



Kemilärare Christian Hahn med intresserade elever under ett laborationsförsök i Kullaskolan. Förutom kemi läser man även för gymnasiekompetens i matematik och fysik.

Tjugo medarbetare pluggar på KomVux!

Den första av fyra terminer är snart slut för de 20 Höganäsmedarbetare som på sin fritid läser in gymnasiekompetens i fysik, kemi och matematik. Två kvällar i veckan, vanligtvis tisdagar och torsdagar, är viktiga för skolarbetet. Plus ett par timmars läxläsning.

Sedan starten den 23 augusti har man mest haft matematik. Den här kvällen, en tisdag på Kullaskolan, skall kemiläraren Christian Hahn ta sina "elever" med på en upptäcktsfärd i atomernas värld.

En skolkväll består av tre lektioner, kl. 17.00-19.15. Redan en kvart före fem kommer Sven Andersson och Inger Palmkvist till Kullaskolan. Inger kommer direkt från jobbet. Hon arbetar som förrådschef på MPU och Sven är driftsledare. Därefter droppar eleverna in efter hand. Bland de första som slinker in i lektionssalen och hejar på Christian

Hahn är Stefan Gustavsson, Per Frytle, Stefan Bohlin och Thord Elmgren.

De flesta har hunnit hem efter jobbet, ätit och umgåtts med familjen en kort stund. Några kommer i likhet med Inger direkt från arbetet. Det här är tredje kvällen som kemi står på schemat. Christian Hahn ägnar första timmen åt en laboration, för vilken man förflyttar sig till fysiksalen, därefter fortsätter han att repetera grundläggande begrepp inom kemien.

– De har så olika bakgrund, förklarar Christian, så nu i början kommer jag mest ägna mig åt att repetera. Vi kommer totalt att ha 90 kemilektioner tillsammans, så det blir mycket nytt och väsentligt som ska genomgås.

Terminens första månader har kännetecknats av en grundlig repetition av årskurs 9:s matematik. Nu är man inne på gymnasiekursen och har precis börjat

använda läroboken "Räkna till MAX!"

– Vi har haft mycket läxor i matte, säger Stefan Bohlin och får medhåll av Inger Palmkvist, som tillägger att de också hade många diagnostiska prov.

Förutom Kullaskolan bedrivs lektioner även i Öresundsskolan. Eftersom lektionerna hålls på fritiden får deltagarna tidskompensation i form av ledighet motsvarande halva antalet lektioner. Höganäs AB har köpt gymnasieutbildningen av KomVux.

Inger Palmkvist samt Yvonne Löveström, MPQ, är de enda "tjejerna" och åldersintervallet bland deltagarna är 30-45 år. Jobbigt men roligt, kan sägas vara signifikativt för den här kursen.

– Intresset för det här kursupplägget är mycket stort bland medarbetarna. Därför kommer en ny kurs med största sannolikhet att starta nästa höst, säger Håkan Thernström, MAP.

Mats grupp ansvarar för produktionskontrollen

Mats Larsson och hans medarbetare, som alla arbetar på avdelning MRS (chef Paul Skoglund), ansvarar för en mycket viktig del av den löpande produktionskontrollen vid Höganäs AB. Mats lilla grupp gör den kontroll som driftsenheterna inte har egna resurser att handha.

- Vi har tillgång till Centrallaboratoriets avancerade utrustning och kan därför prova och mäta dimensionsändring vid sintring, som är en av de viktigaste egenskaperna. Dessutom provar och analyserar vi hållfasthet, slagгинneslutningar, kolhalter efter sintring och magnetegenskaper m m. säger Mats Larsson som arbetat på Lab. de senaste sex åren. Två gånger om dagen kommer det prover från driftslaboratoriet. Dimensionsändringen mäts på rena baspulver samt på distaloyer där alla tillverkade lotter mäts.

- Det är av stor betydelse för de sintrade produkternas kvalite att dimensionsändringen är jämn och inte varierar för mycket, säger Mats. För stora variationer gör att tillverkaren måste utföra efterbearbetning av produkten.

Kontrolldelegering

- Exempelvis har Hoeganaes Corp. överlåtit produktkontrollen för Distaloyer till oss, vilket innebär att vi för dem använder amerikanska mätmetoder. Utvecklingen går mot att kunden litar på vår kontroll i allt större utsträckning, fortsätter Mats.

Till sin hjälp att utföra alla prover har Mats **Ingalill Nyberg**, **Lise-Lotte Johansson** och **Lisa Heiberg**.

- I Experimentverkstaden finns en automatiserad press för tillverkning av provstavar. Med den tillverkas ca 20.000 provkroppar per år. För att utföra kvalitetskontrollen har vi också tillgång till två bandugnar, där provstavarna först packas i skepp, för att matas automatiskt in i ugnen och sedan sintras vid en temperatur av ca 1120 grader C.

- Nästa steg blir att vi med en speciell jigg mäter den uppkomna dimensionsändringen med en noggrannhet på fem tusendels mm. Vi mäter längd och höjd. Resultaten sammanställs sedan till ett skyrtdiagram.

Resultaten finns på data

Alla resultat och diagram lagras i dator-



Mats Larsson, Lisa Heiberg, Lise-Lotte Johansson och Ingalill Nyberg, MRS, har ansvaret för en mycket viktig del av den löpande produktionskontrollen.

serat nätverk. Målet är att under 1995 att alla uppgifter ska finnas tillgängliga på "Järnbasen". Som en övergång "kör" Mats grupp redan elektroniskt mot Distaloyverket. Kjell Paulsson och hans medarbetare kan själva ta fram "sina provresultat" och behöver inte vänta på svar via den interna postgången.

