

Facket positivt till kompetensutveckling

Sven Augustsson, ordförande för Industrifackets klubbstyrelse vid Höganäs AB, är nöjd med den satsning som genomförs inom området kompetensutveckling. Den är helt i linje med Industrifackets sk DUVA-program. Det var i samband med den fackliga kongressen 1995, som Industrifacket antog ett program för "Det utvecklande arbetet", DUVA. Med ett utvecklande arbete avser Industrifacket bl a att:

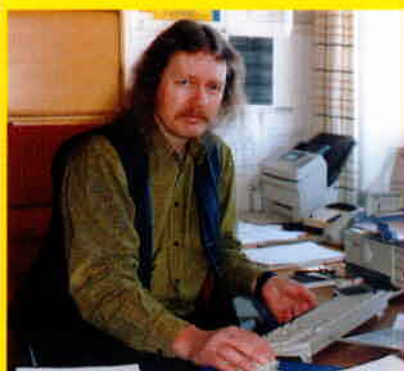
- alla skall ha möjlighet till utveckling i jobbet
- de anställda skall få en utbildning som svarar mot de krav jobbet ställer och som är anpassad till varje individs förutsättningar
- de anställda skall ha betalt för detta, mer kvalificerade arbetsuppgifter skall ge högre lön
- ökat ansvar skall följas av ökade befogenheter

Sven anser att Höganäs AB är ett föregångsföretag inom kompetensutveckling och ligger långt framme bland industriföretagen med att ha ett program och system för utbildning i jobbet. Han säger:

– Att vi har ett system som reglerar kompetensutveckling på Höganäs är bra för företaget och för de anställda. Höganäs lönesystem för våra medlemmar är dessutom kopplat till kompetensutveckling.

– När det gäller Automationsskolan har många medlemmar redan hört av sig och frågat när den skall komma igång. Det tolkar jag som att det föreligger ett stort intresse för utbildningarna, säger Sven.

Forts sidorna 5–6



- Höganäs är ett föregångsföretag inom kompetensutveckling, säger klubbstyrelsens ordförande Sven Augustsson.

Distaloyverket – tioårig succé!



Koncernchef Hans Mivér, Kanthal Höganäs, och landshövding Bertil Göransson vid Distaloyverkets invigning tisdagen den 20 mars 1990.

För ganska exakt tio år sedan – 20 mars 1990 – invigdes Distaloyverket. Från första spadtaget den 24 oktober 1988 till idrifttagandet i januari 1990 hade det inte tagit mer än drygt 14 månader. Lite av ett snabbbygge, trots att Distaloyverket inte byggdes utan problem och oförutsedda händelser.

Veckan före julhelgen 1988 rasade i ex en mobilkran; en olycka som höll på att kosta en människas livet. Den 23 augusti 1989 utbröt en brand som kunde fått förödande konsekvenser för hela bygget. Brandutvecklingen var så kraftig att brandbilar från fyra orter fick tillkallas! Men förutom dessa incidenter är Distaloyverket en sk succésaga!

Då ett flertal läsare sannolikt inte hade anknytning till Höganäs AB i slutet på 1980-talet är en kort historik på sin plats.

Vid en presskonferens i Höganäs den 21 mars 1988 tillkännagav dåvarande chefen för affärsområde Metallpulver inom Kanthal Höganäs-koncernen, Per Lindskog, att en ny fabrik för tillverkning av Distaloypulver samt kundblandningar skall byggas i Höganäs. Investeringsbelopp 176 miljoner kronor utgjorde då den största enskilda investeringen någonsin i Kanthal Höganäs-koncernen.

På branden hösten 1989 kom slutnotan att hamna på ca 185 miljoner.

– Den planerade fabriksbyggnaden kommer att uppföras i anslutning till det befintliga Pulververket. Byggnaden blir 204 meter lång, 32 meter bred och får en volym av 125.000 kubikmeter, berättade direktör Per Lindskog för den församlade mediabevakningen.

Satsning på inre och yttre miljö

År 1988 var ordet *miljö* mycket laddat i Höganäs. Per betonade därför att vid planeringen av den nya anläggningen har stor vikt lagts på miljöaspekterna. Genom användning av bästa tänkbara utrustning för processutsug och allmänventilation kommer högt ställda krav på inre och yttre miljö att tillgodoses, sa han.

Koncernens styrelse hade diskuterat ett antal alternativ innan den beslöt satsa på en helt ny anläggning. Ett alternativ var att bygga ut Pulververket. Att bygga en helt ny anläggning för Höganäs exklusiva produkter ansågs ha flest fördelar. Antalet kvaliteter hade ökat kraftigt under åren och risk för sammanblandningar var argument som talade för en helt ny fabrik. I dag inser alla det kloka i det beslutet.

Forts sidorna 2–3

Fortsättning: "Distaloyverket – tioårig succé!"

Första spadtaget

Måndagen den 24 oktober är en betydelsefull milstolpe i Distaloyverkets historia. Då togs första spadtaget för bygget.

Bertil Lindeskog var projektledare och Kjell Paulsson projektadministratör när bygget startade. Sommaren 1989 gick Bertil i pension och Kjell övertog projektledarskapet. Han minns byggtiden som en mycket rolig epok i sitt arbetsliv.

– En bidragande orsak till detta var att alla medarbetare och entreprenörer var positivt inställda. Detta visade sig inte minst i samband med branden. Efter den fick vi parallellt med själva bygget även sanera och reparera alla skador. Det som beräknades ta fem veckor klarades av på tre efter ett fantastiskt arbete av alla inblandade, säger Kjell.

Branden minns Kjell än i dag med kuslig tydlighet.

Branden som höll på att ödelägga fabriken

– Det var som en mardröm. Aldrig har jag känt mig så snuvad som att stå och titta på när det brann. När branden riktigt tog fart var jag på besök hos Carl-Johan Ståhl på dåvarande Tekniska kontoret. Det var då beläget i den fastighet som Höganäs Räddningstjänst i dag har.

