervösa besvär har det för 1977 svängt till att bli en översjuklighet bland tjänstemän.

5 000 besök

Läkarmottagningarna i Höganäs, Bjuv och Skromberga hade under 1977 närmare 5 000 besök. Av de 2 200 anställda på dessa orter besökte drygt 1 600 läkarmottagningen en eller flera gånger. Förutom dem som på eget initiativ besökte läkarmottagningen gjorde Företagshälsovården närmare 1 000 riktade undersökningar. Exempel på sådana är hälsoundersökningar av personer i vissa ålderskategorier, nyanställningsundersökningar, hörselkontroller m.m.

– När det gäller hörselkontroller har vi märkt ett snabbt stigande intresse från de kollektivanställda. Det tycker jag är glädjande. Efterfrågan på hörselskydd har också ökat betydligt i och med vi satte igång med hörselkontroller, vilket också är en utveckling i rätt riktning, säger Jan Sjöholm.

Tystnadsplikten

I rapporten görs en avdelningsanalys av förekomsten av sjukdomar inom företaget. Totalt är det 25 olika sjukdomskategorier som undersöks. Står inte den här rapporten i konflikt med tystnadsplikten, Jan Sjöholm?

– Nej, det går inte att spåra enskilda individer i rapporten, eftersom vi inte gör någon analys på avdelningar med mindre än 12 anställda. Syftet med rapporten är bl.a. att fungera som larmsignal för studium av arbetsmiljön på avdelningar med hög sjukdomsfrekvens.

Sammanslagning

Jan Sjöholm skriver i rapporten att han gärna ser att den medicinska och den tekniska delen av Företagshälsovården samordnas organisatoriskt. Detta för att få ett effektivare samarbete.

– På den punkten har inget hänt. Om det inte händer något beträffande den splittrade organisationen av Företagshälsovården så vill jag att vi åtminstone får lokaler i samma byggnad, vilket är av än större betydelse. Ett annat önskemål uttrycker Jan Sjöholm sålunda:

"Lokalerna för företagshälsovårdens medicinska del har varit oförändrade till storlek och tyvärr även till färg" ...

Från underjord till marknivå!

I samband med att tunnelugn 4 i Järnsvampverket tagits i drift har också en ny pumpstation uppförts. Kostnaden för pumpstationen är ca 600 000 kronor. För de pengarna har man bl.a. fått en klar förbättring av arbetsmiljön för dem som sköter översynen av stationen.

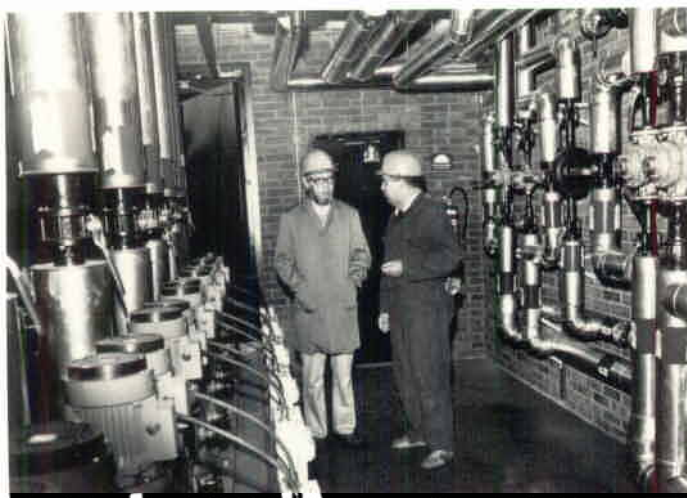
Den främsta förändringen ligger i pumpstationens belägenhet. Före den

här investeringen fanns pumpstationen i Järnsvampverkets källare där den kopplats till äldre oljetankar. Nu finns pumpstationen ovan jord – närmare bestämt i ett litet hus just intill Järnsvampverket.

Till 4 ugnar

– Pumpstationen klarar nu försörjningen till samtliga fyra tunnelugnar samt slig- och kokstorkor. Rent tek-

niskt kunde vi kanske trängt in ytterligare utrustning i källaren. Men arbetsförhållandena där var redan tidigare besvärliga. Bl.a. måste man byta oljefilter varje vecka. Pumpstationen är inte fast bemannad, men det blir trots allt en del arbete där. Och det är garanterat trevligare att arbeta i den nya pumpstationen, kommenterar **Karl-Erik Karlén** på avdelning Instrument- och Värmeteknik. Det är den avdelningen som utfört konstruktions- och projekteringsarbetet för den här nya anläggningen.



Pumpanläggningen är vanligtvis obemannad. Här demonstrerar Karl-Erik Karlén (t.h.) nybygget för Per Lindskog, Metallurgis bitr. divisionschef.

Bättre överskådlighet

Karl-Erik Karlén fortsätter:

– Den tidigare lösningen var olycklig ur flera aspekter. Dels arbetsmiljön, som redan nämnts. Men även överskådligheten lämnade en hel del övrigt att önska.

Själv "stationshuset" stod klart till semestern i fjol. Sedan dess har man arbetat med inkopplingen fram till våren i år. I det arbetet var man tvungen att ta hänsyn till driften i Järnsvampverket.

Håll masken, grabbar!

Två kurser i Andningsskydd har under året genomförts i Höganäs. Det är

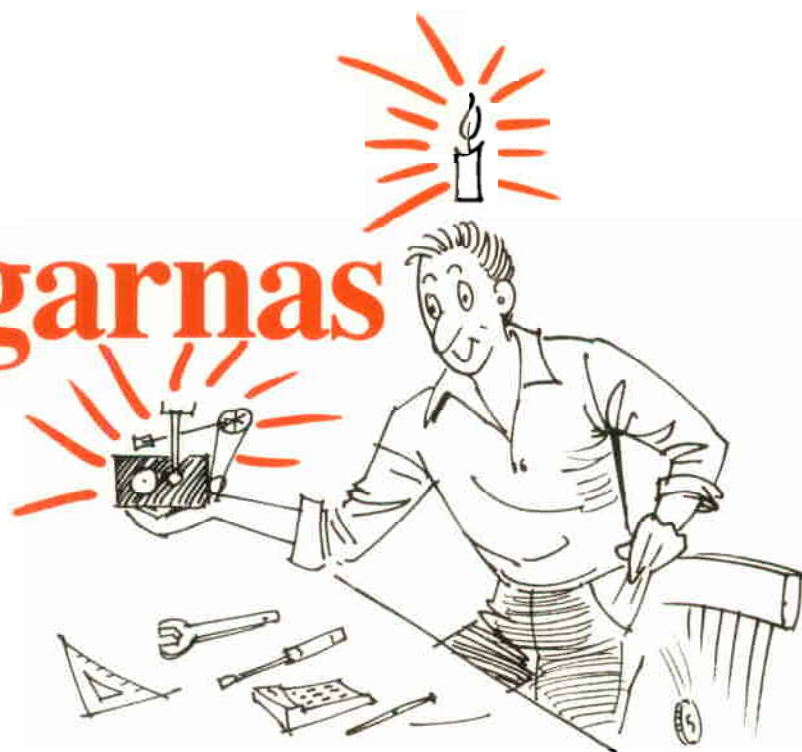
arbetsledare och kollektivanställd personal som därigenom fått lära sig att vara vägvisare för brandkårens personal. Oftast är det ju företagets anställda som har lokalkännedomen – nu har de också utbildning för att kunna leda brandmännen rätt.

Kurserna har omfattat både teori och

praktiska övningar. Personal från Metallurgi, Takpapp, Specialtegel och Skyddsavdelningen har deltagit i kurserna, som eventuellt får efterföljare längre fram. På bilden ses Leif Jacobsson från Höganäs brandkår instruera personal från Höganäsbolaget.



