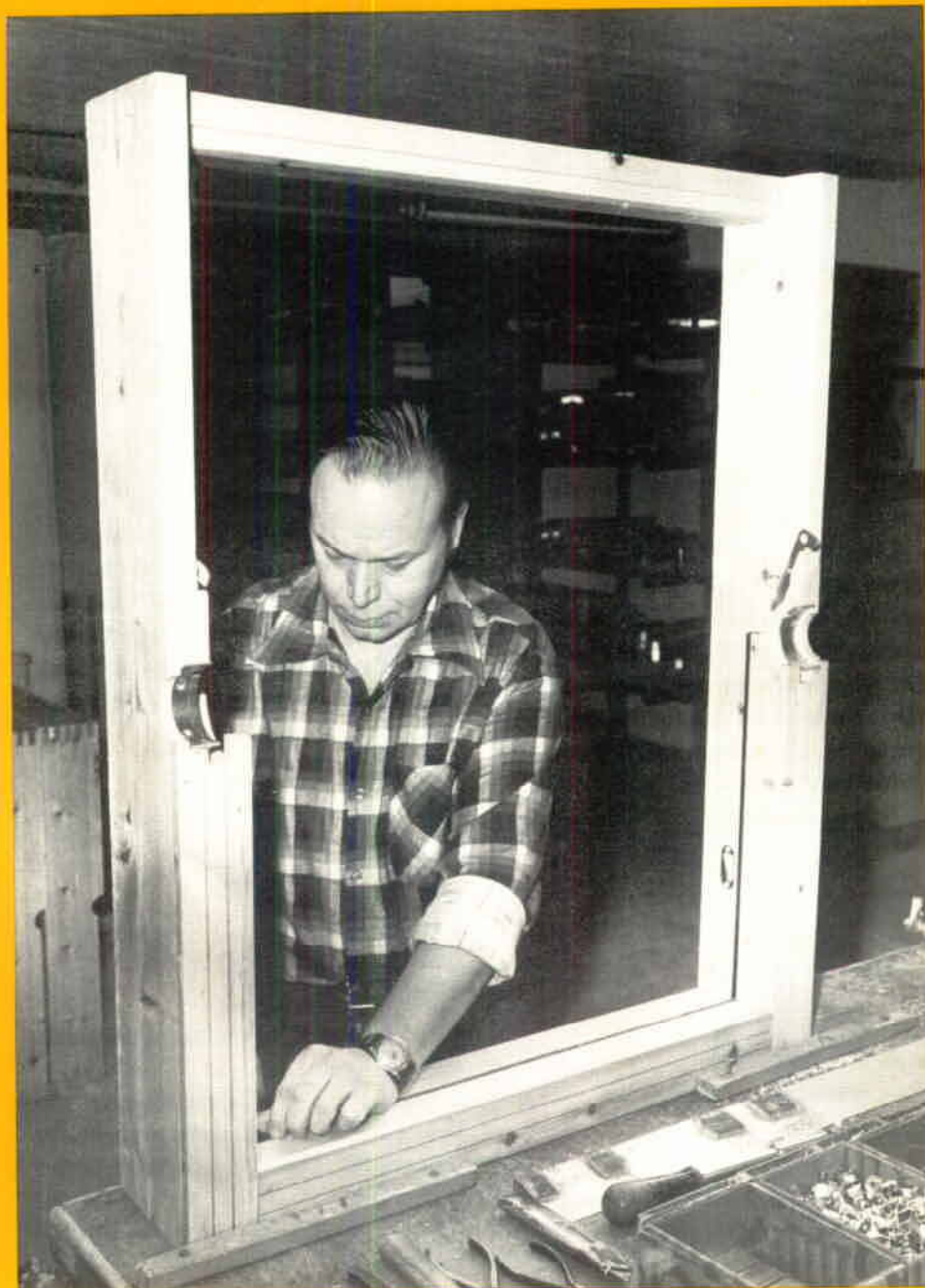


Sollebrunn i **BRÄNNPUNKTEN**

Årgång 37 · Nr 1 · Februari 1979



**Läs om vårt nya företag
sid 3-13**

Aktuellt:

Från och med årsskiftet finns nya regler om rätt till ledighet för vård av barn, bl a har förälder rätt att minska arbetstiden från 8 till 6 timmar per dag tills barnet fyllt 8 år.

Tänker du använda dig av den rätten?

Den frågan har vi ställt till några småbarnsföräldrar.



Kjeld Lund, arbetsledare på Svampverket i Höganäs:

– Nej, det tänker jag inte göra. Det blir ett ekonomiskt avbräck. Dessutom är det inte semestergrundande, varför jag förlorar ett par semesterdagar.

– Lika viktigt som att vara tillsammans med sina barn är att ha en ekonomisk bakgrund så att man kan sköta dem. Det är dyrt att ha barn. Jag tror inte heller att 2 timmars kortare arbetstid per dag har någon större betydelse för barnen. I så fall vore det bättre med en hel dag.



Kjell Brandin, handformare i Sten-godsfabriken, Höganäs:

– Nej, jag har inte råd att minska lönen med en fjärdedel eftersom jag är ensam familjeförsörjare. Min fru är dessutom hemma och passar våra barn på 2, 4 och 6 år. När båda föräldrarna arbetar är det ju bra att en av dem kan minska arbetstiden. Däremot kan jag tänka mig att utnyttja rätten till ledighet om något av barnen blir sjukt.



Lena Nelson, stansoperatris, Höganäs:

– Jag skall minska arbetstiden med 8 timmar per vecka på så sätt att jag jobbar heltid 4 dagar i veckan. Jag har en son på 21 månader och jag vill ha mer tid för att kunna följa hans utveckling.



Bengt-Arne Schier, förman i Murbruksfabriken, Höganäs:

– Nej, det tänker jag inte göra. Det beror helt och hållet på vad för arbete man har, om man skall kunna minska arbetstiden. Mitt jobb skulle inte fungera om jag skulle arbeta två timmar mindre om dagen. Min fru är tand-sköterska och det är lättare för henne att kunna jobba halvtid.



Nina Vibeke på avlöningen, Höganäs Färg, Malmö:

– Jag tycker det är en mycket god idé. För mig är det inte aktuellt för närvarande, men när min grabb börjar skolan tycker jag det skulle vara bra att vara hemma litet tidigare om dagarna.

Björn Franzén på laboratoriet, Höganäs Färg, Malmö:

– Nej, det är inte aktuellt för min del. Jag tror inte det gör så stor skillnad med två timmars kortare arbetstid per



dag. Det är ju en ekonomisk fråga också.



Claes Nyman, driftschef på Dataavdelningen, Höganäs:

– Nej, jag tänker inte minska arbetstiden. Jag har två barn, 8 och 4 år. Min hustru har bra arbetstider och mitt arbete är av det slaget att jag kan börja mycket tidigt på morgonen och gå hem tidigt på eftermiddagen, om så skulle behövas. Om min hustru hade arbetat mellan 8–17 skulle jag kunna tänka mig att vi båda hade minskat arbetstiden med 1 timma per dag. Att båda minskar sin arbetstid med 2 timmar per dag kräver en närmare eftertanke. Man förlorar ekonomiskt ganska mycket.



Bengt Turban, tömmare på Svampverket, Höganäs:

– Jag tror inte att jag kommer att utnyttja den här förmånen. Jag förlorar för mycket pengar. Min fru jobbar halvtid, varannan vecka förmiddag och varannan vecka eftermiddag och själv jobbar jag skift, så jag anser att vi har väldigt god kontakt med våra barn.

– Däremot tror jag att det är en fördel för dem som jobbar dagtid båda att få möjlighet att vara hemma mera hos barnen.

Titt in i Sollebrunn



Från årsskiftet har vi ett nytt företag i Höganäskoncernen. Det är AB Sollebrunns Snickerifabrik i Västergötland. Ett företag med 25 anställda och en årsomsättning på 8 miljoner kronor. Företaget tillverkar takfönster och brandventilatorer (rökluckor).

Höganäs AB har under senare år köpt större delen av produktionen vid fabriken. På bilden ovan ser du Sven Högedal och Bertil Antborg, de tidigare ägarna till snickerifabriken. Dem och många fler vid fabriken möter du i vårt reportage på följande sidor.



Historien om Sollebrunns Snickerifabrik:

Det var en gång ett

Berättelsen om Sollebrunns Snickerifabrik är egentligen berättelsen om byggnadsfirman som av en rad tillfälligheter kom att bli en av 1970-talets ledande tillverkare av takfönster och brandventilatorer i Sverige. För det var så det började. Grundaren Karl A Andersson satte igång med byggnadsverksamhet kring år 1915. Men tillgången på snickerier var knapp. Vad göra? Jo, tillverka själv förstås...

Karl A Andersson var alltså företagets grundare. 1915 började han bygga en bostad för sin familj. Ganska snart

kom han underfund med att det var svårt att få tag i snickerier. Dörrar, fönster och trappor fanns det bara ett sätt att komma över i detta tidevarv. Och det var att själv tillverka.

Egen firma 1918

Tre år efter det att Karl A Andersson börjat bygga sitt hus i Sollebrunn inregistrerade han en firma. Byggnadsverksamheten höll han fortfarande på med. Men hans snickerier var skickligt gjorda. Så skickligt att andra byggmästare i trakten gärna ville köpa

från Karl.

I en liten fabrikslokal i Sollebrunn började Karl A Andersson tillverka snickerier i lite större skala. Tre man anställdes för att göra de mest skiftande snickeriarbeten till den egna byggnadsrörelsen – och andras.

Goda kommunikationer

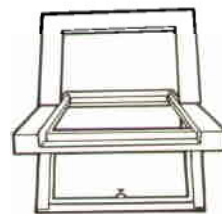
Värdet av att ha goda kommunikationer stryker säkert varje företagsledare under. Karl A Andersson nöjde sig inte med att stryka under det. 1928 byggde han nämligen en ny snickeri-

Handwritten note: 26 feb 1918. Dörrar, fönster, trappor. Karl A Andersson.

KARL A. ANDERSSON.

Datum	Varuslag	Antal	Pris	Totalt
1918	4 m. 4" x 4" glasrute	20	8	160
Sept 16	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
Jan 30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	25 m. 1" x 4" 1/2" fönster	10	95	950
22	30 m. 1" x 4" 1/2" fönster	10	95	950
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1919	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
20	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1920	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1921	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1922	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1923	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1924	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1925	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1926	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1927	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1928	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1929	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1930	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1931	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1932	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1933	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
23	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
24	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
25	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
26	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
27	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
28	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
29	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
30	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
31	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
1934	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
21	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40
22	1 m. 4" x 4" glasrute	10	4	40

byggnadsföretag . . .



fabrik i Sollebrunn. Och läget – ja, det var inträngt på en smal landremsa mellan järnvägen och landsvägen! Fabrik och två förrådsbyggnader rymdes på tomten. Företaget fick allt mer att göra och i genomsnitt arbetade 6–7 personer i snickerifabriken på den här tiden.

Sonen kom med

Karl A Andersson fick ytterligare förstärkning i sitt företagande på 1930-talet. Då började nämligen hans son Sven i firman. Och efternamnet är numera Högedal . . .

Firman fortsatte att utvecklas. Under andra världskriget låg den dock nere i stort sett. Råvarutillgången var knapp och det byggdes inte heller särskilt mycket. Men om det var lugnt i fabriken under kriget så blev det desto mer fart på verksamheten efter krigets slut. Det var då som bostadsbyggnandet fick ordentlig fart här i landet. Fönstertillverkning blev då det dominerande inslaget i snickerifabrikens produktion.

Framförhållning

Det är Karl A Anderssons son, **Sven Högedal**, som berättat företagets historia för oss. Och han fortsätter:

– Efter andra världskrigets slut insåg vi snart att det skulle bli stor efterfrågan på snickerier. Redan 1946 köptes den tomt där vi har vår fabrik idag. Och två år senare byggdes ett mindre lager på fabriksområdet.
– Det skulle dock dröja fram till 1959 innan vi flyttade över all produktion hit. Då stod den stora fabriken klar. Den var mer än 900 kvadratmeter i yta.



Sven Högedal

Beställning på takfönster

Att Karl A Andersson och hans folk kunde tillverka snickerier av god kvalitet var det ingen tvekan om. Företagets grundare var pedant. Det skulle vara kvalitet in i minsta detalj! Detta kvalitetstänkande blev för övrigt inkörsporten till dagens ena flaggskepp i fabriken, nämligen takfönster.

– En byggmästare i Göteborg, till vilken vi hade levererat andra fönster, förhörde sig om vi ville tillverka ett takfönster åt honom. Det var 1954.

– Självt tyckte jag att det var en mindre bra konstruktion som byggmästaren hade på sitt fönster. Jag började fundera på hur man skulle kunna förbättra det, säger Sven Högedal till Brännpunkten.

15 patent idag

Sven Högedal är en tekniker ut i fing-

erspetsarna. Redan på ostadiga barnsben plockade han åt sig alla muttrar och skruvar han hittade i Sollebrunn och såg också till att undersöka funktionerna grundligt. Kanske lade han där grunden till sina inledande funderingar om hur det här takfönstret skulle kunna förbättras?

– Hur som helst så fick jag 1955 patent på ett gångjärn till takfönstret. Att få patent på ett helt fönster går inte. Det är endast detaljförbättringar som kan patenteras.

– Året efter blev det klart med ett annat patent. Det avsåg en konstruktion mot vattenindrivning. Dvs denna tätningsanordning såg till att det inte droppade in i huset.

Detalj efter detalj har han förbättrat genom åren, Sven Högedal. Och fram till idag har han fått cirka 15 patent godkända som ingår i takfönster och brandventilatorer.