- Självfallet är det så att vi vid ett påträffat fel omedelbart kontaktar producerande enhet, förutom att vi skickar kontinuerliga rapporter till alla enheterna, tillägger Mats.

Andra noggranna prover

Vid mätningar av hållfastheten används dragprovare som mäter mekaniska egenskaper, t ex brottgräns och brottförlängning. Dragkraften, förlängningen och andra fakta registreras och på så vis erhålls en dragkurva.

- Vi gör också smideskutsar på vilka slaggar analyseras med ett automatiskt mikroskop på metallografilab. Denna analys föregås av att de smidda kutsarna kapas, slipas och poleras till en spegelblank yta.

Mats, Ingalill, Lise-Lotte och Lisa utför även prover på Höganäs tillsatsmaterial — mangansulfid och ferrosfosfor. Egenskaperna hos kundblandningar mäts mot de kravspecifikationer som Höganäs och

kunden kommit överens om. För mätning av magnetegenskaper pressas ringformade provkroppar som därefter osintrade lindas med tråd. "Provkroppsringen" blir därmed själva kärnan i en spole.

- Under senare år har datorn blivit ett allt vanligare redskap i vårt arbete, fortsätter Mats Larsson. Tidigare jobbade vi mycket manuellt. På senare tid har en omfattande modernisering skett på labbis och ny användarvänlig utrustning utnyttjas alltmer för provnings- och kontrollarbetet.

- Tack vare provningen lär vi oss mera om orsakerna till variationerna i materialegenskaper. Kunskapen används hela tiden för att förbättra kvaliteten och åstadkomma jämnare egenskaper, tillägger han.

Mats upplever också att gruppens kontakt med de stora utländska sinterstillverkarna har ökat. Det är en positiv kontakt som understryker att kunderna i framtiden i större utsträckning kommer att delegera sin produktkontroll till producenten, dvs Höganäs AB.

Omfattande ombyggnad av HK

Huvudkontoret Tre Kronor liknar invändigt sedan oktober månad en byggarbetsplats. Det kryllar av snickare, målare, elektriker och installatörer. Nästan hela fastigheten byggs om och får en "ansiktslyftning". Korridorväggarna bekläds med vacker panel och nya ljuddämpande undertak sätts upp. En ny ventilationsutrustning med kylfunktion samt ett helt nytt kabelsystem för el, data och tele installeras också.

Byggnaden Tre Kronor uppfördes år 1864 som arbetarbostad. Tre år senare deltog "Bolaget" vid världsutställningen i Paris och erhöll då större guldmedalj jämte 10.000 francs för föredömliga arbetarbostäder (västra delen av Tre Kronor). Några år senare gjordes byggnaden om till huvudkontor.

Företagsledningens intention har varit att behålla den gamla genuina stilen på kontoren och en arkitekt har därför anlitats för utformningen.

Efter ombyggnaden kommer Tre Kronor att ge besökare och anställda ett mycket sobert intryck, säger Hans Lidholm, MTB (Byggnadsavdelningen). Det blir också trevligt att under 200-årsjubileet (1997) kunna visa upp ett vackert huvudkontor i en äldre byggnad. Arbetet på Tre Kronor följer uppgjorda planer.

Den tiden är nu förbi på Tre Kronor, när de flesta av rummen karakteriserades av mängder vägguttag och kablage på väggarna. Alla kablar för data och telefoner byggs in i stilenliga och praktiska fönsterbänkskanaler. Lokalitetserna fräschas upp och den moderna och effektiva ventilationen medför en kraftigt förbättrad arbetsmiljö.

VD på plats...

Den 15 december flyttade Direktionen från Järnkontoret till Tre Kronors andra våning. VD Claes Lindqvist, Sten-Åke Kvist, Jan Lundahl och Birgit Holst har nu sina arbetsrum i den del av våningen som tidigare sommarens 1994 användes av Höganäs Eldfast. d v s där f d koncern-chefen Ernst Geijer en gång satt.

På samma våningsplan, men i östra delen av fastigheten, kommer MM (Marknad) att inrymmas. Där Eldfasts försäljning tidigare höll hus! Ett av hörnrummen görs i ordning som kopplingscentral för all data och tele som finns i huset.

Den stora vackra hallen som möter besökarna när man går trapporna upp till andra våningen blir ett väntrum. Nya vackra möbler, med mattor i matchande färger samt montrar på väggarna med Höganäsprodukter utgör välkomnande inslag.

I samband med ombyggnaden startar även en stor "folkvandring" bland medarbetarna. Det är en flyttning som är detaljplanerad och

berör nästan alla som idag arbetar på Tre Kronor, Järnkontoret samt på Tekniska kontoret! Senast vid månadsskiftet maj/juni 1995 ska alla medarbetare ha kommit till rätta på sina nya arbetsplatser.

- Det är i princip endast Reception och Företagshälsovård som inte behöver flytta till nya arbetslokaler, säger Gösta Boberg, MAK. Förslaget till placeringen av de nya arbetsplatserna har också tagit hänsyn till funktionerna snarare än önskemålen.