Nöden är upppfinningarnas moder



Text: Marianne Quist

Vi lever i ett land med en teknologi på hög nivå. Vi lever också till följd av detta i ett land med hög levnadsstandard – ännu så länge. Det är lågkonjunktur. Vi har svårt att konkurrera och vi kan inte sälja våra produkter i den omfattning som är önskvärt. Orsakerna till detta skall vi lämna därhän i det här sammanhanget. Klart står dock att vår levnadsstandard håller på att sjunka. Men vi lider ingen nöd. Ännu...

I varje lågkonjunktur när arbetslösheten ger sig till känna kommer kraven: hitta på nya produkter, utveckla produkterna, gör någonting! Skärp er forskare och uppfinnare! Kom med idéer, företagsledare!

Inom vårt företag sker en kontinuerlig forskning och utveckling av våra produkter. Vi försöker uppfylla kundernas krav och helst skall vi vara lite före kundernas önskemål och kunna erbjuda dem bättre produkter. Men denna forskning och utveckling tar vi för helt naturlig – den skall finnas. Vad vi kräver när det börjar gå dåligt för gamla Sverige och vårt eget företag det är att någon skall komma med den där geniala idén om en ny produkt eller ett nytt användningsområde för våra produkter som vi är ensamma om. Den skall dyka upp som röken ur Alladins lampa och vara fix och färdig att sälja på marknaden och göra stor succé med en gång.

Egen utveckling – bra produkt

Vårt järnpulver är just en sådan produkt. Det kom dock inte till över en natt. Det utvecklades så att säga inom egna väggar på 40–50-talet. Idén om järnpulvertillverkning togs inte emot med öppna armar precis – det fanns olika åsikter om dess framtida möjligheter. Nu när vi sitter med facit i handen och vet att vi är ledande i världen på detta område är det lätt att kritisera de som var tvivlande.

Vi kan ta ett annat exempel – glasullen, som idag är en livskraftig produkt. Det är bara det att vårt företag inte längre har någon ekonomisk vinning av produkten. Vi sålde Glasullsbolaget 1961. Vi började tillverka glasull 1933. Och varför vi började med det har sin egen historia.

Historien om glasullen

Vi bröt kol bla i Billesholm. På 30-talet rådde kris på kolmarknaden. Priserna sjönk katastrofalt och konkurrenskraften försvagades. Den utländska kolen var billigare. Produktionskostnaderna måste sänkas och rationalisering av gruvdriften sattes in. Maskiner ersatte många gruvarbetare och arbetslösheten var ett faktum. Lönsamheten blev ändå inte

vad den borde vara och man var tvungen att koncentrera brytningen till ett fåtal gruvor. Detta blev dödsdomen för Billesholms gruva. Verksamheten där lades ned 1932. Nedläggningen berörde cirka 200 arbetare. De som fyllt 60 år fick gå i pension och de övriga fick gratifikation på tillsammans 105 000 kronor. Gratifikationerna varierade mellan 100 och 1 000 kronor allt efter anställningstiden. Några feta bankkonton fanns inte hos gruvarbetarna. Man drog sig fram på arbetslöshetshjälp och sk AK-arbeten.

Kooperativ gruvdrift gick omstyr

Men gruvarbetarna gav ej upp. Man vädjade till regeringen om hjälp för att åter få igång brytningen. Heta debatter fördes i pressen och kritiken mot bolaget och regeringen var stor. Billesholmsborna uppvaktade socialminister Möller och statsminister Ekman besökte Billesholm. Kooperativ gruvdrift diskuterades och utredningar gjordes. Det gick så långt att gruvarbetarna tecknade andelar och betalade in 20 000 kronor för att säkra sina jobb. I december 1934 kom domen. Regeringens beslut blev nej till återupptagande av gruvbrytningen i Billesholm. Provbörningar hade visat att kolen inte längre var av den kvalitet att det var ekonomiskt att bryta

den. Dessutom insåg man att oljan skulle komma att slå ut kolen.

Annons – början till ny industri?

Nöden är som sagt uppfinningarnas moder. Goda råd var dyra. När Höganäsbolaget blev medvetet om att sysselsättningen i Billesholm var i fara gick man ut i dagspressen och annonserade. Man bad allmänheten tänka till och komma med förslag på tillverkning som skulle kunna förläggas i Billesholm. Detta skedde 1930. Man fick svar, bl.a. ett från köpman Valfred Karlsson. Han föreslog att man skulle börja tillverka glasull. Sådan tillverkning fanns redan i Nynäshamn. Karlsson kom till och med till Billesholm och diskuterade förslaget. Men man fann det ointressant och sände tillbaka handlingarna till honom.

I maj 1932 berättade en ingenjör Jacob om en ny bättre metod att tillverka glasull efter. I juni 1933 bildades Billesholms Glasulls AB. Meningarna om glasullstillverkningens framtid var delade. Men varje arbetstillfälle mottogs dock positivt i dessa kärva tider, även som man uttryckte sig "det bara var fråga om en småindustri". Glasullsbolaget sysselsatte till en början ett 20-tal personer, mest kvinnor som var hustrur till de arbetslösa gruvarbetarna.

Kvinnor trädde in...

En annan liten småindustri som såg dagens ljus var Billesholms Hemstickningsföretag. Ett tiotal kvinnor var sysselsatta med att sticka "moderna plagg av hög kvalitet" som jumpers, slipovers, baddräkter m.m. Höganäsbolaget skaffade stickmaskinerna, som kvinnorna hade på avbetalning. Stickningen skedde i hemmen. "Det blev som så ofta, när alla utvägar synas stängda, kvinnornas sak att rädda situationen."



Min idé blev succé, kan förman Sune Bohlin, Skrombergu, konstatera. Idén avser vändaranordning vid glasyrbandet. Sunes belöning blev 11 818 kronor.

Arbetsstillfällena tillbaka

Hemstickningsföretaget finns inte idag, men däremot Glasullsbolaget, dvs dagens Gullfiber AB i Billesholm som sysselsätter 1050 personer, varav 750 i produktionen. De förlorade arbetstillfällena har efter 45 år kommit tillbaka till Billesholm och det med råge!

Förslagsverksamheten – en idébank

Nöden behöver inte tvunget stå för dörren för att goda idéer skall tas till vara.

Förslagsverksamheten inom företagen spelar en viktig roll då det gäller att förenkla och förbättra arbetsmetoder i det dagliga arbetet. Inom vår koncern har vi under perioden 1975–1977 belönat 314 förslag med 200 000 kronor. De flesta förslagen rör produktionen. En och annan förbättring av kontorsrutiner har också varit med i förslagshögen. Den här typen av förslag är Förslagsgruppen förtrogen

med. Visserligen kan ett och annat förslag vara svårt att bedöma, men efter diskussion med berörda parter kommer man till slut fram till en värdering, som förslaget belönas efter.

Något att satsa på...

Värre har det varit med den typ av förslag som går ut på nya produkter eller nytt användningsområde för våra produkter. Dessa förslag fordrar undersökningar och utredningar som är tidskrävande. Patentfrågan kan också komma med i bilden. Förslagsgruppen – både moderbolagets och övriga inom koncernen – kan nu anlita Lars Löfgren i Höganäs. Lars Löfgren som sysslar med utredningar på Ekonomiavdelningen i Höganäs kommer att ta sig an den här sortens förslag och ta de kontakter som erfordras. Går du och lurar på någonting som du tror skulle kunna vara framtidens melodi så skicka in ditt förslag till den Förslagsgrupp du tillhör.

Ditt förslag kommer att behandlas. Det är kanske just ditt förslag som har framtiden för sig.

Förslagsverksamheten:

18.000 kronor i belöningar

Förslag till förbättringa belönats inom företaget. är den sammanlagda belöningen 18.000 kronor! Mest pengar till Hållin och

Belöningar på 35.000 kronor för förbättringsförslag!

vilken rivstart för förslagsverksamheten vid Höganäs! Inte mindre än 34.845 kronor delade på 32 belönade förslag.