Fabriken har vuxit

Parallellt med att patenten kommit och Sollebrunns takfönster mött en ökad efterfrågan på marknaden har fabriken vuxit. Från de ursprungliga 900 kvadratmeterna till cirka 3 600 idag.

– I mitten av 1965 började vi tillverka brandventilatorer. Ser man till försäljningsvärdet fördelar det sig idag ungefär på hälften var för takfönster och brandventilatorer. Årsproduktionen av fönster har de senaste åren legat runt 7 000/år och brandventilatorer på 4 000/år.

Produktutveckling på heltid

Sven Högedal skall arbeta med produktutveckling på heltid i fortsatt-



ningen. Fabriken får en ny platschef som successivt tar över de administrativa göromålen.

– Nog har jag fortfarande en del idéer kvar inom områdena takfönster och brandventilatorer. En gångjärnskonstruktion arbetar jag med för tillfället. Även rent utseendemässigt finns det en del att göra åt takfönsterna. Beträffande brandventilatorer finns det också förbättringar att göra, säger Sven Högedal och ser så där lagom finurlig ut . . .

– Vad gäller fabriken här i Sollebrunn kommer det väl inte att ske några större förändringar. På sikt kan det kanske bli aktuellt att starta upp eget plåtslageri. Men ännu så länge klarar vi oss bra. Vårt samarbete med Skeppsbrons plåtslageri har varit det allra bästa under de här åren, försäkrar Sven Högedal.

Varvar ner

Sen 1945 finns också **Bertil Antborg** i företaget. Han är gift med Sven Högedals syster, d v s grundaren Karl A Anderssons dotter.

– Tidigare drev jag en livsmedelsbutik i Gräfsnäs här i närheten tillsammans med min far. Men när svärfar ville lasta av de kamerala arbetsuppgifterna på 50-talet, han var då själv i 70-årsåldern, avvecklade jag min tidigare rörelse och började här.

– Innan jag började på Sollebrunns Snickerifabrik 1954 inskränkte sej mina "lärospån" till några somrars jobb som springpojke på min morbrors snickerifabrik i Vårgårda – under skolloven.

– Vid sidan om det dagliga jobbet har jag tidigare varit engagerad i kommunfullmäktige, kommunstyrelse och



Bertil Antborg

en del nämnder. Detta var i dåvarande Bjärke kommun. När vi hamnade i Alingsås storkommun avvecklade jag mina uppdrag – tiden ville inte räcka till och även åldern gjorde sej påmind.

– Och här har det blivit mest kamerala uppgifter. Även order och leveranser har jag skött medan Sven hållit i kalkyleringen, fabriksdriften och inköpen. Några vattentäta skott har aldrig funnits mellan våra områden utan vi har hjälpt varandra, säger Bertil Antborg.

– Nu planerar jag att arbeta halvtid i framtiden. Det kan vara skönt att få varva ner lite inför den kommande pensioneringen, menar Bertil.

Samhället Sollebrunn

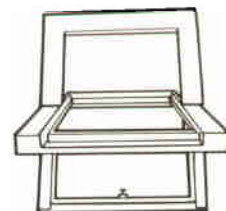
Sollebrunn tillhör Alingsås kommun, som har cirka 29 000 invånare. I själva samhället Sollebrunn bor cirka 1 200 personer. Sollebrunns Snickerifabrik är en av de större industrierna i samhället.

Traktens folk kan idrotta i Bjärkehallen, bada och fiska i sjöarna Mjörn och Anten. Speciellt Anten är en fin badsjö, en av de renaste sjöarna i Västergötland. Det är en mycket vacker trakt, och lägger man till det att godset Koberg ligger i grannskapet förstår man att turisterna strömmar till sommartid. Koberg ägs ju av friherre Niclas Silverschiöld gift med prinsessan Désirée.

Sollebrunn ligger bra beläget nära riksvägarna, 3 mil till Alingsås, 3 mil till Trollhättan och 6 mil till Göteborg. Lågstadieskola finns i samhället, högstadieskola i Nossebro. Vill ungdomarna fortsätta i gymnasium går det bra antingen i Alingsås eller Trollhättan.

I Alingsås står Jonas Alströmer staty. Industrimannen Jonas Alströmer grundade Alingsås manufakturverk och fick därigenom Alingsås att blomstra. Samme man kan vi tacka för att vi har potatis i vårt land. Inom Höganäs-koncernen är Jonas Alströmer även känd som grundaren av Skånska Stenkolsverket. Skånska Stenkolsverket såldes sedermera till greve Eric Ruuth, som i sin tur bildade Höganäs Stenkolsverk 1797, från vilket årtal man räknar Höganäsbolagets tillkomst.

Så Sollebrunn och Höganäs har en hel del gemensamt: brandventilatorer, takfönster och så Jonas Alströmer.



Per Åke Westberg och Bo Johansson sköter virkesförrådet.

Norrlandsträ i västgötska takfönstren

Det är garanterat prima virke i produkterna från Sollebrunns Snickerifabrik. Kvalitet är ett nyckelbegrepp för fabriken. Så då är det kanske inte så konstigt att allt trä till fönstertillverkningen kommer från Norrland. Och i gallringen går man hårt fram. Att hitta en svart knagg i en fönsterbåge från Sollebrunn är nog lika svårt som att hitta en nål i en höstack ...

Två ungdomar, 26-årige **Per-Åke Westberg** och ett år yngre **Bo Johansson**, är de som först kommer i kontakt med virket. De arbetar nämligen på virkesförrådet. Förutom att torka och sortera virket klyver de också upp det.

Ungdomarna har tagit över efter **Hugo Johansson**, som var virkesman i Sollebrunn i många år. Men nu har han börjat arbeta i maskinverkstaden. Men att virkeskunskandet stannar kvar inom familjen även framöver har han sörjt för. Bo Johansson, som nu arbetar där, är nämligen son till Hugo.

Ingen överraskning

På frågan hur det kändes att nu tillhöra Höganäs-koncernen var de båda helt överens:

– Det kom överraskande med ett så snabbt beslut. Men visst har vi lite till mans trott att det skulle bli Höganäs som tog över någon gång.

Det är inte bara virke och företagsaffärer som upptar tankarna hos de båda ungdomarna i virkesförrådet. Per-Åke tex är mycket intresserad av trav:

– På helgerna blir det besök på någon

av travbanorna i närheten. Främst på Axevalla i Skara eller Åbyfältet i Göteborg. Jag brukar spela en del och det har gått rätt så bra hittills, säger Per-Åke, som dock fortfarande väntar på den riktiga storkovan.

Skyddsombudet: Bra arbetsmiljö – men det drar från fläktarna



utom att han kapar virket så är han också skyddsombud.

– På det hela taget är arbetsmiljön bra i fabriken. Här i maskinverkstaden är det dock lite dragigt. Det beror på den stora mängd luft som sugas ut via spånfläktarna. Det vore bra om det kunde förbättras. Men jag vet inte om det går att ordna utan alltför höga kostnader, säger Sven till Brännpunkten.

I gamla fabriken

När Brännpunkten hälsade på i Sollebrunn hade Sven nyligen kommit tillbaka efter att ha varit borta från jobbet i sju månader. En diskbräcksoperation hade tvingat honom vara borta så länge.

Med så många år i företaget – han fanns ju med redan i den tidigare fabriken – är han en av dem som varit anställd allra längst. Och att virket kapas i de rätta längderna, samtidigt som eventuellt krokiga bitar kapas bort, sörjer rutinen för:

– Ja, jag har ju kapat sedan 1962. Innan dess arbetade jag mest vid rikt-hyveln, säger Sven.

*En verklig nestor vid snickerifabriken är 54-årige **Sven Axelsson**. Hans uppgift är att kapa virket i de längder det skall hålla då det så småningom skall bli karmar och bågar till takfönstren. Sven har varit med sedan 1946. För-*



Maskinverkstaden: Välstädat som ett vardagsrum

En av de saker som man kanske mest lägger märke till är hur välstädat det är i snart sagt varje vrå av de 3 600 kvadratmeterna golvyta, som fabriken har. Och alla vi frågade försäkrade att det inte var någon tillfällighet ...

Kanske är det en kvarleva från företagets grundare. Han var nämligen pedant i allt han företog sig. Hur som helst så ser det verkligen prydligt ut för en besökare att komma in i en fabrikslokal som är lika välstädat som ett vardagsrum!

Det virke som Sven Axelsson kapat i längder skall som nästa fas bearbetas i listhyveln.

– Vi gör takfönster i fem olika standarddimensioner. Men det förekom-

mer också en del specialtillverkning, berättar verkmästaren **Gottfrid Axelsson**, som lotsar oss genom fabriken och berättar om produktionen.

– Jag hade arbetat som bilreparatör i 20 år då jag började här på fabriken 1970. Till en början var det meningen att jag bara skulle vara reparator och lite allroundman. Men så fick jag ta över manteln från den tidigare verkmästaren då denne slutade, berättar Gottfrid.

Gottfrid Axelsson är brandmästare och chef för Sollebrunns borgarbrandkår.

Sven Högedal har varit med i borgarbrandkåren i över 30 år, därav 15 år som brandförman.

Kanske en tillgång för tillverkare av brandventilatorer?

Många moment

Maskinverkstaden är den del av fabriken som gör skäl för namnet snickerifabrik. Här arbetar ytterligare fyra man. Det är **Bengt Carlsson**, **Hugo Johansson**, **Verner Johansson** och **Arne Fagerberg**.

Det är Verner Johansson som kör listhyveln och det innebär att det är han som ser till att det kapade virket får rätt profil. Verner var lantarbetare i 25 år innan han började i fabriken. Han var dessutom med i Bjärke kommun, som Sollebrunn tillhörde före kommunsammanslagningen. Han var med i såväl kommunfullmäktige som skolstyrelsen.

I maskinverkstaden träffade vi bland annat frv Verner Johansson, Bengt Carlsson, Gottfrid Axelsson och sittande Hugo Johansson och Arne Fagerberg.



Bullermätningar

Verner ser förhoppningsfullt på framtiden:

– Jag tror dock det är viktigt att vi verkligen får en duktig platschef här i Sollebrunn. Det får inte bli så att de sitter nere i Höganäs och bestämmer allt. Vi har varit vana vid korta beslutsvägar här. Hoppas det blir så även i fortsättningen.

– Själv trivs jag bra med mitt jobb. Vi byts om vid de olika maskinerna här, så det blir aldrig enformigt. Det enda jag inte är nöjd med är bullernivån. Efter bullermätningar för något år sedan satte man upp ljuddämpande plattor i taket. Men jag tror att mer kan göras, säger Verner.

Tappar och slitsar

I maskinverkstaden förvandlas de kapade virkesbitarna till färdiga karmar och bågarna. I verkstadens stolthet, en förnämlig tappmaskin, görs skappar och slitsar. För den som inte är så bevandrad i snickeriets facktermer kan vi väl kort och gott konstatera, att tappar och slitsar är benämningar på hörnkonstruktionerna i karmarna och bågarna. Det är Bengt Carlsson som sköter den maskinen.

Hugo Johansson ser till att alla lösa och svarta kvistar (knaggar) borrar ut och ersätts med träpluggar. Hugo har samlat nära nog hela familjen på snickerifabriken:

– Min son Bo jobbar med virkesförrådet och Åke nere i glasningen. En tredje son arbetade också här, men har gått till sjöss och arbetar som kock nu, säger Hugo.

Sätter ihop bågarna

Arne Fagerberg är mannen som sätter ihop fönsterbågarna och spikar ihop hörnen. Men han och Verner Johans-

son arbetar också med att fräsa ut olika spår för gångjärn, spärrskenor mm, som sätts på plats i senare moment.

– Och när jag inte är på fabriken så är jag för det mesta ute i naturen, jagar i skogen eller fiskar här i sjön Anten, säger Arne.

– Detta är bästa avdelningen!



"Om din fönsterbåge brister är det fel på Perssons klister..."

Påståendet i rubriken kommer från Alf Persson, 24 år ung, Alf jobbar i beslagsverkstaden, som till både yta och personal är betydligt mindre än maskinverkstaden. Det är nämligen bara Alf och den facklige förtroendemannen Georg Axelsson som arbetar i den här avdelningen.

Medan fönsterbågarna till takfönstren sätts ihop i maskinverkstaden så sätts karmarna ihop inne hos Alf och Georg. De ser också till att skruva dit gångjärn och spärrskenor och sätter ihop fönsterbåge och karm.

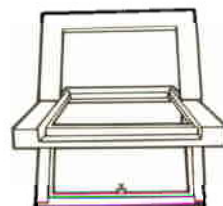
Mycket information

Alf tycker att de anställda fick mycket information då koncernens VD Ernst Geijer och chefen för division Byggmateriel, Tommy Bergdahl, talade om koncernen i samband med övertagandet:

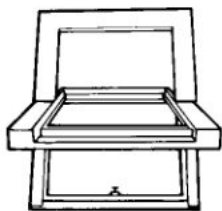
– Men ändå blir det en hel del frågor man ställer sig. Inte så där omedelbart. Men det skulle nog vara nyttigt om vi fick tillfälle att ställa frågor igen om några månader. Då bör ju bilden ha klarnat lite.

– Man hör så mycket negativt om storföretag som köper upp små företag. Måtte det inte bli likadant här, säger Alf.