Entreplanet kommer att rymma funktionerna Personal (MA) och Ekonomi (ME). Personalavdelningen placeras till vänster om entrehallen och Ekonomi till höger. Inpasseringen till Personal kommer därför att ske genom huvudentrén.

Rockad på övervåningen

Under takåsarna på det övre planet finns i dag Inköp (MI) och Specialpulver. Dessa funktioner blir kvar och skiftar endast plats så att S-ledningen huserar i det s k västra tornet. Inköpsavdelningen tar hand om delar av Specialpulvers gamla lokaler. I korridoren och i det mittersta tornet får slutligen Specialpulvers marknadsavdelning flytta in.



Gösta Boberg och Hans Lidholm studerar monteringen av det ljuddämpande undertaket.

Rune Pettersson och hans gäng på Logistik (ML) flyttar från Järnkontorets bottenvåning till Personals nuvarande kontorslokaler, en trappa upp i Tre Kronors tillbyggnad. Genom denna placering upprätthålls den nära kontakten mellan MM och ML. Avdelningar som har mycket att göra med varandra.

Tekniska kontorets personal kommer att flytta till Järnkontoret. En annan enhet som idag är stationerad på östra fabriksområdet, Hamn/Transport, kommer med tiden däremot att ha sin verksamhet förlagd till västra fabriksområdet.

VD HAR ORDET

Förändring som normaltillstånd. Detta uttryck presenterades för något år sedan som ett sammanfattande begrepp för alla snabba förändringar i omvärlden som påverkar oss och det omfattande förändringsarbete vi bedriver inom Höganäs AB.

Vid en tillbakablick på 1994 känns uttrycket "Förändring som ett normaltillstånd" som sällsynt passande. Den mest spektakulära förändringen är naturligtvis att Höganäs AB återintroducerats på Stockholmsbörsen. Mer påtagligt är den kraftigt ökade efterfrågan på våra produkter, hur vi lyckas möta våra kunders krav och som en följd hur resultatet för Höganäs AB förbättrats.

Förändringens vindar har känts i hela organisationen. I Kina avslutas i dagarna bygget av vår nya fabrik samtidigt som Coldstream i Belgien är i färd med inflyttning i sina nya laboratorie- och kontorslokaler. Vårt nya kontor i Indien invigdes i slutet av november. Utbyggnaden av Halmstadverken blev klar i tid trots den mycket korta tid som stod till förfogande.



Vår stora satsning på utbildning av medarbetare i Sverige har rullat i gång och fortsätter även nästa år. Efter flera år av reduktion av antalet anställda i Sverige känns det mycket glädjande att vi nu börjat rekrytera nya medarbetare.

Verksamheten i Höganäs AB har utvecklats klart positivt under 1994. Jag vill tacka samtliga medarbetare för mycket goda insatser under det gångna året.

God Jul och Gott Nytt År!

Claes Lindqvist

50-årsjubileum:

Tacka gruvarbetaren för förslagsverksamheten!

Förslagsverksamheten vid Höganäs AB har gamla anor. Faktum är att bolaget var ett av de första i landet som började bedriva effektiv förslagsverksamhet. Initiativet togs år 1944 av dåvarande koncernchefen, P Eg. Gummeson, som ett resultat av en "gruvarbetares" idoga idékläckande!

Den grund som då lades för förslagskommittéerna vid Höganäsbolaget har sedan dess varit i kraft ända fram till oktober 1992, då Höganäs AB erhöll ett nytt, och betydligt behandlingseffektivare, system för att belöna sina medarbetare. Men låt oss gå tillbaka i tiden.

Redan i det första numret av Brännpunkten, som utkom i december 1943, efterlyste den mycket framsynte koncernchefen att personaltidningen skulle bli ett forum för idéer bland arbetare och tjänstemän.

"Förslag till förbättringar" är en rubrik som dyker upp första gången i nr 2-1944. Brännpunkten publicerade då under denna rubrik ett brev som redaktionen erhållit från en "gruvarbetare" samt förslagsställarens modell i bild.

Förslaget gällde en ny anordning för tryckrullar vid gruvorna. De befintliga tryckrullarna gick ofta sönder med långa stopp för reparationer. Den medsända modellen visade en enklare och effektivare anordning som skulle nedbringa eventuella reparationsstopp till endast några minuter.

Brevskrivaren avslutade sitt brev med denna ödmjuka formulering: "Nu är det här naturligtvis inte något att publicera i Eder tidning, utan vore jag tacksam, om Ni ville överlämna den till dem det vederbör att reflektera på. Jag önskar Brännpunkten en god fortsättning och min högaktning."

Huvudredaktör Bertil Wallgren tyckte inte bara att förslaget var lämpligt att publicera, utan han såg även till att dir. Gummeson fick läsa det och även se modellen. Så här reagerade dir. Gummeson:

"Den vet bäst var skon klämmer som har den på sig"

"Ovanstående initiativ är beaktansvärt och uppskattas av ledningen. Det är ju så att arbetaren är den, som kommer i den intimaste kontakten med arbetsuppgifterna som sådana och särskilt med deras svårigheter. 'Den vet bäst var skon klämmer som har den på sig'. Ingen är så lunda och för sig bättre än han ägnad att komma med förslag till förbättringar eller nya anordningar. vi vilja även härmed uttala den försäkran, att om dylika initiativ tagas från arbetare, förmän eller andra vi också komma att upptaga dem



C F Petterssons modell för tryckrullsställ är Höganäsbolagets äldsta belönade förbättringsförslag.

till grundlig prövning. Där de befinnas lämpliga, komma de också att honoreras efter sitt värde."