GRATTIS STEFAN!

Reparatör belönas med 3.600 kronor

Vi kan nu presentera ännu en stor belöning för ett förslag +111 500 000

BELÖNINGAR PÅ 11.960:-

Förslagsgruppen beslutade vid sitt senaste möte att belöna 10 förslag, till en summa av 11.960 kronor. Dessa får belöning i Höganäs mer än 500 kronor.

lagsgruppen vid Höganäsbolaget besatt sitt senaste sammanträde att belöna lag till ett samman

Fem bra idéer

Flitiga förslagsställare har truckf Stig Cederberg och reparatör Leif L varit. De har lämnat in fem gemensamma förslag. Det ger dem vardera 1.275 kronor. De kan också vänta extrapremier.

Din idé kan bli succé!

Går du och funderar på hur den där maskinen skall kunna utnyttjas bättre? Skall det egentligen behöva ryka så förskräckligt i den här lokalen? Papper, papper – kan vi inte göra den gamla rutinen lite enklare? Kan vi inte sälja gröna elefanter istället för vita?

Ja, du har kanske gått och funderat över den här typen av frågor och till slut kommit på ett bra svar.

Behåll det i så fall inte för dig själv! Lämnar in din lösning av problemet till Förslagsgruppen!

Du vet väl att vi inom Höganäskoncernen har Förslagsgrupper som prövar och värderar dina inlämnade förslag.

Du vet väl också att du blir belönad för förslag som kommer till användning inom koncernen.

Vill du veta mer om förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen? Fråga din chef eller din fackliga representant. Du kan också fråga avdelning Samråd/Intern Information i Höganäs.

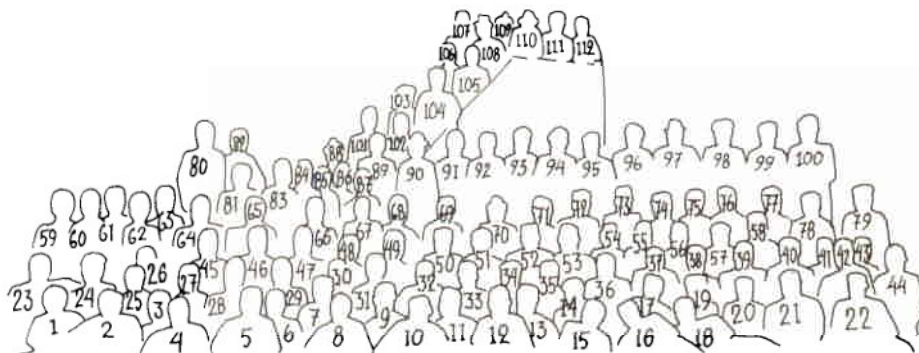
Kom ihåg
Din idé kan bli succé!

Förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen

Då skrev vi 1915...



Så här såg de ut – de drygt 100 tappra männen som arbetade i schakt Siöcrona i Ekeby omkring år 1915. Vi har fått låna fotot av John Lindkvist, Skrombergaverken. John har dessutom kunnat forska fram namnen på samtliga fotograferade – så när som på fem personer. Skulle någon till äventyrs känna dessa fem vid namn, kontakta John Lindkvist och berätta det!



Av personerna på bilden finns fortfarande ett fåtal kvar i livet. Här kommer namnen – kanske finns det rent av någon släkting till er som läser detta...?

1) Algot Davidsson 2) Harald Hagström 3) Konstantin Svensson 4) Andreas Fredriksson 5) Henning Bengtsson 6) Harry Persson 7) Per Jönsson 8) Otto Frid 9) Elof Nilsson 10) Gerhard Vendel 11) Olof Lindberg 12) Karl Ågren 13) Ernst Ipsonius 14) Alfred Andersson 15) Bengt Ekelund 16) Nils Frid 17) Karl Jönsson 18) Karl Olsson 19) Anton Persson 20) Nils Svensson 21) Jöns Jönsson 22) Tage Pettersson 23) Rudolf Rasmusson 24) Artur Jönson 25) Viktor Nilsson 26) Okänd 27) Oskar Olsson 28) Arvid Persson 29) Valter Olsson 30) Ture Talin

31) Karl Persson 32) Birger Nilsson 33) Okänd 34) Olof Jönsson 35) Karl Johansson 36) Karl Nilsson 37) Hugo Hansson 38) Axel Svensson 39) Håkan Borg 40) Hugo Lundkvist 41) Bror Verin 42) Törnkvist 43) Albin Sandberg 44) Nils Nilsson 45) August Johansson 46) Johan Persson 47) Vahlgren 48) Per Pålsson 49) Tomas Månsson 50) Ove Larsson 51) Jöns Nilsson 52) Petter Ekberg 53) Nordstet 54) August Hansson 55) Bohlin 56) Sven Petter Andersson 57) Vikström 58) Henning Nilsson 59) Per Tomasson 60) Bonde Larsson 61) Ferdinand Olsson 62) Bror Truedsson 63) Frans Lundin 64) Elof Persson 65) Albert Jönsson 66) Olof Ek 67) Per Bliberg 68) Martin Vendel 69) Johan Olsson 70) August Möller 71) Håkan Andersson 72) Ludvig Davidsson 73) Gotthard Vahlgren 74)

Meijer 75) Okänd 76) Gösta Lörd 77) Alfred Andersson 78) Johan Pettersson 79) Johan Rosberg 80) Janne Lilja 81) Edvard Lind 82) Okänd 83) Sven Lindberg 84) Otto Nilsson 85) Axel Andersson 86) Gustav Lundal 87) Janne Johansson 88) Albert Andersson 89) Julius Johansson 90) Magnus Linborg 91) Ludvig Pettersson 92) Otto Engström 93) Albin Olsson 94) Karl Andersson 95) Armand Vendel 96) Martin Hansson 97) Olof Olsson 98) Fabian Svensson 99) Johannes Andersson 100) Anders Lindgren 101) Borge Hansson 102) Martin Svattin 103) Charles Lindell 104) Bengt Bengtsson 105) Sven Kjellsson 106) Axel Lundal 107) Per Olsson 108) Per Palm 109) Albert Andersson 110) Artur Lindkvist 111) Albin Larsson 112) Karl Andersson

Sättautomaten i Skromberga har infriat förväntningarna

I Brännpunktens juninummer i fjol kunde vi berätta om konstruktionen av en sättautomat i Skrombergaverken. Nu är automaten färdig och har varit i drift några månader. Ingenjör Kurt Engblom är en av dem i gruppen bakom projektet. Här berättar han för Brännpunkten om automaten.

– Sättautomaten har infriat de förväntningar vi hade på den. Utvecklingsarbetet har pågått i nära tre år och de nedlagda kostnaderna belöper sig på cirka 500 000 kronor.

– Automaten skall i första hand betjäna tunnelugn 5 med 32 satta brännvagnar, eller 90 000 plattor. Den

övervakas av en operatör per skift. Materialflödet till automaten sker med truck. Tidigare utfördes detta arbete av fyra sättare och en truck med förare.

Konstruktör är Lennart Andersson. Han har tillsammans med verkstaden i Skromberga byggt upp automaten bit för bit, provat ut funktionerna och hållit kontakt med leverantörer.

Kännedom – i minsta detalj

Kurt Engblom säger vidare:

– Vi har lärt oss mycket under uppbyggnadstiden, som vi kommer att ha

nytta av i andra sammanhang. Dellösningar kan utnyttjas i andra projekt. Vidare har vi lärt känna automaten i minsta detalj. Detta underlättar underhålls- och servicearbetet i fortsättningen.

– Vi är nu beredda att fortsätta och fullfölja detta viktiga steg i Skromberga där fler liknande automater i framtiden tar över tunga och enformiga arbeten.

– Våra fackliga representanter har följt hela konstruktionsarbetet och framfört synpunkter på skydd, ergonomi mm, avslutar Kurt Engblom.