Vid sidan om jobbet ägnar sig Alf Persson – som trots sina unga år varit anställd 8 år vid fabriken – åt fotboll. Spelar ofta back i Lagmansereds IF. Kanske en man för "Blåvitt" vad det lider...?



forts



Georg tar hand om de fackliga frågorna

Svenska Träindustriarbetareförbundet är den fackliga organisation som de 21 arbetarna i snickerifabriken tillhör. Närmare bestämt avdelning 15 i Göteborg. Det är Georg Axelsson som har fått förtroendet att representera dem vid fackliga uppgifter.

– Det har aldrig varit några problem, säger Georg. Cheferna har varit hyggliga och lätta att förhandla med. Vid förhandlingar har jag också haft hjälp från avdelningen i Göteborg. Ombudsmannen där ställer upp vid sådana tillfällen. Det skedde också när det blev tal om försäljning av fabriken. Vi hade hela tiden kontakt med varandra och med representanter från Höganäsbolaget.

Alla har samma lön

Lönesystemet vid snickerifabriken är timlön plus prestationstillägg. Prestationstillägget betalas ut 2 gånger per år och är baserat på hur mycket man tillverkat och på antal arbetade timmar. Timlönen är densamma för alla med undantag för dem som sysslar med målning, doppimpregnering och lasering. De har lite mer som kompensation för att de måste stå ut med de starka dofterna.

– Vi är nöjda med det systemet, säger Georg. Vi har en fin sammanhållning och det tror jag mycket beror på att vi har samma betalning. Jag tror inte på ackordslön. Möjligen kan man få en ökad produktion, men kvaliteten blir lidande. Och kvalitet är Sollebrunns Snickerifabrik känd för!

Ny i koncerndelegationen

Georg Axelsson kommer så småning-



om att besöka Höganäs, åtminstone två gånger om året. Som facklig förtroendeman ingår han i Koncerndelegationen tillsammans med 4 andra fackliga förtroendemen och 19 klubbordförande från andra arbetsplatser inom koncernen. Koncerndelegationen har två möten om året. Vid dessa båda möten lämnas information om koncernen och diskuteras gemensamma frågor. Det är koncernchefen

Ernst Geijer och administrative chefen Rune Synnelius som deltar från arbetsgivarsidan. Samtidigt har de fackliga representanterna möjlighet att sinsemellan ventileras fackliga problem.

– Det blir något nytt för mej, säger Georg. Brännpunkten får komma tillbaka vid ett senare tillfälle och höra vad Georg Axelsson tycker om de här sammankomsterna.

Vinsen blir vinsten?

Att namnet Westberg och travhästar gärna förknippas med varandra i Sollebrunn har ni redan kunnat läsa i det här reportaget. **Torbjörn Westberg**, tvillingbror med Per-Åke i virkesförrådet, är redan hästägare. Vinsen heter hästen. Och nu hoppas givetvis Torbjörn att han snart skall kunna kalla sin kuse för Vinsten. Tills dess får han söka sin inkomst i målningssavdelningen...

Alla fönsterbågar och karmar behandlas mot rötskydd. Det sker genom doppning, antingen i ofärgad CUPRINOL eller i lasyrfärg. När det gäller ofärgad CUPRINOL kan man doppa karm och båge sammansatt. I lasyrfärgen måste de doppas var för sig. Det är i måleriavdelningen som de här momenten utförs. Och det är där vi träffar Torbjörn Westberg.

– Alla laserade karmar och bågar skall dessutom lackas, berättar Torbjörn. Som fortsätter:

– Dessutom har vi en del målningssarbeten för den plåt som tjänar som regnskydd på takfönstrets utsida.

Så går vi ner i källaren...

I fabriksbyggnadens källarplan hittar vi glasmästeriet. Ja, avdelningen kallas så. Det är här som takfönstren finputsas och får sina sista detaljer monterade. Allt för att vara komplett färdiga när de anländer till en byggarbetsplats.

Den förste vi träffar på i fabriakens undre värld är **Anders Axelsson**. Han

"Att det inte i tätningen brister beror på Axelssons lister!"





är ansvarig för att det inte drar in när snålblåsten drar fram över takfönstren, då dessa är monterade på något tak.

– Mitt jobb består av att fästa fast tätningslister i fönsterna – både i karmar och bågar. Innan fönstret skall glasa sätter jag också dit vissa beslag, berättar Anders.

Han får emellanåt hjälp av **Stefan Paulsson**, som varvar med att sköta emballeringen av fönsterna.



Klart för leverans. Stefan Paulsson sköter utlastningen.

Glaset på plats

Nästa fas i arbetet med fönsterna är att sätta glas och stängningsanordningar på plats. Det är två "glasmästare" i Sollebrunn, nämligen **Arne Johansson** och **Åke Johansson**.

– Glasmästare är väl att ta i, säger Arne. Allt glas köps ju in tillskuret och klart. Det är 2- och 3-glasrutor och på senare tid har det blivit alltmer 3-glasrutor. När fogmassan kommit på plats avslutar vi med att sätta dit plåtlisterna, som håller fast glaset.



Snickerifabrikens glasmästare, Åke Johansson och Arne Johansson.

Sista utposten

64-årige **Torsten Johansson** är sista utposten i takfönstrens tillverkningskedja.

– Jag får fönsterna när de är klara "invändigt". Men för att de skall tåla att utsättas för regn och snö måste de täckas med plåt utvändigt.

Sist, men inte minst, görs en slutlig kontroll av funktionen. Monteringsanvisning sätts fast på glasrutan och ännu ett takfönster kan lämna fabriken i Sollebrunn.



Torsten Johansson gör en sista kontroll av fönsterna.

Brandventilatorer – en av hörnstenarna

Det är inte bara takfönster som tillverkas i Sollebrunns Snickerifabrik. Under senare år har också brandventilatorer, eller rökluckor som det oftast blir i vardagligt tal, tillverkats i ganska stor skala vid fabriken. Brandventilatorerna tillverkas antingen enbart i plåt eller kombination trä/plåt.

Arbetet med plåtbrandventilatorerna har sin början i källaren. Eller rättare sagt i Göteborg, hos Skeppsbrons Bleck & Plåtslageri. Det företaget står nämligen som underleverantör till vår fabrik i Sollebrunn.

– Vi får hit all plåt bockad och klar. Det vi behöver göra är att skära till och lägga i isolering samt utföra vissa punktsvetsningar, säger **Bengt Pettersson** och **Mats Grunnegård**, som jobbar med svetsningen.

– Tre fjärdedelar av tiden går åt till svetsningsjobb och isoleringsarbeten. I övrigt hjälper jag till med målning och Mats med bla emballering, berättar Bengt Pettersson för Brännpunkten.

Hissen upp

När Bengt och Mats gjort sitt skickar de upp materialet med hiss till monteringsavdelningen. Här skall gångjärnen sättas på plats och låsanordningen monteras, för att nu nämna några

arbetsmoment. Fyra man jobbar med monteringen: **Kurt Johansson, Bo Sjöberg, Anders Andersson och Folke Johansson.**

Tre typer av brandventilatorer görs i Sollebrunn. Dels en typ av lucka som öppnas uppåt, dels en som öppnas nedåt, samt luckor för fasadmontage.

Finurlig anordning

Numera finns det detaljerade beskrivningar över hur många brandventilatorer det skall finnas i nybyggda lokaler. Idén med luckorna är att de skall öppna sig när det börjar brinna i lokalen. Då släpps röken ut och brandmännen kan lättare arbeta med släckningsarbeten samt utrymningsvägar för personalen. Tre typer av låsanordningar för luckorna finns. Dels ett sk smältbleck med en speciellt värmekänslig legering. När blecket blir 70, 80 eller 120 grader varmt släpper legeringen och luckan öppnas. En annan variant är sk magnetisk låsanordning. I detta fall är luckan låst med hjälp av ström. Anordningen är sammankopplad med en rökdetektor. När rök kommer in i denna så kortsluts den magnetiska låsningen av luckan, och den öppnas. Dessutom finns ett kombinerat lås, magnet plus bleck.

Arbete ger lön för mödan

*Och den som ser till att medarbetarna ute i verkstaden får lön för mödan är **Monica Högedal.** Hon räknar ut lönerna och skatteavdragen och stoppar resten i avlöningskuvertet.*

Som framgår av efternamnet har Monica anknytning till Sven Högedal – hon är hans dotter.

Det administrativa arbetet har till största delen skötts av Bertil Antborg och det är han som på kontoret är Monicas chef och privat hennes farbror.

Monica är uppväxt i samhället Sollebrunn och att hon gillar sin hembygd framgår tydligt.

– Avståndet till Alingsås och Troll-



Bengt Pettersson och Mats Grunnegård svetsar brandventilatorer.

Grabbarna som sätter ihop brandventilatorerna, fr v Kurt Johansson, Folke Johansson, Bo Sjöberg och Anders Andersson.



Monica Högedal på kontoret siktar på att bli förskollärare. Hon har nu börjat studera till det i Borås.

hättan är inte alls besvärligt. Numera finns bra bussförbindelser, säger Monica.

Bertil Antborg skall så småningom gå över på halvtid och Monica kommer att få ta över mer av hans arbetsuppgifter.

Förskollärare

– Kontorsarbete är väl inte vad jag tänkt att arbeta med. Jag vill gärna bli förskollärarinna, men jag har inte kommit in ännu på någon skola. Så under tiden arbetar jag på kontoret. Det ger mig tilläggsloön till övriga betygspoäng, säger Monica och hoppas på att få chansen att börja i Borås. Om Monica får sin önskan uppfylld kommer det inte att bli svårt att få tag i efterträdare.

– Snickerifabriken är en populär arbetsplats, säger Bertil Antborg. Det har heller aldrig varit problem med att få folk till fabriken. Vi får ofta förfrågningar om det finns lediga jobb.

Från pop-världen

Text: Maica Edvinsson

Invandrat 1976? Vem? Han? Det kan inte stämma! Språket är ju perfekt skånska!

Här var man inställd på ett reportage, där man kanske skulle kunna få använda ett utrikiskt tungomål, men tji fick man. Killen talar ju bättre skånska än en infödd skåning, nåja, nästan i alla fall, och detta efter endast ca 2 år inom landets gränser. Fantastiskt!

Vem handlar då detta om? Jo, **Adrian Pratt**, 25 år, från England, närmare bestämt London, fd road-manager (chaufför och allt i allo) åt en engelsk pop-grupp, men numera anställd vid Bjuvsverken, där han verkar ha anpassat sig direkt. Inga invandrarproblem här inte!

Hur har han då hamnat på Bjuvsverken?

För att ta reda på detta stämde jag träff med Adrian, och så här berättade han:

– Jag jobbade som road-manager åt den engelska pop-gruppen "Edison Light house". Vi var ute på turné lite varstans i England, Irland, Skottland, Tyskland och Skandinavien. I juni 1976 startade vi vår 5:e Sverige-turné och kom först till Helsingborg för att spela på Mogambo. Det var där jag för 18 månader sedan (dvs under den första turnén) hade träffat en flicka från Bårslöv men nu var det klippt. Efter Sverige-turnén for övriga gruppen tillbaka till England, men jag stannade kvar, hoppade alltså av, och bosatte mej i Bårslöv. Delvis med hjälp av min flickvän fick jag så hos polisen ordnat med uppehålls- och arbetstillstånd precis lagom innan invandrarbestämmelserna hårdnade till.



En engelsman som talar perfekt skånska – det är Adrian Pratt, det!

Efter åtskilliga försök att skaffa jobb fick jag äntligen via arbetsförmedlingen i Helsingborg kontakt med Margareta Cederström på Bjuvsverken, som ordnade jobb som rörpressare åt mej där. Den 26 augusti 1976 började jag och det har jag aldrig ångrat, för jag trivs mycket bra. Jag bor numera också i Bjuv (utan flickvän).

Hur klarade du språket?

– Ja, det var lite knepigt i början. Det tog nog ca 6 månader innan jag överhuvudtaget ville börja snacka svenska själv, men jag ville helst inte att folk snackade engelska med mej, utan skånska, så jag kunde lära förstå. Jag började visserligen på en svenskurs 2 kvällar i veckan, men det var så

tråkigt att gå i skolan så snart blev det 1 gång i veckan och sen slutade jag helt och gick i stället in för att lyssna när andra pratade. Jag lyssnade på radio och TV och försökte läsa svenska tidningar. Jag var mer intresserad av att lära mitt jobb och samtidigt lära svenska än att bara sitta på skolbänken och ha tråkigt. Det har gått ganska bra, faktiskt. Lite svårt är det väl ibland att förstå svenska när man pratar tex med danskar och jugoslawer, för dom bryter så.

Har du tidigare erfarenhet av fabriksarbete?

– Nej, ingen alls. Jag började arbeta på ett passkontor i London. Det var väl där jag först fick smak på andra

till Bjuvsverket

länder och mitt intresse för Sverige vaknade ganska tidigt. Så det var inte enbart flickvännen som gjorde att jag stannade här. Jag tyckte om landet Sverige i sig själv redan från början och trivdes här. Sen har jag arbetat på valutabank en tid. När jag så fick chansen som road-manager med allt vad det innebar i fråga om turnéer, boka rum, ordna resor, vara chaufför, bilreparatör, ja, allt för gruppen, napade jag direkt.

Arbetar du fortfarande som pressare?

– Nej! Jag började ju som rörpressare, men jobbade sen vid lite olika småpressar innan jag fick hand om kanaltegelautomatpressen. Den lärde jag ganska ingående, men det blev lite långtråkigt att bara passa automatiken. Jag ville ha mer att göra. Det behövdes en man på verkstaden och trots att jag inte var reparatör hade jag turen att få prova på verkstadsjobbet och det trivs jag jättebra med. I 18 månader har jag hållit på med det. Nu går jag som skiftsreparatör på pressavdelningen. (Förmannens kommentar: Adrian är lite av en specialist på automatpressarna tillsammans med ytterligare 1 man. Dessa båda växlar också om att vara arbetsbas på kvällsskiftet och det fungerar storartat.)

