

Brännpunkten

Årgång 38 · Nr 4 · September 1980

Nytt i sikte

se sid 22–23



Vad menar du med arbetsglädje?

Vi saknar arbetsglädje inom svenskt näringsliv! Det är ett påstående som vi hör och läser om i pressen. Vad menar vi då med arbetsglädje? Vad har ordet arbetsglädje för innebörd för oss?



Stefan Lengyel,
Pulverutlastningen,
Metallurgi,
Höganäs:

– Trivsel på arbetsplatsen, att min arbetsinsats blir uppskattad och att få en lön, som medverkar till att jag kan skapa en dräglig tillvaro i livet för mig och familjen. Bra arbetskamrater och ledning, så att man kan känna gemenskap.

– Men det finns törnen i arbetsglädjen, för tyvärr måste man arbeta med dåliga arbetsredskap!



Karin Björklund,
truckförare,
Bjuvsverken:

– Det är när man får sådana arbetsuppgifter, som man trivs med. Samt att man trivs med arbetskamraterna och arbetsledningen, och att få ut något i avlöningskuvertet. Får man detta då går man med glädje till sitt jobb på morgonen.



Gun-Britt Fransson,
Reklamavdelning,
Byggmaterial,
Höganäs:

– Arbetsglädjen finns om arbetet känns meningsfullt och att man känner att man klarar av det. Arbetsglädjen stimuleras naturligtvis av gott kamratskap och lagkänsla, där bla den interna informationen är mycket viktig.

– Om man har arbetsglädje känner man ej något motstånd (mer än att komma ur sängen i tid) att gå till arbetet på morgnarna. Med arbetsglädje känns arbetsdagen aldrig lång.



Kerstin Dehlin,
Torrpressavdelningen,
Skrombergaverken:

– Jag känner arbetsglädje då man har bra arbetskamrater, en förstående arbetsledare, en riskfri arbetsmiljö och naturligtvis en bra lön.



Lennart Ekholm,
Svampverket,
Metallurgi,
Höganäs:

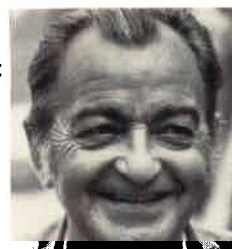
– Med arbetsglädje menar jag att man måste trivas på sitt arbete dvs med arbetet och arbetskamraterna. Den viktigaste förutsättningen är att man verkligen har ett bra förhållande till sina arbetskamrater. Dessutom är

det mycket viktigt att man får gehör för sina förslag samt att man får åtgärdat det som man säger ifrån om.



Olof Rinné,
direktör,
Ekonomiavdelningen,
Höganäs:

– Arbetsglädje känner jag när jag lyckas i mitt jobb, när jag åstadkommer något av värde för företaget och när jag känner att jag svarar upp mot de förväntningar som företaget ställer på mig. Arbetsglädje är samtidigt i det långa loppet en förutsättning för en god arbetsinsats. Om man inte känner den går som regel prestationsnivån ner åtminstone kvalitativt och då blir arbetet ännu tråkigare, så det gäller att vara positivt inställd till sitt jobb från början.



Einar Norlin,
verkstadsarbetare,
Bjuvsverken:

– Det är ju att ha bra arbetskamrater, bra arbetsledning, samt en någorlunda dräglig timpeng.

– För min del har jag ju fått delpension nu, jag arbetar 4 dagar i veckan halva dagen (5 timmar). Detta är ju också en viss arbetsglädje när jag ser fram mot veckoslutet.

– Jag är även ordförande i Bjuvsverkens fritidsförening, detta skapar också en viss arbetsglädje.

SlipNaxos nye VD:

Kon dör medan gräset växer – om vi inte gör något åt det . . .

Den 17 september fick SlipNaxos AB i Västervik ny verkställande direktör. Det var **Per Tydén**, tidigare chef för produktionen, som då efterträdde Mats Bergqvist, som blir VD för Boliden Metall AB.

Per Tydén säger att han tänker fortsätta med olika satsningar inom SlipNaxos. Men med det besvärliga kostnads- och lönsamhetsläget innehåller hans framtidsrecept också en del beska droppar . . .

Raden av förlustår för SlipNaxos börjar bli ganska lång nu. Och risken är att den kommer att förlängas ytterligare.

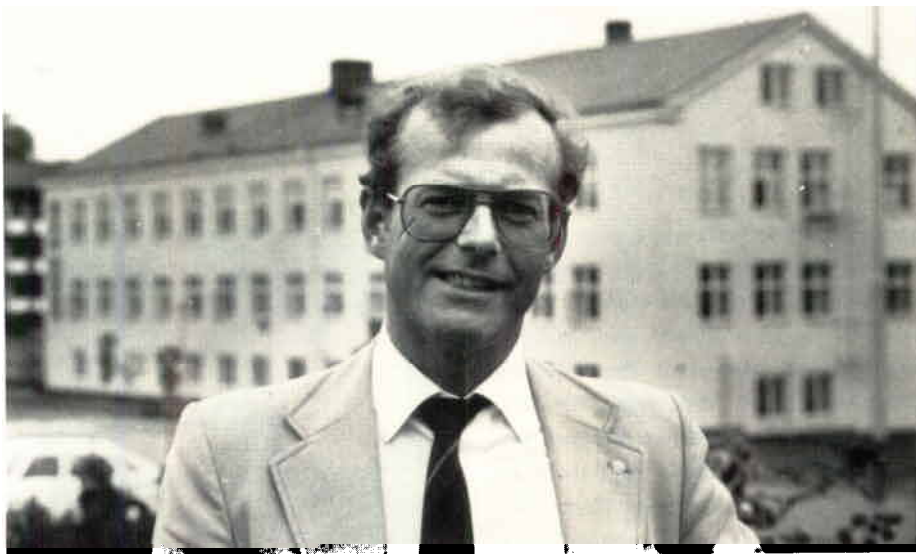
– 1983 skall företaget vara lönsamt igen och svara upp till de lönsamhetskrav som Höganäskoncernen ställer på sina företag. Det är i alla fall mitt mål.

– Målet skall nås genom olika vägar. En ofrånkomlig väg är att skära ned på kostnaderna. Vi har rationaliseringsvinster att göra på tjänstemannasidan och det skall vi börja titta på omedelbart. I övrigt är jag ingen vän av löjlig kostnadsjakt typ spara på blyertspennor och pappersmuggar.

Satsningar fortsätter

Frågan är då om nye VD:n tänker välja återhållsamhet för att lotsa SlipNaxos ur det besvärliga läget?

– Nej, absolut inte. Vi skall fortsätta våra satsningar på marknadssidan. SlipNaxos måste öka sin volym för att bli ett lönsamt företag. Och volymökningarna kommer, det är jag säker på. Men det tar sin tid. Och under hela den tiden har vi inte råd att be-



Både återhållsamhet och fortsatta satsningar finns med i Per Tydéns framtidsrecept för SlipNaxos.

hålla en för stor "överrock" på tjänstemannasidan.

– Risken är i så fall att, som man säger, kon dör medan gräset växer.

