

Hamn och Transport sysslar med det mesta



"MPH fixar det mesta och jobbar med sådant vi är bra på", säger från vänster Bo Norberg, Sven-Gunnar Svensson, Harriet Nielsen, Hasse Johansson, Tommy Olsson och Bengt Ahlberg.

Service är honnörsordet för de 50 anställda på MPH, d v s Hamn och Transport. Alla uppdrag utförs – stora som små – och några av de tunga arbetsuppgifterna är t ex ansvaret för hamnen, transporterna, den yttre skötseln av industriområdet och skötseln av bolagets fastighetstomter. Flyttningar är inte en helt

oviktig verksamhet för MPH.

Avdelningen gör verkligen skäl för sitt namn. Det är t ex en mycket livlig aktivitet i hamnen där personalen lossar och lassar omkring 150 båtar årligen. En rundvandring på MPH bekräftar vad många av oss redan tidigare visste: MPH fixar det mesta!

— Mittuppslaget —

Esab har höga krav på pulver

1904, i ett skjul i Göteborg, startade uppfinnaren Oscar Kjellberg Elektriska Svetsningsaktiebolaget — numera Esab AB. Esab har världens bredaste program av svetselektroder, rörtråd samt pulver för underpulversvetsning. I Perstorp tillverkar Esab belagda svetselektroder. Esab är en av Höganäs AB:s viktigaste kunder.

— Sidan två —

Samkört gäng i Halmstad

Platschefen Ulf Håkansson tycker att han har ett bra gäng som jobbar i Höganäs Halmstadverken. Det är nu ett år sedan första smältan i stålverket och de flesta idrifttagningsproblemen är borta. Brännpunkten intervjuade några medarbetare i Halmstad och frågade dem bl a hur de trivdes med sina arbetsuppgifter och den unika arbetstiden.

— Sidan sju —

VD har ordet

1992 slutade som vi förutspådde med utleveranser under budget. Sammantaget blev volymerna bättre 1992 än året innan och resultatet nådde budgeterad nivå.

1993 har börjat med utleveranser under budget, vilket innebär något lägre volymer än föregående år. Trots de många pessimistiska uttalanden som når oss från marknaden, speciellt den europeiska, räknar vi fortfarande med att under året 1993 nå budgeterad volym. Ett svagt första halvår kommer att uppvägas av ett starkare andra halvår.

Försäljningen av PM-pulver är starkt relaterad till bilproduktionen inom vårt marknadsområde. Under 1992 var bilproduktionen oförändrad jämfört med året innan. Trots detta och den stabila marknadsandelen ökade vår PM-försäljning. Ett bevis på att gjorda ansträngningar inom Forskning & Utveckling leder till ökat pul-



veranvändande. Den positiva trenden kommer att hålla i sig åtminstone under innevarande decennium.

Våra kvalitetssatsningar bär frukt. Ett bevis på detta är att totala kvalitetskostnaden blev lägre 1992 än 1991. Andra bevis är den certifiering enligt Ford Q101, som vi fick under hösten och Coldstreams ISO 9002 godkännande. Överordnade mål för i år är att nå den högre Ford Q1-certifieringen och även nå ISO 9000-certifiering. Än mer glädjande är de ambitiösa kvalitetsmål, som de olika enheterna sätter

upp och professionellt arbetar mot. Förutom kvalitetsmål finns en mängd klart definierade verksamhetsmål runt om i organisationen. Mål som är kända och kan påverkas av flertalet medarbetare. Med andra ord, målstyrning har blivit ett effektivt verktyg att driva verksamheten framåt.

Claes Lindqvist

Esab världsbäst på svetsning: "Vi ställer krav på Höganäs"

Esab i Perstorp är en av världens ledande producenter av belagda svetselektroder. Den största komponenten i elektrodhöljet utgörs av järnpulver från Höganäs AB. I specialbyggda containrar transporterar, två gånger i veckan, järnpulver från Höganäs till Perstorp. Totalt rör det sig om ca 2000 årston. Esab har höga krav på pulverkvalitet, och kraven på Höganäs som leverantör har därför ökat.

Esabs interna ledtidsmål är tuffa. Ledtiden kan sägas vara den tid, som åtgår från order till leverans av produkten. För att målen skall uppnås krävs odelat förtroende för leverantörerna och deras förmåga att leverera rätt kvalitet i rätt tid.

Hur klarar Höganäs kraven på pulverkvalitet och leveranssäkerhet som Esab har ställt upp? För att få svar på frågorna besökte Brännpunkten Esabs fabrik i Perstorp.

Mogens Groth är produktionschef och Per Gillenius kvalitetsansvarig för Esab i Perstorp, eller BSP-ESAB som är den interna beteckningen. Mogens Groth kom till Perstorp i samband med att den nya fabriken byggdes och Danmarksfabriken lades ned. Han framhåller tre viktiga faktorer för Esab:

"Just in time"

– Kvalitet i funktion, logistik och pris. Vi har nu på kort tid sänkt våra råvarulager med hälften och arbetar efter metoden "just in time". Är därför kvaliteten på pulvret inte perfekt, blir det "pannkaka av allt". Det väsentliga för oss är att leverera i rätt tid och med rätt kvalitet. Vi har därför mycket hård kontroll på Höganäs och våra krav kommer ytterligare att intensifieras, säger produktionschefen och får medhåll av Per Gillenius.

– Varje avvikelse vid ankomstkontrollen innebär förseningar för oss. Kan vi däremot lita på att våra leverantör ansvarar för analys och att specifikation av råmaterialet innehåller, bör det räcka med stickprovskontroller från vår sida. Vi kan då förvänta att kvaliteten alltid är den rätta. Vår produktion tål nämligen inga störningar i kvaliteten för då har vi genast en försening, säger Gillenius.

Planeringschef Åke Boström har arbetat vid den nya Esabfabriken sedan starten. Även han poängterar hur viktigt det är att den administrativa ledtiden, såsom kontroll och godkännande, sänks.