London och Bjuv, det är en väsentlig skillnad.

– Ja, kontrasten är verkligen stor, men det är skönt att bo i Bjuv. Jag skulle inte vilja bo och jobba i en svensk storstad. Där är man ju helt anonym. Här kan man i alla fall gå ut och möta bekanta på gatan och snacka lite.

Hur reagerade din familj när du stannade i Sverige?

– Jag har alltid haft fint stöd från mina föräldrar. Dom har alltid hjälpt mej och trott på mej, så det var inget hinder från deras sida, men mor var väl lite ledsen i början. Jag har inga syskon, ser du, så det kändes kanske lite extra hårt därför. Men jag har varit hemma en gång och mina föräldrar var här i somras.

Vad har du för fritidsintressen?

– Jag har egentligen inga speciella. Intresserar mej väl för lite av varje, läser, tittar på TV, gillar fotboll och annan sport sådär i största allmänhet. Skulle kanske prova på att gå med i någon förening för att få kontakt med mer folk. Kanske försöker jag med Bjuvs Musikkår. Har i det förflutna spelat lite trummor, annars kan jag inte spela något instrument. Jag tillhörde ju aldrig pop-gruppen musikaliskt. Jo, att greja med bilen är ju förstås mitt stora intresse.

Så, du har bil?

– Ja, det kan man ju inte vara utan. Och telefon och TV måste man ju också ha, här såväl som i England, så det har jag skaffat.

Hur känns det att vara invandrare i Sverige?

– Det känns bra, nästan som hemma. Jag tycker mycket om landet, fast det är lite svårt att få närmare kontakt med folk utanför arbetet. Men jag trivs mycket bra. Det jag saknar mest är mina kompisar i England och gemenskapen man finner på tex pubarna. Det finns ju inte alls något sådant här. Sen är det ju lite konstigt med ungdomens stora frihet här i motsats till England. Jag ser det ju inte som en nackdel, det är bara så ovanligt med ungdomens fria tänkesätt här. Så är det ju en viktig sak man som invand-

rare bör tänka på och det är att försöka anpassa sig så snabbt som möjligt i landet. Man måste försöka smälta in i samhället och försöka leva så svenskt som möjligt och trivas med det. Och så fort som möjligt lära sig språket. Sen jag kom till Sverige har jag ökat mitt självförtroende väldigt mycket. Jag har visat för mej själv, att jag klarat av lite av varje, som jag inte har trott mej om tidigare. Det känns jätteskönt.

– Vad beträffar lagar och förordningar så finns det ju överallt och det är väl i stort sett här som i England. Deklarera får man ju göra även där tex. Det är ju tid nu och den detaljen sköter jag själv. Men sen är det ju löjligt med spritbolag, även om jag själv inte bryr mej nämnvärt om dom. Men snuset är bra. Det finns inte i England.

Så långt Adrian.

När jag efter samtalet med Adrian summerar de intryck jag fått om honom blir det bara positivt över hela linjen. Vilken fin grabb – öppen, sympatisk och med härlig arbetsglädje – och så väl han har funnit sig tillrätta i sitt nya hemland. Han har verkligen lyckats leva upp till den välkända frasen: "Man får ta seden dit man kommer", och gjort sitt absolut bästa härvidlag. Han verkar vara så ärligt positiv till livet och sin omgivning. Något för var och en att tänka på lite då och då och försöka ta efter.

Jag tycker Adrian får stå som en värdig representant för alla de fina ungdomar, svenskar som invandrare, vi har i landet och det är säkert åtskilliga.

Pryon ger möjlighet att pröva olika arbetsplatser

Anders Bengtsson, pryoelev på Brännpunkten, frågar ut Nils Holmberg, Extern Information, om pry-arbetet vid Höganäsbolaget.

Ärligt talat, **Nils Holmberg**, hur har ni det med den praktiska yrkesorienteringen (PRYON)?

– Den går bra! Låt mig berätta lite om hur det är upplagt. Vi tar i vanliga fall emot cirka 35 elever om året från kommunens högstadieskolor. I år kommer det dock bara 20 st. Dessutom brukar vi här i Höganäs få ta emot mellan 5–10 elever från gymnasieskolorna i Helsingborg. Förutom pryoeleverna brukar vi ta emot praktikanter från Universitetet i Lund, Tekniska Högskolan i Lund och även från Distributions- och kontorslinjen (DK-linjen) på Rönnowska skolan i Helsingborg. Eleverna från DK-linjen är här varannan vecka under hela läsåret.

Arbetsuppgifter

Eleverna sysslar med samma jobb som de andra på arbetsplatsen, utom på tex Centrallaboratoriet och Ekonomiavdelningen.

– Man kan tex inte låta en elev göra en viktig analys alldeles ensam, eller låta en elev göra upp en storaffär alldeles själv. I sådana fall följer eleven istället med handledaren och tittar på när han arbetar.

De inom företaget som är sysselsatta med pryon är, förutom handledarna även deras chefer och "Avdelningen för extern information" som i sin tur samarbetar med Arbetsförmedlingen.

Mer SYO i SIA

Om pryons längd säger Nisse:

– Pryons längd på en avdelning bero på hur eleven trivs. Om man vantrivs bör man byta avdelning snarast möjligt. Pryo-perioderna bör inte

vara längre än nu – 14 dagar. Man bör dock få vara ute i flera perioder, helst på så olika arbetsplatser som möjligt, för att kunna skapa sig en uppfattning om arbetslivet. I den nya SIA-skolan skall man mot nuvarande 3 veckors "Samhälls- och Yrkesorientering" (SYO) få 8 veckors SYO i grundskolan.

Studiebesök också

Nisse tycker definitivt att "bolaget" har nytta av pryoeleverna.

– De hjälper till med de olika arbetsuppgifterna. Vi hoppas också att de får en positiv inställning till företaget, så att de kanske kommer tillbaka till oss om några år och börjar jobba här.

– Förutom att vi tar emot pryoelever här, så får eleverna i årskurs 8 också komma hit på ett studiebesök. Vi besöker då järnsvamp- och järnpulververken, takpappfabriken och specialtegel fabriken. Orsaken till att vi vanligen inte visar laboratoriet är tidsbrist. Visar man ungdomarna för många olika arbetsplatser under den begränsade tid vi har till vårt förfo-

gande minns dom inte så mycket från varje arbetsplats.

Höganäs AB:s anseende bland skolungdomen

– Jag tror nog att det är bättre nu än för några år sedan. Många ungdomar trodde, och tror, att det är som förr i tiden, dvs att det finns en massa tunga, besvärliga, farliga jobb kvar. Visserligen finns det enstaka tunga jobb kvar, men dom är lätt räknade. Vi gör så gott vi kan för att få bort dom helt. För att förbättra vårt anseende ytterligare tar vi emot studiebesök och pryoelever, så att ungdomarna själva kan se hur det är att jobba här. Dessutom lämnar vi ut information om företaget. Vi tar också emot lärare som vill prya här. Jag tror att det är mycket bra att de får se hur det är ute i fabriken.

Jobb åt ungdomar

– Om man med ungdomar menar personer under 20 år anställer vi ca 25 om året. I år har tex 12 börjat på verkstadsskolan, 8 har börjat i fabriken och 5 har börjat som kontorister.



– Nå, Nisse! Hur har ni det med PRYO här?
Anders Bengtsson (th) i intervjuartagen.

Intervju med mig själv

Text: Kristina Persson, pryoelev på
avd Extern information (AI).



Spegel, spegel på väggen där – säg hur trivs jag egentligen här?

Jaha, nu har jag pryat på Höganäsbolaget i två veckor. Vad tycker jag om det?

– Jag tycker att det har varit väldigt kul och intressant att vara på en arbetsplats inte bara en eller två timmar utan två veckor.

Vad ville jag pry som egentligen, och varför?

– Jag ville komma till en resebyrå för att se hur det går till och vad man får göra där. Jag är intresserad av språk och tycker om att resa, så jag kanske hamnar på en resebyrå en vacker dag.

Varför kom jag då hit? Höganäsbolaget är väl ingen resebyrå?

– Journalistyrket hade jag valt i andra

hand. Därför hamnade jag på Informationsavdelningen!??

Säger jag det? Jaha, men vad tyckte jag om att arbeta på AI då?

– Det passar mej faktiskt precis. Att träffa folk, visa runt, "veta allt om HB", att ordna saker osv. Jag kan ju förstås inte göra allt det där nu, men jobbet här är så och det tycker jag om.

Det var ju trevligt att höra att jag tycker om det. Men finns det inga nackdelar med jobbet på AI? Som jag ser det, alltså.

– Jo, det är väl klart. Man får t ex inte ha lätt för att bli stressad eller irriterad. Sen får man inte vara rädd för folk, för att ta kontakter eller för att

ringa upp någon. Men å andra sidan är journalistyrket ganska svårt också. Som detta att intervjuas sej själv, t ex. Det är inte så lätt, har jag märkt. Man ställer så svåra frågor till sej ibland.

Så det tycker jag. Hur är det att pry på Höganäsbolaget som pry-plats sett? Kan jag säga någonting om det?

– Ja, vad jag vet och tycker så är det bra att pry här.

Varför tycker jag det då?

– Vi har t ex kontaktombud för eleverna som de kan prata med om de inte trivs. Då finns det möjlighet att placera om dem. Och det ordnas avslutning med representanter från skolan, facket och naturligtvis bolaget. Nu har jag förstås inte varit på en sådan avslutning än, men det låter bra i alla fall.

Ja, det håller jag med mej om. Jag har ju bara en termin kvar i skolan nu. Vad ska jag göra efter nian?

– Som de allra flesta ska jag fortsätta i gymnasieskolan i Helsingborg.

Efter gymnasieskolan då?

– Det vet jag inte nu. Det har jag tre år till att fundera på.

Bara en fråga till, sen ska jag sluta störa mej. Vad tycker jag om att gå tillbaka till skolan på måndag?

– Jag skulle hellre stannat här till jul. Nu när vi kommer till skolan får vi göra alla prov som alla lärare gått och sparat på under pryon.

Ska jag säga att jag är nöjd med min pryotid här då?

– Ja, det tycker jag absolut.

Vad tycker jag om att ta kort?

– Att ta kort är inget farligt men att se resultatet är absolut inget roligt.

Naturvård i Handöls regi



Naturen har utrustat Handöl med fyndigheter i form av olivin och täljsten samt med ett vattenfall. Men därmed är i stort sett de naturgivna förutsättningarna för en industri på orten uttömda. Det storslagna fjällskapet, de goda förutsättningarna för fiske och jakt är betydelsefulla trivselfaktorer men påverkar knappast industrins bärkraftighet. Rent negativa förutsättningar ger det hårda klimatet och läget i inlandet, som betyder långa och dyrbara

transporter. Speciellt transportkostnaderna ger ett betydligt sämre utgångsläge för Handöl än vad fallet är beträffande de norska fyndigheterna av samma slag, som ligger vid kusten.

Men både miljön och de ekonomiska svårigheterna är en utmaning som stimulerar dem som arbetar här till flexibilitet och ständigt nytänkande. Man har inte råd att fastna i föråldrade rutiner eller slå sej till ro med ett inarbetat varusortiment.

Just nu pågår därför experiment och nyorientering på många områden för att hitta nya marknader och nya användningsområden.

Som utgångspunkt har en förnyad kartering av råvaran ansetts ofrånkomlig beträffande såväl kvantitet som kvalitet. Sedan flera år har därför ett omfattande prospekteringsarbete bedrivits – dels med egna pengar och dels med medel från Norrlandsfonden. Idag är hela området i stort sett färdigprospekterat. Dokumentation i form av borrhälsprov finns i vårt borrhälsarkiv i Handöl och analyser och resultat av andra tester finns dokumenterade på laboratoriet i Höganäs. Med medel från Norrlandsfonden är också vår olivinfyndighet i Kittelfjäll, nära Dikanäs i Västerbotten, färdigprospekterad.

Olivin i mängder

Beträffande olivin visar prospekteringsarna inom såväl Handöls område som Kittelfjäll att det rör sej om miljontals och åter miljontals ton. Hela kvalitetsskalan är representerad. Från vissa områden kan troligen kvaliteten bedömas som världens bästa. Alla kvaliteter som representeras inom skalan kan användas inom olika tillverkningsområden – som exempelvis för slaggbildare, för råjärnsframställning i masugnar, framställning av högkvalitativa eldfasta tegel.



Lennart Hardenby, chef för Handöls Täljstens AB, berättar om Handöl – med sikte på framtiden

Ombyggnad gav ökade talkleveranser

För tre år sedan byggde vi om vårt krossverk för talk av täljsten för att få en mera rationell anläggning och kunna framställa en ny finfraktion, speciellt lämplig som fyller vid pappers-tillverkning. Genom våra marknadsundersökningar hade vi funnit att det borde finnas en avsättning för en sådan finfraktion i storleksordningen 10 000–12 000 ton per år.

Idag bedömer vi vår satsning på ombyggnad som riktig. Från blygsamma 200 ton 1977 har försäljningen ökat till ca 2 000 ton förra året och med en budgeterad siffra på 4 000 ton detta år. Hittills har all försäljning gått till pappersindustrin men en stor potentiell marknad finns även inom färg- och gummiindustrin. Talken har även visat sej idealisk som bärare för pesticidrar (pesticid = kemiskt bekämpningsmedel).

Marknadsförare av denna talk har sedan starten varit SAN-bolaget i Malmö, ett helägt dotterbolag till Ferro-san. Bolaget är sedan länge väl inarbetat på dessa marknader.