– Kontoret låg på andra våning och jag skulle precis gå ifrån Carl-Johan eftersom det var tid för lunch. Jag ser då genom hans fönster ett stort svart moln ta form i anslutning till bygget och gör reflektionen att någon måste ha tömt en bask. Sekunderna efteråt uppstår en fruktansvärd rökutveckling och jag förstår att Distaloyverket brinner, säger Kjell.

Senare visade det sig att en svetsloppa antänd branden som började på sidobyggnaden. Svetsningen utfördes i samband med montaget av en ståltrappa. Vindskivor hade inte monterats på taket så elden fick god näring av vinden. Minnesgoda läsare kommer kanske ihåg att den 23 augusti 1989 var en vacker sensommar-dag.



Bertil Göransson och Ulf G. Linden (Höganäs AB:s styrelseordförande) i glatt samtal.

Elden fick tyvärr ordentligt fäste i sidobyggnaden och taket. Arbetet med att släcka pågick fram till kvällen den 23 augusti.

– Värmeutvecklingen var så kraftig att en traversbalk vred sig. Det långa rör, med transportbandet, som förbinder Pulververket och Distaloyverket fick också skador, om än inte så omfattande. Värst skador inträffade annars på sidobyggnaden, i ställverksrum och datorrum samt att det blev omfattande vattenskadorna inne i byggnaden, fortsätter Kjell Paulsson.



Förödelsen blev stor efter branden den 23 augusti 1989.

I Distaloyverkets arkiv finns förutom bilder från branden även tidsangivelsen att brandlarmet gick klockan 11.32!

Inviqningen

Fastän branden kom mycket olyckligt i tidsschemat kunde Distaloyverket tas i drift som planerat i januari 1990. Den officiella inviinqningen var tisdagen den 20 mars 1990. Det var en festlig händelse. I inviinqningen deltog, förutom landshövding Bertil Göransson, som förrättade inviinqningsceremonin, representanter från styrelse och koncernledning, alla anställda på Distaloyverket samt representanter från Höganäs kommun, arkitekter, byggare och leverantörer. Sammanlagt rörde det sig om 150 inbjudna gäster.

Landshövdingen avslutade den officiella inviinqningen med att plantera ett träd – en Benjaminfikus – i ett stort saltglaserat kärl. Trädet, som idag står i Distaloyverkets entré, har vuxit rejält och är ca två meter högt!

I sitt inviinqningstal strödde landshövdingen beröm över de svenska exportföretagen. Deras framgångar ger skattepengar i statskassan och det i sin tur genererar ekonomiska medel till äldre och sjuka, sa han.

Detta föranledde en stor dagstidning, att dagen efter inviinqningen, rubriksätta artikeln om inviinqningen med orden: "KANTHAL BRA FÖR SVENSK SJUKVÅRD!"

Det var sannolikt inte många läsare som förstod den kopplingen. Rubriken avslöjar även ett medialt problem Höganäs hade under KANTHAL HÖGANÄS-epoken. Kanthal blev synonymt för Höganäsverksamheterna, vilket var fullständigt felaktigt.

Lupp i hönsgården

De 150 gästerna fick senare vara med om en intressant rundvandring i den nya fabriken. Man imponerades av färgsättningen och den pedantiskt rena anläggningen. Sex luftkuddecarrriers med flicknamnen Ada, Britta, Cecilia, Doris, Eva och Fanny rönt berättigad uppmärksamhet. De sex "tjejerna" var de första automatiska luftkuddecarrriers, som använts i en produktion av den nya fabriken omfattning. Olastade framförs carrriern på hjul och med last framförs den som en luftkudde. Det var företaget Moving i Åstorp som tillverkat de unika hjälpmedlen.

I dag har de fått sällskap i Distaloyverket av Gösta och Hilda. Gösta är vad man kallar för "tuppen i hönsgården". Medan rundvandringen pågick efter själ-

va invigningen förvandlades Distaloy-verkets förpackningshall till en inbjudande restaurang med uppdukad buffé. Buffén avnjöts sedan till tonerna av svängig dixielandsjazz.

Distaloyverket i går, i dag och i morgon...

Distaloypulver – ett låglegerat stålpulver – tillhör de mest avancerade pulvertyperna. De används för applikationer som kräver högsta



Affärsområdeschef Per Lindskog guidar en besöksgrupp.

precision, kombinerat med maximal hållfasthet. Namnet Distaloy är bildat av de engelska benämningarna: **Diffusion, steel, alloy**.

Mot slutet av 1960-talet kom det första Distaloypulvret, som gjorde det möjligt att tillverka detaljer med mycket höga hållfasthetskrav, t ex synkroniseringsnav till växellådor för motorfordon. Sedan dess har en mängd Distaloykvaliteter tagits fram av Höganäs AB, vart och ett för sitt speciella användningsområde. Det gemensamma för alla Distaloypulvertyperna är att legeringspartiklarna sintras fast på järnpulverkornen genom värmebehandling.

Distaloyverket byggdes med tre 60 meter långa bandugnar. Ugnshallens storlek var sådan att ytterligare två ugnar skulle kunna monteras och dessutom fanns möjligheten att bygga



Distaloyverket tio år efter invigningen. En mönsterfabrik med effektiv och miljövänlig produktionsteknik.

ytterligare ett skepp med plats för flera ugnar.

– Vi startade med att ha två ugnar i drift, men redan under 1992 tror jag att vi började använda den tredje, säger Kjell Paulsson som var anläggningens chef från starten till februari 1996, då Eva Jakobsson tog över ledarskapet.

Den fjärde ugnen var nyinstallerad när Eva kom och en femte är under förprojekttering. Sedan sommaren 1999 är Ola Eriksson ansvarig för verksamheten vid Distaloyverket och Astaloyverket.