Höganäs levererar snabbt och i tid!

– Vi har fått höga mål att arbeta mot, säger han. Bl. a. skall ledtiden för ej lagerförda artiklar ned från 25 till 6 dagar under en tvåårsperiod. Idag ligger vi på 15 dagars ledtid. Målsättning är också att 97 procent av alla order skall levereras i tid, och där är vi vilken dag som helst!

Enligt Åke Boström är det inom den administrativa sidan som man kan kapa det mesta av ledtiden. Produktionsledtiden är beroende av processen och där finns inte så mycket mera att ta ut anser han.

– När det gäller att leverera i tid har Höganäs alltid varit föredömliga, fortsätter



– Vår produktion tål inga störningar, därför måste vi hundra procentigt lita på leverantörerna, säger Per Gillenius.

Åke Boström. Han och kollegan Görgen Lindkvist, ansvarig för materialplanering, kan endast påminna sig att Höganäs missat en gång att hålla tiden.

– Vad "just in time" betyder för oss kan beläggas av att Höganäs pulver går in i produktionen samma dag det kommer, fortsätter Boström. Och det har faktiskt inträffat ett par gånger att vi fått vår pulverleverans till Perstorp två timmar efter beställningen. Det är imponerande!

"Vi måste kunna lita på leverantören"

– Våra diskussioner med Höganäs rör sig därför nu om att vi måste ha en gemensam specifikation på råmaterialet samt att Höganäs gör kvalitetsanalyser åt oss. Då slipper vi egna kontroller, och kapar ytterligare tid och kostnader, säger Per Gillenius menande och tillägger:

– Jag upplever att vi under åren haft ett mycket positivt samarbete med Höganäs. Vi för en ständig dialog mellan oss och det är med andra ord ett givande och tagande från båda parter.

Per Gillenius följer också med intresse Höganäs AB:s kvalitetssäkring. Själv är BSP-ESAB certifierade enligt ASME, som är ett legalt krav för att bl.a. få leverera till amerikanska kärnkraftverk. BSP-ESAB hoppas att inom en nära framtid också bli certifierade enligt ISO 9002.

– Om Höganäs, som är en av våra huvudleverantörer, är kvalitetscertifierade betyder självfallet mycket för oss och tilltron till våra produkter, fortsätter Gillenius.

Per Gillenius berättar att Esabgruppens strävan att tillgodose markanden med svetsprodukter av hög kvalitet och konkurrenskraftiga priser bl.a. lett till utvecklandet av vacuumförpackade elektroder. Tillväxtpotentialen för s.k. VacPac bedöms vara mycket stor.

Esab i Perstorp sedan 1951

Året var 1950 och Esab sökte med ljus och lykta efter en färdig fabrik någonstans i Sverige. Efterfrågan av svetselektroder var stor och en utökning av produktionskapaciteten ansågs nödvändig. Slutligen hittade Esab en liten fabrik i Perstorp som tillverkade glasspinnar och i mars 1951 körde fabriken i gång.

Dagens fabrik, som togs i drift 1973, är belägen i Perstorps norra industriområde. Här arbetar 190 personer med att tillverka olegerade och legerade elektroder. Svarta olegerade elektroder utgör ca 70 procent av tillverkningen. Tråden köps från valsverk och dras ned till önskad diameter. Däremot köps den legerade, rostfria, tråden färdigdragen.

150 olika pulvertyper

Esab använder omkring 150 olika pulvertyper som blandas med vattenglas, vilket utgör bindemedel. Genom att variera olika slag av vattenglas och slagbildande pulver erhålls olika svetsningsegenskaper som efterfrågas. Näst efter järnpulver är kalk den största komponenten i elektrodhöljet. Den nordiska marknaden är den klart största. Det s.k. Flux-pulvret, som tillverkas i Göteborg, ingår också i BSP-ESAB.

– Förbrukningen av tillsatsmaterial har sjunkit något de senaste åren. De största användarna av tillsatsmaterial är tillverkare av fartyg och offshoreanläggningar, stålkonstruktioner för broar och byggnader, tunga transportfordon och komponenter till processindustrin, säger Per Gillenius avslutningsvis.

Besöket i Perstorp bekräftar att Esab är nöjd med sin pulverleverantör. Men bra kan bli bättre. Producerar Höganäs en jämn och hög kvalitet, och alltid i rätt tid, innebär det rejäla besparingar i tid och pengar för Esab. Vilket på sikt gynnar båda företagen!

Dubbla anledningar till fest vid fabrikerna i Ahmednagar

Den 11 januari 1993 var en riktig högtidsdag för Höganäs i Indien. Da celebrerades femårsjubileet och samtidigt sjösattes moderniseringsprogrammet vid arbetsplatserna i Ahmednagar. Det var inte bara fabriken som bar en festlig prägel med flaggor och fanor överallt, utan även styrelseledamöterna bar vackra blomstergirlander.

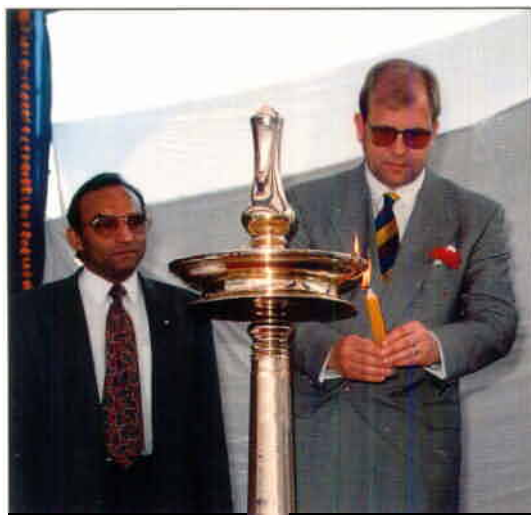
För att säkerställa tillverkningen av det strategiskt viktiga råmaterialet beslöt Höganäs India att bygga upp en helintegrerad verksamhet. Därför köptes i slutet av år 1992 Mahindra Sintered Products Ltd:s atomiseringsverk, som är beläget i direkt anslutning till Höganäs Indias Lids pulververk.