Stålindustrin – Ny marknad för olivin?

En nyorientering av annat slag har gjorts beträffande mald olivin. I Höganäs har Lennart Ivarsson och Ingvar Blom lett försök med användning av olivin som foder i stränggjutningslådor för stålindustri. Dessa försök har gett mycket positiva resultat och förhoppningsvis har härmed öppnats en ny stor marknad för olivin.

Olivin renar försurade sjöar

Stort intresse tilldrar sej just nu experimenten beträffande olivins användbarhet i naturvårdande syfte. Det är framför allt två effekter beträffande olivin och närbesläktade bergarter som i detta sammanhang är värda att utnyttja, nämligen krossproduktens alkaliska effekt på sura vatten och marker samt frigörelsen av magnesium, som är ett viktigt växtnäringssämne och kan föreligga som bristämne. Försurningen av sjöar och rinnande vatten är idag ett av de allra största miljöproblemen, speciellt i södra och mellersta Sverige. Den



Klart för start.

Foto: Hallings Foto, Östersund.

ökade surheten hos nederbörden, vilken till övervägande del beror på en ökad förbränning av fossila bränslen, anses vara den främsta anledningen till försurningen.

För att motverka den fortlöpande försurningen har kalkning av mark och vatten tillgripits i ökande omfattning. Man har därvid använt sej av bränd eller släckt kalk, kalksten, dolomit samt avfallskalk. Emellertid har i detta sammanhang vissa risker iakttagits. Vid felaktig dosering kan så höga pH-värden åstadkommas att fisk och bottenjur dör.

Av ovanstående kalktyper är kalksten och dolomit vad man skulle kunna kalla "mildare" kalkningsmedel men även de kan ha nackdelar. Vid tillförsel av kalk till en sjö, vars botten är täckt av ett tjockt lager onedbrytet organiskt material, kan en så intensiv nedbrytning komma igång att det bottennära vattnet blir syrgasfritt. Det är som ett alternativ till ovanstående kalkningsmedel som professor Erik Eriksson vid hydrologiska institutionen i Uppsala ser olivin som ett alltmer attraktivt medel. Olivinens buffrande förmåga har visats bl a i laboratorieförsök samt vid en pilotstu-

die av vattenkemin i vattendragen som rinner över olivininformationens söder om Ånnsjön vid Handöl. Olivinens fördelar skulle ligga i bland annat att man erhåller bättre långtidseffekt, bättre jonbalans samt att pH-höjningen ej sker chockartat.



Här släpper vi ner olivinet . . .
Foto: Hallings Foto, Östersund.

Tre sjöar försöksobjekt

För att verifiera detta har ett fullskaleförsök startats. Tre mindre sjöar (ca 4-5 har) i Hotagsfjällen vid Mossaklumpen i Jämtland har valts för försöket. Dessa sjöars surhetsförhållande har undersökts under ett antal år. pH-värdena har stadigt sjunkit och var under sommaren 1978 omkring pH 4. Sjöarna är klarvattensjöar och har inget fiskbestånd.

En av sjöarna skall användas som sur referenssjö, de andra två buffras med kalk resp olivinsand. Buffertgivornas mängd har dimensionerats för att buffra sjöarnas vattenvolym samt ett års nederbörd. Spridningen sker med helikopter och buffertgivorna läggs i terrestra zonen i sjöarna. Försöket skall följas upp med kontroll av vattenkvaliteten i resp sjöar under tre års tid med ca 12 provtagningar per år och sjö.

Första spridningen av kalk resp olivin över testsjöarna verkställdes under hösten 1978. Något resultat av provtagningarna har givetvis ännu inte erhållits.



Geolog Folke Back (Föreningen G.A.K., Ludvika) och hydrolog Sivert Johansson (Hydroconsult, Uppsala) dirigerar.

Foto: Hallings Foto, Östersund.

Olivin förbättrar även jorden

Även beträffande markundersökningar har experimenten planerats:

- Experimentella undersökningar över syralösligheten av olika olivinfraktioner.
- Kärnförsök med olika olivinfraktioner för studier av magnesiumupptagning.

Experimenten bekostas med statliga medel och kostnaderna har beräknats uppgå till 310 000 kronor.

Peter Skinner, som har hand om vår marknadsföring i England, arbetar nu intensivt på att införa olivin som agent för jordförbättringsmedel samt talk som spridare av pesticidrar.

Olivin tar upp tungmetaller

I det ovannämnda programmet har också ingått testning via omfattande bassängförsök av olivins förmåga att ta upp tungmetalljoner. Olivinets goda egenskaper i detta sammanhang har redan tidigare konstaterats av professor Gudmar Kihlstedt, Tekniska högskolan i Stockholm. I en av sina rapporter påpekar han bl a:

"Vad som kanske inte är lika bekant är att många nymalda mineraltyper lik-

som naturliga gelsubstanser ivrigt tar upp tungmetalljoner och även andra föroreningar under lämpliga betingelser."

Kadmium är en fruktad tungmetall, som i själva verket är svår att rent kemiskt avlägsna. Finmald olivin är emellertid ett utomordentligt medel att utfälla och absorbera tungmetaller ur förorenade vatten. Kadmium låter sig avlägsnas genom adsorption på olivin långt under det teoretiskt betingade pH man eljest räknar med."

Täljsten är också konst

Det är alltså många nya projekt på gång samtidigt i Handöl just nu. Hur många som skall visa sej ekonomiskt användbara får framtiden utvisa.

Men samtidigt som man har ögonen öppna för nya impulser är det naturligtvis viktigt att även slå vakt om de gamla traditioner som under århundraden utvecklats vid täljstensberget. Det är säkert riktigt som Harald Lindbeck, borrhare i Handöl, påpekat, att det skulle betyda mycket för byn om en utökning kunde ske av den gamla hantverksmässiga tillverkningen av svarvade och snidade täljstensföremål.

Täljsten är för handölsbor inte bara en handelsvara. Den formbara stenen har gett upphov till en konst som är av centralt kulturellt intresse för Handöl och en attraktiv turistsouvenir för alla turister.

Att driva industriell produktion i större skala än som nu sker är väl knappast meningsfullt, men vi borde försöka stimulera intresset för privata initiativ på det här området genom att arrangera kurser i konsten att forma täljsten till konstföremål.



Täljsten är materialet i föremålen - konstnärligt svarvade av handölsbor.

1978 års klockmottagare

25 anställningsår

HÖGANÄS
Gunnar Borgkvist
Gunnar Hansson
Gunnar Johansson
Erik Ljung
Lizzie Malmberg
Göthe Nilsson
Tord Olsson
Claes Sandberg
Gunvor Sjöberg
Irène Svensson

SKROMBERGA
Ingvar Ahlgren
Rosa Görtz

HÖGANÄS TAK
Bror Fritzon
Per Jonsson
Ivar Pettersson
Emil Svensson

SLIPNAXOS
Erik Schloenzig
Olof Wiklund

24 anställningsår

HÖGANÄS
Holger Andersen
Gösta Ekenberg
Ernst Geijer
Artur Hansson
Lennart Ivarsson
Carl-Erik Jacobsson
Margaretha Johnsson

Alvar Karlsson
Ulf Nordström
Norman Olsson
Yngve Persson
Arne Sonégård
Inger Stenfeldt

BJUV
Åke Olsson

SKROMBERGA
Siv Bille
Gunvor Darell
Solveig Engdahl
Olga Glennborn
Gun-Britt Hansson
Maja Karlsson
Arthur Christensson
Margareta Christensson
Anna Kårmark
Bengt Larsson
Arne Månsson
Berit Möller
Ing-Mari Persson
Bernt Svensson

HÖGANÄSARBETEN
Erik Alfredsson

HÖGANÄS TAK
Bertil Fredriksson
Stig Högberg
Lennart Carlsson
Göte Nilsson
Erik Pettersson
Sölve Smedberg

HANDÖL
Lasse Fröling

SLIPNAXOS
Ingemar Boberg
Gösta Carlsson
Tage Fristedt
Sonja Olsson

23 anställningsår

HÖGANÄS
Edvin Andersson
Helge Andersson
Jan Bengtsson
Lars Berg
Siv Göransson
Henry Hansson
Benny Holm
Gösta Johansson
Willi Lemke
Tommy Lindström
Göte Mellquist
Erik Nilsson
Henning Olofsson
Karl-Erik Persson
Lars Rosenkvist
Oskar Svensson
Ove Thornblad

BJUV
Åke Berntsson
Anker Dam
Torsten Eliasson
Sven Jönsson
Torsten Jönsson
Bror Persson

SKROMBERGA
Marianne Hanssen
Inga Hansson
Lilian Hansson
Hans Larsson
Berne Lundvall
Rune Nilsson
Sune Nilsson
Bertil Persson
Kjell Rasmusson
Gerd Svensson

HÖGANÄS TAK
Gunnar Bengtsson
Bertil Ljung
Sven Malm
Sven Sörensen

SLIPNAXOS
Britta Ahl
Bengt Johansson
Kjell Johansson
Stina Lönn
Kerstin Wiberg

22 anställningsår

HÖGANÄS
Arvid Hansson

HÖGANÄSARBETEN
Kurt Sjöholm (avliden)

20 anställningsår

HÖGANÄS
Lars-Erik Andersson

Lasse i Handöl fick guldlocka



Lasse Fröling – klockjubilar.

Foto: Per-Rune Hurtig

Vi har ju tradition inom Höganäskoncernen att dela ut guldlockor till anställda med lång anställningstid. Fram till 1978 har det varit en kvalifikationstid på 25 anställningsår. Men

nu skall den successivt sänkas till 20 anställningsår. Det var därför tre årgångar som fick sina klockor i november/december 1978 – de som hade 23, 24 eller 25 anställningsår. Och så våra pensionärer som hade 20 anställningsår och däröver. De allra flesta mottog sina gåvor i Folkparken i Höganäs, men SlipNaxos och Handöls Täljsten hade sina festligheter på egen ort.

I Handöl blev det en ordentlig fest. Hela fjällbyn ställde upp. Det är ju så att så gott som alla som bor i Handöl arbetar själva eller har någon i familjen som arbetar på Täljstensbolaget. Och vid jultid varje år har man fest i Täljgården med god mat, dryck och svängig musik. I år var det extra festligt – handölsborna firade också att **Lasse Fröling** kvalificerat sig för en guldlocka.

Med i firandet var Lennart Hardenby med fru Britta. Som de flesta vet så är Lennart platschef i Handöl men har också ansvaret för Nordvästra Skånes Kraft AB i Höganäs och därför bosatt i Höganäs. Det dagliga arbetet

med fabriken skötsel ansvarar driftschefen Roland Paulus för. Och Roland med fru Anni var givetvis med på festen och många många fler. Vi kan inte räkna upp dem alla...

Kvällens hedersgäst var givetvis Lasse Fröling. Lasse är uppväxt i byn. Hans far Filip Fröling var under många år kamrer på Täljstensbolaget. Och det var ganska så naturligt att Lasse så småningom började arbeta där också.

– Jag började som handelsbiträde i handelsboden i byn, men efter värnplikten kände jag mer för att börja i fabriken. Jag har mest sysslat med de elektriska arbetena, berättar Lasse. Lasse har fullt upp att göra på fritiden. Han har varit Fabriksklubbens sekreterare sedan 50-talet och är ledamot i Åre sockens kyrkoråd. Handöl har ett eget kapell och där är Lasse kyrkvärd.

– Det är klart att jag trivs här, både med arbetet och trakten, annars hade jag ju inte varit kvar här, säger Lasse. Och Lasse Fröling skall så småningom efterträda Uddo Sonnefelt som förman i verkstaden och talkfabriken.



”Kf på taket”

kåserar om vardagen på Höganäs Tak AB i Helsingborg.

Vargavinter. Katastrof. Mannaminne. Några av de mest använda orden i massmedia i början av A.D. 1979 A.D. = Anno Domini = Herrans År. Jag skulle snarare vilja säga ett oherans år, åtminstone hittills. Det var med en känsla av överklighet man lyssnade till lokalradions rapporter – som om det rörde sig om en främmande planet. För där satt ju vi i Helsingborg, helt förskonade från snöovädret. Om man ansträngde sig kun-

de man i nyårshelgen se lite f d vit snö på trottoarerna och några små, sammanblåsta högar av dito. Visst var det blåsigt och kallt och allmänt eländigt men ändå...

En tågresa Lund – Helsingborg för en mig närstående dotter tog på Nyårsdagen 6 timmar och gick via Hässleholm – Åstorp. Tala om fjärrtransporter! Men än så är det ju långt till vår och mycket kan hända resp har redan hänt på snöfronten.

En olycka kommer som bekant sällan ensam. För oss på taket i varje fall. I julveckan fick vi nämligen veta att vi 1979 totalt skulle komma att inrangeras i leden, dvs flyttas till Höganäs. Vad vi tycker om det är otyckbart, förlåt otryckbart. Tryckfrihetsförordning har vi men än så länge inte tryckfrihetsförordning. Så länge MOR är snäll och inte tar sin hand ifrån oss får vi trots allt vara tacksamma. Bensinbolagen kommer att gnugga händerna av förtjusning medan miljövär-

darna sliter sitt hår av samma anledning. Tills dess får vi gå på i ullstrumporna (eftersom det dessutom är kallt) och försöka bemästra den handlingsförlamning som inträdde vid tiden för ”årets största högtid”.