– Moderniseringen av produktionsapparaten, som dessutom ger oss ökad kapacitet, skall också fortsätta. Om vi sedan skall fortsätta att vara ett modernt företag förutsätter det att vi själva kan bära kostnaderna för moderniseringen.

– Att återfå lönsamheten är ett överlevnadsvillkor för hela företaget med dess 650 anställda. Även om en del åtgärder kan vara smärtsamma för enskilda individer måste de sättas i relation till vad som står på spel – jobbet för alla de andra.

Mycket hänger på planeringen

Ett arbete som följs med stor spän-

ning för närvarande är framtagandet av ett nytt planeringssystem:

– Också det ett akut problem. Först och främst gäller det att komma till rätta med leveransförseningar som vi har just nu. På sikt måste det nya planeringssystemet vara så bra att det fungerar även när volymen svänger uppåt.

– Sortimentarbetet hoppas jag blir effektivare. Det finns också tecken på det. De nyinrättade produktchefsbefattningarna och produktråden har här en viktig uppgift.

– Vi har också många andra projekt på gång. Kanske måste några av dessa stryka på foten. Över huvud taget är det angeläget med en hård prioritering av alla nya arbetsinsatser. De saker vi påbörjar skall vi också genomföra ordentligt.

Bauxit – råmaterial från Guyana och Kina

*Specialteglfabrikan och massa- och murbruksfabriken i Höganäs importerar huvuddelen av sina eldfasta råmaterial. Som biträdande divisionschef för Division Eldfast är **Peter Havranek** ansvarig för försörjning av dessa sk strategiska råmaterial. Detta arbete sker i intimt samarbete med driftledning och inköpsavdelning. Peter Havranek berättar i den här artikeln om sina resor till Guyana och Kina i samband med inköp av bauxit.*

Bauxit är det viktigaste av de importerade råmaterialen för vår eldfasta tillverkning. I år kommer vi att köpa 20 000 ton. Bauxit för eldfasta ändamål består av mineralerna gibbsit eller diaspor, dvs aluminiumhydrat som bränns vid hög temperatur. Bränd bauxit består huvudsakligen av mineralen alfa korund (Al_2O_3) och har en smältpunkt över 1875°C.

Bauxit, som är lämplig för tillverkning av eldfasta tegel och massor, måste innehålla mer än 85% alumina och mindre än 2% järnoxid (Fe_2O_3). Den här kvaliteten kallas för refraktär bauxit.

Begränsad tillgång

Tyvärr är tillgången på refraktär bauxit i världen mycket begränsad och fyndigheterna ligger huvudsakligen i närheten av ekvatorn. Sedan Höga-



Peter Havranek (2:e man frv) vid sitt senaste besök i Guyana tillsammans med forskare från bauxitföretaget GUYMINE.

näsbolaget började använda den sk RASC-bauxiten från Guyana i Sydamerika år 1966 har efterfrågan överskridit leveranskapaciteten. Bristsituationen förvärrades under 1978/79 på grund av översvämningar och strejk i gruvan i Guyana. Produktionen sjönk från 800 000 ton år 1975 till 550 000 ton år 1979 och ransonering infördes. Eftersom vi är en relativt liten kund, som köper mellan 1% och 2% av den totala produktionen, gäller det att hålla goda kontakter med våra leverantörer av bauxit.

Guyana-bauxiten – gömd under sand

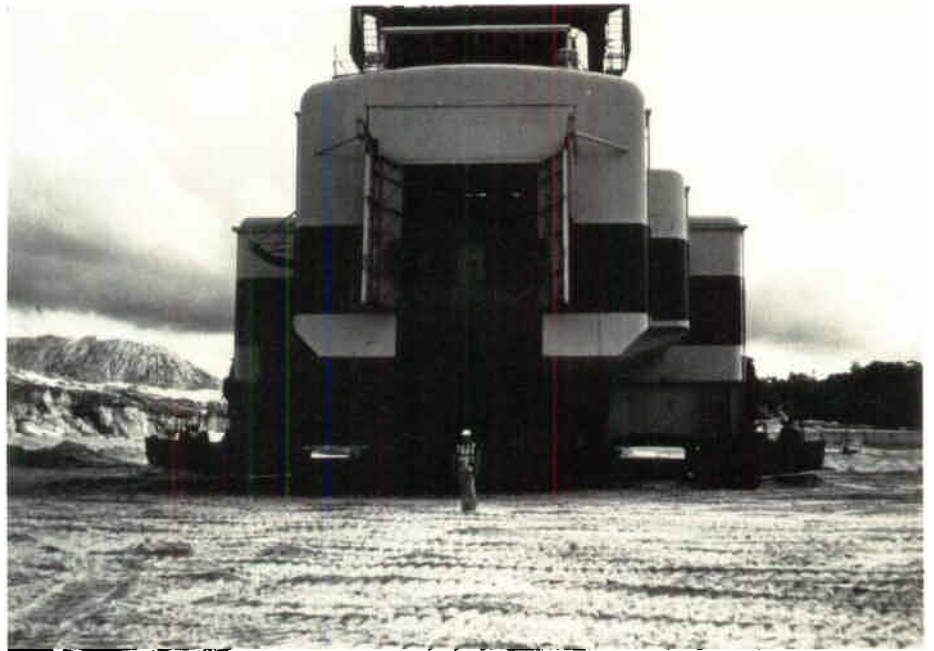
Guyana besökte jag första gången 1977 och fick inbjudan att besöka dem igen i april i år. Guyana är ett socialistiskt land, där staten äger alla större industrier, och bauxitföretaget BIDCO (Bauxite Industry Development Company) hade ändrat namnet till GUYMINE (Guyana Gruvbolaget) sedan mitt första besök. Temperaturskillnaden vid ankomsten till huvudstaden Georgetown, som ligger vid havet, var påtaglig +35°C

och 100% relativ fuktighet. Men hotellrummet var utrustat med luftkonditionering och jag hade medicinerat mot malaria i förväg.

Via landets enda motorväg åkte jag tillsammans med representanter från GUYMINE till gruvstaden Linden, som ligger ca 50 km från Georgetown vid Demerara floden. Bauxitkullarna är täckta med sand och omgivna av tropisk regnskog. Bauxiten förekommer som gibbsit och är slutprodukt av en sönderbrytning av kaolin till bauxit och sand på en urgammal havsbotten. Huvudproblemet med bauxitbrytningen, som sker i dagbrott, är de enorma massor av sand som måste transporteras bort innan man når bauxitflötsen. Längre ner där sanden är mera hårdpackad använder man sk slängskopa. Att det inte är en vanlig grävskopa syns på en av bilderna.

Efter avbaningen av sand kan man bryta bauxitflötsen. Råbauxiten transporteras sedan via järnväg till fabriken där den bränns vid hög temperatur i stora sk roterugnar till slutprodukten, som kallas RASC bauxit.

Avbaningen är klar och bauxiten kan brytas.



Det här vidundret är en sk slängskopa. Den används i West Montgomerygruvan i Guyana och rymmer 20 kubikmeter. Den modige mannen framför maskinen är Peter Havranek.

Båtarna transporterar bauxiten upp för Demerara floden för omlastning till 15000 tons båtar i Trinidad. De går sedan vidare till Rotterdam, där bauxiten fördelas för vidare transport till europeiska kunder.

