

BRÄNNPUNKTEN 1

Personaltidning för Höganäs AB

April 1996



Torsdagen den 18 januari invigdes Höganäs' fabrik i Kina under mycket högtidliga former och i närvaro av 200 inbjudna gäster. Inte ens en slö sax under ceremonin med bandklippningen: kunde ändra på det faktum att invigningen gav Höganäs massor av PR.

Invigningssuccé!

Höganäs fabriksinvigning i Qingpu, utanför Shanghai, blev succé med ett par hundra nöjda gäster; representerande myndigheter, kunder, leverantörer, banker m.fl. Vem hade förresten räknat med att det skulle snöa när det var dags för invigning? Det föll snö hela invigningsdagen. Och enligt den lokala sedvänjan är detta att betrakta som ett gott omen för Höganäs och fabriken!

Förutsättningarna för fabriken i Kina är också goda. Kina utgör med sina 1,2 miljarder invånare en femtedel av världsbefolkningen. Landet är en slumrande jättemarknad; och en efter en etablerar sig nu de stora multinationel-

la företagen i landet. I Shanghai-regionen har tex ett flertal europeiska biltillverkare slagit sig ned och området är centrum för tung industri. När kinesernas behov av egna bilar, tvättmaskiner, kylskåp och hushållsapparater ska mättas behövs det massor av PMI-komponenter. Pulver till detta står förhoppningsvis Höganäs (China) Ltd för!

– Sidan 2 –

Division G:
"Fokusering
på det vi
är bäst på"

– Mitten –

**VD prisar
Höganäs'
utvecklings-
arbete**

– Sidan 6 –

**Tiden inne
för pulver-
pressade
vevstakar?**

– Sidan 7 –

Snöfall under invigningen – gott omen för Höganäs!

Det är mycket ovanligt att det snöar i Shanghai. När det inträffar anses det därför vara ett mycket gott omen. Snöade gjorde det rejält torsdagen den 18 januari när Höganäs invigde sin fabrik i Qingpu, 45 km väster om Shanghai, och enligt kinesiskt sed innebär det att fabriken blir lyckosam. Höganäs start i Kina har inte kunnat börja mycket bättre!

Det var i slutet av år 1993 som Höganäs och Shanghai Shen Jiang Special Steel Corp. bildade samriskföretaget Höganäs (China) Ltd. Sommaren 1994 startade bygget av fabriken för tillverkning av atomiserat järnpulver och drygt ett år senare, i augusti 1995, kördes den första smältan i atomiseringsverket. Produktionen är i full gång sedan slutet av förra året. I och med invigningen är även det s k Kinaprojektet avslutat.

200 inbjudna gäster

Omkring 200 inbjudna gäster var med den händelserika invigningsdagen. Förmiddagen ägnades speciellt åt kunderna som inledningsvis fick en guidad visning av fabriken. Under eftermiddagen deltog de i ett symposium som leddes av Gunnar Skoglund, Höganäs marknadsavdelning, samt försäljningschef Victor Sun, Höganäs (China) Ltd.

Under eftermiddagen kom nya grupper av besökare. Aktiviteterna avslutades sedan med officiell invigning och bankett på Westin Hotel i Shanghai. Där deltog representanter för Svenska Ambassaden, Exportrådet, myndigheter, banker, kunder, konsulter och leverantörer. Tyvärr hade Shanghais borgmästare hastigt insjuknat och kunde inte närvara. Han är en stor Sverigevän efter att ha arbetat åt svenska företag.

Fabriksmiljön imponerade

Under fabriksvisningen uttryckte Exportrådets representant, Anita Jonsson, förvåning och uppskattning över att en fabrik av det här slaget kunde vara så ren och fräsch. Det var många andra gäster som delade hennes uppfattning om miljön. Höganäs AB har också använt sig av modern teknik för att skapa en förmålig inre och yttre



Visst är det snö som täcker marken runt fabriken i Qingpu! För de mycket vidskepliga kineserna innebär det att fabriken kommer att bli mycket framgångsrik.

miljö för sin verksamhet. Det är rent och dammfritt i fabriken och produktionsbullret har minimerats.