Apropå högtid så var det väl något av ”lille julaften” för dem som gjort sig förtjänta av belöning för lång och trogen tjänst inom bolaget. Eftersom Pro Patria bara ges för dito för fäderneslandet (vilket redan namnet anger) fick det bli guldlocka i stället. Ett antal gubbs från både huvud- och distriktstak var bland de lyckligt lottade, ingen nämnd och ingen glömd. Ur led är tiden påstod Hamlet men han visste väl inte att ur på handled ger tiden. Ett smart drag av bolaget egentligen eftersom ingen som bevisligen fått ny klocka har någon ursäkt längre för att komma för sent till jobbet. Tid är ju också pengar. För båda parter.

Se efter om du vunnit!

Julkrysset

Som vanligt är Julkrysset den mest populära tävlingsformen. Lösningarna har droppat in oavbrutet. Fru Fortuna har dragit de här tio vinnarna:

50 kr till vardera:

Sven Petersson, Libaugatan 3, 253 70 Helsingborg

Yngve Rönn, Örtgatan 3 A, 260 61 Hyllinge

Alice Jonsson, Trädgårdsgatan 3, 260 51 Ekeby

Alvar Alderfors, St. Trädgårdsgatan 43 A, 593 00 Västervik

Bengt Arvidsson, Box 23, 263 00 Höganäs

25 kr till vardera:

Jenny Green, Strandgatan 10, 263 00 Höganäs

Gunnar Svensson, Linnégatan 3, 263 000 Höganäs

Anne Rolfner, Klinkergatan 8, 260 51 Ekeby

Elsa Wrahme, Götagatan 7, 263 00 Höganäs

Gösta Nilsson, Kristinelundsgatan 11, 252 30 Helsingborg

Pengarna kommer på posten!

Vad säger kajan?

"Här ligger nånting på lur..." – det tycker Ingegerd Sandberg är en passande kommentar från kajan. Och redaktionen tycker detsamma och håller löftet om priset. Vill du ha ett Carlsson-krus eller någon annan keramiksak? Hör av dej till redaktionen! Uppmaningen gäller alltså Ingegerd Sandberg, Södermalmsgatan 5, 593 00 Västervik.

Ytterligare två pratbubbelvitsare är välkomna att höra av sig till redaktionen: Norman Olsson, Ljungvägen 9, 263 00 Höganäs, "God dag, god dag –

"Tippa en skydds-tolva"

Lite sämre är det med intresset för miljöfrågorna. Inte ens de fina vinsterna har kunnat locka till att kryssa i rutorna.

Sju svar har redaktionen fått! Tre av svaren är rätt lösta. Eftersom vi har lovat fem vinster har juryn varit generös och lottat ut två vinster bland de svar som endast hade ett fel. Här är pristagarna och den rätta tipskupongen.

1:a pris (Vattenbehållare 5-liters)

Hans Tuvevesson, Storgatan 8, 263 00 Höganäs

2:a pris (Vattenbehållare 3-liters)

Rune Sörelid, Långarödsvägen 76 D, 263 00 Höganäs

3:e pris (Saltkärl)

Hans Nilsson, Kolonigatan 11, 263 00 Höganäs

4:e pris (Kruka)

Tommy Björck, Linfrövägen 35, 715 02 Stora Mellösa

5:e pris (Carlssonkrus 2-liters)

Leif Danielsson, Fredsgatan 27 F, 593 00 Västervik

Avhämtas på redaktionen om så är möjligt, sändes annars per post.

Fråga 1

Fråga 2

Fråga 3

Fråga 4

Fråga 5

Fråga 6

Fråga 7

Fråga 8

Fråga 9

Fråga 10

Fråga 11

Fråga 12

1		
	X	
		2
		2
	X	
1		
1		
		2
1		
	X	
1		
		2



det är från Korpen. Finns det någon ledig plats i HB-hallen?" och Anna Nilsson, Stengatan 16, 260 51 Ekeby,

"Detta är Höganäs AB:s telefonsvarare. Damerna i växeln har gått till lunch. Var vänlig ring senare. Tack".

Argumentera Samarbeta Våga tala –det klarar vi nu!

Text: Marianne Quist

Det handlar om fem tjejer som gått på kurs. På fritid har de lagt ned 105 studietimmar. Gott och väl ett år tog det, i december 1978 var de klara. Och självsäkrare . . .

Vad tjejerna heter? Från Höganäs är det Marianne Ahlberg från Byggmaterial, Anette Edéus och Inger

Reinhold från Eldfast, Birgitta Siwek från Utbildningsavdelningen och Ulla Sevegran från Tak i Helsingborg.

Och vad var det för kurs? "Fortbildning för sekreterare" var namnet. Regi: TBV, Höganäs.

De fem kursdeltagarna samlades någ-

ra timmar och pratade igenom kursen. De hade fått lite distans på lärdomarna och kunde se nyttan av dem i praktiken.

– Först och främst vill vi säga att rubriken på kursen var något missvisande. Kursen kan vara avsedd för vem som helst oavsett vilken befattning man har. Några av oss var väl lite

De fem kursdeltagarna sammanfattar sina intryck vid ett "rundabords-samtal" med Brännpunktens Marianne Quist (t h).



tveksamma inför kursen just med tanke på rubriken. Men trots det, kursen var bra och lärarinnan Kerstin Folkesson får högsta betyg av oss.



Ulla Sevegran

Vi började med "grupp-känslan"

En titt i kursbeskrivningen och vi ser att gruppdynamik, framförandeteknik, samarbetsteknik, kommunikation och argumentation ingår. Att skriva och redigera svenska var ytterligare ett avsnitt.

– Så här efteråt kan man analysera kursen och förstå varför den var upplagd på det här sättet. De första gångerna tyckte vi väl att det var lite underligt att vi skulle läsa boken "Kärlek, jämställdhet, äktenskap?" hemma och sedan diskutera den på timmarna. Meningen var alltså att vi skulle få en grupp-känsla och lära oss att prata och diskutera med varandra öppet. Vi kom igång rätt snabbt!

Det påstås att kvinnan inte kan argumentera sakligt. Hon svävar gärna ut i det blå och blandar in känslorna...

– Ja, det är ju en gammal uppfattning och om det finns grund för det påståendet skall vi väl inte ge oss in på. I vilket fall som helst fick vi lära oss att hålla oss till sakfrågan och ge argu-

ment för vårt tyckande. Likaså fick vi lära oss vikten av att vara förberedd inför en diskussion med en motpart. Mycket nyttigt!

Herr ordförande! Kvinnan i salen vill ha ordet

Många av oss känner en extra pirring i magen då vi är tvingade att stå upp och hålla ett anförande inför en större församling. Detta är mera utbrett hos kvinnor sägs det.

– Det kan nog stämma. Det beror på att vi inte tror oss om att kunna formulera oss på ett intelligent sätt. Männen använder ofta förnämliga ordvändningar och uttryck som vi inte använder i vardagslag. Vi tror därför att vi måste tala som männen gör. Det är bara dumheter, har vi fått lära oss. Vi, kvinnor, kan tala precis lika bra som männen. Till och med bättre, eftersom vi vanligtvis använder enkla svenska ord som alla begriper.

Nu kommer vi in på kommunikation

– God kommunikation mellan människor är bla beroende av hur vi uttrycker oss. Använder vi ett komplicerat språk med ovanliga ordval är det svårare för motparten att förstå oss. Så vi har inga hämningar längre. Vi använder vårt "enkla" språk.

– Jag tror att männen lyssnar bättre när en kvinna talar...

– Det är i så fall för att höra om hon gör bort sig...

De här fem flickorna känner numera mindre rädsla för att hålla ett anförande inför sina arbetskamrater. De har tränat, kamraterna har kritiserat och de har sett sig själva i TV-rutan. Självkänslan har ökat. Rädslan för att göra bort sig har om inte helt försvunnit så i alla fall minskat betydligt.

– Vi lärde oss något mycket viktigt genom att studera oss själva i TV-ru-

tan: Det syns inte på en att hjärtat slår som en stångjärnshammare och att man helst skulle vilja vara någon annanstans än i talarstolen. Bara det gör att man känner sig mindre nervös.

Skriva – det är väl ingen konst!

Om det i början var svårt att tala så var det minst lika svårt att skriva:

– Vi fick till hemuppgift att sätta ihop en liten berättelse. Bara en av oss hade gjort ett tappert försök. Vi fick uppgiften ännu en gång och då kröp det fram att vi var väldigt osäkra på det här området. Det här hände i slutet av kursen och trots att vi vid det laget kände varandra, som vi tyckte mycket väl, hade vi inte vågat erkänna för varandra att vi inte kunde skriva. Eller rättare sagt, vi trodde oss inte om att kunna författa den enklaste berättelse. Ingen av oss hade försökt tidigare. Vi fick som sagt uppgiften ännu en gång och vi skulle då skriva om precis vad vi kände för.



Inger Reinhold

Den här gången gick det bättre. Vi satt ju i samma båt allesammans. Och det visade sig att vi faktiskt kunde skriva riktigt bra när hämningarna hade släppt.

Omvärdera sekreterarjobbet

Kursen var en fortbildningskurs och fortbildning ger ibland andra befattningar. Kan man som sekreterare få någon annan befattning inom företaget?



Anette Edéus

– Det tråkiga med sekreterarbefattningen är att den betraktas så generellt. Ansvar kan vara olika och arbetsuppgifterna kan variera från avdelning till avdelning. En sekreterare som klarar av väl så avancerade arbetsuppgifter blir på sin höjd belönad med ordet "duktig". Vid tex en omorganisation diskuteras alla övriga befattningar mycket noga, men sekreterarbefattningen blir bortglömd. Den anses inte lika viktig. Här måste vi själva vara framme och ifrågasätta om inte vissa arbetsuppgifter kan övertas av sekreteraren och på så sätt få ett intressantare och ansvarsfullare jobb. Och kanske till och med mera i lön. Sekreterarlönerna ligger på en viss nivå. En annan benämning på befattningen som visar ett större ansvar ger oftast en högre lön. Variera benämningen på befattningen. Någon kan kanske kallas för "assistent". Sekreterarjobbet bör omvärderas! Två av flickorna är inte längre sekre-

terare. Marianne Ahlberg är orderbehandlare på exportsidan och Birgitta Siwek är utbildare.

Birgitta: – Jag tycker att mitt jobb har blivit intressantare och roligare. Jag har ett eget ansvarsområde med preciserade arbetsuppgifter. De där "slaskjobben" som jag tidigare kunde få slippa jag. Jag är inte i samma utsträckning beroende av "chefen" och bunden till hans arbete.



Marianne Ahlberg

Det har blivit bättre . . .

En attitydförändring beträffande sekreterarrollen har dock skett på de senaste fem åren, anser alla fem:

– Det började i samband med kvinnoåret. Kvinnans ställning i samhället har överhuvud taget förändrats och männen har så smått börjat inse att även vi har ett värde på arbetsmarknaden. När det gäller sekreterarna så är de beroende av sina chefer och deras förmåga att dela med sig av sina arbetsuppgifter. Det har blivit bättre, men det finns fortfarande chefer av den "gamla" sorten som håller allt för sig själv. En sekreterare har ju då ingen möjlighet att kunna utveckla sig i sitt arbete.

Det finns kurser i samarbetsteknik avsedda för chefer och deras sekre-

terare. Skulle inte det vara något för vårt företag?



Birgitta Siwek

– Självklart. Det har diskuterats, men det har inte blivit mer. Antingen anser cheferna att de har ett bra samarbete med sin sekreterare eller också vågar de inte. Det kan ju visa sig att sekreterarna klarar en del av deras arbetsuppgifter!

Kursen bra även för män

Intresset för en ytterligare kurs är inte stort inom företaget. Utbildningsavdelningen har endast fått fyra anmälningar.

– Det är synd tycker vi. Kursen är utvecklande för individen och gör att man får andra perspektiv på tillvaron. Men som vi sa i början, ändra titeln! Låt även männen få tillträde till kursen. Vi har mycket att lära av och om varandra.



Förslags- verksamheten

1978 blev rekordår 111 000 kronor i förslagspengar

Det var totalt 181 förslag som blev färdigbehandlade i de olika förslagsgrupperna under 1978. 105 av dem blev belönade med tillsammans 111 000 kronor. Och det var rekord! 1973 är det år som kommer god tvåa med 93 500 kronor.

Dessutom delades extrapremier ut med nära 9 000 kronor.

Fördelningen av förslagen mellan de olika arbetsställena kan du se av uppställningen härnedan.

Extrapremier:

Höganäs:	3 986:–
Bjuvsverken:	824:–
Skrombergaverken:	2 729:–
SlipNaxos:	1 454:–

Förslagsverksamheten inom
Höganäskoncernen 1978

	Antal förslags- ställare	Totalt antal behandl. förslag	Belönade		Avslagna	Remit- terade
			Antal	Kronor		
HÖGANÄS						
Centralverkstaden	4	5	2	1 095	3	
Transport	2	2	2	1 080		
Kraftteknik o Energi	2	4	3	1 515	1	
Prod avd Metallurgi	13	30	16	6 250	14	
Eldfasta driften:						
Murbruksfabriken	3	2	2	9 805		
Specialtegelfabriken (inkl Fabr XII o Tegel.)	4	5	3	3 800	2	
Centrallaboratoriet	1	1	1	525		
Takpappfabriken	11	20	11	9 280	9	
SKROMBERGA- VERKEN	7	7	7	3 680		
HYLLINGEVERKEN	4	8	1	315	7	
BJUVSVERKEN	12	15	14	13 570	1	
TJÄNSTEMÄN/ ARBETSLEDARE	20	29	13	40 070	16	
Höganäs AB	83	128	75	90 985	53	
Höganäs Färg AB	5	5	4	1 200		1
Höganäs Tak AB	4	4	3	6 090	1	
Handöls Täljstens AB						
Höganäs-Bohus verken AB	15	19	5	1 950	12	2
SlipNaxos	18	25	18	10 825	3	4
Höganäskoncernen	125	181	105	111 050	69	7



Alf Johansson, Höganäs Färg i Malmö, var en av de många som belönades för förbättringsförslag 1978. Det var för ett förslag om hur kapning i gering kunde förenklas.