Enheten är nu moderniserad i syfte att vidmakthålla hög kvalitet på pulver. Med förvärvet av atomiseringsverket reduceras behovet av importerat råmaterial. Höganäs framtida utsikter i Indien anses därför som mycket gynnsamma.

Glädje över förvärvet

Höganäs Indias styrelseordförande, Kamaljit Singh, uttryckte i sitt välkomsttal en oerhörd glädje över företagsförvärvet. Han var dessutom mycket imponerad över att detta hade skett i avtalad tid. Avslutningsvis gratulerade Singh företagets VD Virendra Sud till hans utmärkta coaching av Höganäs India Ltd.

Höganäs AB:s VD Claes Lindqvist tände sedan den traditionella indiska lampan och



Claes Lindqvist tänder den indiska lampan under överinseende av Virendra Sud.

hoppades att Höganäs India Ltd likt lampan skulle fortsätta att lysa klart och stralande. Han lovade också fortsatt stöd från Höganäs AB när det gäller utrustning, teknik och FoU.

"PärLAN i Lindéngruppen"

– Höganäs India Ltd är att likna vid en "pärla i Lindéngruppen", sa koncernchefen Sven-Ake Henningsson. Ännu efter fem års verksamhet ger fabriken intryck av att vara osedvanligt välvårdad och ren. Sven-Ake Henningsson uttryckte också sin uppskattning över produktiviteten och den goda lönsamheten.

Avslutningsvis tackade VD Virendra Sud styrelsen och företagsledningen för

dess råd och ledning samt fabrikspersonalen för deras mycket goda arbete. Även Höganäs AB och Mahindra Sintered Products fick sin beskärda del av berömmet. Moderbolaget för tekniskt stöd och vägledning.

Efter en mycket intressant rundvandring på de båda enheterna under sakkunnig guidning avslutades högtidsdagen med en storlagen lunch på indiskt manér i folklorestil.

Tord Olsson ny SIF-ordförande

Efter drygt två år som SIF-ordförande i Höganäs avgick Lennart Gerle i samband med sin pensionering den 31 mars. Lennart tog över som fackklubbsordförande efter Peter Bengtsson 1990. Tord Olsson som arbetar på Ytkemi (Laboratoriet) är utsedd till ordförande efter Lennart t o m mandatperiodens slut.

– Mina år i det fackliga arbetet har varit intressanta, säger Lennart Gerle. En viktig del i förtroendemannarollen är den egna personen; hur vi bemöter och företräder våra medlemmar. Jag hoppas också att SIF-medlemmarna i framtiden blir mer engagerade och ställer upp till möten. Det är viktigt att vi har ett starkt fack, för ett sådant kan utträtta mycket för sina medlemmar.

Tord Olsson har arbetat fackligt under många år och har även suttit med i klubbstyrelsen de senaste tre-fyra åren. Han säger att vi nu upplever speciella förhållanden på arbetsmarknaden, vilket innebär nya roller för facket.

Höganäs Indias atomiseringsverk i Ahmednagar.



BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning
Ärgång 51

Ansvarig utgivare:
Claes Lindqvist

Redaktionskommitté:
Anders Andersson, Anita Björk, Thor Löfstedt, Fabriks, och Bertil Johansson, SALF.

Produktion: Ordspråket AB,
Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck,
Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

MPH flexibel servicefunk

Devisen "Att verka utan att märkbart synas" stämmer delvis in på avdelningen Hamn och Transport (MPH). Avdelningens personal servar i första hand produktionen med alla tänkbara arbetsuppgifter. Att Höganäsbolagets industriområde med fabriker, fastigheter, hamnen och alla grönytor dessutom får kontinuerlig tillsyn och ger ett tilltalande intryck kan gottskrivas MPH:s personal. MPH har service som honnörsord och fixar därför det mesta!

MPH:s organisation är helt anpassad efter kundbehovet, och kunderna finns till största delen i produktionen. MPH har kontinuer-

ligt anpassat sin verksamhet efter de faktiska förhållandena. I dag utgörs personalstyrkan av 50 personer.

-Vi utför alla uppdrag, små som stora, förtydligar MPH-chefen Bo Norberg. Vi är också mycket miljömedvetna och sysslar mycket med den yttre miljön samtidigt som vi ansvarar för transporter av skrot och miljöfarligt avfall, ett område som annars lyder under Arne Lundin och MS.

MPH har vidare ansvaret för hamnen, transporterna, den yttre skötseln av industriområdet samt bolagets fastighetstomter, badhusen med sina fem badmästare, klädförrådet samt administrerar personalen för vakthållningen - för att nu nämna några av de viktigaste verksamhetsbitarna.

Bosse Norberg är stolt över sina medarbetare. Dom är, berömmar han, mångkunniga, motiverade och mycket flexibla.

Det gäller att vara "all round" och flexibel

- Jag tror en bidragande orsak till att grabbarna trivs och är positiva, är att arbetsuppgifterna är så varierande. Det går därför aldrig slentrian i arbetet, säger Bosse.

Harriet Nielsen och Britta Paulsson är enda kvinnorna på MPH. Harriet är ensam tjej på kontoret där hon handhar de administrativa sysslorna; d.v.s. sköter all debitering och fakturering samt håller ordning på killarna. Britta är en av badmästarna.

Sven-Gunnar Svensson håller i transportledningen för killarna som kör maskiner, truckar och bilar, och är den man kontaktar när det gäller bud och transporter.

- Numera använder vi inte egna lastbilar utan vi hyr in fordon vid behov, t.ex. vid lossningar av båtar i hamnen. Däremot har vi kvar ett antal personbilar för uthyrning och skulle inte dessa räcka till tar vi in flera externt och täcker upp behovet, säger Sven-Gunnar. Han står ständigt i radiokontakt

med sina förare och kan därför snabbt och enkelt dirigera transporterna.