Högkonjunktur för våra tegel och massor

GUYMINE lovade ökade leveranser till oss. Det har också skett och vi kan leverera våra bauxittegel och massor, som upplever något av en högkon-



junktur. Bland annat har vi börjat exportera vårt bauxittegell till stora stålverk på kontinenten.

Kina hjälper till

Tyvärr räckte inte bauxitleveranserna från Guyana i början av 70-talet och våra engelska konkurrenter var först att använda refraktär bauxit från Folkrepubliken Kina. Höganäsbolaget började använda denna 1974 och kvantiteterna har ökat år från år sedan dess.

I början var kineserna från China National Metals & Minerals Import and Export Corp förtegnade om brytning och bränning av bauxiten, men i december 1978 fick jag inbjudan till att besöka deras diasporgruva i Shantung-provinsen.

Våra relationer med kineserna har nu förbättrats avsevärt, särskilt efter vårt senaste besök i oktober 1979, då jag hade min hustru med som tolk. Hon är född och uppväxt norr om Peking av svenska föräldrar (farfar var mis-



Produktionskontroll i Kina

sionär i norra Kina) och talar naturligtvis flytande mandarin, som är den dialekt som de flesta kineser förstår.

Iväg igen till Honan

Efter hemkomsten från Guyana i april i år fick vi inbjudan att besöka bauxitgruvorna i Honan-provinsen i början av maj. Detta betydde att jag hade en vecka på mig att klara av de viktigaste problemen på jobbet i Höganäs, ordna visum och andra papper innan jag satte mig på flyget till Bangkok (13 timmars flygresa) för fortsatt flyg till Hongkong, där jag precis hann med sista tåget till Guangzhou i Folkrepubliken Kina.

Efter en dags väntetid, på grund av trassel med flygbiljetten, fortsatte jag resan med inrikesflyg av rysk modell till Zhengzhou. Zhengzhou är huvudstaden i Honan-provinsen, som ligger mitt i "Mittens Rike". Temperaturen på flygplatsen i Guangzhou liknade bastun i HB-hallen, när den är som bäst, men kyldes ner efter ett åskvä-



*Zu Dien bauxitgruva.
Flickor sorterar bauxiten i två kvaliteter "Superior Grade" och "Better Grade".*



En välkomstkommitté med fabrikschefen Mr Chung vid fabriken Fang Shen tog emot besökaren från Höganäs.

der och skyfall av tropiska mått. Efter fyra timmars flyg och åtskilliga försök från pilotens sida att hitta landningsbanan kom vi fram till Zhengzhou, där mina guider Mrs Pu och Mr Wu väntade.

Nästa dag körde vi till Zu Dien bauxitgruva, som ligger två timmars bilfärd sydväst om Zhengzhou. Bilen som var av kinesisk "Shanghai" modell tog sig fram genom översvämmade flodbäddar som används som väg. Gruvan hade öppnats i fjol, drivs av kommunen och hade 300 anställda. Resten av befolkningen sköter jordbruket. Eftersom jag var den förste europén som besökte byn var där stor folkfest och även barnen var ute och viftade med flaggor och stirrade på "mannen med den stora näsan", som kineserna kallar oss.

Kinesisk bauxit finns i kullar som mineralen diaspor och behöver inte mycket avbaning. Efter sprängning och sortering transporteras råbauxiten till schaktugnar.

Råbauxiten blandas med kol för bränning i schaktugnen. Efter bränningen sorteras bauxiten mycket noggrant av flickor. Månadslön för arbetarna är omkring 120 svenska kronor. Fabrikschefen tjänar dubbelt så mycket. Denna gruva producerar omkring 8000 ton bauxit per år och man hade planer på en fördubbling av produk-

tionen nästa år.

Jag besökte också bauxitfabriken Fang Shen, som ligger två timmars bilfärd söder om Zhengzhou. Här var vägarna betydligt bättre och man hade järnvägsförbindelse till fabriken som var avsevärt större. Där var 1000 anställda, som producerar 60000 ton bauxit per år i 7 schaktugnar.

Efter slutförhandlingarna i Zhengzhou om årets resterande leveranser skildes vi som "Lao pengyou" (gamla

vänner) och jag fick inbjudan att besöka Honan igen i början av september. Det besöket gäller undertecknandet av ett tre års kontrakt som skall trygga vårt behov av kinesisk bauxit.

Från Zhengzhou gick resan vidare till Peking över Gula Floden med tvåmotorigt propellerplan, typ andra världskriget, för preliminära förhandlingar om försäljning av vårt "know how" för eldfasta massor.



Som en påminnelse om att var fjärde människa på vår planet är kines, visas en bild av en lycklig sådan utanför Förbjudna Staden i Peking.

Använt papper ger pengar

Text: Lena Rosenschöld

Litet varstans börjar man komma underfund med att pappersavfall kan ge pengar. Inom företaget finns nu pappersinsamlingar både i Metallurgiska produktionen och på SlipNaxos . . .

I januari i år startade en pappersinsamling i Metallurgiska produktionen i Höganäs. Initiativet kom från Åke Schönhult.

– Det ligger i tiden att vi måste spara. Personligen har jag alltid tyckt att återbruk är befogat, men först på senare tid har jag fått gehör för mina idéer. Nationalekonomiskt är det också viktigt med återvinning, även om det i detta fall inte ger så mycket pengar. Vi slipper i alla fall fälla träd till nytt papper.

– Den här pappersinsamlingen omfattar både wellpapp från fabriken och kontorspapper. Den papperspress vi anskaffat har stor kapacitet.

– Egentligen är det konstigt att inte kommunerna för länge sedan ordnat differentiering i sophämtningen, så att man lämnar papper för sig, glas för sig etc. Det beror väl på att människor är konservativa och emot förändringar. Man skulle hoppas att vår pappersinsamling bara är en liten början . . .

Per Zimmerdahl arbetar med pappersinsamlingen på Metallurgiska produktionen:

– Vi startade med att ställa ut papplådor för uppsamling av papperet på alla kontor. Där kan vem som helst lägga i papper.



Jan-Erik Ottosson sköter pappersinsamlingen på SlipNaxos.

– Alla här tycker det är vettigt med återbruk, så resultatet är faktiskt ganska bra. Från januari t o m mars i år har vi samlat in och pressat över 5000 kg. Översatt till pengar blir det 1 134 kr och 87 öre.

– En okänd sparare skickar regelbundet ner en bunt papper till oss. Vi vet inte varifrån den kommer, men är givetvis tacksamma för alla bidrag!

Slips IF får pengarna

Jan-Erik Ottosson är med och leder insamlingen på SlipNaxos. Han berättar:

– Sliparna blir bara duktigare och duktigare på att spara papper. Vi har märkt att allt fler tänker på att ta med sig tidningar hemifrån.

– Sedan finns i alla kontorsrum särskilda gula kartonger att lägga papper i. Städerna får på det viset mindre att tömma.

– Vi har två stycken containers på området. En är placerad alldeles vid ingången där alla går eller kör förbi.