En spännande arbetsplats

Kjell, Eva och Ola är alla överens om att Distaloyverket är en spännande och utvecklande arbetsplats.

– Distaloyverket inledde en ny trend i företaget, säger Kjell som idag är ansvarig för Svampverkets verksamhet.

– Vi startade fabriken för att göra pulver och blandningar, som tidigare tillverkats i Pulververket. Bland många fördelar var att vi nu kom "närmare" kunderna. Det blev en helhetssyn av verksamheten. De första åren kännetecknades också av mycket utvecklingsarbete och finslipning av processerna.

Eva Jakobsson, numera chef för ML, hade under sin tid på MPT haft mycket

kontakter med Distaloyverket. Hon tillträdde (februari 1996) under en tid när kundblandningarna expanderade, vilket initierade en investering.

– Under den period vi byggde om anläggningen slogs produktionsrekorden flera månader. Alla ställde upp, såväl tjänstemän som skifteslag, och utförde en fantastisk arbetsprestation, säger hon.

I likhet med Eva kom Ola Eriksson till fabriken från en mindre avdelning och med erfarenheter av helt andra arbetsuppgifter än verksjobb. Att vara chef på Distaloyverket innebär t ex större personalansvar



150 inbjudna gäster fick i samband med buffén lyssna till svängig dixielandsjazz.

och mer dagliga problem att ta itu med.

– Att arbeta på Distaloyverket tror jag upplevs mycket positivt av alla medarbetare. Vi arbetar nära kunden och tillverkar för närvarande ett stort antal Distaloykvaliteter samt hundratals olika kundblandningar. Blandningar som tillverkas lot för lot.

– Efter den intensiva ombyggnadsperioden och bygget av Astaloyverket är vi nu på väg att börja producera Astaloyer, avslutar Ola.

Även om den här artikeln slutar nu är det förhoppningsvis inte slut på succésagan Distaloyverket. Brännpunkten gratulerar tioåringen och fabriken 52 medarbetare och önskar lycka till med ytterligare ett framgångsrikt decennium!



Ola Eriksson, Eva Jakobsson och Kjell Paulsson har varit Distaloyverkets tre chefer. Här tillsammans med den Benjaminifikus som landshövdingen planterade vid invigningen.

ISO 14001-arbetet i full gång ...

Allt fler företag och organisationer gör nu miljöledning till en strategisk affärsfråga. Marknaden – enskilda människor och företag – prioriterar även varor och tjänster från leverantörer som kan visa att de har ett system för att minska miljöpåverkan. Standardiserat miljösystem förutses även inom en snar framtid bli ett obligatoriskt krav på bl a underleverantörerna till bilindustrin.

Inom Höganäs AB pågår sedan en tid arbetet med att införa ISO 14001 som ett lämpligt miljöledningssystem. Målet är att verksamheterna i Halmstad och Höganäs skall certifieras enligt fastställda krav i ISO 14001 inom det närmaste året!

Det är viktigt för ett företag med tydlig miljöprofil som Höganäs att ha ett certifierat miljöledningssystem. Det är inget lagkrav, men ett sätt för Höganäs och industrin i övrigt att visa att vi önskar ta ansvar för miljön i ett större perspektiv. En annan aspekt, som berör Höganäs AB, är att bilindustrin i en framtid kommer att kräva att deras underleverantörer inför miljöledningssystem, säger Arne Lundin, MS.

– Då ISO 14001 är närbesläktat med kvalitetssystemet ISO 9001 och därmed till QS 9000 kan delar av struktur och rutiner i vårt QA-system utnyttjas, t ex rutiner för dokumentstyrning och kalibrering av mätinstrument, fortsätter Arne.

Vad innebär då ett miljöledningssystem? ISO 14001 förutsätter t ex att företaget och dotterbolagens miljöledningssystem återspeglar och stödjer miljöpolicy, miljömål, handlingsplaner och ambitioner.



Cecilia Svensson och Katarina Edlund (projektledare), MSM, arbetar nu intensivt i projektform med att anläggningarna i Halmstad och Höganäs skall certifieras enligt ISO 14001 under år 2000.

rutiner samt instruktioner. Typer av rutiner som vi ser över är t ex hur inköp av kemikalier görs och vilken kunskap vi har om de olika kemikalernas miljöpåverkan. Dessa arbetsmoment är vad Cecilia och jag nu jobbar med i Höganäs, förklarar Katarina

Redan dags för implementering i Halmstad

– I Halmstad har vi kommit något längre och med hjälp av Lloyd även utfört en förrevison. Vi slutför nu arbetet med *Miljö-*

som självfallet också uppfylls. Med ständiga förbättringar i miljöledningssystemet avses t ex sätta interna miljömål omfattande yttre miljö, kemikaliehantering och rutiner m m.

Av detta förstår vi också att de miljöledningssystem som kommer att skapas inom Höganäs-koncernen har som syfte att på ett effektivt och framgångsrikt sätt leda till betydligt mindre miljöbelastning.

Dotterbolagen nästa ...

Även Höganäs dotterbolag kommer inom en snar framtid att genomföra ISO 14000. Målet är att samtliga producerande anläggningar inom koncernen skall certifieras enligt ISO 14000. För detta finns även en tidplan. Projektledare för respektive dotterbolag utses lokalt och styrgruppen kompletteras med en representant för berört dotterbolag.

Förutom ISO 14001 har en del företag även certifierats enligt EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) som är en EU-förordning och enbart gäller Europa, medan ISO 14000-seriens standarder är internationella. Det är också anledningen till att Höganäs valt att arbeta efter den internationella standarden ISO 14000.

En annan skillnad mellan de båda systemen är att ISO 14001 inte har krav på offentlig miljöredovisning. Det krävs dock att miljöpolicyen är tillgänglig för allmänheten. En koncern som varit tidigt ute när det gäller att certifieras enligt båda systemen är "skogsjätten" Stora Enso AB, som har ett femtontal certifierade produktionsanläggningar enbart i Sverige.