P Eg. Gummeson svar var inte bara tomma ord. Han satte genast igång med att bilda tekniska kommittéer, som skulle utgöra ett idéernas centrum. Nästföljande nummer av tidningen (nr 3-1944) innehöll en lång skriven artikel av Gummeson där han redogjorde för Höganäsbolagets förslagsverksamhet och hur kommittéerna skulle verka för att gagna tekniska förbättringar. Han gav signaturen "Gruvarbetaren" äran för att ha påskyndat en idé som han länge själv närt. "Gruvarbetaren" initiativ gav så den slutliga impuls, som erfordras för att gå från tanke till handling, skrev dir. Gummeson.

Automatiska fotduschar

I samma nummer av Brännpunkten kom "Gruvarbetaren" med ytterligare ett förslag på förbättring. Text att installera duschaautomatik vilket skulle spara vatten och pengar. Han beskrev utförligt problemen vid gruvan i

Gunnarstorp och hur problemen kunde avhjälpas. "Problemet vid duschandet var att gruvarbetarna först går in i duschen för att blöta sig, därefter gick man ur duschen för att tvåla in sig och därefter in i duschen igen. När man sedan hade torkat av sig var fötterna ändå smutsiga av all den lort som fanns på golvet utanför duschutrymmet. Då måste man, skrev förslagsställaren, åter tränga in benen i någon dusch där smutsigt duschvatten rann från andra kroppar ner på de fötter man önskade bli rena."

Många äldre läsare påminner sig att detta har varit ett duschproblem på många arbetsplatser ända långt in på 1970-talet. "Gruvarbetarens" förslag om duschavstängare och fotduschar, som bestod av rör placerade 15 cm från golvet, började även att testas på bolaget. Detta framgick av 1944 års sista Brännpunkten, som vid "pressläggningsögonblicket" fick ytterligare ett förslag från "Gruvarbetaren". En förbättrad regulator för linbanor! Vilken idékläckare!

"Gruvarbetarens" initiativ, och koncernchefens snabba agerande med att starta förslagsverksamheten, blev droppen som startade en flod av inlämnade förslag. Många av dessa var enkla förslag. Text att ordna pumpstationer för cyklar i anslutning till tryckluftsledningarna inom bolagets industriområde.

Julnumret år 1945 redovisar de sexton förslag som mellan maj 1944 och september 1945 inlämnats till, granskats och belönats av någon teknisk kommitté. Eller som det fortsättningsvis skulle heta samarbetskommitté.

Vem var han — "gruvarbetaren"?

Nu får vi även svaret på vem den "klurige" gruvarbetaren var. Hans namn var C F Pettersson, linbanemästare vid gruvan i Hylinge (hade dessförinnan arbetat vid gruvan i Gunnarstorp). C F Petterssons förslag för tryckrullställ vid linbana är det äldsta förslag som belönats. I oktober 1944 fick sedan brännare A Svensson, Järnverket i Höganäs, (lyftkrok för dragventil) och smörjare H Pålsson, Järnverket, (ändring av utmatnings-tratt från putstrumma till gummiband) sina gratifikationer.

Av de sexton första belöningarna gick fem till medarbetare vid Mekaniska verkstaden och fyra till Järnverket. Hur gick det då med linbanemästare C F Petterssons "duschförbättringsförslag"? Jo, hans "fotmanövrering av duschventiler" belönades slutligen i början av år 1946.

Att förslagsverksamheten vid Höganäs AB i år fyller 50 år kan vi alltså tacka f d koncernchefen P Eg. Gummeson samt signaturen "Gruvarbetare", dvs linbanemästare C F Pettersson i Hylinge!

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning
Årgång 52

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Thor Löfstedt, Industriefacket, och Nils Carlbom, PTK.

Produktion: Ordspråket AB,
Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

KUNDEN I CENTRUM

— Höganäs GmbH:s motto

Fram till år 1978 hade Höganäs aktiviteter i Tyskland och Centraleuropa skötts av agenten Gesellschaft für Elektrometallurgie (GfE). Då var tiden mogen för Höganäs att mera bokstavligen placera "kunden i centrum" genom att börja tillgodose deras behov av produkter, service och know-how. Günter Pache har varit ansvarig för verksamheten under alla åren och han är sedan 1982 även VD för bolaget.

Höganäs kontor ligger synnerligen bra placerat mitt i Düsseldorf och på endast 15-20 minuters avstånd från flygplatsen. Det går snabbt och relativt enkelt att ta sig till kunderna. Kontoret är mycket modernt och medarbetarna har en synnerligen trivsamt arbetsmiljö.

Günter Pachés samarbete med Höganäs inleddes för övrigt redan 1970 hos Höganäs GfE. Han berättar att när försäljningsbolaget startade var det han, en sekreterare och ytterligare två säljare som representerade Höganäs. Järnpulver, legerade pulver samt eldfast material utgjorde från början produktsortimentet. Idag har Höganäs GmbH i Düsseldorf åtta kunniga och entusiastiska medarbetare, som servar omkring 350 kunder i Tyskland, Belgien, Liechtenstein, Luxemburg, Schweiz och Österrike med pulver från såväl Höganäs i Sverige som Coldstream i Belgien.