Höganäs AB:s styrelse representerades vid invigningen av ordförande Ernst G Knappe, Ulf G Lindén och VD Claes Lindqvist. Andra närvarande med Höganäsanknytning var vVD Sten-Åke Kvist, projektledare Rolf Andersson, Höganäs (China) Ltds VD Holger Persson samt jurist Sten-Åke Lindstedt som också ingår i Höganäs (China) Ltds styrelse.

I samband med festligheterna på Westin Hotel hade Holger Persson en anorlunda roll än vad han är van vid. Holger tjänstgjorde som toastmaster och överlät åt Ernst G Knappe, Claes Lindqvist, Anita Jonsson och samarbetspartners styrelseordförande, Mr Zhang, att hålla invigningstalen.

När det sedan blev dags att klippa det obligatoriska bandet, var det Knappe, Lin-

dén, Lindqvist, Jonsson och Zhang som anträdde podiet med saxar i händerna. En slö sax ställde dock till problem vid ceremonin, vilket orsakade muntration bland gästerna. Eftersom det även snöade under banketten, kan det ju inte betyda annat än att Höganäs (China) Ltd blivit "regelrätt" invigt och nu går en lycklig framtid till mötes! □

Enorm potential i Kina

– Kinaprojektet är nu avslutat och målen vi satt upp har nåtts. Vi klarade såväl de ekonomiska ramarna, tidsschemat som att bygga en mycket miljövänlig anläggning, säger Sten-Åke Kvist.

– Trots att produktionen varit igång endast en kort tid visar våra tester att pulvret klarar Höganäs kvalitetsmål för AHC 100.29, vilket är mycket glädjande. Vi kommer nu att tillmötesgå kundernas önskemål om att bygga en mindre blandningsstation, vilken kommer att leverera kvalitetssäkrade blandningar för pressning av komponenter.

– Medarbetarna på marknadssidan arbetar också intensivt med att förmå gamla kunder, såväl som presumtiva sådana, att använda vårt vattenatomiserade pulver. Så visst ser det lovande ut för framtiden, fortsätter Sten-Åke.

Den totala marknaden för järnpulver i Kina beräknas under 1995 ha uppgått till 50.000 ton. Omkring 10.000 ton av totalmarknaden utgörs av högkvalitativa prespulver för tillverkning av PM-komponenter. Fabriken i Qingpu har kapacitet för 50.000 ton och det finns möjligheter att

stegvis bygga ut vid behov. Den nuvarande fabriksbyggnaden har t ex plats för ytterligare en bandugn.

Shanghai växande centrum för tung industri

– Shanghai och kringliggande områden har blivit ett centrum för tung industri som är köpare av PM-komponenter, fortsätter Sten-Åke. Regionen är sätet för bilindustrin som är ständigt växande. Redan finns en fabrik för tillverkning av VW Santana och GM är på väg. Även engelska och franska tillverkare har aviserat etablering i en nära framtid.

Andra tillverkare som använder sig av avancerade PM-komponenter finns också i regionen och deras antal väntas öka. Uppskattningsvis sker 50 % av den inhemska tillverkningen av PM-komponenter inom en radie av 30 mil från Shanghai.

Var och en kan förstå vilken jättemarknad Kina är när befolkningens behov av egna kylskåp, tvättmaskiner, elektriska fläktar, TV-apparater, hushållsapparater och bilar nu börjar tillgodoses. Höganäs AB och Höganäs (China) Ltd kommer att vara med och tillfredsställa dessa behov genom sina högkvalitativa pulverprodukter!

Holger VD och globetrotter

Höganäs (China) Ltds VD Holger Persson kommer att fördela sin arbetstid i Fjärran Östern som tidigare. En stor del av tiden kommer att ägnas åt Höganäs (China) men det blir också tid att sköta verksamheten i Taiwan och Korea.