– Sedan det bestämdes att Slips IF skall få "papperspengarna", har vi märkt ett ökat intresse för insamlingen. Från starten och t o m april månad i år har vi fått in 4 981,- kronor och 68 öre! Och så slipper vi besväret att kasta eller elda upp papperet, som vi gjorde tidigare!

Efter tolv operationer är Pentti tillbaka . . .



Våren 1978 fanns Pentti Kujansuu på Allmänna Sjukhuset i Malmö. Brännpunkten hälsade på honom där (nr 2/1978).

Text: Bo Olausson

För drygt två och ett halvt år sedan skadades **Pentti Kujansuu** allvarligt i sitt arbete vid Bjuvsverken. Hans högra hand krossades i en tegelpress.

En 26 timmar lång operation gjordes. Handen kunde delvis räddas. Och nu är Pentti tillbaka på jobbet igen.

Det är en mycket nöjd Pentti Kujansuu som numera sköter en automatpress vid Bjuvsverken. Det gamla arbetet kunde han inte återgå till. Högerhanden har inte samma funktionsförmåga som tidigare. Tre fingrar av den sönderklämda handen kunde räddas. Toppen på ett fjärde finger togs bort och gjordes till ny tumme.

– Men jag är glad över att kunna arbeta över huvud taget. Det har varit en mycket dryg tid att gå hemma, menar Pentti.

Smärtar fortfarande

Den 26 timmar långa operationen skulle följas av flera.

– Ja, jag har varit inne tolv gånger sammanlagt och opererat handen. Och det är kanske inte färdigt ännu, säger Pentti.

– Fortfarande har jag ont i handen. Speciellt om jag håller ner armen alltför länge. Då kommer smärtorna. Det har förmodligen med cirkulationen att göra.

– Jag fryser dessutom mycket om handen. Om det går under tio plusgrader så börjar jag frysa.

Cykling och promenader

Pentti Kujansuu fick stanna kvar på



Pentti Kujansuu har kunnat börja arbeta igen efter den skada han ådrog sig för ett par år sedan.

sjukhuset i cirka 10 veckor efter det att olyckan inträffade dagen före nyårsafton 1977. Sedan har han varit inlagd i olika omgångar i samband med operationer som följde efteråt.

– Men den mesta tiden har jag ju varit hemma. Och det har varit drygt. Jag har varit ute och promenerat och cyklat en hel del. Men hela tiden har jag längtat till den dagen då jag skulle kunna börja arbeta igen.

Läkarna var optimistiska efter den första operationen. Ett år var den konvalescenstid som de trodde på. Men det skulle alltså bli det dubbla.

Mindre förtjänst

Den 21 april 1980 kunde han återgå till Bjuvsverken. Men det tunga arbetet med att pressa sk trattar var inte att tänka på:

– Jag kan inte lyfta riktigt med högerhanden. Inte ännu i alla fall. Men om något år kanske jag kan komma tillbaka till det gamla jobbet, säger Pentti hoppfullt.

– Det är mindre förtjänst på det jobb jag har nu. Men det är inte så mycket att säga om. Det är ju inte alls så arbetsamt. Det gäller mest att passa maskinen.

Besökte arbetskamraterna

När tiden blev alltför lång under sjukperioden så passade Pentti på att åka till Bjuvsverken för att hälsa på sina arbetskamrater.

– Jag tycker att både dom och företaget har varit hyggliga. Dom har ju hjälpt mig att komma tillbaka hit. Jag har fått en kärra till hjälp, vilket underlättar arbetet när jag har svårt för att lyfta, berättar han.

Fisket

När Brännpunkten hälsade på Pentti Kujansuu på Allmänna sjukhuset i Malmö någon månad efter olyckan var det främst en sak han oroade sig för. Skulle han kunna ägna sig åt sitt stora fritidsintresse – fiske – igen?

– Det såg dåligt ut förra sommaren. Då kunde jag inte använda högerhanden något nämnvärt. Men i år är det mycket bättre. Och så berättar han att han nyligen dragit upp 10 fina foreller. Även arbetet går bättre dag för dag. Den skadade handen tränas mer och mer. Och Pentti kom – mycket tack vare sin enorma vilja – tillbaka igen. Även om vägen varit lång.

Sten-Åke Kvist, marknadschef:

Han har koncernens välgång i sin hand



Text: Bo Olausson

– Jag räknar med en nedgång i järnpulverförsäljningen nästa år. Men sedan vänder det uppåt igen för samtliga pulver utom svetspulver, som förmodligen kommer att ligga kvar på nuvarande nivå flera år framåt.

Så sammanfattar **Sten-Åke Kvist**, ny marknadschef på Metallurgi, situationen. I den här intervjun förutspår han också att vi kommer att möta hårdare priskonkurrens på marknaden under 1980-talet. En konkurrens som vi måste möta med bl a kostnadsjakt inom såväl produktion som distribution av våra pulver.

Det var den 1 april i år som Sten-Åke Kvist utnämndes till marknadschef. Han efterträdde då Sven Hulthén som under många år lett försäljningsarbetet på metallurgiska divisionen.

Sten-Åke Kvist är bara 38 år gammal. Men väl förtrogen med marknaden, eftersom han jobbat på marknadsavdelningen sedan 1968. Under flera år som säljingenjör, därefter som försäljningschef för presspulver. Han har med andra ord vuxit in i det här jobbet.

Tillträdet sker i en tid då man talar om bilindustrins kris, den industri som är så viktig för divisionen. Hur känns det?

– Självklart blir det besvärligt. En nedgång i vår försäljning förefaller

oundviklig. Jag är egentligen förvånad att vi inte känt av den ännu (mitten av augusti, när intervjun gjordes). Men redan 1982 vänder det igen, tror jag. Ökningen för presspulvermarknaden kommer sedan att fortsätta en bra bit in på 1980-talet som jag bedömer det.

Inget hot mot tekniken

Presspulver har god lönsamhet. Det svarar också för 60 % av vår tillverkning. Presspulver kommer också inom överskådlig framtid att dominera divisionens försäljning.

– Det finns egentligen inget större hot mot den teknik man använder i samband med tillverkning av pulverdetaljer. Metoden är rationell, energisnål, ekonomisk och arbetsmiljön mycket god jämfört med konkurrerande tekniker.

– Tillverkare av maskindetaljer runt om i världen har givetvis observerat detta. Därför har totalmarknaden för järnpulver haft en årlig tillväxttakt strax under 10 % utslaget under hela 1970-talet.

– Samtidigt som största användaren – bilindustrin – hållit i stort sett konstanta volymer.

– Själva har vi fördubblat vår försäljning av presspulver under 1970-talet mätt i ton.

– För att vi ska lyckas under 80-talet fordras framför allt att vi hela tiden förbättrar vår kvalitet så att vi kan hålla ett tekniskt försprång.

Investeringar görs

Den historieberivningen gör att Sten-Åke Kvist är optimistisk då han blickar bortom den nedgång, som i alla fall väntar under hösten och under

1981. Men det finns fler faktorer som bidrar till optimismen:

– Våra kunder har på flera håll investerat i nya stora pressar, nya ugnar och byggt ut sina fabriker.