- Våra kunder levererar till de stora biltillverkarna i världen; Audi, BMW, Daimler-Benz, Ford, Opel, Porsche och VW. Vi levererar direkt till Ford i Köln, som är den enda biltillverkaren i Europa med egen P/M-tillverkning.

Många kunder utanför bilindustrin

- Men Höganäs har också många stora kunder utanför den traditionella bilindustrin, t ex inom områdena hushållsapparater, kontorsmaskiner, svetspulver och ytbeläggingspulver. Vi är mycket aktiva att bearbeta marknaden för pulver att användas med PTA-processen, säger Günter Pache.

Totalt omsätter det tyska bolaget omkring 300 MSEK av vilket järnpulver står för omkring 95 procent.

- Försäljningen av järnpulver ligger i år en bra bit över budget. När det gäller svetspulver har vi en jämn och stabil omsättning, medan vi räknar med kraftig tillväxt inom Chem/Met tack vare en del nya projekt. För de närmaste åren förväntar jag även att vi ska öka försäljningen av Coldstreams produkter.

- Våra största järnpulverkunder är tyska SMK-Gruppe, Tyskland, Miba, Österrike,

Monroe, Belgien, och Sinterwerken Grenschen, Schweiz, fortsätter han. Största konkurrenten är naturligtvis Mannesmann Pulver Metall med säte i Mönchengladbach. Mannesmann är som alla vet en stor konkurrent till oss i hela Europa, fortsätter han.

Ökad efterfrågan

- Marknaden växer och jag räknar med att försäljningsvolymen för pulver kommer att öka nästa år.

Hög kvalitet på produkterna och kundservice är fundamentala inslag i Höganäs policy. Sedan länge finns också ett bra och givande samarbete med ett antal kunder som bl a har resulterat i nya pulver och förbättrad produktionsteknik.

- Att Höganäs är kvalitetscertifierat med ISO och Ford Q1 är nästan ett måste i Tyskland där kvalitetstänkandet sedan gammalt har hög status. "Made in Germany" är ett begrepp som vi hela tiden måste matcha! Prismedvetenhet är en annan egenskap som kännetecknar kunderna.

Personalen på försäljningskontoret är en blandning av "gammalt och nytt". Den utgör ett väl sammansvetsat arbetslag som alla sätter en ära i att ge kunden vad han behöver och dessutom göra det snabbt. Bland medarbetarna finns ett par "trotjänare" som nästan varit med lika länge som Günter Pache i Höganäs. Hans kollega på Marknadsavdel-

ningen, Karl-Hans Sandritter, samt Marlis Bellwinkel, har båda varit anställda i Höganäs GmbH sedan 1979.

En viktig trio

Marlis är tillsammans med Vera Velmerig och Christina Wrehlke orderbehandlare. De sköter även logistik, d v s beställer transporter och liknande.

Martina Thiere, som är sekreterare, tillhörde den grupp utländska medarbetare som deltog i "Utbytesverksamheten" i Höganäs i höstas. En erfarenhet som Christina och Karin Hassel tidigare varit med om. Karin? Jo, det är hon som ansvarar för att bokföringen är i perfekt ordning. En annan viktig uppgift har Rita Celentano som sköter växel, telefax och en hel del korrespondens.

Ensam svensk

Nyss hemkommen till Höganäs efter två år på Tysklandskontoret är försäljningsingenjör Olle Thornblad, Höganäs Marknadsavdelning. Olle har ett nära samarbete med Höganäs GmbH och sköter teknisk service i direktkontakt med kunderna.

Günter Pache ser ljus på framtiden för det tyska försäljningsbolaget:

- Vi får en bra uppbackning av moderbolaget och hela Höganäs kännetecknas av en stark organisation. Med fortsatt gott samarbete kommer vi också att växa, avslutar han.



Höganäs GmbH:s personal: Günter Pache, Martina Thiere, Karin Hassel, Christina Wrehlke, Marlis Bellwinkel, Vera Velmerig, Rita Celentano, Olle Thornblad och Karl-Hans Sandritter.

Bilsom i Billesholm:**”Järnpulver i hörselskydd
en säkerhetsdetalj!”**

- Rätt idé, vid rätt tillfälle och hjälp av de rätta kontakterna!

Så sammanfattar Göran Berg, chef för Bilsoms produktionsbolag i Billesholm, den produkt som företaget med hjälp av Höganäs utvecklat. Bilsom är en av Höganäs ”udda kunder”, d v s företaget förknippas inte direkt med P/M-industrin. Istället är Bilsom, för de flesta, synonymt med hörselskydd och hörselvård.

Tillsammans utvecklade de båda företagen under år 1991 ett material som är detekter-

- Bakgrunden till samarbetet är att det fanns ett behov på marknaden av ett hörselskydd, som gick att hitta med hjälp av automatik. Proppar och skydd kan, som alla förstår, lätt tappas och malas ned i kvarnar i exempelvis livsmedelsindustrin. De kan även orsaka driftstopp eller följa med i förpackningen som konsumenten köper, säger Göran Berg.

Hade de rätta kontakterna

Jag hade tidigare arbetat på Perstorp och kom då i kontakt med Höganäs kompetens inom pulvermetallurgin. Så vad kunde vara naturligare än att jag kontaktade Höganäs.