MILJÖ

"Omgivningar där organisationen verkar, vilket omfattar luft, vatten, mark, naturresurser, flora, fauna, människan och samspelet mellan dessa"

S-EN ISO 14001

Införandet av systemet omfattar i kortet följande arbete:

- Miljöutredning
- Miljöhandbok
- Information/Utbildning
- Revision/Certifiering

Genomförs i projektform

Arbetet med att införa ISO 14001 i Höganäs och Halmstad sker i projektform med Katarina Edlund, MSM, som projektledare. Till sin hjälp har Katarina i första hand Cecilia Svensson, som är projektanställd på MSM. Cecilia utför en stor del av det sk fältarbetet. En styrgrupp har bildats bestående av Arne Lundin, Jari Aaltonen, MQ, och Svenn-Erik Larssen, MP.

– Det inledande arbetet handlar mycket om inventering av gällande lagar och krav,

handboken för Halmstad och planerar information och utbildning av berörda chefer och personal under april månad, fortsätter Katarina och tillägger:

– *Miljöhandboken* innehåller den fastlagda miljöpolicyen, som alla anställda måste ha kunskap om, miljömål och handlingsprogram för att nå uppsatta mål, befogenheter och ansvarsgränser för medarbetarna samt skrivna instruktioner och rutiner. För Höganäs Halmstadverken blir en slutrevison av Lloyd's säkert aktuell redan i slutet av det här året, fortsätter hon.

I likhet med kvalitetssystemet QS 9000 löper "ständiga förbättringar" som en röd tråd genom miljöledningssystemet 14001. De tillstånd Höganäs AB har för att bedriva sina verksamheter omgärdas av lagar och krav som måste uppfyllas. Lagkrav

Kompetensutveckling skall löna sig!

– Satsning på Automationsskola

Mer än någonsin tidigare står kompetensutveckling av medarbetare i fokus inom Höganäs AB! Vägen för de närmaste årens satsning på utbildning och utveckling av individen är tydligt utstakad. En nyhet är t ex Höganäs Automationsskola som startar i höst. Automationsskolan är en blandning av yrkesinriktade lärarledda kurser och datorbaserade självstudiekurser.

Utbildning skall vara lönsam både för medarbetaren och Höganäs AB! Kunnig och kompetent personal leder till ökad konkurrenskraft hos företaget, vilket i sin tur ger medarbetarna en tryggare anställning. Utbildning skall löna sig även på andra sätt.

Sedan tidigare föreligger en överenskommelse mellan Industrifacket och Höganäs AB att gradvis införa ett nytt lönesystem, som bygger på kompetens och befattningens svårighetsgrad. Dessutom erhåller medarbetare som genomgår godkänd utbildning endera ersättning från Höganäs AB:s stipendiefond eller s k utbildningspremie, som motsvarar 30 kr/timmen för ett i förväg bestämt antal utbildningstimmar.

Bakgrunden till utbildningskatalogen

För knappt ett år sedan genomfördes utvecklingssamtal som resulterade i individuella utvecklingsplaner för samtliga medarbetare inom Industrifackets avtalsområde. De önskemål och krav om olika typer av utbildningar och kurser som framkom under utvecklingssamtalen ligger till

grund för *Utbildningskatalogen*.

Ett avsnitt i *Utbildningskatalogen* är redan klart. Även om avsnittet vänder sig i första hand till produktionspersonalen i Höganäs, gäller det för samtliga medarbetare. När den kompletta *Utbildningskatalogen* är klar, i slutet av innevarande år, kommer den tryckta versionen att skickas till alla anställdas hemadresser. Den kommer också att finnas tillgänglig i Höganäs Internal Information System (HIS).

– Varje utbildning kräver ett engagemang från elevens sida för att bli godkänd. Stor vikt läggs numera vid kursbevis, certifikat, datakörkort som visar att individen har inhämtat tillräckliga kunskaper och färdigheter. I fortsättningen kan ingen sitta av en kurs – ribban har höjts. Det gäller att ha godkända betyg eller andra typer av kursbevis som bestyrker ens kunskaper, säger Håkan Thernström, Personalavdelningen.

Höganäs Automationsskola

Håkan ser också en trend mot att allt fler utbildningar inom företaget blir s k interaktiva kurser (med visst lärarstöd). Kurser där eleven/medarbetaren arbetar med datorstödd kursmaterial. En del av Höganäs Automationsskolas yrkesinriktade utbildningar är interaktiva.

Höganäs är ett high tech-företag där den tekniska utvecklingen inom alla områden går allt snabbare. Industriautomation är ett sådant område, och det berör också merparten av Höganäs anställda. I varje investering Höganäs beslutar kommer det in mer och mer avancerad utrustning för att styra, mäta, reglera, kontrollera etc. Samti-

digt ökar kraven på den enskilde medarbetaren.

– Automationsskolan är därför en spännande nyhet, där medarbetarna ges möjlighet till utveckling i jobbet, fortsätter Håkan.

Automationsskolans utbildningar är stegvis uppbyggda så att du successivt utvecklar dina kunskaper. Den stegvisa uppbyggnaden innebär att kurserna till viss del



måste genomföras i en bestämd ordning. Utbildningen är till för alla. Vad som krävs är tekniskt intresse. Start för samtliga planerade utbildningar beräknas ske i höst.

Förutom ett antal mycket avancerade utbildningar inom ABB Advant – till för endast dem som dagligen arbetar med ABB Advantssystemen – erbjuder Automationsskolan ett tiotal yrkesinriktade kurser. Omfattningen är i de flesta fall 24–30 timmar.