Skvalle: Senaste nytt, direkt från korridoren. Det sägs att koncernen skall bli mer marknadsinriktad och tänka på kunderna. Man har kommit fram till att det trots allt är dom vi lever av. Kreditkort, eller på utrikiska credit-card, kommer att göra susen. Både

Medel-, Under- och Över-Svensson skall gå omkring med koncernens creditcard i plånboken. Men man har stött på ett problem. Vad skall det heta? Det måste ju vara något som slår. Och det värsta av allt man är inte överens.

Bygg och Eldfast är något så när eniga om Clay-card. Metallurgerna vill ha Iron-card och Slipmaterial röstar för Slip-card. Och så vill Tak ha Roof-card.

En projektgrupp har tillsatts för att försöka få fram ett gemensamt namn på vårt concern-card. Med experters hjälp räknar man med att vara klar 1985.

Vad sägs om:

- Använd Clay-card och du kan köpa dina plattor i morgon.
- Tveka inte, skaffa ett Iron-card och

järnpulvret är ditt.

- Med Slip-card i din hand slipper du kontanter.
- Roof-card löser dina täckningsproblem.
- Byttan:** Det låter tjugigt, men man har ju glömt facket:
- Union-card - för allt och alla.

- Hör du Skvalle, det sägs att cheferna inte gillar att det skvallras i korridorerna.

- Spelar ingen roll, Byttan, det går lika bra att skvallra i chefsrummen.

Skvalle: På tal om chefer så lär de ha varit på chefskurs och lärt sej hur andra chefer ska sköta sina jobb...

Byttan: Då föreslår jag job-rotation och vi får perfekta chefer.

En klapp på axeln

ger rekordutdelning: 100 000 kronor!

Nu kan vi äntligen presentera ett förslag som mottagits med glädjorop från kategorin chefer, och belönats med 100.000 kr.

Mr X - han vill vara anonym - har länge gått och funderat på hur man skall lösa problemet med "en klapp på axeln". Cheferna har ju så mycket att stå i så det blir ingen tid över att ge medarbetarna lite uppmärksamhet och uppmuntran. Alla är rörande överens om att vi först kan nå en ökad produktivitet då medarbetarna finner glädje i sitt arbete och känner att de är uppskattade av sina chefer. Men från ord till handling stöter på praktiska problem.

Nu är det löst, nästan åtminstone. Mr X har konstruerat en omklappare. En del småjusteringar måste till, anser facket, som i uppfinningen även ser en lösning på sina egna kontaktproblem.

- Vi är klart positiva till förslaget. Äntligen kan våra medlemmar se en ljusning i den här frågan, säger klubbordföranden Klara Problem.

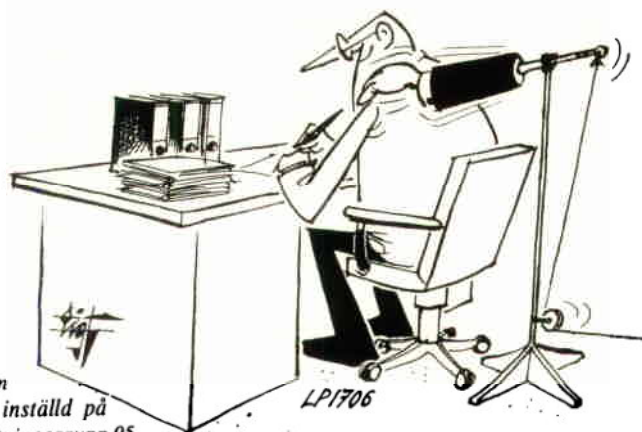
- Vi på verkstadsgolvet gillar förslaget också. Men det måste vara rejäla klappar så dom känns genom överallerna, anser L.O. Pamp.

Vid närmare eftertanke är det ju klart att klapparna måste vara inställbara (icke att förväxla med inställsamma). Man klappar ju inte en kvinnlig medarbetare med två hårda dunk, dunk, lika väl som en tuff medarbetare på verkstadsgolvet inte skulle märka fem lätta smekningar utmed ryggen. Men det problemet kommer Mr X att kunna få en tillfredsställande lösning på.

Man kommer att lägga in om ett anslag för två stycken Omklappare på prov. Den ena

kommer att installeras hos VD. Det var facket också positiva till: VD har ju ingen chef över sig och vi måste tänka på att även han behöver få uppmuntran. Den andra skall cirkulera mellan serviceavdelningarna och divisionerna. Slip undantaget, de har som vanligt en egen lösning. Någon prioritering har varit svår att göra - behovet är lika stort överallt.

När utvärderingen av de här två provomklapparna skett kommer man att vid eventuella ytterligare beställningar kunna variera tyget på omklappningsarmen - svart, brun, rutig, randig, ja t o m lär man kunna ta fram en rosa med volanger. Säg inte annat än att tekniken går framåt!



Den här teckningen visar en typisk direktörsomklappare, inställd på tjänstemannaklappen - befattningsgrupp 05.

Varför dröjer nya lönen?

Snart bänkar dom sig, SIF:s förhandlingsdelegation och företagets förhandlare. Uppgiften är att komma överens om lönerna för var och en av de drygt 600 tjänstemännen vid Höganäsbolaget.

Det här tar sin tid. Mycket lång tid, hävdar många medlemmar. Varför? För att få svar på den frågan har Brännpunkten talat med dem som deltar i förhandlingsarbetet. Vi har fått tidtabellen – och vad det beror på att din nya lön blir som den blir.

SIF:s förhandlingsdelegation vid Höganäsbolaget består av fyra personer: Gertrud Harstedt, Arne Lundin, Birgitta Siwek och Gösta Ekenberg. Gertrud har – så SIF-ordförande hon är – bara ett års erfarenhet av löneförhandlingar. Arne Lundin är den verkliga veteranen i sammanhanget. Birgitta Siwek och Gösta Ekenberg sitter för första gången med i förhandlingsdelegationen.

Tvåårig uppgörelse

Först och främst skall vi se vad det finns i potten i år. Som du kanske vet bestämde man sig redan ifjol för hur lönebildningen skulle se ut 1979. Man bestämde också – centralt mellan Svenska Arbetsgivareföreningen, SAF, och Privattjänstemannakartellen, PTK, att 1 februari skulle bli löneredvisionsdatum i år. Den nya lönen skall alltså gälla från detta datum. Vid fjolårets uppgörelse bestämde

man sig också för följande:

- Generellt skall alla medlemmar få 1,6 % av sin lön den 31 januari 1979 i höjning.
- En allmän pott på 0,5 % av de totala tjänstemannalönerna/månad skall fördelas individuellt.
- För de tjänstemän som har befattningskoder med 6–8 som slutsiffra skall en speciell pott fördelas. Den uppgår till 1 % av denna grupps totala lön.



Ungefär så här ser tidtabellen ut för förhandlingarna och utbetalningen av din nya lön. Observera att tidtabellen är preliminär – förskjutningar på någon eller några veckor kan alltså uppstå.

Löneglidning

Bland kollektivanställda sker årligen sk löneglidning, dvs lönehöjningar utöver avtalet. Det kan ske till följd av höjda ackord, förbättrade timlöner, byte av arbetsuppgifter m fl orsaker. Löneglidningen bland kollektivanställda är i genomsnitt högre än på tjänstemannasidan. I den centrala uppgörelsen i fjol bestämde man att tjänstemännen generellt skulle få 80 % av löneglidningen på kollektivsidan minus tjänstemännens egen löneglidning. Den här skillnaden räknas ut centralt i Stockholm. Och vid nyår kom beskedet. Tjänstemännen skulle få 2,9 % i höjd lön till följd av den här löneutvecklingsgarantin, som den kallas. Därmed var det klart att alla tjänstemän skulle få sin lön höjd med 1,6 % (se ovan) plus de här 2,9 %. Totalt 4,5 % från 1 februari.

Förhandlingsbiten

Dessutom skall man alltså nu förhandla om fördelningen av de potter som finns. Det skall också förhandlas lokalt om tre typer av tillägg: Ålders-, kvalifikations- och beföringstillägg. – Ålderstillägg räknas ut centralt. Ur en tabell tar man fram ålderstillägg för var och en av de SIF-anslutna här på Höganäsbolaget. Ju yngre man är, desto högre är ålderstillägget.

Ålderstillägget delas upp i två potter – en för männen och en för kvinnorna i företaget. Sedan sker fördelning inom respektive grupper. Därmed är det inte alls säkert att man får det ålderstillägg som man skall ha enligt tabellen. Man kan få mer – eller mindre – beroende på hur förhandlingsläget är. Kanske får några personer avstå delar av sitt ålderstillägg för att vi skall kunna lyfta lönen för en tjänsteman som av olika anledningar ligger dåligt till.

– Kvalifikationstillägg blir aktuellt för en tjänsteman som får mer kvalificerade arbetsuppgifter i sitt nuvarande jobb.

– Beföringstillägg får man då det är fråga om att man byter till en mer kvalificerad befattning.

Arbetet kan börja

Inte förrän den 18 januari i år kom förhandlingsarbetet i gång. Först då fick nämligen företaget tillgång till 1978 års samlade löneutfall via central statistik. Uppgift om ålderstillägg, det generella tillägget samt hur tjänstemännen ligger till i förhållande till andra tjänstemän med samma jobb på andra företag i landet (relativt löneläge), tas då fram på datalistor på Höganäsbolagets dataavdelning.

I det här skedet kallar SIF:s förhandlingsdelegation in två representanter från var och en av de sex sektionerna. – Vi har då en genomgång av de olika bitarna i avtalet. Vi i förhandlingsdelegationen ger varje sektion en "ram" att röra sig inom då de skall göra upp förslag till ny lön för sina medlemmar. Varje sektion får cirka 90 % av totala löneökningen inom sektionen att fördela.

Tar två veckor

Glada i hågen (?) sätter sektionerna sedan igång. Varje sektion har en datalista med uppgifter som nämns ovan. Nu har de två veckor på sig att fördela pottpengar, ålderstillägg osv. Samtidigt med det här sätter arbetsgivaren igång med sin remiss. Avdelningschefen har fått uppgifter om medarbetarens utgångsläge och skall utifrån det lämna in förslag till Personalavdelningen vad medarbetaren bör ha i ny lön.

På den fackliga sidan tar sedan förhandlingsdelegationen över. Utifrån sektionernas förslag har de till uppgift att se till att alla sektioner strävar åt samma håll. Eventuella skevheter rättar de sedan till med de cirka 10 % av den förväntade löneökningen, som de behållit för "sin" fördelning.

– Vi skall alltså gå igenom var och en

av de 600 tjänstemännen. Det tar ytterligare två veckor för förhandlingsdelegationen.

Dags att bänka sig

Vi är nu framme vid 1 mars ungefär. Då bänkar dom sig, folk från SIF:s förhandlingsdelegation och företagets förhandlare, som i det här fallet är personalchef Rolf Julin och personalmannen Gunnar Barkman. Förhandlingarna kan börja på allvar!

Det är under den närmaste månaden som de sex personerna skall sitta och diskutera din och övriga tjänstemäns löner vid Höganäsbolaget. Person för person går igenom. SIF – stärkta med sektionernas argument – och personalavdelningen med avdelningschefens syn på medarbetarnas duglighet. Ibland skiljer sig uppfattningarna åt. Då måste facket kolla sina argument – personalavdelningen sina. Till slut så kommer man förhoppningsvis överens. Skall du få din nya lön i maj, som man hoppas i nuläget, måste allt vara färdigförhandlat i början av april. Annars hinner inte uppgifterna in för databehandling.

Och de retroaktiva pengarna för den tid du fått vänta på lönen? Ja, om allt går som beräknat så får du dem utbetalda under april månad, för februari-april.

Mycket spelar in ...

Varför blir din lön "som den blir"? Ja, mycket spelar in. Förutom vad som skrivits på de här två sidorna bör du veta vad som bl a står i SAF/PTK:s löneavtal 1979:

"Lönesättningen skall vara individuell och differentierad. Lönerna skall bestämmas med hänsyn till ansvaret och svårighetsgraden i respektive befattning och den enskilda tjänstemannens sätt att uppfylla dessa krav. Lönen bör öka med stigande ansvar och svårighetsgrad och med tjänstemannens prestation och duglighet. Parterna konstaterar att även marknadskrafterna påverkar löneavvägningen."

Evert – vår tecknare

Text: Bo Olausson

Vem är det som gör så fina teckningar i Brännpunkten?

Otaliga gånger har vi på redaktionen fått den frågan. Här är svaret – i form av ett reportage och ett porträtt (!) av mannen i fråga, Evert Danielsson.

56-årige Evert Danielsson från Helsingborg är alltså mannen bakom de många teckningarna i tidningen. Till vardags hittar man honom på annonsbyrån Ted Bates i Helsingborg. Men fem gånger om året lägger han annonsarbetet åt sidan för att ge Brännpunkten dess utformning. Layout heter det på fackspråk. Det innebär alltså att bestämma vilka bilder som skall vara med, hur de skall placeras på olika sidor, vilka rubrikstilar man skall ha osv. Allt för att få en läsvänlig "förpackning" av materialet i tidningen.