Birgit Wiberg sköter här den nya sättautomaten.

En av oss

Lennart Svensson, 21:

– Snacket om svångremmen känns ibland som ett hån

Text: Bo Olausson

Han har nyligen blivit "En av oss", 21-årige Lennart Svensson på Pulververket. Efter att ha gjort sin militärtjänst började han på Höganäsbolaget i juni i år. Trots den korta tiden här har han hunnit samla på sig åtskilliga intryck och synpunkter.

– Först och främst har jag blivit glatt överraskad av det goda kamratskapet på arbetsplatsen. Det är mycket bättre här än det var på min tidigare ar-

betsplats, Boliden i Helsingborg. Där var man väl i och för sig kompisar, men storstaden har en viss förmåga att sluka individen, tycker Lennart.

Seglat på haven

Lennart Svensson hade inte riktigt tänkt sig den här utvecklingen. Efter grundskolan stack han till sjöss. Gick på "de sju haven" i 2,5 år. Men osä-

kerheten, begynnande brist på arbeten fick Lennart Svensson att i fortsättningen söka sin utkomst på landbacken.

– Jag hade hoppats komma in på maskinteknisk utbildning. För detta fordras praktik. Jag klarade den första perioden, men för att komma in behövde jag dessutom arbeta sex månader på ett varv. Praktiklönen skulle vara 5 kr i timmen. Jag var tvungen

att ge upp – den lönen gick inte att leva på.

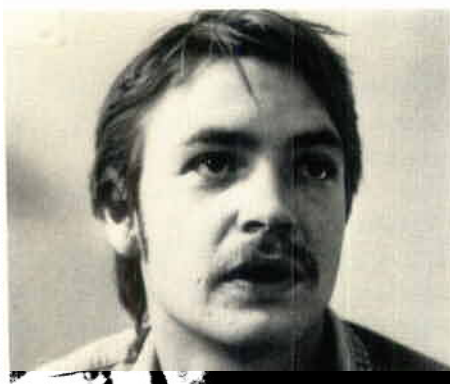
Det är en yngling som står med båda benen på jorden, den här Lennart Svensson. Trots sina unga år har han fått känna på arbetslivets emellanåt hårda villkor.

– Man undrar ibland...

Lennart förklarar själv:

– Min fästmö har som så många andra ungdomar svårt att få jobb. Hon har under två år i stort sett bara haft några ströjobb. Visserligen har hon arbetslöshetsunderstöd, men man undrar ibland hur pengarna kan räcka till. Vi har lägenhet tillsammans. Min lön räcker till hyran och skulder. Arbetslöshetsunderstödet går till mat. När man då hör talas om att dra åt svångremmen så känns det nästan som ett hån...

– Något lyxliv finns det inte utrymme för. Och nu tvingas vi byta ner oss till en mindre lägenhet för att få det hela att gå ihop.



Ungdomsarbetslösheten

Därmed är vi genast inne på problemet med de många arbetslösa ungdomarna.

– Jag tror att det har sina rötter långt tillbaka i barndomen. Många föräldrar säger nog till barnen att de inte skall bli som dom, dvs fabriksarbetare. Jag tror att nästan varende kille och tjej i sjätte klass här i Höganäs någon gång har hört eller sagt "aldrig Höganäsbolaget för mig". I Helsingborg är det Boliden som får kännas vid den här negativa inställningen.

– Resultatet blir gärna att eleverna fortsätter att läsa, ivrigt påhejade av föräldrarna. Det syns ju – det är

överfullt på de högre linjerna i skolorna. Det kan omöjligt finnas jobb till alla – åtminstone inte inom det de utbildats till.



Informera mera!

– Allt det här tillsammans gör att industrin får svårt med rekryteringen. Företagen missar helt enkelt i sin information, bemöter inte den många gånger felaktiga kritiken som sprids bland skolelever. När det är studiebesök så berättar företagen vitt och brett om sina produkter, vad deras material används till – i stället för att låta skolelever på besök få träffa gubbarna på golvet. Det vore bättre om de här gubbarna fick berätta hur miljön är, vad de tjänar, vilka arbetstider de har osv.

– Själv hade jag, när jag skulle börja på Boliden, i stort sett bilden klar för mig: Jag skulle stå mitt uppe i ett moln av avgaser och arbeta åtta timmar om dagen. Men så var det ju givetvis inte.

Ackord – det behövs

Lennart Svensson arbetar med att packa järnpulver. Ett arbete med fast timlön och ackord. Och Lennart har inget emot ackord:

– Jag tror att det behövs något som sporrar att göra en extra insats. På många företag tror jag att arbetarna ligger i som "en rem" utan att få så mycket som ett tack. Har man ackord och tar i lite extra så får man åtminstone ett tack – i lönekuvertet.

Kan då Lennart tänka sig att han har samma synpunkter när han är 55 år fyllda:

– Nja. I och för sig tror jag inte ackordet är kvar när jag har fyllt 55. Men rent principiellt tror jag fortfa-

rande på det här med att själv kunna påverka sin inkomst. Dock inte i form av sk rent ackord, typ 5 öre för varje detalj man tillverkar. Då blir det väl hetsigt, man slarvar med raster och sliter förr eller senare ut sig.

Centralförrådet – vilken grej!

Det goda kamratskapet, viljan att hjälpa till, har gjort att Lennart trivs fint på Höganäsbolaget. Miljön kunde ju vara bättre, som han uttrycker det. – Och vilken fin grej, det här med centralförrådet! Här kan man ju köpa massor med grejer till hyfsade priser. Det tror jag inte många företag kan ställa upp med. Och personalen på förrådet är alltid bussiga och hjälpsamma när man kommer dit.



Ingen värmeugn – vilken miss!

Men visst finns det grejer som Lennart Svensson saknar.

– Eftersom jag jobbar skift så tycker jag det borde finnas en ugn i matsalen där man kunde värma sin mat. Det blir faktiskt rätt så tjatigt med kaffe och smörgåsar. Att sätta upp några värmeugnar på de platser där man arbetar skift kan väl inte kosta så mycket? Sedan kunde man kanske ordna med beställningar från Sandflygsgården så att maten stod i värmeskåpet när man kom till jobbet på eftermiddagen/kvällen.

– Man talar om att skiftesarbetare är sjuka ofta. Det är inte omöjligt att de dåliga matvanorna gör sitt till. I det fallet kunde ju företaget bjuda till och åtminstone se till att det fanns möjligheter att äta varm mat, avslutar Lennart.

51 Anställningsår – världsrekord?

Text: Lasse Johnsson

Ja, frågan är om inte 51 anställningsår vid samma företag är något av ett världsrekord. Helt säkra är vi inte, men det är rekord på SlipNaxos, det kan vi garantera. Och inte nog med det – rekord brukar ju ständigt förbättras – så inte i det här fallet, det vågar vi påstå med ganska stor säkerhet. Varför? Det får Gösta Pettersson själv svara på:

– Jag började på SlipNaxos den 1 juni 1927. Det innebär om jag räknat rätt, att jag var 13 år och 11 månader. Då fanns ingen lagstiftning som reglerade minimiålder för yrkesarbete. Inte heller fanns det någon obligatorisk 9-årig skolplikt.

– Jag fick ju visserligen inte något fysiskt påfrestande arbete i början – det var som bud på förrådet. Sedan fick jag chansen att börja som montör på mekaniska verkstaden. Något som jag fortsatt med.

Varför valde du SlipNaxos?