Det finns kurser som är anpassade till ett flertal olika teknikinriktningar och kunskapsnivåer beroende på intresse och arbetsuppgifter. Den stegvisa uppbyggnaden innebär att kurserna till viss del måste genomföras i en bestämd ordning. Kurserna avslutas med prov där dina kunskaper och färdigheter stäms av. Godkännande från en tidigare kurs är en förutsättning för att få påbörja ett nytt utbildningssteg.

– Kurserna äger huvudsakligen rum på dagtid, endera i internatform eller här i Höganäs. Till vissa kurser använder vi interna lärare och det mesta av studiematerialet anpassas till Höganäsförhållanden, fortsätter Håkan.

Höstens spännande utbildningar

Följande utbildningar ingår i höstens kursutbud (inom parentes antalet utbildningstimmar).

- Drift och skötsel 1 (24)
- Drift och skötsel 2 (24)
- Elektronik för icke elektriker 1 (24)
- Instrumentteknik för icke elektriker 1 (24)
- Styrteknik 1 (10)
- Styrteknik 2 (10)
- Reglerteknik 1 (10)
- Reglerteknik 2 (10)
- Kvalitetsteknik 1 (25)
- Automation, Drift och skötsel 1 (25)



Håkan Thernström, Marie Åberg och Viveca Bergman (överst), Personalavdelningen, kan svara på alla frågor om Automationsskolan och den satsning Höganäs gör inom området kompetensutveckling.

- *Advant introduktion (24)*
- *Advant handhavandet (110)*

De fem kurserna i *styrteknik, reglerteknik och automation* baseras på självstudier – interaktiva kurser – under en överenskommen tidsperiod. Ditt kursmaterial är datorstött. Kursen inleds med en lärarledd introduktion och du har möjlighet att under kurstiden vända dig till din lärare när du behöver hjälp eller tycker att du kört fast.

En bra baskurs för flera av utbildningarna är *Drift och skötsel 1* som omfattar en teoretisk och en praktisk genomgång. Målet med tredagarsutbildningen är att du skall få ökad förståelse för de vanligaste industriella komponenterna och maskinelementen, både mekaniska och elektriska. Du får lära dig en hel del om växelströmsmotorer, hydraulik- och pneumatikkomponenter, givare och styrning samt felanalysmetodik. Efter utbildningen skall du kunna ge bättre driftstörningsrapporter till underhållspersonalen, själv kunna göra vissa felanalyser samt delta i det förebyggande underhållet.

Den här artikeln ger inte utrymme för att närmare beskriva alla utbildningar i Automationsskolan, men låt oss ändå titta lite närmare på en annan kurs – *Styrteknik 1*. Det är en grundläggande, datorbaserad kurs om modern styrteknik. När du genomgått kursens samtliga övningar har du fått ökad kunskap och förståelse för hur ett styrsystem fungerar och är programmerat. Med detta som bas kan anläggningar utnyttjas effektivare och eventuella fel avhjälpas snabbare.

Studiematerialet till kursen *Styrteknik 1* är upplagt i form av åtta övningar där du med din dators hjälp löser styrtekniska

problem. En titt i kursinnehållet avslöjar att du i den inledande övningen får en helhetssyn av en fabrik där de styrtekniska applikationerna sätts in i sitt sammanhang. Därefter får du öva dig i bl a programmering samt att skriva program för styrning. Du studerar närmare och lär dig olika givartyper som förekommer i en automation. Då övningarna simuleras på datorn, kan du utföra realistiska prov och även göra felsökningar. Målet med kursen är att öka förståelsen för PLC-styrda maskiner (Programmable Logic Controller) och att du skall kunna delta vid felsökning i anläggningarna.

Ett intensivt arbete pågår med den sista finslipningen av kursinnehållet inför höstens invigning och kursstart av Automationsskolan.

Det finns mer att välja bland

Den 23 augusti 1994 påbörjade ett 20-tal Höganäsmedarbetare den första av planerade fyra terminer med målet att läsa in gymnasiekompetens i ämnena fysik, kemi och matematik. Intresset för kursupplägget blev så populärt att Höganäs AB successivt utvecklade den här formen av skolunderbyggnad. (*Brännpunkten* 4/1994, sidan 1)

För medarbetare som saknar grundskole- eller gymnasiekompetens i svenska, engelska, matematik, fysik och kemi köper Höganäs utbildningspaket av KomVux. Utbildningens omfattning är sex terminer, två kvällar i veckan. Vid genomförd godkänd utbildning utgår ett stipendium på ca 3500 kr per termin. I ämnet matematik är det möjligt att läsa t o m nivå E.

Det stora utbudet av språkkurser, svenska, engelska, tyska och spanska, understryker behovet av bra språkkunskaper när

man arbetar i en expanderande, global industrikoncern som Höganäs AB. De flesta av de s k allmänna kurserna startar nu i vår.

Engelska är Höganäs koncernspråk och här kan de intresserade förbättra sina kunskaper genom att läsa "Preliminary Test" och "First Certificate" beroende på vars och ens förkunskaper. De som har motsvarande grundskolekunskaper i spanska och tyska kan sikta in sig på att klara ICC-språkcertifikat. Eller varför inte ta datakörkort? Om dina datakunskaper är begränsade får du räkna med att lägga ner ca 100 timmar för att få datakörkortet.

Höganäs Verkstad

Medarbetarna på Höganäs Verkstad erbjuds också kompetensutveckling inom ramarna för Höganäs Automationsskola. Mätteknik, ritningsläsning, maskinteknik och svetsteknik i olika steg (nivåer) står på programmet. Enligt VD Jan Lundegård, Höganäs Verkstad, är utbildningsstarten planerad till våren år 2001.

Om du vill veta mera...

"Pulver-pressen" Nr 6 (2 mars 2000) har en överskådlig sammanställning av de utbildningar som finns i Utbildningskatalogen. I "Pulver-pressen" kan du informera dig om när utbildningarna börjar, krav på förkunskaper, hur många timmar utbildningen omfattar, ersättningar, utbildningspremiens storlek m m. Självfallet är alla läromedel, dokumentation, inklusive förbrukningsmaterial kostnadsfria för dig.