Stort A i teckning

Att Evert Danielsson skulle bli tecknare förstod inte minst hans folkskollärare i Mariannelund. Redan i unga år lät han nämligen fantasin leka på ritpappret till den milda och skickliga grad att lärarinnan plitade dit ett "A" i betyget.

Men det blev ändå sulfittfabriken i hemorten Mariannelund som till en början fick ta del av unge Danielssons arbete. Inte som tecknare, men väl fabriksarbetare.

– Sedan kom kriget och jag tog värvning. Efter tre och ett halvt år hoppade jag dock av. Då hade jag beslutat mig för att satsa på min tecknartalang även yrkesmässigt.



Gick på reklaminstitut

Furiren Danielsson satte sig på skolbänken igen efter andra världskrigets slut. Skolbänken stod då på Reklaminstitutet i Stockholm. I sju månader var han kvar där.

– Men efter sju månader hade rektorn, som hade goda förbindelser med Svenska Dagbladet, ordnat med en kontakt som gjorde att jag kunde börja där. Jag kom alltså till tidningens atelje. Jobbet innebar dels att teckna, dels att texta till olika annonser. På den tiden var inte tekniken så utvecklad som den är idag. Det var ett genuint hantverk att skapa annonser till varuhus och industrier!

– Mitt första jobb minns jag mycket väl. Det bestod i att teckna en tomt med en släde.

Till annonsbyrå

Från Svenska Dagbladet fortsatte Evert Danielsson till en annonsbyrå i Stockholm. Byrån hade kontor i Landskrona och det var detta som förde ner honom till sydligare breddgrader.

– För 10 år sedan bestämde jag mig för att bli freelancer. Jag är alltså egen företagare. Men så gott som all min arbetstid ägnar jag åt Ted Bates annonsbyrå här i Helsingborg, säger Evert.

Jobbet består i huvudsak av att göra skisser till olika marknadsföringsåtgärder som annonser, affischer, skyltar.

– Att skissa innebär i stort sett att renrita andras tankar. Det blir mycket lagarbete på en annonsbyrå.

Från Kungen och Silvia . . .

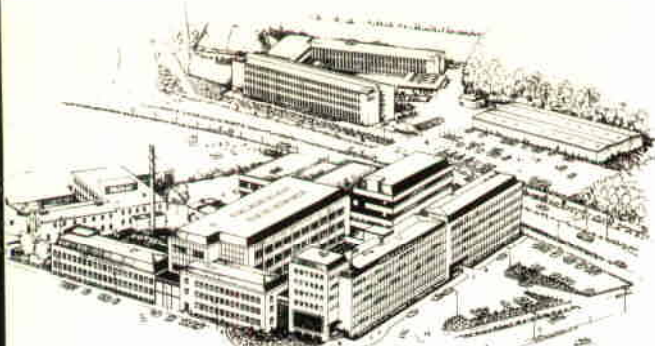
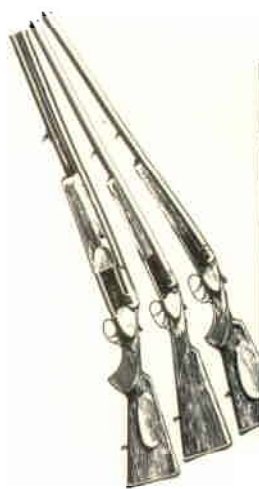
Det är långt ifrån enbart Brännpunktens läsare som får glädje av Everts teckningskonst. Hans verk är snarare massproducerade. Vi kan ju nämna sådana exempel som plastpåsar du får när du handlar på LB-färjorna mellan Helsingborg och Helsingör. På dessa påsar finns en teckning av en färja. Jodå, det är Everts teckning . . .

– Och sedan har jag gjort teckningar av Kungen och Silvia, som använts på tex kaffekoppar, Kostaglas och en del annat.

. . . till Björn Borg

– Vi har nyligen avslutat ett jobb som handlar om Tretorns marknadsföring i USA där bl a Björn Borg finns med i marknadsföringen. Till den kampan-





jen har jag gjort åtskilliga skisser. Och även teckningar som används i den brett upplagda kampanjen.

– "Vägen Mot Västern" var ett annat stort jobb, som jag dessutom tyckte var mycket roligt att göra. Det innebär att jag fick läsa in hela Vilda Västerns historia och sedan överföra det till affischer. Då både tecknade jag och skrev. Det var jeansköpare över hela landet som fick den affischen i samband med att de köpte ett visst märke. Den blev verkligen spridd i stor skala. Och uppmärksammas!

Höganäs Keramik står inför lanseringen av nya blomkrukor. Mönstret på dem är signerat Evert Danielsson. För att nu nämna några av vår tecknars många jobb.

Och så Brännpunkten

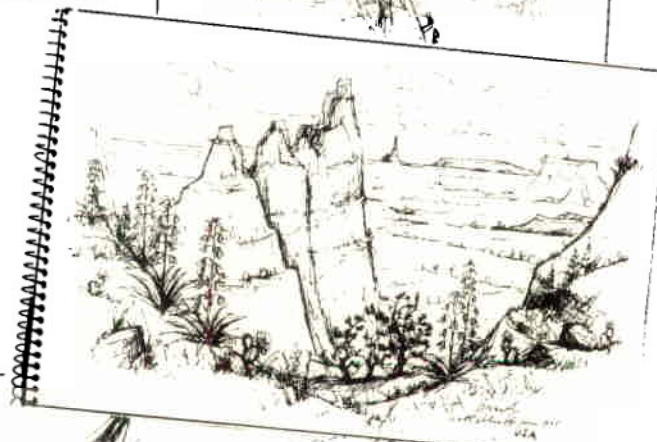
Fem gånger om året gör han layout och teckningar till Brännpunkten.

– Jag har hållit på med det i sju år nu och tycker det är ett mycket stimulerande jobb! Visserligen sker det jämt

under stor tidspress. Men här är det fråga om ett "helt" jobb. Jag kan alltså påverka produkten från början till slut. I utformning av annonser och liknande är man inte med i alla stadier. Just detta att få uppleva helheten i jobbet gör att jag tycker så bra om att få forma layouten i tidningen.

– Självt tycker jag att tidningen i dag har mer "fläkt" än för sju år sedan. Layouten kan göras lite tuffare på det viset, vilket jag menar att läsaren tjänar på. Tidningen blir mer intressant att titta i.

– Tecknandet sysslar jag med även på fritiden. Lika självklart som att ha en kamera med på semesterresan, lika självklart är det att ha med ritblocket för mig. Jag brukar ofta skissa ner intrycken från olika miljöer i blocket.



Erik – han var Tegelpressens "Kassa-Nova"

Vår efterlysning i decembernumret gav resultat – sanningen om Tegelpressen kan avslöjas!

Strax efter det att Brännpunkten kommit ut dagarna före jul fick vi telefonsamtal från Erik Andersson i Helsingborg. Erik, som numera är pensionär, var chefför Kassen vid sin tid på Höganäsbolaget. Och han var också ansvarig utgivare för Tegelpressen. Då under benämningen Kassa-Nova...

Tegelpressen var egentligen Tjänstemannaföreningens egen tidning. Och dess historia beskriver Erik Andersson så här:

– Det kom sig av att Tjänstemannaföreningen vid Höganäsbolaget ordnade en fest varje vår, nämligen på Valborgsmässoafton. Vi höll till på restaurang Tallbacken i Strandbaden. Och det var alltid mycket stor tillslutning – nära nog 100-procentig.
– Inom föreningen tyckte vi att det skulle vara festligt att ha en återkommande begivenhet på festen. Och det blev just Tegelpressen. Den delades ut under festens gång och resulterade i många glada skratt. Även de som utsattes för vår humor tog det hela med ett leende...

Gjordes efter jobbet

Exakt i hur många år som Tegelpressen överlevde vet vi inte. Men att den både uppstod och begravdes på 1940-talet talar det mesta för. Tidningen gjordes för övrigt i exakt samma lokal som Brännpunkten idag sätts ihop.

– På den tiden var det ett tryckeri längst upp under takåsarna i huvudkontoret. Där träffades vi, som ingick i Tjänstemannaföreningens nöjeskommitté, efter arbetets slut. Men det var bara någon vecka innan festen som vi satte igång att göra tidningen.
– Uppslag till tidningen samlade vi på



Erik Andersson bläddrar i gamla årgångar av Tegelpressen – samt minns och berättar.

oss under hela året. Med min plats i Kassen fick jag ju en hel del till skänks. Jag hade ju utsikt över hela gårdsplanen. Det var inte för inte som en av de anställda kom att kallas "kvart över nio" i tidningen...

Som studentspex

Erik Andersson berättar vidare att tidningen levde högt på sina träffsäkra tecknare, Ahnberg och Täckström.

– Medan vi satt och spexade på gamla tryckeriet så ritade de ner illustrationerna. Ofta direkt på stencilerna. De var mycket skickliga.

Efter att ha bläddrat igenom några av årsnumren så är det bara att instämma i Eriks recension, så här ett 30-tal år efter det att Tegelpressen såg dagens ljus en gång om året.

– Inriktningen på tidningen skulle vara av typen studentspex. Vi skojade med det mesta. Och det var ingen som tog illa upp. Vi gjorde tidningen med företagsledningens goda minne. Dessutom hade vi ju tillåtelse att

trycka den på Tryckeri Gunvor. Tryckeriet benämndes så efter föreståndarinnan för tryckeriet, Gunvor Persson.

Hade rutin

Erik Andersson var kassör både i sitt dagliga jobb och i Tjänstemannaföreningen. Att han skulle komma att ingå i redaktionen för Tegelpressen var ingen tillfällighet. Han hade innan dess varit en flitig medarbetare i tidningen Detaljhandlaren.

– Och jag fortsatte efter Tegelpressen i många år som medarbetare i Brännpunkten. Jag var något som benämndes tjänstemannaombud, berättar Erik. Och då kan vi ju fylla på med att säga att denna hans roll i Brännpunkten var densamma som våra lokala medarbetare har idag.

Fick efterföljare

Eriks position i Kassen bäddade för många uppslag till Tegelpressen.

– Ja, inte minst när folk kom och skulle ha reseförskott. Då hade de alltid en eller annan historia att berätta, som kanske kom att bli stoff till Tegelpressen, berättar Erik Andersson.

Under ett okänt antal år kläcktes idéer till tidningen fram till "på småtimmarna" veckan innan Valborgsmässoafton. Men sedan sinade intresset.

– Över huvud taget blev Tjänstemannaföreningens tillvaro mer och mer ifrågasatt. Man menade ju allmänt att det var fel att skilja på tjänstemän och fabriksarbetare. Det var en av förklaringarna till att tidningen upphörde.

– Men något år senare fick tidningen en efterföljare vid namn Labbispressen. Det är dock en helt annan historia, avslutar Erik Andersson.

Saxat ur

TEGELPRESSEN 1944

"Det är något ohyggligt att tänka sig: här anställer Bolaget faktiskt, enbart inom verkstaden, 2 3/4 man som ständigt sitta å huset!"

Ing Jansson meddelar, att han nu uppfunnit en metod att antända de kol, som brytas i Billesholm. Det lär vara någon brännbar vätska, som strilas över i viktsförhållande 1:1. Patent sökt.

Lagfart = Högsta tillåtna hastighet

Laga förfall = Rätten att föra ett oordentligt leverne

Under lediga jobb: Ung man med starka tänder sökes för knäckande av nötter å härvarande labbis. Svar till "ev lerling"

Till salu: Täljstenskaminen "Eld upphör"

Kurs i teknisk engelska I: It's going faster and moster

Cristopher i Billesholm har lyckats omvandla grön glasull till spunnet socker.

Gå gärna ut och supera med Er hustru – det är ej bra att lägga sig på fastande mage.

STORK – 4 ggr begagnad, säljes billigt, då jag gjort mitt.

Jämförelse:

Tegelpressen – jävligt bra

Brännpunkten – bra jävlig



ISSN 0345-1801

**Brännpunkten
Höganäs-koncernens
personaltidning**

Ansvarig utgivare: Marianne Quist

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

REDAKTION

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

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi

Kjell Paulsson,
Höganäs
Kjell Lundgren,
Bohus

Division Eldfast

Hardo Aamisepp,
Höganäs
Maica Edvinsson,
Bjuv

Division Byggmaterial

BYGGKERAMIK

Hasse Kvist,
Skromberga

PAPP

Bo Hallbeck,
Höganäs

Höganäs Tak AB

Kerstin Fällström,
Helsingborg

FÄRG

Höganäs Färg AB

Ulla-Britt Andersson,
Malmö

HANDÖLSPRODUKTER

Handöls Tälj-
stens AB

Einar Larsson
Handöl

Division Slipmaterial

SlipNaxos

Tony Ahlgren
och Lasse Johnsson,
Västervik

Ekonomiavdelningen

Malin Lindén,
Höganäs

Teknisk avd

Börje Göranson,
Höganäs

AB Höganäsarbeten

Sven Wallmon,
Höganäs

Nordvästra Skånes

Kraft AB

Invandrarfrågor

Karin Hansson
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
Margit Karlsson, Höganäs
Bo Wernberg, Bjuv

Redaktionen

Vid adressändring: Fäst ovanstående etikett
med din gamla adress på det adressändrings-
kort, som finns på posten. Skriv sedan din nya
adress på avsedd plats på samma kort och sänd
till

Brännpunkten
Höganäs AB
Fack
263 01 HÖGANÄS

Telefon 042/424 00

Ny i redaktionskommittén

Margit Karlsson ersätter Gunvor
Eklundh som SIF:s representant i
redaktionskommittén. Margit arbetar
som sekreterare vid Eldfasta produk-
tionen i Höganäs.