Tonny Olsson har inga problem med att få tiden att gå. Tonny, som tidigare bl.a. skött transportledningen, är samordnare inom MPH och ersättare för Sven-Gunnar Svensson, Bosse Andersson, Leif Andersson och Bo Norberg när någon av dom har ledigt. Han har också ansvaret för badhusen och administrationen av alla fordon m.m.

Sven-Gunnar, Tonny och Bosse Andersson har också under fem vintermånader jourberedskap, dygnet runt, en vecka vardera i sträck. I jouren ingår att de t.ex. tillser det alltid är snöröjt och sandat när vi andra kommer till våra kontor eller produktionsenheter.

Den yttre miljön måste vårdas!

- Den yttre miljön är oerhört viktig, säger Bosse Andersson som ansvarar för den s.k. diversesidan och till sin hjälp har ett 20-tal duktiga mångsysslare.

- Grabbarna kan ena dagen stå och svet-



Kenneth Eriksson (ovan) samt Stig Johnsson och Kjell Blomkvist är några av MPH:s medarbetare som vi dagligen träffar.



Totalt 130-150 fartyg lossar och lastar i Höganäsbolagets hamn varje år. Hamnen är en av endast fyra-fem icke kommunala hamnar som finns i landet. Höganäshamnen kan ta emot fartyg som är max 130 m långa, och bland redare och shippingfolk är den känd för sin snabba och duktiga personal. I hamnen är det förmannen Leif Andersson och hans tre medarbetare som styr och ställer. De utför alla arbetsmomenten i vilket ingår att vara kranförare, underhålla hamn och kran samt dessutom ansvara för utprickning och service av bojar.

Förr om åren var det livligare aktivitet i hamnen än vad det är nu. Då transporterades bl.a. mycket eldfast material sjövägen och det var också vanligare med pulverleveranser per båt. I dag transporterar Höganäs AB och Höganäs Eldfast AB sina produkter med lastbil.

- Trafiken i hamnen är fortfarande mycket livlig, även om vi nu skönjer en minskat utlastning med start i fjol, säger hamnförman Leif Andersson.

Högst 130 m långa båtar

Ett par stora bulk- och tankbåtar kan ligga inne samtidigt i hamnen. Förutom att båtarna inte får vara längre än 130 m, städgar djupet i hamnen (8,20 m) att båtarnas djupgående inte överstiger 7,40 m.

Ett dygn försenad anlände M/V Kartal 7 till hamnen den 5 mars. 17 dygn tidigare hade hon avgått från Philadelphia, men en svår storm på Nordsjön sinkade M/V Kartal ett dygn. Den turk-registrerade båten är lastad med koks, som Höganäs AB hämtar antingen från New Orleans eller Philadelphia. Sligen kommer däremot till Höganäs med båtar från Luleå, Kirkenäs och i Mo i Rana. De tidigare vinterbåtarna med slig är



tion som fixar det mesta!

sa för att nästa dag måla om en av väggarna i pulververket. Dessutom ser vi till att planteringar, gräsmattor och träd får den omvårdnad som behövs. Vål skötta planteringar och gräsmattor ger ett positivt intryck av företaget, vilket inte minst kunder och besökare lägger märke till, säger Bosse Andersson som även har skötseln av avfallstippen på sin lott.

Tills för två år sedan fanns det också lok, lokförare och växlare på MPH. Idag är loken sålda och rälsen håller på att rivs upp. En Höganäsepok har därmed gått i graven.

– När det uppstår behov på driftenheter kan vi låna ut personal. På liknande sätt hjälper vi hamnen när den behöver förstärkning vid lossning och lastning, fortsätter Bosse Andersson.

Bosse berättar vidare att hans grabbar är utbildade på beskärning av träd och buskar. En absolut nödvändig kompetens då planteringarna är många och omfattande. Gräsmattornas totala yta motsvarar t.ex. tio fot-

bollspaner. Sommartid innebär det att Kenneth Eriksson får sitta på motorgräsklipparen tre dagar i veckan för att hinna sköta Höganäs AB:s alla gräsmattor.

Övriga dagar kan man finna Kenneth böjd över de välskötta rabatterna kring Tre Kronor och Bruksgården. Det är Kenneth som kl. 08.00 varje morgon hissar de tre flaggorna utanför Tre Kronor. Den dag vi träffar honom utanför det gamla huvudkontoret är han fullt sysselsatt med att sopa upp gammal vintersandning och dammet yr kring honom.

Den vackra dammen utanför Tre Kronor har ännu inte fyllts med vatten, men enligt Kenneth skall det inte dröja så många veckor förrän vi åter får se gräs- och glaskarporna simma omkring där.

– Karporna övervintrar i Bruksgårdens damm, där det finns cirkulerande vatten, säger han. Fisken trivs bra där uppe och det finns gott om yngel.

I MPH:s garage huserar Hasse Johansson. Där träffar vi också Bengt Ahlberg som

sköter personbefordran mellan Ängelsholms flygstation och Höganäs m.fl. platser. En annan väsentligt viktig arbetsuppgift för MPH är laddning och transporter av gasol till driftenheterna. I den bortre delen av MPH:s kontorsbyggnad, vägg i vägg med avdelning MS, hittar vi Lasse Pettersson.

Lagar mopeder och cyklar...

Det är Lasse som sköter gasolanläggningen samt reparerar bolagets alla transportcyklar, mopeder och gräsklippare. Enbart av mopeder finns det ett 40-tal. Att "repa" motorer kan Lasse på sina "tio fingrar" efter att ha arbetat hela 32 år i en moped- och cykelverkstad i Höganäs.

Flyttningar är en inte helt oviktig verksamhet för MPH. Och det finns väl inte någon kontorsanställd, som inte minst en gång varit i kontakt med "flyttkillarna" Stig Johnsson och Kjell Blomkvist.