Under år 1991 utvecklades så den pulverprodukt som bär namnet ”Bilsom 1”. Det är ett magnetitpulver som finns ”inbakat” i de hörselskydd av plast, som Bilsom nu har patentskyddat över allt.

- De nya produkterna började lanseras för två år sedan och är därför fortfarande i sin linda, säger Göran. Det största intresset har vi hittills rönt från den engelska industrin och i Australien. Här i Sverige går det fortfarande lite långsamt, men i takt med att man på företagen blir mera medvetna om möjligheterna så ökar också köpintresset.

Metalldetektor

PerFlex Detectors och *PerFit detectors* är produktnamnen på skydden. Med hjälp av en metallde-

tektor i anslutning till produktionsbandet identifierar detektorn om något magnetiskt föremål finns med, t ex bland de gröna ärtorna eller i korvmassan. Den del av bandet där det ”främmande” föremålet finns rensas där-



Göran Berg, Bilsom, med ett exemplar av de detekterbara hörselskydden PerFlex.

efter automatiskt rent. Vid tester har detektorerna upptäckt föremål på 1 kvadratmillimeters storlek.

- Där man inte använder den här tekniken och våra detekterbara skydd inträffar det tyvärr att hörselproppar, och andra slag av hemmagjorda öronproppar, ställer till problem i processen, fortsätter Göran Berg.

Göran räknar med att produkterna först om fyra-fem år har nått färdig volym. De stora användarna finns i synnerhet inom livsmedels- och farmaceutiska industrin.

**”Järnpulver och plast,
intressant teknikområde”**

Ulf Holmqvist, marknadschef för Övriga pulver inom Höganäs AB säger:

- Samarbetet med Göran Berg och Bilsom är mycket intressant. I vår strategi ligger att finna användare för udda produkter, att kombinera idéer med visioner. När det gäller Bilsom har det varit frågan om att blanda järnpulver med plast, vilket är ett teknikområde vi är mycket intresserade av.

Chefen för Bilsoms Produktionsbolag håller inte för otroligt att de båda företagen i framtiden kan hitta nya applikationer att samarbeta om. Kontakten upprätthålls också genom att Bilsom utnyttjar Höganäs att ta bilder i FoU:s svepelektronmikroskop.

- Annars går utvecklingen när det gäller hörselskydd från högljudda mot skydd med komfort, fortsätter han.

- Vi tillverkar t ex hörselkåpor med inbyggd FM-musik samt kåpor som kan för-



Bilsom i Billesholm tillverkar ett komplett sortiment av hörselskydd m m.

bart (spårbart) och som numera finns i ett flertal produkter. Detekterbara hörselskydd förväntas att bli en stor framtida marknad, då de utgör en säkerhetsdetalj t ex inom processindustrin.

FAKTA OM BILSOM

Bilsom Group med huvudkontor i Billesholm har 450 anställda och omsätter ca 450 miljoner kr. Bilsom är ett av de ledande företagen i sin bransch och 95 procent av försäljningen går på export. Sedan en tid tillbaka ingår Bilsom Group i den franska koncernen Christian Dalloz.

Bilsom startade år 1968, under namnet Billesholms Hörselskydd, som en del av Gullhögen Mineralfull AB i Billesholm. Namnändringen Bilsom kom sig av att när man i England försökte uttala Billesholm så lät det mera som ”bilsom”. Bilsom var också tidigt ute på den internationella marknaden. Redan året efter starten, etablerades ett försäljningskontor i Tyskland.

Idag består Bilsom Group av tre produktionsbolag, varav det största ligger i Billesholm, samt sex försäljningsbolag. Varje produktionscentra har eget ansvar för utveckling, produktion och att ta fram informationsmaterial. Deras kunder är försäljningsbolagen i koncernen.

Förutom i Billesholm finns produktionscentra i Frankrike och USA. I Lakeland, Florida, tillverkas andningsskydd med filter samt sofistikerade laser- och skyddsglasögon. Det amerikanska bolaget är världsledande på absorptionskydd. Det utvecklar och tillverkar skyddsglasögon som skyddar mot laser och mot strålning i yttre rummen. I Frankrike engångs-andningsmasker.

forts sid 7

KORPEN prisar HB-hallen som 20-årsjubilerar!

HB-hallen har sedan den togs i bruk 1974 utgjord basen för KORPEN Höganäs AB. Det var därför en glädjens dag för de motionsälskande medarbetarna när dåvarande koncernchefen, Ernst Geijer, invigde HB-hallen lördagen den 31 augusti 1974. I anslutning till invigningen utkämpades den årligen återkommande femkampen mellan moderbolaget och dotterbolaget SlipNaxos (Västervik), som Höganäsbolaget vann med 3-2. Idag, 20 år senare, lever såväl HB-hallen som KORPEN ett annorlunda liv.

Lennart Nilsson, Vaktmästeriet, ansvarar för skötseln och bokningen av hallen samt debiteringen av abonnemang. Lennart berättar att hallen är så gott som fullbokad under veckorna. Friskis&Svettis nyttjar t ex stora hallen tisdagar, torsdagar och söndagar. De fyra badmintonbanorna bokas snabbt, men det brukar alltid finnas tid för spel under fredagkvällarna.

- Att spela pingis och styrketräna är gratis, fortsätter Lennart, och styrkehallen har nu kompletterats med en ny roddmaskin. När det gäller användandet av styrkehallen så efterlyser vi större varsamhet med redskapen. Det är tyvärr alltför vanligt att man inte plockar in redskapen efter sig, utan vikter och hantlar ligger spridda på golvet sedan man lämnat lokalen.