– I Kina assisteras jag av en managementgrupp bestående av Adam Lee som är ansvarig för administration och ekonomi, produktionschefen Anthony Tsai, försäljningschefen Victor Sun och sekreterare Jenny Zhao, säger Holger.

Marknadsbearbetning

– Höganäs satsning i Kina har rönt en enorm uppmärksamhet i Fjärran Östern, fortsätter han. Vi bearbetar marknaden metodiskt och har ett mycket gott stöd hemifrån. Service och utbildning av kundernas personal är viktiga konkurrensmedel för Höganäs (China) Ltd och här har vi ett rejält försprång gentemot våra konkurrenter.

– Höganäs (China) Ltd har 25 anställda varav 15 arbetar i produktionen. Det är också relativt många medarbetare som talar bra engelska, så vi har inga problem att kommunicera med varandra, avslutar Höganäs (China) Ltds VD Holger Persson. □



Managementgruppen för Höganäs (China) Ltd består av produktionschef Anthony Tsai, ekonomichef Adam Lee, sekreterare Jenny Zhao, Vd Holger Persson samt försäljningschef Victor Sun.

Division Gasato

Fokusering på produktion

– Vår ambition är att Höganäs ska vara världsledande producent av gasatomiserade pulver och våra produkter ge kunderna lägsta totalkostnad. I vår distributionsstrategi ligger att vi ska arbeta i partnerskap med kompetenta företag och hjälpa dem genom att exploatera nya användningsområden för gasatomiserat pulver. Sammantaget innebär vår strategi att vi nu fokuserar ansträngningarna på det vi är bäst på – att utveckla och producera högkvalitativa produkter – och inte på den efterföljande säljprocessen till slutkunden.

Orden är Ulf Holmqvists. Sedan sommaren 1995 är han ansvarig för Division Gasatomiserade Pulver. Under hösten omorganiserades och namnändrades divisionen (tidigare Specialpulver) samt mål och strategi definierades.

– Vi kom fram till att det är läge för att specialisera sig. Höganäs har inte de säljresurser som krävs för att täcka hela marknaden för gasatomiserade pulver. Och vi kommer inte att skaffa oss dem.

"Koncentrera oss på det vi kan bäst"

– Istället ska vi koncentrera våra resurser och vår organisation på att utveckla och producera högkvalitativa produkter. Det är som pulvertillverkare och producentexpert vi ska växa och få bra lönsamhet, förklarar Ulf.

Höganäs tillverkar gasatomiserade pulver för termisk ytbeläggning i Höganäs och i Ath, Belgien. Produkterna är järn-, nickel- och koboltbaserade pulver. De flesta applikationsområden finns inom glas-, stål- och fordonsindustrin.

Formverktygen som används vid tillverkning av glasflaskor utsätts t ex för ett oerhört slitage. Genom att man belägger glasformverktygen med ytbeläggningpulver erhålls en mera slitstark yta.

Ju snyggare flaska, desto högre är också kraven på verktygets yta. Ett annat applikationsområde är ventiler i explosionsmotorer. Dessa får ökad livslängd med ett skyddande lager av koboltlegering.

Partnerskap ger lönsamhet

– Vi är idag aktiva inom termisk sprutning och plasmasvetsning, fortsätter Ulf. De nickelbaserade produkterna för sprutning tillverkas här i Höganäs. Vi rör oss för närvarande i ett gränsland mellan olika tekniker och inleder samarbete med ledande företag som har de här teknikerna.

– Det som gjort oss lyckosamma är vårt samarbete med applikationsexperter. Därför arbetar vi målmedvetet på att tillsammans med kunder och leverantörer – som dels har kunskap om våra produkter, dels har stort applikationskunnande – söka och utveckla nya användningsområden för pulver. Detta är vad vi avser med att arbeta i partnerskap, förtydligar han.

Ytbeläggning av valsrollar för stålindustrin samt beläggning av hjul till järnvägsagnar är några intressanta exempel på samarbete enligt Ulf. Höganäs har inlett ett samarbete med det svenska företaget Duroc AB, som har patent på en process där man med hjälp av lasersvetsning belägger järnvägsagnshjulens förslitningsytor med pulver. Tester, utförda på malmбанan i norra Sverige, visar förbluffande goda resultat. Nya applikationer är även att förvänta inom fordonsindustrin.