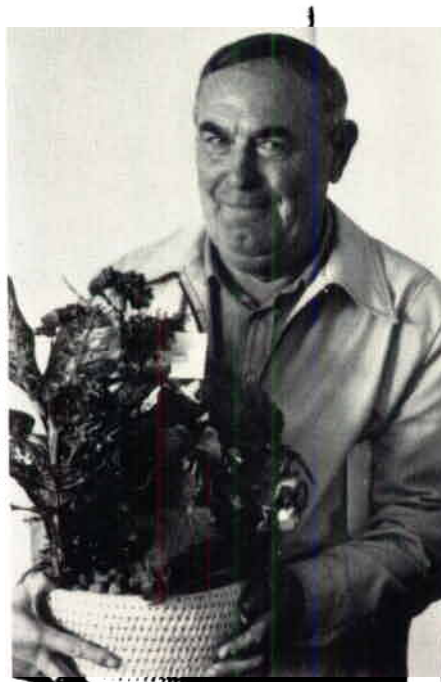
– Egentligen fanns det inte något val för min del. För det första var det ont om jobb och dessutom arbetade min far redan där. Han hjälpte in mig.

Om du ser tillbaka på din tid här på SlipNaxos – är det någon period som du minns speciellt bra?

– Jag tycker nog att tiden fram till andra världskriget var avsevärt lugnare, och då tänker jag inte bara på arbetstakten. Hela livsrytmen förändrades på något sätt. Det blev aldrig vad det varit. Det kunde visst vara stressigt tidigare, men det var ändå på ett annat sätt.

Vad gör man som montör under 50 år?

– Det var en knivig fråga. Under tiden mellan 1929–1946 tillverkade vi lok, och då jobbade jag i huvudsak med detta. Sedan övergick jag till att producera slipmaskiner. De byggdes



Gösta Pettersson fick en välförtjänt uppvaktning på sin sista arbetsdag.

för hand och i små serier. Under senare år har det blivit underhålls- och reparationsarbeten i fabriken.

Varför har du aldrig bytt jobb?

– Dels har jag trivts, dels var det dåligt med arbetstillfällen under depressionen, och det var under de åren som jag kunde tänka mig att byta. Jag har verkligen fått förmånen att uppleva ett fint kamratskap. Det är något som jag tror dagens ungdom inte känner lika starkt. Något som säkert beror på samhällsutvecklingen. Om det är på gott eller ont kan ju diskuteras. Nå vad gör man när man nu efter 51 år plötsligt inte skall gå till sin arbetsplats. Heter man Gösta Pettersson så tar man frugan med på långa cykelturer. För Gösta är en av dem som förstör biltillverkarnas statistik. Han har nämligen bara en cykel som transportmedel. Bara förresten, den har givit honom den kondition, som krävs för att sätta detta unika rekord.

Men Gösta har också andra strängar

på sin lyra. När de mörka höstkvälarna kommer, då myser Gösta. För då får han anledning att odla sitt litterära intresse. En god bok är något han uppskattar. Läger man därtill en god portion reslust, ja då tror Brännpunkten inte att vi behöver vara orolig för Gösta Petterssons aktiviteter som pensionär.

– Skulle min nyfikenhet över hur det går för SlipNaxos bli för stor, är det inte värre än att jag hälsar på igen. Och var så säker på att jag gör det, säger Gösta under livligt instämmande från arbetskamrater och arbetsledning.

Avslutningsvis ber Brännpunkten att få framföra ett stort och varmt tack till Gösta Pettersson för hans fullständigt unika insats inom svenskt näringsliv.

Världsrekord – nej! Men Gösta Pettersson kan räkna sig till koncernens veterangång.

Red. har tittat tillbaka några år i "pensionärsstatistiken":

Under åren 1971–1977 har vi haft 50 pensionärer med 50 anställningsår eller mer. År 1971 kunde vi inom Höganäskoncernen avtacka tre pensionärer med 54 anställningsår vardera: Oskar Erlandsson från Höganäs samt Sture Klinteman och Erik Ohlsson, båda från Bjuv.

1974 hade vi två trotjänare i Einar Jönsson och Algot Elmgren, Höganäs. Anställningsåren var 53 år vardera!

1976 ledde Harald Gustafsson, Höganäs, med 52 år. 1977 gick Curt Petersson, Höganäs, i pension och han hade arbetat 52 år i Höganäskoncernen.

Återstår att se vid årets slut om det bland 1978 års pensionärer finns någon som kämpat lika länge inom koncernen som Gösta Pettersson, SlipNaxos.

Höganäs-Protim AB: För industriellt träskydd

*Text: Torvald Odelid, chef för
Höganäs-Protim AB, Höganäs*

Som väl de flesta torde veta, har Höganäs Färg eller som bolaget tidigare hette, Bönnellyche & Thuröe, i många år sysslat med träskydd, bl a som leverantör av tryckimpregneringsanläggningar och vattenbaserade impregneringsmedel. När man därför för några år sedan började se ett behov av en ny impregneringsteknik, s k dubbelvakuumimpregnering med oljeburna impregneringsmedel, var det naturligt att man intresserade sig även för detta. Valet stod då mellan att bygga ut de egna forskningsresurserna för att den vägen själva kunna utveckla metoder och impregneringsmedel med den nya tekniken eller att skaffa sig en samarbetspartner som redan behärs-kade området.

Samarbete med engelsmännen

Valet föll på det senare alternativet. Resultatet har blivit ett samarbete med Protim Ltd i England inom ramen av det till 50% av Höganäs och 50% av Protim Ltd ägda Höganäs-Protim AB. I Protim fick Höganäs en samarbetspartner, som framför allt har specialiserat sig på oljeburna impregneringsmedel och anläggningar för dubbelvakuumimpregnering som marknadsförs under namnet Protim Prevac. Enbart i Europa finns det idag drygt 200 Protim Prevac anläggningar, vilket är fler än vad som finns av alla andra vakuumimpregneringsanläggningar tillsammans.

Höganäs-Protim startade sin verksamhet i början av 1977 med en inte-

rimistisk organisation för att dra igång verksamheten och anpassa de engelska erfarenheterna till den svenska marknadens behov. Svenska fönstertillverkare, som är den stora kundgruppen för Prevac-anläggningen, tillverkar tex i stor utsträckning färdigmålade och färdigglasade fönster.

Detta skapar många problem som man inte har haft i England p g a att man där inte utför dessa moment i fabriken utan på byggplatsen.

Under etableringsskedet har också ett nytt vattenburet impregneringsmedel för tryckimpregnering lanserats: Cuprinol Tryck. En av orsakerna till detta



En del av Protim-gänget fr v Ulla Stenow, Bo Jönsson och Torvald Odelid.

var att det gamla medlet KP Cuprinol, som innehöll pentaklorfenol, blev förbjudet att använda från 1978.

Vi jobbar för Höganäs-Protim

Höganäs-Protim har nu kommit in i mera normala arbetsförhållanden med en organisation som vi räknar med att kunna arbeta med relativt oförändrad under de närmaste åren. Förutom artikelskrivaren som på bästa sätt skall försöka hålla ihop aktiviteterna, har vi en säljare för norra delen av Sverige, **Roland Rönnblom**, som också skall kunna göra en del bearbetning i Finland. För södra delen av Sverige är **Sten-Åke Radner** säljare med uppdrag att också i mindre utsträckning besöka Danmark. På den tekniska sidan har vi två män. **Bo Jönsson**, som svarar för den tekniska servicesidan med hjälp av **Wåge Svensson**. På deltidbas har vi dessutom hjälp av **Ulla Stenow**, som många gånger får göra betydligt större insats än avtalade 50%.



Roland
Rönnblom

Miljövänliga produkter

Hur ser då framtiden ut för ett företag inom den här branschen? Vi påverkas naturligtvis som så många andra av den låga byggnadsverksamheten, vilket också gjort att vi på tryckimpregneringssidan inte i år kunnat nå upp till vår budget. Vi har emellertid på saltsidan det enda medel, som Produktkontrollnämnden godkänt för re-



Sten-Åke
Radner

gistrering i klass 3, dvs lägsta faroklassen. Så länge vi kan få vara relativt ensamma om ett sådant medel är detta en klar fördel. Vi bör därför med hänsyn till de stigande kraven på bättre miljö ha goda förutsättningar att kunna öka vår marknadsandel inom detta område. På vakuumsidan har vi hittills varit relativt lyckosamma och kunnat sälja de två senaste anläggningarna, som placerats på den svenska marknaden. Detta har naturligtvis resulterat i att våra konkurrenter nu slipar knivarna för att kunna ta de närmast kommande anläggningarna. Men vi upplever oss starka både produktmässigt och organisatoriskt. Därför ser vi optimistiskt på framtiden.