Familjemedlemmar, dvs make/maka, sambo och hemmavarande barn, till anställda i Höganäs AB plus pensionärer erhåller eget entrékort så de kan nyttja HB-hallen. För att

styrketräna måste man vara minst 16 år. Frikort till Friskis&Svettis aktiviteter kan man få genom att vända sig till Lennart Nilsson.

"Fler borde motionera!"

- HB-hallen är en resurs som betydligt fler anställda borde använda, säger Mats Ebbesson, ordförande i KORPEN. Det är idag mera nödvändigt än någonsin att folk rör på sig. Till skillnad mot förr gäller detta idag även flertalet medarbetare i Produktionen vilka också har ett till stora delar stillasittande och mindre fysiskt tungt arbete.

Mats, som efterträdde doktor Jan Sjöholm



Korpen har som mål att knyta fler yngre medarbetare på Höganäs AB till föreningen.

som ordförande förra året, menar att slitaget på hallen har ökat genom en liten gruppsoversamhet. Detta är tråkigt, tycker Mats, eftersom hallen är en fin personalförmån och därför något att vara mycket rädd om.

När det gäller KORPEN:s verksamhet har klubben idag 198 medlemmar. Av dessa är 27 anställda vid Höganäs Eldfast. Vid senaste årsmötet (9 nov. 1994) beslöt att Eldfasts personal får fortsätta tillhöra klubben, men att de inte tillåts att delta i bolagsmästerskapen.

- Mot bakgrund av hela antalet anställda vid Höganäs AB är det ändå ett högt medlemsantal som KORPEN har. Vi har tio aktiva sektioner, så verksamheten är bred och riktar sig till alla anställda. Ändå kan jag inte låta bli att oroas för framtiden. Antalet anställda har minskat kraftigt och medelåldern är hög. Våra medlemmar är alla trogna medlemmar som varit med under många år. Men jag saknar många av de yngre medarbetarna. Redan nu har vi ledarbrist och det kommer inte att bli lättare att rekrytera nya ledare, säger Mats.

- För oss i KORPEN gäller det nu att fånga upp aktiviteter som är populära. Innebandyn är ett bra exempel på detta. Vi har försökt med internserier, men p g a just ledarbristen "ebblade den aktiviteten ut", men jag vet att den är oerhört populär.

Var finns de unga?

- Ett mål är därför att knyta de yngre medarbetarna som idrottar till föreningen. Vi vet att många av dom idag tränar kontinuerligt, även om tävlingsviljan inte är så hög, fortsätter han.

Under 1994 ordnades bolagsmästerskap i betydligt färre grenar än vanligt. Det blev t ex inga mästerskapstävlingar i tennis.

- Bowling är däremot en idrott som behållit intresset bland de anställda. Vi har t ex haft tio tvåmannalag i seriespel. Fotboll är en annan gren, som nog aldrig kommer att vika från programmet. Skytte, som tidigare var en stor och livaktig sektion, behöver däremot flera eldsjälar i likhet med ytterligare ett par sektioner.

KORPEN:s verksamhet stöds ekonomiskt av Höganäs AB och därför kan kostnaderna för att delta i olika aktiviteter hållas nere. Friskvård har alltid haft hög prioritet av företaget, som också subventionerar personalens badkort i kommunens simhall.

KORPEN-föreningen subventionerar i sin tur medlemmarnas deltagande i lagtävlingar. För individuella sporter betalas halva anmälningsavgiften. Däremot finns det inga planer på att subventionera träningar på gym, så länge det finns tillgång till styrkehallen i HB-hallen.

Vid Höganäs Halmstadverken, som saknar egen korpverksamhet, finns det lokaler för styrketräning, bordtennis, biljard m m och personalen har också under en kväll i veckan tillfälle att spela fotboll, badminton eller innebandy i Kadettskolans gymnastiksal.

- Det är klart att man måste acceptera att korpverksamheten förändras och att det inte längre är som förr, avslutar Mats Ebbesson. Men jag skulle bli mycket glad om några hörsamade vår värdjan om att få flera ledare. Någon brist på aktiviteter finns det inte i KORPEN!



► stärka talljud. Skyttar och jägare som är utsatta för buller kan få dålig hörsel. Det är nu vanligt dessa har sådana skydd.

"Andelen hörselskador ökar"

- Bilsom har alltid varit känt för att arbeta med utbildning och motivation. På 1970-talet hade vi s k bullersystrar som åkte runt på industrierna för att tala och demonstrera hörselvård. Vi kan idag även se, att i takt med att företagshälsan fått mindre resurser, har andelen hörselskador ökat. Ungdomar är en grupp där man upptäckt nedsatt hörsel, sannolikt p g a diskoteksmusik eller eget musicerande. Dessutom kan det allmänna intresset för att använda hörselskydd ökas betydligt, avslutar Göran Berg.

Bilsom som startade med att göra vaddproppar av rester från glasullstillverkningen marknadsför idag ett komplett sortiment. Det omfattar hjälmar, visir och skydd, anpassade för andningsmasker. Totalt rör det sig om 400 produkter.