Du kan även kontakta följande medarbetare på Personalavdelningen för mera detaljerad information: *Håkan Thernström*, telefon (33) 83 46), *Marie Åberg*, (33) 84 40 eller *Viveca Bergman*, (33) 83 09. Vänta inte tills Utbildningskatalogen föreligger i tryckt form senare i år. Anmäl redan nu ditt intresse att delta i en utbildning till din chef!

Höganäs först med "kopiator"!



På varje avdelning inom Höganäs finns det en eller flera moderna kopieringsmaskiner. Några kanske t o m integrerade med scanner och fax, som har börjat bli storsäljare. Höganäs AB (*Höganäs Carrier Cores*) är även en av världens ledande producenter av bärare (*carrier*) för kopiatorer och laserskrivare. Men kände du till att Höganäsbolaget var först i Sverige med att ha en maskin för att kopiera brev och handlingar? Och det redan för omkring 200 år sedan! Tror knappast det.

James Watt, skotsk fysiker och uppfinnare, var ett respekterat namn i Höganäs för 200 år sedan. Hur skall vi annars förstå det faktum att bolaget var först i Sverige med att använda hans patenterade ångmaskin? Omkring år 1800 fanns även den första kopiepressen – en annan uppfinning av James Watt – hos Höganäsbolaget!

Violett skrift

Kopiepressen, patenterad år 1780, var 1800-talets kopieringsmaskin. Överallt väckte den beundran och dess effektivitet prisades av dåtidens användare. För att förstå hur kopiepressen fungerade måste vi påminna oss anilinpennorna. De gav violett skrift, svårt att få bort, om fuktiga fingrar blev kladdade. Skriften var även kopierbar. För stålpenor fanns ett anilinsblandat bläck. Hela dokumentet gjordes med pennskrift, men företagsnamnet i underskriften brukade stämplas, och då hade stämpeldynorna violett färg.

Anilin var förutsättning för Watts *vattenkopiering* i kopiepress. En vattenkopiering av det som skulle kopieras gjordes på ett tunt, genomsynligt blad av rispapper. Bakom detta lades originalet, så att dess skrift blev läsbar. Själva pressen bestod av två block, varav det övre "skruvades" i tryck mot det

forts sidan 7

undre. Under 1800-talet förfinades tekniken och man började efter hand använda sk fuktdukar av stadigt linne i dokumentformat.

"Kopierar fyra sidor inom en minut"

Greve Eric Ruuths förtrogna vän och kollega, Gustaf Brolin, får ta åt sig äran av att ha fört med sig tekniken att presskopiera brev till Sverige. Under sin resa i England åren 1797-1799 hade han i uppdrag av Ruuth att studera den av James Watt upfunna metoden att kopiera brev. Efter att noga ha studerat "maskinen" vid ett besök i Leeds år 1798 skriver han hem till Sveri-

ge: "Man kan inte finna en trognare, mera tyglåten eller snabbare och mindre kostsam copist. Ett brev på fyra sidor kan inom en minut kopieras, när allt är i behörig ordning".

Eric Ruuth ville omedelbart tillämpa Watts kopiepress, men stötte på hindret att kopiepapper inte tillverkades i Sverige. Han lät då i Stockholm tillverka lämpliga former, vilka sedan skickades till ett handpappersbruk i Skåne – troligen Klippan - där man framställde ett användbart tunt papper åt Höganäsbolaget.

Ända fram till 1860-talet var det annars vanligt att man vid större bruk, fabriker och handelskontor lät unga skrivare och

kontorselever skriva av all utgående post. Höganäs var långt före sin tid även på detta område!

Skrivmaskiner, som började användas mot slutet av 1800-talet, försågs även de med violett färgband, ofta med ena halvan röd, som även den gav kopierbar text. Enligt gammal vana fortsattes stämplingen av företagsnamnet. Sist kom chefens namn.

Vad är det då mer att nämna om Gustaf Brolin? Det finns uppgifter om att han även har varit inblandad i tillkomsten av den fabrik för eldfasta kärl som 1832 anlades i Höganäs.

Ring prästen nästa gång!

Tack för många lösningar, tack alla trogna läsare, tack ni som provat lyckan för första gången och tack för rosorna som bifogas ibland. Det finns så mycket som gör en kryssmakare glad.

Men alla förstår ju att om man vill vara med i prislistan så måste lösningen vara rätt. Vi hade haft en annan förstapristagare om en viss person kollat frågan om Kristusmonogrammet, IHS, lite bättre. Exempelvis ringt prästen eller gått till biblioteket. Eller utnyttjat Domus erbjudande för några månader sedan och köpt Norstedts uppslagsbok "Plus" för 79 kronor (reapris med 400 kr rabatt). Det kostar så lite att ha tillgång till all världens vetande, och det känns alltid smärtsamt

att behöva lägga en felaktig lösning åt sidan.

Jag frågade i krysset om en "gammal fin engelsk mc". Alla hade svarat rätt med BSA. Jag tror inte man köpa en ny BSA numera. Men min far hade en, tillverkad på 50-talet, som han med sorg i hjärtat måste överlåta till min äldre bror.

Pappa hade fyllt sjuttifem, och mamma som var några år äldre, hade fått ischias i ena benet och kunde inte åka med på bönpallen längre. Att göra söndagsutfärderna med VW-bubblan var inte alls lika spännande, men nöden hade ju ingen lag. Brorsan vårdade hojen väl, så den hängde med ytterligare flera år.

Vi gratulerar vinnarna. Priserna finns att hämta på Saltglaserat, som också lovat att

det går att byta vinsten till annat krus till samma värde, om man så skulle önska.

Förhoppningsvis möts vi igen i sommar-
numret, och då med bilder från det här numret.