En rundvandring på MPH understryker chefen Bosse Norbergs ord: MPH-gänget jobbar verkligen med sådant dom är bra på.

Livlig båttrafik i Höganäs hamn

alltid från någon av dessa två norska hamnar som är isfria, till skillnad mot Luleåhamnen.

M/V Kartal 7 lastar 6200 ton koks. Det tar 30 timmar, eller tre arbetsdagar att lossa henne. Fyra lastbilar kör kontinuerligt mellan hamnen och lagret. När sligbåtarna ligger i hamnen är det alltid sex bilar som svarar för transporten. Medan M/V Kartal 7 är i hamnen passar besättningen, och från Turkiet hitflygna specialister, på att byta packning till luckorna.

Tufft jobb vara kranförare

Kjell-Inge Andersson, Joakim Svensson och Ronny Samuelsson utför allt arbete

Hamnchefen Leif Andersson och luckbasen kollar lossningen.



som behövs i hamnen. Under de tre dagar som lossningen pågår turas Kjell-Inge och Joakim om att vara kranförare. De byter arbetspass efter en timme. Så krävande är kranförarjobbet att man inte utsätter sig för längre pass åt gången. Arbetsställningen är obekvä, detta trots att man jobbar i en ny och modern hytt, och vaksamheten är därför 100 procent varje sekund. Hytten är varm och mycket ombonad.

Kranförarna arbetar mycket koncentrerat och effektivt. Med en fantastisk precision hanterar de den sju ton tunga skopan som den varit en leksaksspade i sandlådan. Såväl lämparna nere i luckan som BobCat-föraren, Arne Andersson, som snabbt kör fram och tillbaka i kokshögen måste helt förlita sig på Kjell-Inges och Joakims skicklighet och goda omdöme.

Under den här lossningen sitter Ronny Samuelsson och sköter tömningen av fickan som lastar totalt 60 ton. Fickan har tre tippzoner och Ronny lastar ca 12-13 ton koks åt gången på varje bil. Höganäs AB:s välbekanta sopmaskin kör dagligen mellan hamnen och industriområdet och ser till att den yttre miljön är i perfekt kondition.

Uppe på däck, intill lucköppningen, är det alltid en luckbas placerad som via radio-kommunikation samtalat med kranföraren och lämparna nere i luckan. Det är luckbasen som har den bästa översikten av arbetet och därför allra bäst kan dirigera lossningen.

United Tony, en tanker, kommer in i hamnen lastad med metanol till Perstorp AB. Höganäs AB ansvarar för hanteringen av metanol i de stora hamncisterna.

Perstorp AB:s tankbilar går i kontinuerligt skift mellan Höganäs och Perstorp.

Hamnen en pir rakt ut i havet!

– Hamnen i Höganäs är mycket utsatt. Den är egentligen bara en pir rakt ut i havet, säger Leif Andersson. Hamnområdet och kranen kräver därför ständigt underhåll av oss.

– Kranen är nu 20 år och det brukar räknas som en normal livstid. Inom ramen för "Alltid Rätt" kommer vi att renovera kranen i sju steg inom en femårsperiod. Med dessa åtgärder, som kostar företaget tre-fyra miljoner kronor, räknar vi med att förlänga livslängden ytterligare 12-15 år. Kostnaden kan jämföras med att en ny kran kostar ca 40 miljoner, fortsätter Leif Andersson.

Vi frågar Leif hur tullens uppgifter sköts när ingen tullare längre finns placerad i Höganäs. Han berättar att skeppsmäklarna numera sköter tullens sysslor. Som hamnägare åvilar det även Höganäs AB att svara för utsättning och service av pricker. För detta arbete hyr Leif i lottsåten i Helsingborg.

Orienterar sig med hjälp av skorstenar

– Det var betydligt lättare förr att sätta prickar när vi hade Höganäsbolagets stora skorstenar som landmärken. Nu är skorstenarna rivna och vi får istället förlita oss till husgavlar och flaggstänger som landmärken, säger Leif som arbetat i hamnen i 15 år och varit "hamnchef" sedan 1980.

– Vi som jobbar i hamnen har ett fritt och omväxlande jobb, som vi inte gärna byter, avslutar Leif Andersson intervjun.

Mona, 50 år på Höganäsbolaget...

Den 29 mars 1943 anställdes Mona Jan-
neson på Arbetsbyrån som då var belä-
gen där Företagshälsovården finns idag.
Varje arbetsdag, på väg till och från sitt
arbetsrum på Personalavdelningen, går
Mona förbi de lokaler där hon som ung
tös upplevde så många skratt och trevli-
ga stunder.

– Det har alltid varit roligt att arbeta på
Höganäsbolaget, säger Mona som förutom
en period på Orderutskrivningen alltid haft
arbetsuppgifter som rört personalen.

Fjorton år gammal sökte hon upp Signe
Åberg som arbetade hos P. Eg. Gummeson,
som var VD för Höganäs-Billesholms AB.

– Att få arbeta på Arbetsbyrån var
mycket populärt. Stämningen där var glad
och trivsam. Arbetsbyrån hade hand om
arbetsstudier, förhandlingar, anställningar,
avlönningar m.m. Skyddskontoret löd också
under Arbetsbyrån. Dessutom fick alla som
skulle bli arbetsledare vara en tid på Arbets-
byrån.

En av Monas första arbetsuppgifter var
att ta fram ett adressregister till första num-
ret av personaltidningen Brännpunkten.
Bland Monas nuvarande arbetsuppgifter är
också att ansvara för personaltidningens
register.

– På den tiden måste vi flickor bära blåa
rockar med ankarmärke på bröstfickan. Vi
erhöll den första rocken gratis, men de
andra fick vi själva köpa, fortsätter hon.