Behoven olika

När vi i det här sammanhanget talar om vakuumimpregneringsanläggningar går utvecklingen mot allt mer sofistikerade anläggningar med transportanordningar, torkmoduler etc. Detta gör att vi för vår del måste ägna oss åt en total paketslösning för vår kunds samtliga behov i anslutning till en impregneringsanläggning. Vi kommer därför att få samordna leveranser av exempelvis torkutrustning och transportutrustning i samband med vår egen leverans av impregneringsanläggningen. Detta beroende av kringutrustning gör naturligtvis att

den totala investeringskostnaden stiger väsentligt. I sin tur medför det att en fönsterfabrikant måste vara relativt stor för att kunna klara av en sådan investering.

För den mindre fabrikantens behov har vi emellertid också en impregneringsanläggning, som vi kallar Mini-anläggning. En annan lösning är naturligtvis att en grupp mindre fabrikanter går samman och skaffar en gemensam impregneringsanläggning. Ännu en lösning är att en fabrikant fungerar som legoimpregnerare för ett antal kolleger. I en framtid måste vi kanske medverka i den sortens gruppbildningar.



Wåge
Svensson

Impregnering – en nödvändighet

Vi tror alltså på ett ökat användande av impregnerat virke och impregnerade träkonstruktioner i de nordiska länderna, som är vårt naturliga arbetsområde. Man kan helt enkelt inte i fortsättningen låta fönster ruttna inom så kort tid som fem-sex år efter monteringen. Vi ser alltså en ökande marknad för de produkter och de system som vi marknadsför. Vi har också den absoluta förvisningen om att vad vi marknadsför är det bästa som finns att tillgå. Vi är därför helt övertygade om att Höganäs-Protim har ett berättigande på marknaden och kommer att gå en bra framtid till mötes.

Höganäs-Protim visar upp sig

Ett 25-tal tilltänkta kunder har nu närmare stiftat bekantskap med vad Höganäs-Protim har att erbjuda i form av träskyddsanläggningar och träskyddsmedel. Det gjorde de vid en informationsträff vid Insjöns Sågverk i Dalarna i början av juni. Främst var det svenska fönstertillverkare som var på plats. Men även trähusfabrikanter och andra intresserade företag passade på att bekanta sig med det skånsklengelska samarbetsföretaget.

Att just Insjön i Dalarna blev samlingspunkt för den här informationsdagen förklarar chefen för Höganäs-Protim, Torvald Odelid:

– Insjöns Sågverk är den första kunden i Sverige som köpt en PREVAC-anläggning. Nu kunde vi visa den i drift för – som vi hoppas – framtida kunder. Förutom PREVAC-anläggningen har Insjöns Sågverk också installerat en Cuprinol Tryck-anläggning.

Kvalificerad information

Till den här informationsdagen hade

Höganäs-Protim bjudit in två verkligt kvalificerade föredragshållare. Dels arkitekt Carsten Dreier, Norges Byggeforskningsinstitut och där chef för avdelningen för fönster och dörrkonstruktioner, dels professor Björn Henningsson från Sveriges Lantbruksuniversitet, närmare bestämt Institution för virkeslära.

Fick då Höganäs-Protim stöd från expertisen i marknadsföringen av träskyddsmedel och anläggningar för impregnering? Torvald Odelid:

– Ja, utan tvekan. Det konstaterades att rötskadorna i fönsterkonstruktioner på många håll uppkommer allt tidigare. Carsten Dreier – som är en mycket känd fönsterkonstruktör – menade att det bla beror på att svenska fönsterkonstruktioner är alltför dåliga. En annan orsak är att man använder sk frodvuxet virke, dvs virke från timmer som vuxit mycket snabbt och därför är av sämre kvalitet. Kemiskt träskydd behövs dock oavsett hur bra konstruktionen är.

– Han pekade också på det motsatta

förhållandet, dvs att kemiskt träskydd inte i sig är tillräckligt om det finns brister i konstruktionen av ett fönster.

Positiva reaktioner

Det har pågått, och pågår fortfarande, en debatt huruvida fönster behöver skyddas mot röta. Att Höganäs-Protim anser att det behövs råder det ingen tvekan om. Och visst tog även gästerna på informationsdagen intryck av de visdomsord som utdelades. Höganäs-Protim fick tillfälle att knyta ännu närmare kontakter med tilltänkta kunder, men även i övrigt fick den här dagen trevligt efterspel:

– Vi hade bjudit in gäster från Finland. De kunde tyvärr inte komma den aktuella dagen, men har i stället bett att få komma hit senare. Så har också skett, vilket gjort att vi nu har kontakt med en mycket betydande fönstertillverkare från vårt grannland, berättar Torvald Odelid.

Legokörning i Insjön

Intresset för Höganäs-Protims anläggning har också visat sig på annat sätt:

– Insjöns Sågverk har fått syssla med "legokörning" åt andra företag i sina impregneringsanläggningar efter den här informationsdagen, omtalar Torvald Odelid.

Att nu äntligen kunna få visa upp anläggningarna i drift för svenska kunder har varit ett önskemål sedan en längre tid för Höganäs-Protim. Önskemålet är uppfyllt och framtiden får utvisa vad informationen i Insjön för med sig. I höst kommer intresserade att kunna bese ännu en anläggning från Höganäs-Protim på svensk mark. Då installeras nämligen en anläggning i jämtländska Ytterhogdal.



Fönsterkarmar, aktuellt debattämne inom rötskyddsbranschen, granskas av expertisen.

20 anställningsår?

I så fall får du en guldklocka

Kvalifikationstiden för att få en guld-klocka har sänkts från 25 år till 20 år. Men det sker successivt eftersom antalet anställda med 20–25 år i koncernen i år uppgår till cirka 230. Och det blir lite många att gratulera på en gång, speciellt med tanke på att respektive äkta hälft eller "sambo" inbjudes till högtiden då klockorna delas ut.

Först 1980 har man klarat av alla "gamlingar" och 20-åringarna kommer då med i bilden.

Mer om klockfrågan kan du läsa i reglerna.

Årets klockutdelning är bestämd till den 17 november och då blir det således anställda med 23, 24 och 25 år som får sina klockor.

Minnesgåva efter 20 anställningsår

Regler

- Den som under utdelningsåret varit anställd i Höganäskoncernen i 20 år erhåller koncernens minnesgåva.
- Som anställd betraktas var och en som finns upptagen i inom Höganäskoncernen aktuellt register över anställd personal.
- Höganäskoncernens minnesgåva överlämnas vid en för koncernen gemensam årlig ceremoni. Den som ej kan delta i den gemensamma utdelningsceremonin erhåller sin minnesgåva vid ett senare, lämpligt tillfälle. Undantagsvis kan gåvan översändas per post.

Klockkommittén beslutar årligen var utdelningsceremonin skall äga rum.

- För erhållande av minnesgåva skall under utdelningsåret full kvalifikationstid på 20 år ha uppnåtts. Avrundning av tid uppåt får EJ ske.
- Sammanlagd anställningstid räknas för den som har mer än en (1) anställningsperiod inom koncernen. Som anställning räknas även praktikantanställning.
- Arbetstidsmängden är utan betydelse.
- Personal, anställd i företag som uppgår i Höganäskoncernen, får tillgodoräkna sig vid uppgåendet intjänad anställningstid. Endast anställningstid som varit oavbruten vid ett företags uppgående i koncernen betraktas som kvalificerande.
- Om i Höganäskoncernen nytillet företag tidigare har utdelat minnesgåva för lång anställning skall ny minnesgåva ej tilldelas den anställda.
- Anställd som uppnått 20 anställningsår men slutar sin anställning i Höganäskoncernen före utdelningstillfället för att övergå till annan verksamhet (gäller ej den som gått i pension) inbjudes ej till den gemensamma utdelningsceremonin. Minnesgåvan överlämnas/sändes efter den gemensamma ceremonin.