– Vi deltar nu i många intressanta



Michael Bockstiegel, Francis Houbion, Hans Hallén och sittande Ulf Holmqvist ska se till att Division Gasatomiserade Pulver når målen.

projekt och det är viktigt att ha kontinuitet för att det ska "ramla ut" något då och då.

Plasma Transferred Arc

Höganäs har stort kunnande när det gäller PTA (*Plasma Transferred Arc*), som är en svetsprocess. Det egna bolaget, Hettiger, är en av Europas ledande tillverkare av PTA-system. Hettiger är integrerat med Tysklandsbolaget, men drivs som en självständig enhet. Såväl nickelbaserade pulver tillverkade i Höganäs, som järn- och koboltbaserade pulver från Coldstream används för PTA.

– Hettiger är på sätt och vis en udda verksamhet för oss. Höganäs förvärv av företaget baserades på dess unika utrustning och applikationskompetens samt att vi långsiktigt säkerställde en stark ställning inom plasmasvetsningsområdet. Jag ägnar därför en hel del tid åt företaget, fortsätter Ulf.

atomiserade pulver aktion och partnerskap

HOGAP-anläggningen

För ett par år sedan byggdes en ny fabrik i anslutning till Coldstreamfabriken i Belgien. Den nya fabriken har en ny, miljövänlig och billigare teknik kallad HOGAP (*Horizontal Gas Atomizing Process*).

Det som skiljer den nya tekniken, som är en patenterad svensk uppfinning, från den konventionella är att istället för att anläggningen är likt ett högt torn med tanken överst, så har HOGAP tanken belägen horisontellt och ugnen är placerad på markplanet.

Gasen släpps inte heller ut, utan återanvänds i processen. Tekniken innebär att man får en försumbar gaskostnad och slipper miljöproblem. Här ligger också en del av vinsterna. Investeringen i Belgien kan därför ses som ett viktigt led i Höganäs strategi att vara världens klart ledande producent av gasatomiserade metallpulver.

– Genom utbyggnaden av Coldstream fick vi möjligheter att utvecklas och vi ser redan resultatet av satsningen.

Marknadsledande i Europa

Den totala världsmarknaden för gasatomiserade pulver är mycket liten jämförd med tex marknaden för presspulver. Våra största marknader är Tyskland, England, Frankrike och Italien. Mer än hälften av vår försäljning är koncentrerad till dessa länder och Höganäs marknadsandel överstiger där 40 %. Medan vi i Europa har en mycket stark position är vi svagare i USA. Vår position i Asien är ett mellanting mellan dessa marknader.

– Den arliga volymtillväxten för tillämpningsområdet är cirka fem procent. Divisionen ökade försäljningen med mer än tio procent under förra året, främst tack vare ökad försäljning i Japan. Japan och Sydostasien är områden med mycket snabb tillväxt och det ligger i vår strategi att ta marknadsandelar i regionen och därmed växa totalt, säger Ulf och fortsätter:

Det var mycket lätt för mig att kom-

ma in och ta över chefskapet för divisionen. Vi är ett litet homogent gäng med bra sammanhållning. För att stärka banden mellan Höganäs och Coldstream har vi startat medarbetareutbyte. Hittills har vi haft utbyten inom logistik och produktion.

Flödestänkande

Divisionens arbete leds av en managementgrupp bestående av mig, Michael Bockstiegel, Hans Hallén och Francis Houbion. I mitt jobb ligger att visionera, sätta affärsutvecklingsmål, tillse att vi har bra råvaruförsörjning samt samordna aktiviteterna mellan Höganäs och Coldstream. Da vi är en liten organisation måste resurserna nyttjas optimalt. Som divisionsansvarig ser jag det som en viktig uppgift att få företagsledningen intresserad och engagerad i vår verksamhet.