Efter att ha arbetat några år på Orderut-
skrivningen kom Mona tillbaka till Arbets-
byrån som nu hade Knut Arne Nilsson som
chef. På Arbetsbyrån arbetade hon tillsam-

mans med Knut Arne tills han gick i pen-
sion 1981. Då fick hon Hans Landau som
chef och flyttade in i Paviljong Flyg. Om
Mona uppskattar något, så är det att hon all-
tid haft rejäla och kunniga chefer.

– Det finns vissa likheter med min nu-
varande chef Anders Andersson och Knut
Arne. De gör båda allting mycket enkelt
och krånglar inte till saker och ting.

Spelade revy som 10-åring

Men sitt första jobb hade Mona inte på
Höganäs-Billesholms AB utan på Höganäs-
revyn. Men eftersom Mona som 10-åring
var alldeles för ung för att få arbeta så sent
på kvällarna som revyn spelades, måste
man först söka tillstånd för henne.

– För min första avlönning, 60 kronor,
köpte jag en ny cykel och en skolväska,
berättar Mona.

Det konstnärliga och artistiska egenska-
perna finns kanske i blodet. Monas far var
inte oäven konstnär.

Motionerar regelbundet

– Vi är ett onsdagsgäng här på Personal
som under de senaste sju-åtta åren motione-
rat regelbundet. Jag, Hans Tuvevson och
Thorsten Nilsson har hållit igång hela tiden,
men oftast är vi några till som cyklar eller
gör långpromenader tillsammans.

Mona gick in i Flyglottorna 1953 och det
var i egenskap av lotta hon tillhörde serve-
ringspersonalen vid Höganäsbolaget första
klockfest 1970 i Höganäsparken.

– Det var en stor fest med underhåll-
ning av paret Truxa och Höganäs Musik-
kår, tillägger Mona. Det ordnades för övrigt



Mona Janneson uppvaktas av chefen Anders Andersson på "50-årsdagen" den 29 mars.

två klockfester i Höganäs det året, och vid
den andra fick jag själv en guldlocka.

Under många år har hon, i egenskap av
"assistant toast master" till Claes Nyman,
medverkat till att de nuvarande klockfester-
na blir trevliga och angenäma minnen för
jubilarerna.

Mona har också varit tävlingsskytt och
har tävlat för Höganäsbolagets Skyttesäll-
skap och det med framgång.

– Vi var inte så många tjejer som tävla-
de på den tiden och vi turades vanligtvis om
att vinna.

I oktober väntar sista arbetsdagen. Mona
är inte orolig för att bli pensionär. Det finns,
menar hon, mycket att göra.

– Det är synd att jag inte skrivit ned allt
roligt jag varit med om de här 50 åren på
företaget. Det hade nog blivit en rolig och
intressant läsning, slutar Mona.

HELGKRYSSSET

Ibland kan man inte låta bli att fundera över
de plötsliga kasten bland lösarkategorierna.
Det kan ju verka förbryllande att det till
sista Helgkryssset, exempelvis, bara fanns
ca 20 % kvinnliga lösare. Vid ett annat till-
fälle kan det vara nästan tvärtom, eller har

antalet tjänstefolks och kollektivanställdas
lösningar sinsemellan antaget ovanliga pro-
portioner. Något bra svar på varför det är så
här, har jag aldrig lyckats finna.

Sålunda dominerar omgångens prislista
av män, men tittar man närmare på de
insända lösningarna, anar man nog ändå
lite kvinnlig hjälp här och där. Och det är
ju bara glädjande, om hela familjen kan

samlas kring våra tävlingar och hjälpas åt.

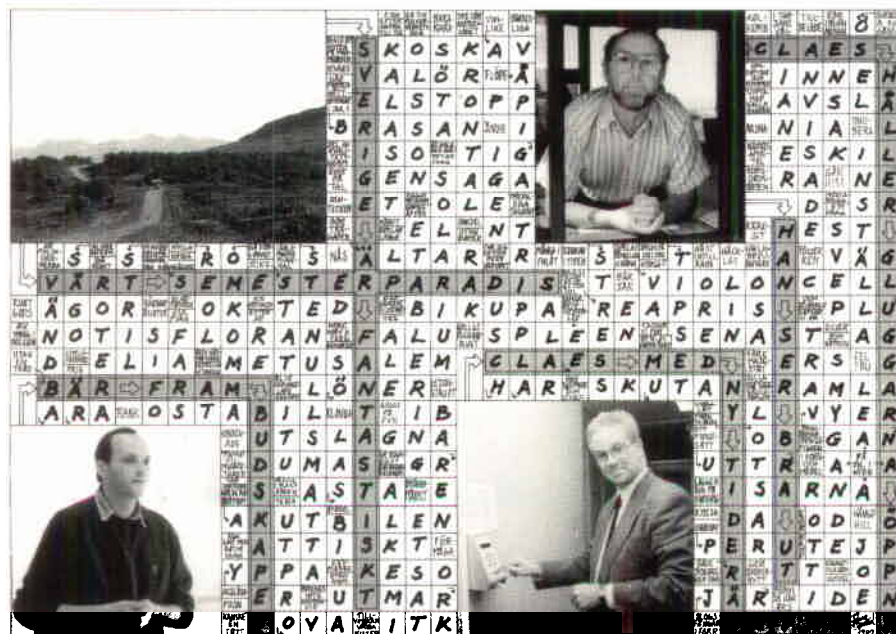
Först öppnad lösning var denna gång
också först rätta lösning. Vi gratulerar bad-
mästare Kjell-Åke och de övriga pristagar-
na.

För dem som blev utan vinst kommer jag
att hålla tummarna extra hårt för bättre tur
med Sommarkryssset i nästa nummer, för
trots att jag numera får räkna mig till pen-
sionärerna på Höganäs AB, kommer vi att
mötas som förut i Brännpunkten. Att jag
dessutom ännu en tid får vara aktiv i Rubin-
skolan ser jag som en fantastisk och stimu-
lerande förmån, och visst är jag tacksam att
jag slipper "mata duvorna" och fortfarande
kan sova utan käpp.