Med krysshälsningar
Rune Sörelid

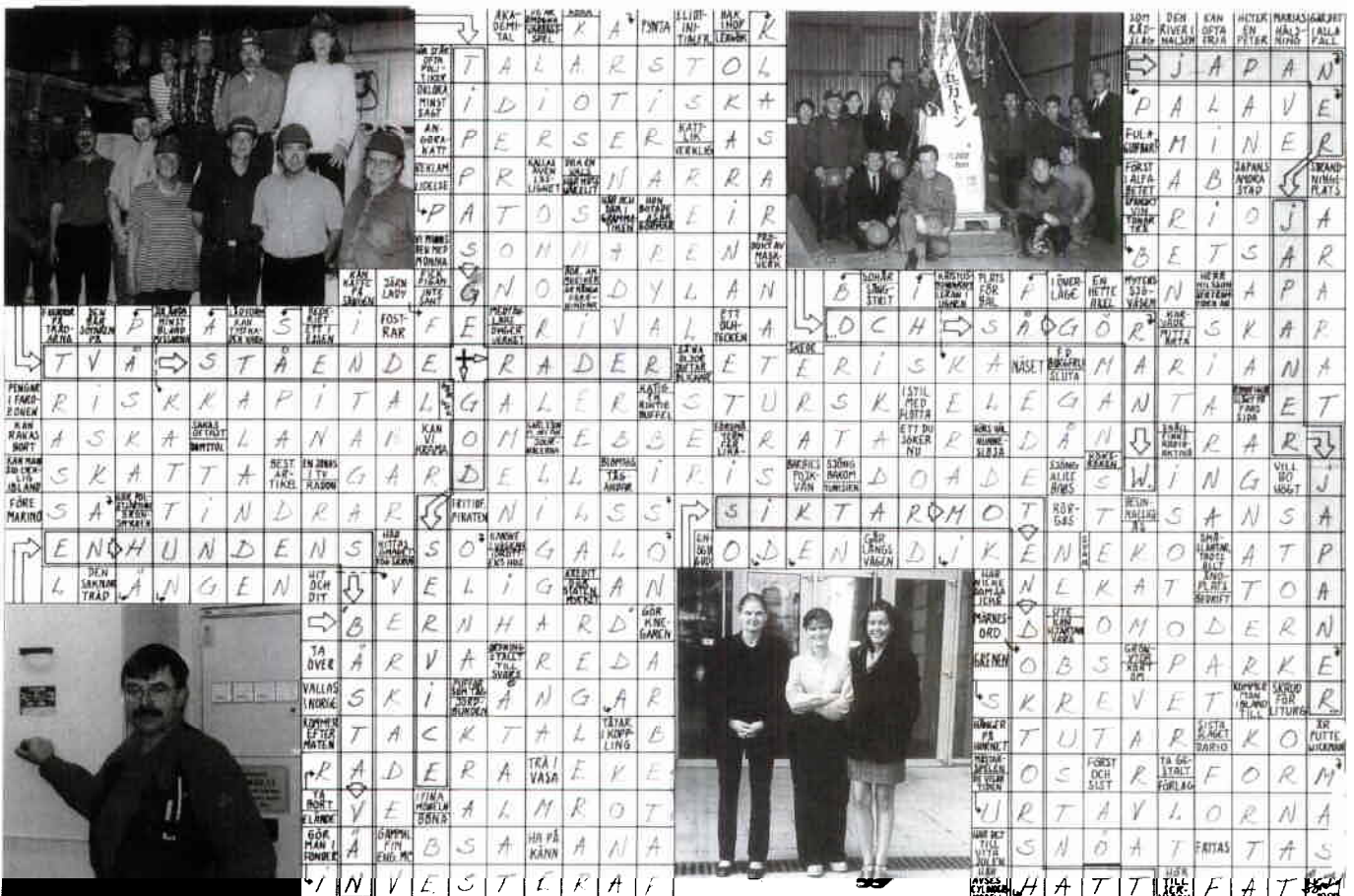
PRISTAGARE

1:a pris, Vattenbehållare: Jonas Larsson, MTM.

2:a pris, Ballongflaska: Jan Eric Wicksén, MD, Ingvar Sandgren, MPE, Hans-Pauli Hallengren, MPP och Sven-Erik Karlsson, MES.

3:e pris, Karlssonkrus: Bo Rydstern (pensionär). Kent Ringdahl, MTM. Bengt Gösta Johansson, MPP, Karin Olsson, MES och Dan Andersson, MPD.

Rätt lösning på Julkrysset 1999 insänd av Alf-Hugo Bengtsson



BRÄNNPUNKTEN

Höganäs AB:s personaltidning Årgång 59

Ansvarig utgivare: Claes Lindqvist. Redaktionskommitté: Anders Andersson, Anita Björk, Sven Augustsson, Industrifacket och Nils Carlbaum, PTK. Produktion: Ordspråket AB, Helsingborg Tryckeri: NP-Tryck AB, Helsingborg Copyright: Höganäs AB

Namn: Ib Andersen

Ålder: 30 år

Arbete: Truckförare på MLU (Lager/Expedition/Utlastning)

Familj: Hustrun Rose-Marie och sonen Simon, 17 månader

Bor: Villa på Triangelgatan i Höganäs

Fritidsintressen: Familjen, idrott samt pluggar på KomVux

Ib Andersen flyttade från Danmark till Höganäs kommun när han var fem år gammal. Hösten 1976 började hans pappa, Evald, arbeta på Höganäs AB och Ib själv började grundskolans första klass.

Det första skolåret blev inte riktigt vad Ib och hans föräldrar hade förväntat sig. Sonen var trött och hängig. Den första diagnosen pekade på att Ib hade lymfkörtelinflammation, men den visade sig vara fel. Ib hade drabbats av livshotande leukemi, där immunförsvaret angrep de röda blodkropparna

Som tur var kom Ib snabbt under vård på Universitetssjukhuset i Lund, där han behandlades med cytostatika (cellhämmande medel) och strålning. Han vistades flera månader i Lund och det blev en hektisk och orolig tid för föräldrarna, som dagligen försökte få tid att besöka honom. I dag är Ib fullt frisk, men han är mycket tacksam för de regelbundna kontroller och tester som han kallas till.