Alla beslut fattas av managementgruppen och all rapportering sker till oss. Hans och Michael har ett stort ansvar när det gäller att få verksamheten att växa. Michael har ansvaret för logistik och marknad. Hans ansvarar för teknik och utveckling. Han och Francis lägger ned mycket tid på att överföra våra erfarenheter i Sverige till de belgiska medarbetarna.

– Enkelt uttryckt bygger vår organisation och verksamhet på samverkan. Bortsett är mycket av gammalt revirtänkande och istället har vi fått in flödestänkande.

– Visst kan det tyckas vara höga mål som satts för divisionen och det kommer att krävas mycket hårt arbete innan vi uppfyller dem till fullo, avslutar Ulf Holmqvist intervjun.



*En ytbeläggning
av metallpulver
gör strykjärnet
mera reptaltigt.*

VD HAR ORDET

Våra gemensamma ansträngningar ledde till att Höganäs AB's resultat 1995 blev bättre än något år tidigare. En stor del av resultatet är hänförligt till förändringar och utvecklingsarbete, som i vissa fall ligger flera år bakåt i tiden. Vi kan konstatera att utvecklingsarbete ger resultat.

Att planera, sätta mål och delta i utvecklingsarbete är en arbetsuppgift, en förmån och ett ansvar som delas av alla. Vare sig planer och mål är av strategisk och övergripande karaktär, berör pro-



duktur eller processer eller rör den egna kompetensutvecklingen, är viljan att förbättra av avgörande betydelse.

Inom företaget finns för närvarande

en mängd planer och mål som syftar till utveckling. En del aktiviteter befinner sig fortfarande på planeringsstadiet, för andra är målen klara och utvecklingsarbetet pågår. Viljan att förbättra finns inom företaget.

På planeringsstadiet befinner sig även huvuddelen av de förberedelser som krävs för att vi nästa år tillsammans skall kunna fira Höganäs AB's 200-årsjubileum — ett jubileum som med all tydlighet avser att visa att utvecklingsarbete ger resultat.

Med vänliga hälsningar
Claes Lindqvist

Det hjälper tydligen att tjata, för trots att vi fick ovanligt många lösningar på Julkrysset hittade vi endast några få med s.k. slarvfel. En lösning som exempelvis inte har alla rutor ifyllda godkänns naturligtvis inte. Så fortsätt gärna att ta en extra koll på din lösning till Sommarkrysset, som kommer med nästa nummer av Brännpunkten.

TAFATT är ett ord som får helt olika betydelse om man lägger betoningen på första eller andra stavelsen. Enligt *Norstedts Svensk synonymordbok* från 1995 kan det betyda *antingen* fumlig, "stel", blyg, dum, o.d. *eller* (leka) hök och duva, (leka) kull, springlek o.s.v.

Vi vill ha LEK som svar, så har du skrivit VEK har tyvärr redaktionen inte godkänt det. Ifall du undrar varför inte just du finns med i pristilan.

Det behöver emellertid inte min gamle kollega Bengt-Gösta Johansson, som är arbetsplanerare på MPU, fundera över.

Ordet "tafatt" vållade bryderi i Julkrysset

Han hade nämligen turen att bli först i dragningen med sin lösning.

Det tål att firas lite extra, så jag tycker att PEWE kan bjuda gänget kring Bengt på en god kaka till kaffet på fredageftermiddag.

Grattis Bengt-Gösta och alla övriga vinnare! Priserna finns som vanligt att hämta på Höganäs Saltglaserat.

Passa på och njut av våren, så möts vi igen i Sommarkrysset.