– Dessutom kommer det nya pressmetoder, varav isostatpressning är en. Läs mer om detta i artikeln om CIPS på sid 22. I USA utvecklas en pressmetod där pulver blandas med en plastisk massa. Den flytande massan kan pressas under mycket högt tryck till komplicerade former som tidigare ej har kunnat pulverpressas. Nya användningsområden kan öppnas om utvecklingen lyckas. Vi får i så fall vara beredda att utveckla helt nya typer av pulver.

Svetspulver står still

Svetspulver är nummer två om man rangordnar våra järnpulver efter volym. Här ser bilden inför framtiden mörkare ut:

– I mitten på 1970-talet nådde vi toppen i försäljningen. Nu har den gått ner betydligt och svarar för ca 30 % av den totala pulverförsäljningen. Så vitt jag kan se kommer vi inte att kunna öka leveranserna något nämnvärt.

– Anledningen är att handsvetselektroder – som innehåller mycket svetspulver – förlorar terräng mot halv- och helautomatiska svetsmetoder samt att totalmarknaden för tillsatsmaterial har minskat sedan 1974. Vi försöker motverka detta genom att arbeta för ökad pulverandel i handsvetselektroder. Men vi måste också försöka öka användningen av pulver inom de automatiska metoderna. Det är nödvändigt om vi skall slippa att tappa ännu fler ton.

– En annan huvuduppgift är att förbättra lönsamheten för vårt svetspulver. Det är ingen förlustaffär att sälja svetspulver, men lönsamheten måste förbättras genom rationaliseringar i olika led. Vi jobbar för närvarande med en rad olika uppslag.

Spännande avsnitt

Gruppen övriga pulver har haft en mycket fin utveckling de senaste åren. Och det lär fortsätta:

– Vi ser en rad nya användningsom-

råden framför oss. De kan komma att förverkligas ganska snabbt, redan om något år kan det ge betydande volymer. Men det fordras utvecklingsarbete i såväl laboratorium som produktion och även en del smärre investeringar.

– Gruppen har en väldigt splittrad bild när det gäller lönsamhet.

– Slutligen har vi hardfacingpulver, som används för ytbeläggning, bla för att reparera slitna detaljer, förbättra slitningsmotståndet och skydda mot korrosion. Där har vi dubblerat volymer på några år. Vi kommer förmodligen att ha samma ökningstakt i ton även de närmaste åren, trots att vi möter ökad konkurrens. Vårt sätt att sälja – till återförsäljare i stället för direkt till kund – ändrar vi inte på när det gäller hardfacing. Det skulle kräva en alltför stor organisation.

Distribution ses över

Sammantaget har Sten-Åke Kvist således en ljus syn på framtiden. Men han förväntar sig inte att det blir problemfritt:

– Vi vet att bla våra konkurrenter i Kanada och Västtyskland – Quebec Metal Powder och DEMAG – byggt ut sina anläggningar och därmed ökat kapaciteten med tillsammans cirka 40.000 ton.

– Det kan leda till en hårdare priskonkurrens. Skall vi hänga med i den måste vi skära i våra kostnader. Ett område som i det sammanhanget har mycket hög prioritet är distribution och förpackning.

– Fraktkostnaden på ett ton pulver varierar mellan 10 och 40 % av försäljningspriset. Vi får allt svårare att konkurrera på avlägsna marknader i takt med att fraktkostnaderna stiger. Men här finns pengar att spara, vilket är nödvändigt om priskonkurrensen ökar och vi skall behålla vår lönsamhet.

Framgångar i Japan

Japan har nu gått om USA som världens största biltillverkare. Presspulvermarknaden i Japan har givetvis ökat i samma takt som bilindustrin svingar sig uppåt. Totalmarknaden

för presspulver är ungefär lika stor i Japan som i hela Västeuropa.

– Utvecklingen för vår försäljning av presspulver i Japan har inte gått samma väg. Vi var prisledande på japanska marknaden fram till för några år sedan. Inhemska tillverkare tog marknadsandelar från oss ganska snabbt med billigare pulver. Sedan några år tillbaka har vi en ny försäljningspolitik, som gjort att vi kunnat ta tillbaka en del av det vi förlorade i mitten av 1970-talet.

Liten avdelning

Marknadsavdelningen på Metallurgi består av cirka 30 personer. Endast 8 man från divisionen deltar i försäljningsarbetet ute på de olika marknaderna. Det låter lite?

– Nej, jag tror det är ganska lagom bemanning. Vi har egna försäljningsbolag i England och Tyskland, agenter som huvudsakligen säljer för oss i Frankrike, Italien och Spanien och andra agenter som hjälper oss att täcka in hela världsmarknaden. Man får inte glömma bort att vi har relativt få kunder. Vi kan inte jämföra oss med andra divisioner i det avseendet, menar Sten-Åke Kvist.

Tung börda

”Vi skall vara glada att vi har vårt järnpulver”.

Så har många anställda sagt under senare år. Det är den divisionen som fått dra hela lasset när andra verksamhetsgrenar har svikit i lönsamhet.

– Det är en tung börda för divisionen, utan tvekan. Ibland har jag också en känsla av att man skruvar upp kraven väl högt på oss. Men vi har ingen anledning att slå oss för bröstet. I stället pirrar det litet i magen på oss när vi tänker på hur beroende vi är av utvecklingen inom bilindustrin. Vi hoppas att de andra divisionerna kan förbättra sin ekonomi. Det kan behövas när priskonkurrensen för järnpulver skärps inom de närmaste åren.



38000

38 000, slår du det numret från den 6:e oktober, så kommer du rätt. Nämligen till oss på Höganäs AB!

Vår nya växel i Höganäs har då trätt i funktion. Det blir mycket nytt för alla oss anställda och allra mest för växeltelefonisterna! Vad tror de om den nya växeln?

Berit Larsson:

– Här i växeln har och har vi haft det jättejobbigt länge. Med den nya telefonväxeln tror vi att det kommer att bli mindre jäktigt bla genom direktval.

– Vi ringde till Perstorp AB, som har fått samma nya växel installerad. I växeln var de mycket nöjda, men på avdelningarna hade det fungerat sämre.

– Televerkets instruktörer kommer att vara här hos oss i början och det känns faktiskt som en hjälp och säkerhet. Så jag ser fram emot den nya växeln ...

Irène Svensson:

– Som det nu är kan vi ju aldrig gå ifrån, slappna av en liten stund. Jag tror att med den nya växeln, så kommer det att bli ett mera normalt arbetssätt, stressen kommer att minska ...

– Det vore tråkigt om man fick FÖR litet att göra. Men risken är nog inte

så stor. Vi kommer att ha kvar några av utlandssamtalen och dessutom ökar anknytningarna från 399 till 600, eftersom underväxlarna försvinner.

– Det blir skönt att få utsikt genom fönstret i stället för att bara sitta och stirra in i telefonbordet. Men mina "snören" kommer jag nog att sakna i början ...

Text: Lena Rosenschöld



– Växeln, hallå, hallå, hallå! Här i form av fyra av företagets växeltelefonister. Från vänster: Dagny Hedberg, Irène Svensson, Siv Olsson och Berit Larsson.