- Om anställd uppnått 20 anställningsår men avlidit före utdelningstillfället skall minnesgåvan överlämnas till efterlevande arvingar.

Övergångsregler

- Under det första övergångsåret 1978 tilldelas minnesgåvan anställda med 25, 24 och 23 anställningsår. Under det andra övergångsåret 1979 tilldelas minnesgåvan anställda som det året uppnått 23, 22 och 21 anställningsår. Under det tredje och sista övergångsåret 1980 tilldelas minnesgåvan anställda som det året uppnått 21 och 20 anställningsår.
- Den som uppnått 20 anställningsår men går i pension före det under föregående punkt angivna utdelningstillfället inbjudes att mottaga sin minnesgåva vid ceremonin pensioneringsåret.
- Den som under övergångsperioden uppnått 20 anställningsår men slutar sin anställning i Höganäskoncernen före utdelningstillfället för att övergå till annan verksamhet (gäller ej den som gått i pension) inbjudes ej till utdelningsceremonin. Minnesgåvan överlämnas/sändes efter den gemensamma ceremonin det år anställningen upphör.
- Varje övergångsår omfattar ett (1) kalenderår med början 1 januari året efter det sista år, då 25 kvalifikationsår erfordrades för erhållande av Höganäskoncernens minnesgåva.

Annorlunda fartgränser

Automobil får icke framföras med större hastighet än som motsvarar i stad, köping och annat större bebyggt samhälle:

15 km under dagsljus och
10 km vid mörker eller dimma

samt annorstädes:

25 km under dagsljus och
10 km vid mörker eller dimma,
allt i timmen.

(Ur förordning om automobiltrafik
1906)

Om automobilförare och hästar

Kom alltid ihåg, att Ni har det jämförelsevis lugnt och tryggt i automobilen, men att så ej är förhållandet med dem, som åka efter lättskrämd häst.

Gif akt på de mötande hästarna. Af deras utseende och rörelser kan man sluta sig till om de äro rädda. Stanna om körsvennen ger signal, och på tillräckligt afstånd för att buller från motorn ej må uppfattas av hästarna.

Är körsvennen ovan, stig ur och gå fram och hjälp honom. Uppträd aldrig övermodigt.

Sätt aldrig igång maskineriet omedelbart sedan hästen passerat och således befinner sig strax bakom automobilen. Detta plötsliga buller skrämmer mer än något.

Kör icke fort i kurvorna och signalera i tid. Ett signalhorn är först till verklig nytta, då dess varning uppfattas 100 meter i förväg.

Undvik att köra med "öppna ljuddämpare" särskilt genom samhällen eller då hästfordon passeras.

(Ur förhållningsregler för
automobilförare 1910)

Uppskattad utflykt

Pensionärerna som arbetat i Höganäs inbjuds varje år till sk pensionärsdagar. Tidigare år har visningen anordnats i de olika fabrikerna i Höganäs, men i år var Skrombergaverken värd. Tre dagar i juni var reserverade till besöken och cirka hundra personer hade hörsammat inbjudan. Resan gick först med buss till Lunnoms dagbrott, där Höganäsbolaget bryter leran, som används vid tillverkningen

av de keramiska plattorna. Lunch åts i Skromberga och sedan var det dags att gå ut i fabriken.

Bland besökarna fanns i år pensionären **Egon Jönsson**, Fabriksklubbens fd ordförande:

– Jag är bara positiv till de här arrangemangen. Det är många bland pensionärerna som aldrig fått tillfälle att se något annat än sin egen arbetsplats. Så fortsatt gärna med utflykter-

na. De uppskattas, det kan jag försäkra.

På frågan om han tycker att bolaget borde göra något annat för sina pensionärer, svarar Egon:

– Jag har haft så mycket att göra, så jag har inte hunnit fundera över det än. Men jag återkommer kanske framöver.

Nils Holmberg (tv) berättar om Lunnoms dagbrott för de besökande pensionärerna.



Se efter om du har vunnit!

Svar på frågorna i förra numrets tävling **Tävla i ekonomi spara på årsredovisningen**

TÄVLING 1

- 1) Om du i mitten av 1977 köpte en aktie i Höganäsbolaget till årets genomsnittskurs och alltså nu efter ett år kan lyfta en utdelning på 12 kr, blir då räntan på Ditt aktieköp:
- 5 % ☒
10 % ☐
20 % ☐

- 2) En stor del av vinsten i Höganäs-koncernen går åt till att finansiera den årliga ökningen av rörelsekapitalet inom koncernen. Om Du tittat på utvecklingen under de senaste fem åren, har då detta belopp uppgått till i genomsnitt per år:
- 100 000 ☐
1 000 000 ☐
över 15 000 000 ☒

- 3) Utdelningen till aktieägarna uppgår under 1977 till cirka 4 % av den totala personalkostnaden, d v s av löner till anställda plus alla sociala pålägg. Detta procenttal (4 %) har tidigare varit högre. Har det under senaste 10-årsperiod överstigit:
- 10 % ☐
7 % ☐
5 % ☒

- 4) Från 1968 till 1971 låg koncernens vinst på ungefär samma nivå år efter år. Sedan steg den kraftigt fram till 1974 i samband med att utbyggd produktionskapacitet kunde utnyttjas bättre. Från 1971 till 1974 ökade sålunda årsvinsten med cirka 50–60 mkr (beroende på vilket vinstmått man väljer). Hur

mycket ökade samtidigt utdelningen till aktieägarna:

- med 2 mkr ☒
med 10 mkr ☐
med 20 mkr ☐

- 5) Från 1960 har aktieutdelningen nästan följt utvecklingen av konsumentprisindex. Utvecklingen av timlöner (inkl. sociala pålägg) har samtidigt varit ungefär:
- lika snabb ☐
3 ggr så snabb ☒
5 ggr så snabb ☒

Kommentar: Se diagram 4 på sid 3 i årsredovisningen.

Denna fråga har tytts på två sätt. De allra flesta har satt index för timlöner 1977 (index 655) i relation till konsumentprisindex 1977 (index 265) och således svarat 3 ggr så snabb.

Ser man på utvecklingen av timlöner från år 1960 och fram till 1977 (index 655) i förhållande till utvecklingen av aktieutdelningen (index 227) kommer man fram till att löneutvecklingen varit ungefär 5 ggr snabbare.

Redaktionen ger därför rätt åt båda svaren.

- 6) Av koncernens fyra divisioner gick några med förlust under 1977. Vilka?