Med krysshälsningar
Rune Sörelid

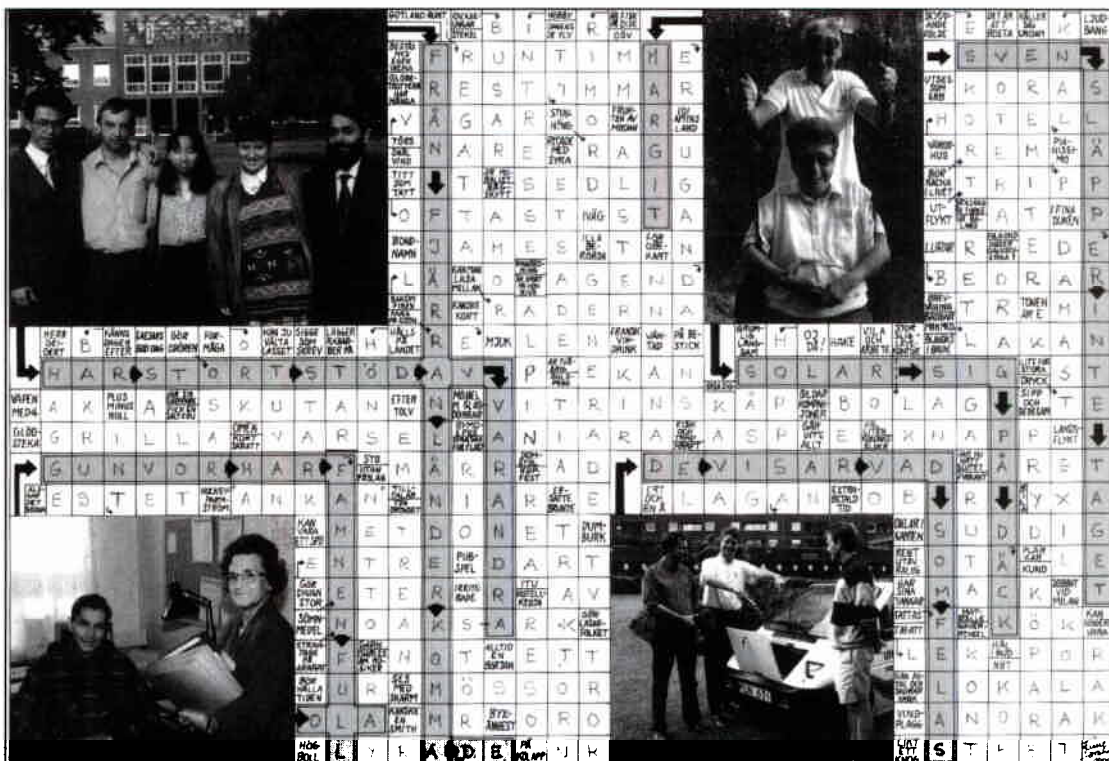
PRISTAGARE

1:a pris, Vattenbehållare: Bengt-Gösta Johansson, MPU.

2:a pris, Ballongflaska: Ingvar Sandgren, Halmstad, Sven-Erik Karlsson, MES, Sonja Persson (pensionär) och Rolf Blomgren, VA.

3:e pris, Karlssonkrus: Sven Lundgren (pensionär), Harriet Nielsen, MS, Kaj Hyvärinen, MPS, Robert Paulsson, MLU och Ulf Holmqvist, G.

Fotnot: Redaktören avser med ordet *bryderi* i rubriken: förvirring, huvudbry, myror i huvudet, osäkerhet, svårighet, bekymmer o.d., allt enligt nämnda *Svensk synonymordbok*. □



Årets projekt 1995:

Pulverpressade vevstakar

– Det är bara en tidsfråga innan någon slutanvändare vågar ta det kliv som det innebär att använda PM-vevstakar, säger Nils Carlbaum, avdelning Produktutveckling. Vevstaken i en förbränningsmotor är en mycket vital komponent som utsätts för stora påkänningar. I praktiken får den aldrig gå sönder.

Nils Carlbaum är projektledare för den projektgrupp som utsågs till vinnare av "Årets projekt 1995". Tillsammans med Caroline Lindberg, Karin Ljung, Per Engdahl, Björn Johansson, Olle Thornblad och Kent Andersson har han kartlagt en metod som går ut på att dubbelpressa och dubbelsintra vevstakar till personbilmotorer. Fullvärdiga tekniska prestanda har uppnåtts med metoden.