Katalog "modell ä"

HÖGANÄS-BILLESOLMS A.B. HÖGANÄS Telefonförteckning

Höganäs Central 0

Höganäsbolagets växel 10

Ahlsanberg 24	Haqström 40	Palm 38
Ahnbäck, Alice 51	Halla5 70	Persson, Albin 56
Ahlsröm (Kärlexp.) 83	Hamnen 94	" Alfred 54
Andersson, Aug. 44	Hansson, A. 57	" Carl 64
" Charles 52	Hermansson, Berta .. 38	" Harald 82
" Edward 50		Petersson, Astrid 23
Avlöningakontor 60	Inköpsexp. 67	
		Rickman 41
Bergman 27	Jertz 53	Ritkontor 17
Björén 46	Järnverket 85	Roslund, Joh. 18
Börjesson 42	Jönsson, Helga 15	" Tilda 69
Bogren, Artur 60		Rosvall 48
	Åppling 36	Rödtegelabr. 84
Carlén 32	Erikström 20	Rörfabrik 79
Cegrell ank. 87	Kristoffersson 30	Rörlager 80
Centralförråd 92	Kärlexp. 83	
Cronqvist 64	Kärlabr. 82	Salmson 22
	König 74	Samlingarum ank. 61
Dalén 22		Schwartz 37
Djurberg 58	Laboratorium 73	Sjöström 39
Dublin, Margit 46	Lagerbok 31	Smith, Maja 19
	Lermalning 81	Snickerifabr. 88
Edlund 18	Lindell 55	Styrrelserum 28
Engberg 71	Löfgren 55	Swanberg 66
Engzell 68	Martin 63	
Eldf. fabr. III 76	Mek. Verkstad:	Terling 12
" V 77	Cegrell ank. 87	Tuschhoff 33
" VIII 78	Expedition 87	
Elektr. förråd:	Verkmästare 88	Wahlquist 95
Övermontören 90	Mikroskoprum ank. .. 73	Vaktmästare 45
Reparatörerna 91		Wallden 49
Erikson, P. Ivar 31	Natrolithfabr. 86	Wallgren 43
Ericsson, Titus 57	Natrolithlabor. ank. .. 75	Westberg 72
	Nilsson, G. 47	Wrahme 29
Fredriksson, Inga 23	Norén 25	Vågbod 93
Förmansrum 61	Olsson, John 26	Väntrum 15
Försöksfabr. 75		Åberg, Carl 14
		" Signe 35
Gummeson 34		Åkerberg, Karl 11
Gunnarsson 59		



Det här är Höganäsbolagets telefonkatalog från 1936. Den är på en sida. Idag har vi en katalog som omfattar ca 130 sidor. 1936 fanns det 98 anknyttningar. Den nya växeln har 600!

Telefonist vid Höganäsbolaget år 1936 var Signe Braun. Hon syns på bilden i den något dunkla miljön.

Dagny Hedberg:

– Usch! Det blir jobbigt med allt det nya. Jag har varit i Kalmar och tittat på en liknande växel som den vi skall få här. Och det verkade ju fungera väldigt bra och smidigt. I stället för de "snören" som vi har nu, trycker man på knappar. Men när jag ringde till Perstorps AB och hörde hur nöjda de var med den nya växeln, föll ändå en sten från mitt hjärta!
– Jag tror att när vi kommer in i det nya, så kommer det säkert att fungera bra. Vi är optimister!

Siv Olsson:

– Man blockerar ofta linjerna med att söka efter personer, som är på besök och som vi inte fått reda på hos vem de är. Den nya receptionen kommer att få bättre överblick över de förbi-passerande.
– Jag har varit i Kalmar och fått utbildning på den nya Diavox-apparaten. Sedan kommer utbildningen på den nya växeln. Det blir mycket nytt, men jag tror att det blir till det bättre.



Bohusverken tar nya grepp på frånvaron

Frånvaron inom det svenska arbetslivet har varit en mycket het diskussionsfråga under hela 1970-talet. Många, för att inte säga alla, har haft synpunkter på ämnet. Men tyvärr är det inte så mycket som har kommit ut ur diskussionerna. Undantag finns dock – även inom Höganäsconcernen. Bland annat har Bohusverken börjat tackla frånvaroproblemet på nytt sätt, nämligen det som SAF-LO-PTK rekommenderat. Erfarenheterna hittills är goda.

Det är **Kjell Lundgren** vid Bohusverken som varit sammanhållande för det nya sättet att ta sig an frånvaroproblemet. Här berättar han för Brännpunkten om hur man oftast ser på frånvaron – och hur Bohusverken börjat arbeta med den.

Totala frånvaron

Man läser ofta i press om den höga totala frånvaron i Sverige. Även Höganäsconcernen har sjunkit in i denna diskussion och jämför total frånvaro kvartal för kvartal. Visst är den totala frånvaron intressant när det gäller personalplanering m.m. Men knappast när man jämför olika tidsperioder och funderar på hur man skall påverka den. Anledningen är helt enkelt att den totala frånvaron innehåller så många faktorer som man ej kan påverka från företagets sida – faktorer som regleras av lagar och förordningar. Visst kan man systematiskt påverka det, men det fordrar insatser av typen:



Kjell Lundgren, som leder frånvaroprojektet vid Bohusverken, ses här närvarande vid Göta älv, bara något stenkast från fabriksanläggningen.

- Anställ aldrig någon som inte gjort sin första militärtjänstgöring
- Anställ aldrig någon invandrare som kan komma att kräva svenskundervisning
- Var ytterligt restriktiv mot permissioner
- Arbeta för att den fackliga aktiviteten hålls nere.

Listan kan göras hur lång som helst. Men vem ställer upp på sådana punkter? Ingen, hoppas jag. Vad återstår

då att göra? Jo, försök minska sjukfrånvaron.

Sjukfrånvaron

Sjukfrånvaron kan analyseras på olika sätt. SAF-LO-PTK har gett ut ett par intressanta foldrar – "Hur samarbeta för att minska sjukfrånvaron" samt "Förslag till uppläggning av sjukfrånvarostatistik". I dessa slås det fast att det är den oförutsedda korttidsfrånvaron som vållar de flesta problemen på företagen. Omplaceringsdiskussioner, omplaceringar, splittrade arbetslag, väntetid och produktionsbortfall är något av vad oförutsedd frånvaro kan leda till. Vidare kanske ovan personal får rycka in på den frånvarandes plats, vilket kan innebära kvalitetsproblem och mycket annat.

Frånvarotillfällen

Låt oss ta ett exempel som visar att totalfrånvaron som måttstock kan vara ganska vilseledande:

Sven Svensson har 25 sjukdagar på ett år. Han har varit borta i 25 olika omgångar, dvs har varit sjuk 1 dag åt gången.

Karl Karlsson har också 25 sjukdagar på ett år. Men han var borta 25 dagar i ett sträck.