– Att jag hade leukemi som ung är absolut inget jag idag går och tänker på eller oroar mig för. Inte heller funderar jag över om livet gestaltat sig annorlunda utan sjukdomen, säger Ib som är känd för sitt glada och spralliga humör.

Utbildad elektriker

Ib är utbildad elektriker, men någon anställning som elektriker har han aldrig haft. Direkt efter skolans slut började Ib arbeta på Höganäs AB. En period arbetade han i Svampverket, som också var faderns arbetsplats. På frågan om han är besviken över att inte haft jobb som elektriker svarar Ib nej och tillägger:

– De första åren efter skolan kanske jag kände det så, men inte nu! Jag trivs med mina arbetsuppgifter och dessutom är jag medveten om att mina nuvarande el-kunskaper inte räcker till för att få en anställning idag. Jag får i såfall sätta mig på skolbänken igen.

De fyra senaste åren har Ib arbetat som truckförare på MLU. Arbetsplatsen har ett 20-tal medarbetare, varav 15 är truckförare. Sju jobbar med utlastningen, dvs lastar containerbilar och lastbilar. Åtta truckförare ansvarar för att de färdiglastade

pallarna med flex-bag (storsäck) och non-seg (25 kg-förpackning), som kommer på transportbanden från Pulververket och Distaloyverket, körs till lagret och där placeras på rätt plats.

– Jag och två andra sköter "inläsningen" av de pallar som kommer från Pulververket. Vi arbetar tvåskift – vilken passar mig bra – medan de andra fem på "inläsningen" arbetar treskift, säger Ib.

– Alla truckförarna är mycket flexibla och hjälper varandra när det behövs. Speciellt när du är ny och orutinerad kan arbetet upplevas mycket stressigt. När du sedan kommer in i rutinerna blir det betydligt lättare och arbetet också roligare.

Datoriserad arbetsplats

Sedan sommaren 1993 har MLU ett effektivt system för datoriserad lagerhantering. När det infördes var det en nyhet, som medförde att representanter från många stora industriföretag samt högskolor och universitet kom på studiebesök för att lära av Höganäs.

De datoriserade truckarna på MLU förklarar lagerarbetet och underlättar att Höganäs kunder alltid får "rätt kvalitet och rätt produkt vid rätt tidpunkt". I förarhytten till de tio truckarna finns en dator, en bildskärm och ett tangentbord. Framtill på trucken, placerad på det sk truckstativet, finns också en scanner. Den har till uppgift att avläsa streckkodsetiketterna på förpackningarna. Streckkoden innehåller väsentliga uppgifter som artikelnummer, lotnummer och vikt.

– På bildskärmen kan jag läsa all den information som jag behöver känna till. Jag ser även var i lagret pallarna skall placeras. Därefter kör jag till rätt lagerplats, kvitterar inleveransen och uppdateringen av lagersaldot sker automatiskt, säger Ib när han förklarar vilken hjälp systemet är för truckförarna.

– Ibland kan det inträffa att det inte finns någon tom lagerplats. Då får vi om-



Förarhytten är försedd med en bildskärm på vilken Ib läser den information han behöver för att köra produkterna till rätt lagerplats. Därefter kvitterar han inleveransen och lagersaldot uppdateras automatiskt.

MIN DAG PÅ JOBDET

disponera lagret genom förflyttningar och skapa lediga utrymmen.

Krävs teknik att köra truck

– Trucken lastar tre ton, men vi lastar aldrig mer än två pallar flex-bags, fortsätter han. Däremot går det bra att lasta tre pallar med nog-seg på varandra, utan att trucken för den skull blir instabil eller sikten försämrats. Men generellt kan man säga att den smidigaste och säkraste körningen uppnås när trucken endast har två tons last.

Enligt Ib är det också olika rutiner att köra inlastning och utlastning. Vid inlastningen gäller det att kunna stapla pallarna rätt, medan utlastarna måste vara skickliga på att räkna ut hur pallarna skall placeras i bilen för att bästa jämvikt skall erhållas.

Pluggar på KomVux

– Två kvällar i veckan läser jag på KomVux tillsammans med ett tiotal andra Höganäsanställda. Jag är nu inne på den femte terminen och räknar med att vara färdig med gymnasiestudierna efter ytterligare två terminer. För tillfället är det engelska och kemi som står på schemat. Matematik och svenska är redan avklarade. Matte är det ämne jag kan tänka mig att fortsätta läsa. Sedan håller jag igång ett par kvällar i veckan med gympa och innebandy.

Vintern 1994 flyttade Ib och Rose-Marie in i huset på Triangelgatan. Rose-Marie har nyligen återupptagit sitt arbete. Simon, den tredje familjemedlemmen, har därför börjat skolas in på dagis.

– Både min hustru och jag lever ett aktivt fritidsliv, men för den skull försummar vi inte Simon. All övrig tid ägnas åt honom och vi är tillsammans som en familj, avslutar Ib.

FOTNOT: Leukemi är en grupp sjukdomar, som kännetecknas av en tumörartad tillväxt av celler i benmärg och blod. Årligen insjuknar ungefär 500 personer i Sverige i leukemi. De flesta är gamla; medelfaldern vid insjuknandet ligger för de flesta leukemityper vid 70 år.

Vissa leukemier är dock vanliga även i yngre åldrar och hos barn är akut lymfatisk leukemi – som Ib hade – den helt förhärskande formen. Orsakerna till att leukemi uppkommer känner man mycket ofullständigt.

Källa: Bra Böckers Stora Läklexikon