Höganäs har tidigare samarbetet med kunder, bl a Opel, i syfte att få fram PM-vevstakar, säger Nils. PM-vevstaken är därför inget nyhet i sig. Det nya är den metod vi utarbetat i nära samarbete med kund och slutanvändare. Enkelt uttryckt innebär det att man pressar, sintrar, pressar och sintrar.

Givande samarbete

Vi lärde oss mycket under projektet genom det samarbete och de täta kontakter vi hade med slutanvändaren. Vi förstår nu bättre deras krav och de har fått förståelse för våra möjligheter och begränsningar. Att arbeta med kund- slutanvändare blir mer och mer vanligt och vi har bara positiva erfarenheter av det under projektets gång.

Innan projektet startade vid årsskiftet 1993/1994 hade Höganäs under ett års tid gjort omfattande förstudier. Under projektiden har gruppen jobbat med att ta fram provbitar, utvärdera de statistiska förutsättningarna samt slutligen utvärdera såväl mekaniska- som sintringsegenskaper.

Betydligt mycket billigare

Våra förstudier indikerar att pulverpressade vevstakar är omkring 20 % billigare att tillverka än de konventionellt tillverka-

de. Vevstakspriset går att pressa ytterligare om man istället för dubbelpressning och dubbelsintring utnyttjar fördelarna med varmkompaktering, fortsätter Nils.

– Men ingen ska inbilla sig att tillverkare av smidesvevstakar sitter med armarna i kors. De vet mycket väl vad vi jobbar med och utvecklingen går därför starkt framåt. Sedan finns det ett stort känslomässigt motstånd bland konstruktörer att gå över till pressade och sintrade vevstakar. Men eftersom det handlar om avsevärda kostnadsänkningar totalt sett kommer vi fort-

sätta att informera om vår teknik och vår "know how".

I dag innehåller en europeisk personbil ca 7 kg PM-komponenter. Om även vevstakar i framtiden inkluderas innebär det en ökning till ca 8,5-9 kg. Vad det skulle innebära för pulvertillverkaren Höganäs AB är lätt att inse.

Nils Carlbaum och hans kamrater i projektgruppen, som blev vinnare av "Årets projekt 1995", kommer under varen att göra en studieresa till Italien och där besöka den inhemska PM industrin.



Vinnarna av Årets projekt! Fr v: Nils Carlbaum, Per Engdahl, Olle Thornblad, Caroline Lindberg, Kent Andersson, Karin Ljung och Björn Johansson. De har kartlagt en metod som går ut på att dubbelpressa och dubbelsintra vevstakar till personbilmotorer.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 54

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist

Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Sven Augustsson, Industrifacket och Nils Carlbaum, PTK.

Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg

Tryckeri: AB Boktryck, Helsingborg

Copyright: Höganäs AB

Namn: Elsie Thuvesson

Ålder: 56 år

Arbete: Sekreterare på Höganäs Verkstads AB

Familj: Maken Stig, en vuxen dotter Marie och barnbarn

Bostad: Jordgubbsvägen 4, Jonstorp

Fritid: Ägnas åt familjen och huset

När Elsie Thuvesson började på Verkstaden år 1957 bröt hon mot två av sina föresatser. Att aldrig ta ett jobb på Höganäsbolaget och aldrig på ett kontor. Förutom ett mycket kort avbrott under 1960-1961, då hon arbetade på en spannmålsfirma, har Elsie arbetat heltid på Verkstaden. "Ett bra bevis för att man trivs med arbetsgivare och kamrater", säger hon.

På 50- och 60-talet hade Verkstaden 3-400 anställda och omfattade då bl a det som idag är avdelning Underhåll. Dessutom ingick gjuteriet, som var beläget på baksidan av verkstadsbyggnaden.

– I dag är vi 45 anställda på Höganäs Verkstads AB, som är ett helägt dotterbolag till Höganäs AB, förklarar Elsie.