Här bredvid syns prislistan, och vinnarna
ombeds hämta sina priser på Höganäs Salt-
glaserat AB.

Ha en skön vår allesammans!

Med Krysshälsningar
Rune Sörelid



Pristagare

1:a pris, Vattenbehållare: Kjell-Åke Eriksson, Tvättsvampen. **2:a pris, Ballong-flaska:** Ulla Johnsson, MPU, Hans-Pauli Hallengren, MPU, Björn Svensson, MPP, Lars-Inge Björklund, MPP. **3:e pris, Karls-sonkrus:** Sture Nilsson, Höganäs, Bertil Lindeskog, Viken, Kurt Magnusson, MRW, Nils-Erik Fors, MTK och Michael Stigborn, MPS.

Nu väntar Halmstad endast på att marknaden vänder!

Det har förflutit ganska precis ett år sedan första smältan i Höganäs Halmstadverken. De flesta igångkörningsproblemen är nu endast ett minne blott, men fortfarande återstår en del mindre justeringar innan platschef Ulf Håkansson är helt nöjd: "Sett ur kvalitetssynpunkt har vi lyckats bra. De smärre problem vi har med torkan och filter ingår det i leverantörernas uppdrag att snarast lösa. Så vi är inte på något sätt oroliga," säger Ulf.

– Vi är mycket nöjda med den pulverkvalitet vi producerar. Det är också ett gäng bra killar som jobbar här i Halmstad. Vad vi däremot behöver för att bli riktigt inkörda och samordnade är att producera mer tonnage än nu. Det är därför bara att hoppas det släpper på marknaden, fortsätter Ulf. Vi har kapacitet att producera 50-55.000 årston men arbetar efter en betydligt lägre budget.

Höganäs Halmstadverken, eller MPE som den organisatoriska beteckningen lyder, är inne i en strukturfas där mycket handlar om att dokumentera rutiner och instruktioner. Det är en fas som för övrigt hela Höganäsbolaget genomgår. Skillnaden är den, att i Halmstad skall man också ta hänsyn till en helt ny anläggning som tagits idrift.

"Alltid Rätt"-kampanjen har kommit till Halmstad. Attitydundersökningen och enkäten har bearbetats och de olika grupperna har redan börjat arbeta mot sina uppsatta mål. Arbetssättet upplevs mycket positivt.

– Arbetssättet kund-leverantörsförhållandet är bra, och vi är på rätt väg här i Halmstad också, anser MPE:s platschef.

Arbetstiden på MPE är annorlunda jämfört med andra drifter inom Höganäs AB. I den intilliggande artikeln har därför Brännpunkten intervjuat några anställda om hur de upplever att arbeta som de gör i Halmstad.

– Som bekant är arbetstiden utlagd enligt ett schema som ger oss mycket förmånliga energipriser. Ett skiftlag i produktionen består av 16-17 medarbetare och de arbetar 12 timmar/dag. Perioden april-oktober startar ena skiftet kl. 18.00 på måndagkvällen och arbetar måndag-, tisdag- och onsdag-natt. Det andra laget arbetar då från kl. 06.00-18.00 tisdag, onsdag och torsdag.

Intensivt arbete, lång ledighet!

– Under vintern är produktionen igång endast från fredageftermiddag till måndagmorgon. Halva personalstyrkan i skift A arbetar då fredag kl. 06.00-18.00 med att förbereda produktionen. Skift B går sedan på kl. 18.00 fredag-, lördag- och söndag-

kväll, medan hela A-skiftet arbetat 06.00-18.00 lördag och söndag och resterande del av skiftet ansvarar för återställningsarbetet under måndagen.

– Det här schemat har uppskattats av

grabbarna, men vi har även under det gångna året uppmärksammat att vi behöver personal dagtid under veckorna. Det behövs t.ex. folk till underhåll och murning av skänkar.

På MPE är grabbarna nöjda med arbetstiden

MPE i Halmstad har 60 anställda och utmärkande för arbetstiden är den något unika skiftjätstgöringen. Vad tycker egentligen de anställda om skiftgång och att t.ex. behöva arbeta alla veckoslut under vinterhalvåret? Hur upplever de MPE som arbetsplats? Brännpunkten ställde dessa frågor plus några till och bad de tre medarbetarna Mikael Wetterman, Jörjen Eriksson och Christer Nordblom om deras synpunkter.

Mikael Wetterman, arbetar med atomiseringsen:

– Det tog lite tid att vänja sig och visst kan det fortfarande efter nattskiftet vara svårt att tvinga kroppen att vänja sig vid normal dygnsrytm. Eftersom jag är ungkarl har jag inga att ta hänsyn och heller inga barn som stör behövlig sömn. Vårt jobb i stålverket är inte av typen löpande band utan har mera karaktär av intervallarbete. Det har det positiva med sig att du blir inte dödstrött av att jobba 12 timmar.

– Det är klart att för gifta par blir det svårt att hålla ett normalt socialt umgängesliv. Det är likaså svårt att ägna sig åt idrott och studier, men fördelarna med vår skiftgång uppväger det som är negativt. Dessutom är jobbet intressant då det ständigt händer något nytt och arbetstrivselen är därför hög, säger Mikael.

Christer Nordblom, underhållsavdelningen:

– Vårt arbetsschema skiljer sig från produktionen då det är mer söndersplittat. Istället har vi fler lediga helger. Jag tror att

när man väl vant sig vid skiftgång upptäcker man många positiva effekter som man kan utnyttja till sin och familjens bästa.

Men det är två väsentliga faktorer som måste klaras; och det är att du kan sova på obekväma tider och sedan har en "järnmage" som pralar för växlingarna i dygnsrytmen, säger Christer.