MASSBREV

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

HÖGANÄS AB

Brännpunkten, 263 83 Höganäs

*God Jul
och
Gott Nytt År*

önskar Redaktionskommittén

Namn: Bo Svensson

Ålder: 52 år

Arbete: Smältare,

Höganäs Halmstadverken

Familj: Hustru Kerstin och tre vuxna barn

Bor: Villa i Halmstad

Fritid: Målar och motionsidrottar, stort idrottsintresse

- Det är mycket viktigt med god laganda och kamratskap i det här arbetet, säger Bo Svensson. Vi jobbar tillsammans under 12 timmar och produktion och arbetsmiljön är av det slaget att vi måste fungera ihop. Andra är hela tiden beroende av det man gör, så det är viktigt att man vet vad man ska göra och när det ska ske.

Bo jobbade först som slaktare under 16 år innan han 1974 tog anställning på Fundia, där han jobbade som injicerare. På Höganäs Halmstadverken är Bo smältare i lag 3 "Dream Team".

Han trivs med arbetet och säger att det också var en rolig och nyttig erfarenhet att få vara med om ombyggnaden och starten av det nya atomiseringsverket.

När vi träffas i en av matsalarna har han nyss avslutat fem natters nattskift. Därpå följer åtta dagars ledighet. Men, som han tillägger, efter nattskiftet (12 timmar per skift) tar det minst två dagar att bli människa igen och komma in i den vanliga dygnsrytmen.

- Dagskiftet är inte lika stränga och nattjobben uppvägs av den långa ledigheten, säger Bo.

Ägnat många år åt idrotten

Bo är så mycket Halmstadbo man kan vara. Han är född och uppvuxen på Storgatan inne i centrum och han har aldrig bott på någon annan plats än Halmstad. Tidigt började han idrotta och var ändå upp i 30-årsåldern aktiv som målvakt i fotboll och utespelare i handboll. När den aktiva tiden var slut ägnade han sig åt föreningsarbete och styrelsearbete tills han blev 50 år.

- Att jag skulle lägga av med föreningsarbetet när jag blev 50 hade jag beslutat långt tidigare. Jag trodde först att det skulle bli svårt, men faktum är att jag inte saknar det så värst mycket. Jag gillar att motionera, så på torsdagskvällarna blir det simning.

Arbetsstyrkan har under året utökats i Halmstad och Bo har fem nya medarbe-

tare i laget. Han tycker att grabbarna och Jessica som ingår i laget har anpassat sig bra, för som han säger, det tar tid att lära sig jobbet.

- Jag säger jämmt till dom att det är bättre de frågar mig tio gånger än att de gör något fel. Vi är ju alla en viktig del i en lång produktionskedja. Men de nya medarbetarna är verkligen bra och har lärt sig snabbt, tillägger han.

Erfarenhet behövs

Att arbetsmiljön är tuff och arbetet är pressande håller han med om.

- Det vi gör kan man inte precis läsa sig till, utan det bygger mycket på lång erfarenhet samt känsla för arbetet. Jag trivs med arbetet och ser därför fram emot att gå till varje skift för att jobba. Ingen arbetsdag är heller den andra lik, utan även på den här arbetsplatsen finns det spänning och oförutsedda händelser.

Själv beskriver Bo sig som en rätt lugn



Bo Svensson, Halmstad, trivs med jobbet.

person med förståelse för andra.

- Fast när jag blir "förb-d" blir jag det ordentligt och det är förståss inte helt rätt. Men i det stora hela försöker jag ta det lugnt och ha helhetsperspektiv på saker och ting.

I samband med att Bo la av med uppdragen inom föreningslivet fick han ett nytt fritidsintresse. Han började måla tavlor!

Måleri nytt intresse

- Först målade jag upp all gammal färg

jag hade. Jag målar inte med artistfärg utan med vanlig färg och är i högsta grad självlärd. Någon avancerad målare vill jag inte påstå att jag är, men jag har roligt när jag målar och sedan är det rogivande. Målningen, huset och trädgården är bra sysselsättningar vid sidan om jobbet.

Konstintresset har faktiskt nått en sådan nivå, att han nu läser så mycket han kommer över om konst och måleri. Tre tavlor som han skapat hänger för övrigt på Skattehusets väggar i Göteborg!

- Det viktigaste för mig är att jag tycker om det och att det är avkopplande. Tillvaron blir betydligt mera avstressande när man målar. Om det sedan är någon som tycker det jag gör är bra, så är det bara uppmuntrande. Vad andra tycker är annars inte det väsentligaste för mig.

Hustrun Kerstin arbetar inom hemvården och en av de tre vuxna barnen — en dotter — bor i Kalix i Norrbotten. Bo blir nästan lyrisk när han beskriver naturen och människorna i denna del av vårt land.

Längtar till Norrbotten...

- Jag hade aldrig trott att det kunde vara så annorlunda där mot den här delen av landet. Först och främst är där en ofantligt vacker natur, men människorna är också annorlunda på ett mycket påtagligt sätt. Mera vänliga, tillmötesgående och de verkar att bry sig om varandra. Man har ju hört att norrlänningarna ska vara inbundna och lite karga i sättet, men det stämmer inte in på Kalixborna, fortsätter Bo.

Som den gamla idrottsentusiast han är kommer Bo i slutet av vårt samtal in på att ett idrottsutbyte mellan Höganäs och Halmstad är något han ser fram emot.

- Det räcker med att det bedrivs under enkla former. T ex att vi någon gång kunde träffas för att spela fotboll och innebandy.

MIN DAG PÅ JOBDET