- Järnpulver ☐
Eldfast ☒
Byggmaterial ☐
Slipmaterial ☒

TÄVLING 2

1. Koncernens omsättning har under senaste tioårsperioden ökat med

- cirka 20 procent ☐
cirka 50 procent ☐
mer än 100 procent ☒

2. Antalet anställda inom koncernen har 1977 jämfört med 1968 minskat med

- cirka 170 personer ☐
cirka 440 personer ☒
cirka 1 230 personer ☐

3. Personalkostnaden för koncernen har sedan 1968 ökat med?

- 22 miljoner kronor ☐
164 miljoner kronor ☒
305 miljoner kronor ☐

4. Hur stor är 1977 års utdelning till preferensaktieägarna?

- 3 kr per aktie ☐
5 kr per aktie ☒
14 kr per aktie ☐

5. Hur stor är 1977 års totala utdelning till aktieägarna i Höganäs AB?

- cirka 3 miljoner kronor ☐
cirka 11 miljoner kronor ☒
cirka 52 miljoner kronor ☐

6. Hur många anställda fanns genomsnittligt 1977 i Bjuv?

- cirka 120 ☐
cirka 250 ☒
cirka 360 ☐

7. I hur många kommuner i Sverige har koncernen fler än 40 anställda?

- 4 ☐
9 ☒
14 ☐

VINNARE

1:a pris	Cabinväska	Henry Persson, Centralgatan 4, Höganäs
2:a pris	Plånbok	Hans Nilsson, Kolonigatan 11, Höganäs
3:e pris	Plånbok	Sigurd Larsson, Borgmästaregatan 5, Höganäs
4:e pris	"Sillabörs"	Egon Nilsson, Floragatan 4, Höganäs
5:e pris	"Sillabörs"	Börje Aronsson, Föreningsgatan 11, Höganäs

8. Hur mycket har löner till styrelse och VD ökat från 1975 till 1977?

- 0 procent ☒
10 procent ☐
20 procent ☐

9. Hur många procent av omsättningen lade vi ned på metallurgisk forskning 1977?

- 2 ☐
8 ☐
4 ☒

10. Vilken division gjorde de största investeringarna 1977 i kr räknat?

- Järnpulver ☒
Eldfast ☐
Byggmaterial ☐
Slipmaterial ☐

Priserna hämtas på redaktionen om så är möjligt.

VINNARE:

1:a pris	Attachéväska	Bror Johansson, Böljegatan 34, Höganäs
2:a pris	Plånbok	Rune Nilsson, Kvistumsgatan 8, Västervik
3:e pris	Plånbok	Bo Andersson, Brandstorp 6546, Höganäs
4:e pris	Sedelhållare	Ingegerd Nilsson, Kolonigatan 11, Höganäs
5:e pris	Sedelhållare	Bengt Ekdahl, Tunnebergavägen 4 B, Höganäs



"Kf på taket" kåserar om vardagen på Höganäs Tak AB i Helsingborg.

Stridens vågor har många gånger gått höga på Höganäs Tak men samförstånd har för det mesta uppnåtts utan alltför drastiska åtgärder. Nu tycks det emellertid vara klippt. Tro't om ni vill men den beramade Berlin-muren har fått en filial!

Som alla filialer är den lite anspråkslösare än moderexemplaret och har ett mindre antal vaktposter med i detta fall gröna-ärt-bössor. (I skrivande stund har det exakta antalet inte beaktats i regeringsorganet). Faktum är dock att Höganäs Tak börjar anta formen av ett fort. Den öppna platsen på mitten, där lastbilar, truckar och Rolls Royce hittills susat fram och tillbaka i 20 km toppfart, kommer enligt vanligtvis felunderrättat håll att bli föremål för parader från Höganästruppernas sida och demonstrationer från hungriga HT-anställda för mindre matoslukter från grannen när vinden ligger på och längtan efter pannkakor och/eller stekt lök blir för svår. Den ej initierade säger förmodligen: Va' e're om?

Jo, de' e om husvärden (Indra AB) som köpte tomten Landskronavägen 9, där Höganäs AB hyr in Höganäs Tak i tre olika byggnader. Denne (husvärden) som misslyckades med att djupfrysa även personalen vid Höganäs Tak (se BP nr 2/1978) är inte den som ger upp i första taget. Det är högst densamme som nu avskärmat tomten Landskronavägen 9 med ovannämnda mur eller nåja, staket då. Den lilla träbaracken, där vår ekonomiavdelning är inhyst, har fått ett eget staket innanför muren. Det ser nästan patetiskt ut och gör verkligen klart för observatören att baracken är en parentes i parentes.

För övrigt går allt sin gilla gång på taket efter det våtvärmande omslag som kallas semester. Smärre förändringar kan dock noteras: Kaj Frank har gett vika för trycket från dc Jan Espe och flyttat ut på distriktskontor 1 där han hjälper till att rosa marknaden, dvs 1:ans försäljningssiffror. I rosenfantastens ställe på kalkylavdel-

ningen har kommit segelentusiasten Göran Jeppsson som återvänt till "brottsplatsen" efter en tid i försörjningen = Höganäs.

Bitten i växeln har pga havandeskaps- och tjänstledighet tom 30.4.1980 fått två ersättare som ska dela på tjänsten. Den ena är en gammal bekant till Brännpunkten nämligen Margareta Cederström och den andra är Gunilla Petersson vars man Leif tröttnat på att bli hindrad i sitt ordinarie arbete genom att vid varje force majeure i växeln själv vara tvungen att bokstavligen hålla i trådarna. (Som bas över bla växeln måste han förstås ändå göra det teoretiskt.)

Övertalad att återvända i förtid från förlängd barnledighet har Berit Lindgren blivit. Det var sinne för ekonomi som fällde utslaget till ekonomiavdelningens förmån när Berit återvände till taket och lät sig "omskolas".

Ytterligare ett exempel på följderna av barnledighet kan redovisas: Eva Lund-Jönsson sa tom upp sig och var hemma i 17 månader för att sen komma tillbaka som vikarie på sitt eget fd jobb fast med utökad funktion.

Det måste vara något visst med Landskronavägen 9 i alla fall trots staketet

dc = distriktschef
Red:s anm.

ISSN 0345-1801

Brännpunkten
Höganäs koncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: Marianne Quist

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs



- Du min vän, jag har inte hört ett enda rykte i sommar. Har du?
- Ja!
- Vadå?
- Att ryktesspridarna haft semester ...

REDAKTION

Marianne Quist –
huvudredaktör
Bo Olausson –
redaktör
Maria Litzén –
sekreterare

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi

Ulf Håkansson,
Höganäs
Kjell Lundgren,
Bohus

Division Eldfast

Bengt-Arne Schier,
Höganäs
Margareta Ceder-
ström, Bjuv

Division Byggmateriel

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

Karin Hansson,
Höganäs

Invandrarfrågor

Katina Intoftsi och
Pavel Pavlevski,
Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO: Thor Löfstedt, Höganäs

Arne Rosqvist, Bjuv

Hans Larsson Skromberga

från PTK: Michael Bockstiegel,

Höganäs

Gunvor Eklundh, Höganäs

Bo Wernberg, Bjuv

Redaktionen

Dop skall förrättas

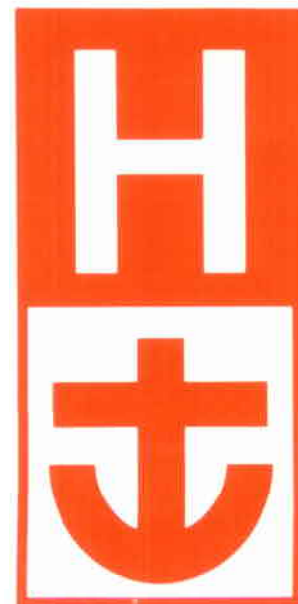
Vi på redaktionen vill ha hjälp med att döpa våra vänner ryktesspridarna, som du ser på teckningen. De har medarbetat flitigt i de senaste numrena och vi tycker att de inte längre skall behöva vara anonyma. De är ofta ute och springer i korridorer och fabriker och det vore ju kul om du kunde säga "hej, August och Lotta" eller något liknande till dem, när du träffar dem.

Så skicka in dina namnförslag till Brännpunktens redaktion, så att vi i nästa nummer kan förrätta dop. En doggåva utlovas – i detta fallet till den som kommit med namnförslag som redaktionen gillar ...

Jag tycker att ryktesspridarna skall heta

Insänt av

Vill du inte klippa sönder tidningen, går det bra att skicka in namnförslagen på annat papper.



HÖGANÄS

Adress till personaltidningen:
Brännpunkten, Höganäs AB,
Fack, 263 01 HÖGANÄS
tel. 042/42 400

Glöm inte anmäla ändrad adress!