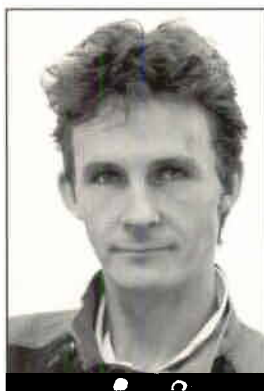
– Jag kan sällan följa en TV-serie som visas på bestämda tider. Men å andra sidan kan jag på min lediga tid gå till banken, tandläkaren och liknande. Har man småbarn hinner man umgås mycket med dom om dagarna. Jag har så gott som hela mitt yrkesverksamma liv arbetat skift.

Jörjen Eriksson, verksam vid ugnen:

– Jag tillhör dom som tidigare jobbade på Halmstad Jernverk, där jag hade 4-skift. Det här är en bra arbetsplats och arbetstiderna likaså.

Goda vänner som inte arbetar skift tycker att jag har en perfekt arbetstid. Då ser de bara till fördelarna med den långa ledigheten, och reflekterar inte över att det sociala livet oftast blir lidande vid skiftjobb. Nu har jag inte någon familj, så för mig spelar detta mindre roll.

– Jag upplever att vi har stor frihet i Höganäs Halmstadverken, och att egna initiativ uppskattas av ledningen, avslutar Jörjen Eriksson.



MASSBREV

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot.

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

Namn: Thord Elmgren

Ålder: 37 år

Arbete: Driftledare på Underhålls-avdelningen, MPU

Familj: Hustru och ett barn, 3 år

Bor: Villa i Gustavslund, Helsingborg

Fritid: Ägnas åt familjen och huset, samt styrketräning ett par dagar i veckan

Thord Elmgren, 37, har hunnit med många olika slags arbetsuppgifter inom Höganäskoncernen. Thord är av den åsikten att är du bara ambitiös, intresserad och engagerad i arbetet så finns det rimligtvis många spännande uppgifter som väntar på dig. Själv har han t o m provat på att under ett års tid resa runt med ett turnerande teatersällskap i Norge!

Som många andra unga grabbar uppvuxna i Höganäs sommarjobbade Thord på Höganäsbolaget innan han fick anställning efter skolan. Han arbetade på Höganäsarbeten (HA), då han 1976 flyttade till Norge. Han fortsatte på HA några år i Norge. Därefter arbetade han i en Radio- och TV-affär samt turnerade med Telemarks Teatersällskap innan han 1980 återvände till Kullabygden.

– När jag kom tillbaka till Höganäs anställdes jag först på Svampverket. Därefter utbildade jag mig till reparatör. Under ett par års tid "hoppade" jag också in som extra arbetsledare, innan jag fick jobbet som driftledare på MPU, berättar Thord som är son till Stig Elmgren. Stig som efter 27 år på Höganäsbolagets tryckeri gick i pension den 1 april.

Thord säger inte "slutligen fick jobbet på MPU" då han hela tiden ser utvecklingsmöjligheter i sina jobb.

Att utvecklas med jobbet

–Jobbet som driftledare är verkligen ett jobb att utvecklas med, att lära och gå framåt i, säger han. Jag har alltid tyckt om att ha ansvar och jobba med

människor, och de möjligheterna finns som driftledare.

Jobbet på MPU innebär att vara chef för 29 medarbetare som alla är skiftgående. I arbetsuppgifterna ingår att utveckla personalen och ge dem förutsättningar för att klara underhåll och förbättra maskinell utrustning, samt tillse att reparatörerna alltid är på rätt plats och i rätt tid.

Tid över för styrketräning

En vanlig arbetsdag för Thord börjar kl. 06.00 och slutar 14.48. Han strävar med arbetstiden som han menar innebär ökad fritid. Efter jobbet brukar han ett par dagar i veckan hinna med att styrketräna innan han åker och hämtar familjens treåring.

– Styrketräningen är bra på det viset att du skingrar tankarna från jobbet, och du är därför mera avslappnad när du kommer hem till familjen.

Arbetsdagen startar annars med



– Jobbet som driftledare är utvecklande och intressant, säger Thord Elmgren.

samordning av personal och beställda arbeten och att medarbetarna har rätt förutsättningar att klara dagens arbetsuppgifter. Sedan går Thord igenom vad som gjorts dagen innan, skriver tidrapporter m m. En del av arbetstiden går åt till att sitta vid datorn. Att kunna Rubinsystemet är ett måste som driftledare, då de mesta uppgifterna hämtas därifrån.

Personalsamtalen viktiga

En annan, enligt honom, intressant

MIN DAG PÅ JOBDET

del av jobbet är planeringssamtalen med alla anställda.

– Det går inte att tillräckligt betona hur viktigt det är med planeringssamtalen, där jag och varje enskild medarbetare sammanställer vad som skall göras i kompetenshöjande syfte. Dessa samtal håller jag helst på neutral plats; på ett café i Höganäs. Den här formen av personalplanering är ganska ny för oss, men desto viktigare för medarbetaren och hans chef.

– Driftledarna har fått många nya uppgifter under senare år. På så vis var det mycket lugnare att jobba som arbetsledare. En annan skillnad är att killarna idag klarar sig bättre än förr. De tar flera egna initiativ och jobbar betydligt självständigare. Det senare är mina medarbetare ett bra exempel på. De är alla arbetssamma och duktiga killar att ha att göra med, fortsätter Thord.

Thord upplever att det som chef ändå är svårt att helt släppa jobbet på fritiden. Jobbet som driftledare ser han som en stimulerande utmaning och han är glad över att ha fått chansen till chefsjobb. Som reparatör upplevde han att jobbet mer och mer började bli rutin. Och det är något som han ogillar.

– Har du jobbat en längre tid med samma arbetsuppgifter är det naturligt om du vill ha förändringar. Det här jobbet kom därför i rätt tid för mig och jag har ambitionerna att göra det bästa möjliga av det, avslutar Thord Elmgren. Thord som under sina Höganäsår också hunnit med att stampa sictokapslar, köra truck, arbeta med kontroll och vägning, jobba i kontrollrum m m.