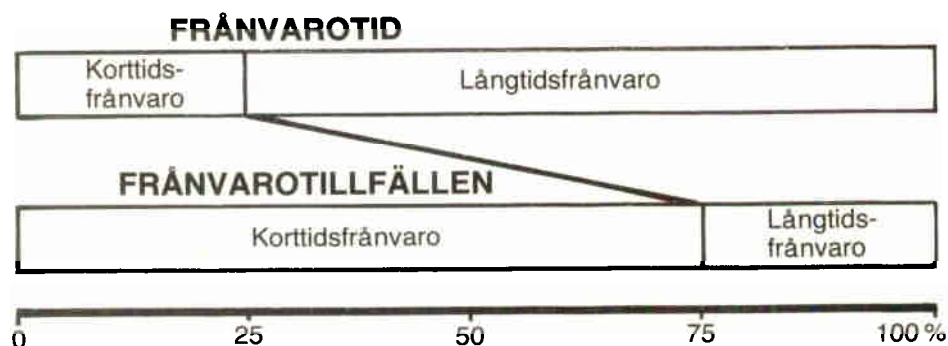
Skillnaden mellan de båda fallen är att Sven Svenssons frånvaro har krävt 25 omplaneringsdiskussioner m.m. I fallet Karl Karlsson har man kanske klarat sig med en omplanering. När

arbetsledningen väl fått en uppfattning om hur länge Karl Karlsson kan komma att bli borta och man hittat en ersättare, är det akuta problemet löst. Detta exempel visar att man inte får

stirra sig blind på sjukfrånvarovolymer. Man måste också registrera frekvensen och genom detta få en uppfattning om hur ofta personalen är sjukfrånvarande.

Skenet bedrar

Att antalet frånvarotillfällen förtjänar att studeras visar följande exempel:



Korttidsfrånvaron utgör bara 25 % av frånvarotiden, men svarar för 75 % av frånvarotillfällena. Eftersom problem uppstår för inblandade vid så gott som varje sjukfrånvarotillfälle borde man vara särskilt angelägen att påverka korttidsfrånvaron och därmed frånvarotillfällena.

Hade man i vanlig ordning bara mätt frånvarovolymer hade man på den övre stapeln genast dragit slutsatsen att det är på långtidsfrånvaron som åtgärder bör inriktas. Studerar man även frånvarotillfällena finner man snart att det är korttidsfrånvaron som skapar de största svårigheterna. Följaktligen är det på denna som man

skall inrikta sina åtgärder i första hand.

Alla avdelningar

Analys av sjukfrånvaron och åtgärdesprogram bör finnas på alla avdelningar på företaget. Olika avdelningar har olika problem som kan skapa sjukfrånvaro. Men för att komma till rätta med detta bör diskussionen komma ner på ett plan där alla kan bli intresserade av att påverka sjukfrånvaron. Vi bör ha en enhetlig och lättfattlig sjukfrånvaroenalys och vi bör diskutera den. För alla förlorare på en hög frånvaro, likväl den frånvarande

som arbetskamrater och företag. Det som kan göras måste göras tillsammans.

Start i Bohus

Med utgångspunkt från ovanstående synpunkter och tankar bildades i Bohus en frånvarogrupp. Den består av 2 representanter för linjen samt 1 för vardera SIF, SALF och LO. Vi tog fram statistik från 1978-79 som bygger på SAF-LO-PTK:s förslag. Många intressanta synpunkter kom fram. Tex var det mycket intressant att jämföra frånvarovolymer kontra frånvarofrekvens mellan olika åldersgrupper. Diskussionen skall nu föras ut på olika arbetslag. På så vis skall vi försöka öka intresset kring problemet och snappa upp de idéer som kan finnas lite varstans.

Projektet är alltså bara i sin början. Det är givetvis alldeles för tidigt att veta vad det ger för resultat. Men de som jobbar i gruppen är mycket intresserade att ta sig an frånvaroproblemet på detta sätt. Och det skulle givetvis vara ännu intressantare om olika avdelningar inom övriga koncernen jobbade efter SAF-LO-PTK:s rekommendationer. Då skulle möjligheterna att diskutera och utbyta synpunkter om sjukfrånvaron bli ännu större. Det borde vara intressantare för alla parter.



Uppfinnarprojektet bra – men vad händer nu?

Ett unikt projekt genomfördes i Skåne under våren 1980. "Uppfinnarprojektet" hette det. Ett 20-tal deltagare handplockades från fyra skånska företag. Ett av dem var Höganäs AB.

Vi hade hela sex man med som deltagare. Samtliga tyckte att de 14 veckornas skolning i uppfinnandets olika faser var mycket bra. Men vad händer nu när de kommer tillbaka till sina ordinarie heltidsjobb igen?

Initiativet till projektet kom från Svenska Uppfinnareföreningen och Svenska Ingenjörssamfundet. Även Trygghetsråden stod bakom projektet. De sex från Höganäs som deltog var **Lars Dahlbom**, Takpapp, **Åke Olsson**, Metallurgi, **Tage Nielsen**, Eldfast, **Yngve Bohlin**, Experimenthallen, **Bo Björk**, Byggmaterial och **Bo Bengtsson** från Tekniska avdelningen. Brännpunkten samlade de sex med nyvunna uppfinnarkunskaper för att lyssna till deras intryck av projektet. Men kanske allra mest för att höra vad som händer nu.

Tillbaka till verkligheten

Samtliga sex tyckte att den här utbildningen var mycket givande. De har fått lära sig det mesta om innovationsprocessen, dvs uppfinnandet från idé till färdig produkt.

– Man skall ha klart för sig att de flesta idéer om exempelvis nya produkter oftast möter ett kompakt motstånd inom företaget. Även om man oftast talar om att företaget gärna vill ha idéer från de anställda så är det svårt att driva igenom nya idéer. Det var kanske en av de viktigaste sakerna vi lärde oss – att argumentera för våra idéer. Jag tror nog att vi står på oss på ett helt annat sätt efter de här 14 veckorna, säger Lars Dahlbom.

– Samtidigt är jag lite undrande. Hur skall vi få tid till att använda våra nya kunskaper när vi kommer tillbaka till verkligheten, dvs jobbet? Det är stor risk att vi snart är tillbaka i de gamla banorna och löser produktionsproblemen var och en inom sitt begränsade område, säger Tage Nielsen.

Fågel eller fisk

Ja, man kan undra om det här projektet skall bli fågel eller fisk. Det är ju ändå det man får ut av satsningen som räknas.

– Vi räknar inte med att det händer något om inte vi sex driver på själva. Vi känner visserligen att vi har företagets stöd, men det är nog mer ett "passivt" stöd, menar projektdeltagarna.

Bo Bengtsson:

– Riktigt hur det skall bli vet väl ingen. I vilket fall som helst tror jag att vi lärt oss tänka i nya banor. Det kommer vi att ha nytta av – oavsett hur det hela följs upp inom företaget. De sex deltagarna har diskuterat hur de vill ha det i fortsättningen:

– Vi vill behålla våra nuvarande jobb. Att bilda någon ny grupp i företaget, bestående av oss sex, är det ingen som är särskilt pigg på. Men kanske att vi skulle få tillfälle att träffas och jobba ihop ett par, tre dagar i månaden. Vi skulle då helt inrikta oss på



Våra deltagare i Uppfinnarprojektet. Från vänster: Bo Björk, Tage Nielsen, Bo Bengtsson, Lars Dahlbom, Åke Olsson och Yngve Bohlin.

att lösa problem eller diskutera nya produktidéer. Linjechefer runt om i företaget skulle kunna vända sig till oss om de ville ha hjälp med något problem, berättar Lars Dahlbom.