Under många år har hon varit ensam kvinna bland idel manliga arbetskamrater. Det är en situation som hon tycker har varit positiv. Det gäller bara att klara den speciella jargong som råder på en mansdominerad arbetsplats. Då Elsie sällan är "svaret skyldig" har hon inga problem att munhuggas med "gubbarna" om så behövs. Sedan en tid tillbaka har Elsie fått sällskap av Anna Carlsson som anställts för att efterträda Rolf Nilsson på Redovisningen.

Flexibilitet i arbetet

Elsie ansvarar för det administrativa arbetet. I arbetsuppgifterna ingår allt som förknippas med kontorsjobb på ett mindre företag, t ex att göra inköpsorder, sköta arbetskortet för utförda jobb, handlägga tidkortet och vara skrivhjälp.

– Det går inte för mig att planera eller ruta in en arbetsdag i förväg. Jag är en "allt i allo" och får vara beredd att jobba med det som är mest akut. Vissa

rutiner finns naturligtvis. På fredagarna placerar jag ut de nya tidkortet för kommande arbetsvecka och på måndagmornarna plockar jag in korten för den gångna veckan. Men för det mesta är all dagplanering spolerad redan kvart över sju på morgonen, säger hon.

Arbetstiden på Verkstaden är kl. 07-16. Genom att lunchen kortats från 60 till 40 minuter slutar personalen halv tre på fredageftermiddagen. Ett populärt initiativ av chefen Jan Lundegård. Elsie har alltid trivs med arbetstiden på Verkstaden. Heltid går hon upp tidigt om morgonen för att kunna sluta tidigare på eftermiddagen. Hon har dessutom alltid jobbat heltid, även när dottern var mycket liten.

– När jag kom tillbaka till jobbet i maj 1961 arbetade jag först med faktureringen. Efterhand som medarbetarna blev färre fick jag andra uppgifter och idag gör jag allt mellan himmel och jord.

Haft bra chefer

– Alla känner varandra väl och trivseln är mycket god. Att jag varit ensam kvinna har inneburit att jag ibland har fått vara lite av extramor och kurator. Ty, även männen behöver någon gång få prata av



– Jag får alltid vara beredd att arbeta med det som är mest akut på kontoret, säger Elsie Thuvesson som har arbetat mer än 35 år på Verkstaden – numera Höganäs Verkstads AB.

MIN DAG PÅ JOBDET

sig eller bli tröstade, säger hon upplysningsvis.

– Jag har under årens lopp haft många bra och trevliga chefer, fortsätter Elsie. Bengt Andersson har jag haft som chef den längsta tiden — hela 25 år. Jan Lundegård tog över efter Arne Kullberg 1991 i samband med att Verkstaden blev bolag. Jan är en bra chef som delegerar mycket och även hunnit med en hel del förändringsarbete under tiden han varit här.

Det byggs om på Höganäs Verkstad, vilket skall medföra helt nya kontorsutrymmen med bättre planlösningar än de nuvarande lokaliteterna. Den gamla kontorsdelen kommer sedan att rivas och byggas om till matsal till medarbetarna på Höganäs Verkstad.

Höganäs Verkstad konkurrerar på en marknad där priserna är dumpade och konkurrensen är hård. Men företagets sysselsättning är god och bland kunderna kan nämnas, förutom Höganäs AB, Conveytech Systems i Helsingborg, Partek i Skromberga och Höganäs Bjuf i Bjuf.

En gång Jonstorp – alltid Jonstorp...

Elsie är född och uppvuxen i Jonstorp medan maken Stig kommer från Höganäs. Efter att ha bott i Höganäs många år byggde Elsie och Stig, som är snickare, en villa i Jonstorp 1972. Stig, som spelade representationsfotboll tills han blev 35 år, övertalades att bli tränare åt ett av Jonstorps pojklag.

Fästän de själva inte hade någon son i laget, tränade Stig pojkarna under tio år från det de var knattar och tills de blev 16 år.

– Det var en härlig tid. Jag var med Stig på matcherna och hade lika roligt som han och pojkarna, fortsätter hon. Numera tar vi det lugnare. Allra roligast har vi när barnbarnen kommer och hälsar på, säger Elsie avslutningsvis.