Interna hinder

Men inte heller det är någon patentlösning, om utttrycket tillåts . . .

– Det finns en hel del interna hinder inom företaget för ett sådant arbetsätt. Skulle vi tex få gehör för idéer om utveckling av nyheter inom det metallurgiska området när alla vet att vi har en duktig forskningsavdelning där som arbetar för höghöghet. Skulle det inte bli så att man helt enkelt lät oss veta att ”det där skall ni inte lägga er i – det kan vi mycket bättre själva” . . .?

Undrar de sex, utan att själva besvara frågan. Men visst är risken uppenbar.

– Ett alternativ är att vi tillsammans får jobba med produkter som ligger utanför koncernens verksamhetsområde. Vill inte koncernen satsa på egen produktion kan man ju sälja eventuella patent istället.

Tekniker på undantag

Ett annat hinder för en lyckosam fortsättning på projektet anger Lars Dahlbom:

– Tyvärr är teknikerna en grupp som undervärderas. Det man intresserar sig för i företaget är ekonomi och omorganisationer. Kapitalkostnader kommer på sikt att jämnas ut mellan företag och mellan länder. De som under tiden ser till att skaffa sig tekniska försprång har bäst chans att lyckas i framtiden. Men få tycks intressera sig för detta faktum.

STU stöder anställdas idéer

Från den 1 juli 1980 har STU utökat stödverksamheten. Svenska företag kan nu hos STU söka ekonomiskt stöd för projekt som initieras av de anställda. En förutsättning är dock att projekten inte är grundade på idéer eller initiativ som ligger inom ramen för företagets normala utvecklingsarbete. I Svensk författningssamling 1980:473 finns alla förutsättningarna angivna.

Den nya stödformen syftar till att speciellt stödja utvecklingsarbete initierat av arbetstagare inom företagen för att få fram nya och förbättrade produkter liksom alternativ produktion. Idéer av anställda kan i vissa fall stöta på hinder för sitt förverkligande. Ett hinder är att idéer som inte härstammar från företagets utvecklingsavdelningar kan ha svårt att vinna gehör vid prioriteringar inom företagen. Ett annat är att idéerna kanske inte stämmer med företagets produktfilosofi. Syftet med det nya stödet är att fånga upp dessa idéer. På många håll finns utan tvekan en önskan att bättre ta till vara den erfarenhet och de idéer som finns hos de anställda.

Utmärkande för de idéer som det nya stödet tar sikte på är således att de har kommit fram på ett annat sätt än i företagets normala utvecklingsarbete. Idégivaren kan

STU (Styrelsen för teknisk utveckling) tar initiativ till och främjar teknisk forskning, industriellt utvecklingsarbete och uppfinnarverksamhet och lämnar ekonomiskt stöd till den som bedriver eller tänker bedriva verksamhet inom sådant område.

vara en anställd i vars arbetsuppgifter det inte ingår att utveckla produkter.

Bidragens storlek

Bidrag får motsvara högst två tredjedelar av kostnaden för projektet oavsett företagets storlek, egna finansiella resurser eller projektets karaktär. I kostnaden får inräknas kostnader för bedömning av den idé som ligger till grund.

Bidraget skall betalas tillbaka. Om bidragsmottagaren visar att projektets resultat varken har gett eller kan väntas ge ekonomiskt utbyte av mer än en begränsad omfattning, behöver pengarna inte betalas tillbaka.

Idégivaren skall delta

Som ett särskilt villkor för arbetstagarinitierade projekt (ATIP) gäller att idégivaren skall ges tillfälle att delta i utvecklingsarbetet. All erfarenhet visar att man inte bör skilja idé från idégivare för tidigt i innovationsprocessen.

120 Bellmanlotter till förslagsställare

Du kommer väl ihåg förslagsverksamhetens tävling som utlystes i Brännpunkten 3/79? Den gick ut på att alla som lämnade in förslag under tiden 15 augusti 1979 – 15 februari 1980 och som fick förslagen belönade skulle få en Bellmanlott förutom den vanliga belöningen. Dessutom skulle de få vara med i dragningen av 5 vinster om 10 Bellmanlotter vardera.

Nu är tävlingen klar och vinsterna utdelade.

Inom hela koncernen var det 53 förslagsställare som fick sina förslag belönade under den här tiden. Och samtliga dessa var inbjudna till "Förslagsdagen i Höganäs" som gick av stapeln torsdagen den 28 augusti. 25 förslagsställare kunde vara med. På förmiddagen fick de se på olika fabriker i Höganäs. Efter gemensam lunch på Bruksgården höll Rolf Näsström, Förslagsgruppens ordförande, ett anförande. Sedan var det dags för utlottning.

Stor anslutning

Arrangemanget med lottdragning och Förslagsdagen gjordes för att ge de många förslagsställarna inom koncernen en extra sporre.

Det var ett 90-tal förslag som lämnats in under tävlingstiden. Av dem blev 58 belönade. Och det var 54 förslagsställare bakom de 58 belönade förslagen.

Varje förslag belönades som sagt med



Roy Johnsen drar en Bellmanlott ur Maria Litzéns hand. Maria arbetar på avd Samråd/Intern Information och det är hon som håller ordning på förslagen.

en Bellmanlott och det betydde att Magnus Laursen och Rune Sörelid från Metallurgiska produktionen i Höganäs fick fyra lotter vardera, eftersom var och en av dem hade lämnat in fyra förslag som belönats. Och Tage Nielsen från Eldfasta produktionen i Höganäs fick tre lotter för sina tre förslag.

Magnus och Rune var riktiga turgubbar. De vann också i dragningen av de fem vinsterna och kunde gå hem med ytterligare 10 lotter vardera.

120 Bellmanlotter delades ut totalt. Dragningen var den 25 september, men Brännpunkten avslöjar inte om det fanns någon storvinst bland dem!

Pionjärer

Höganäskoncernen har en ganska omfattande förslagsverksamhet. Man startade redan på 1940-talet och var därmed en av pionjärerna inom området. Upptakten till förslagsverksamheten skedde i Brännpunktens decembernummer 1943 och det första förslaget från en gruvarbetare presenterades i Brännpunktens juninummer 1944.

De senaste åren har ett 100-tal förslag belönats årligen. Toppnotering vad gäller belöningssumma kom 1978, då man totalt delade ut drygt 110 000 kronor.

Bellmanlotter delades ut till:

Bohus

Thomas Söderbom, Bo Brommesson, Yrjö Eskelinen och Ingemar Eriksson.

Malmö

Jan Jönsson

Handöl

Sven Gråberg och Rune Larsson

Västervik

Erland Larsson, Birger Pettersson, Willy Carlsson (4 st), Bo Carlsson, Nils-Erik Karlsson (3 st), Lars Erik Gustavsson, Leif Nilsson, Åke Johansson, Rolf Jakobsson, Tage Ottosson, Håkan Nordén, Bernt Berg, Ingvar Ahlgren (3 st), Karl Örman (3 st), Hans Ottosson, Per Berg, Torgny Svensson, Lennart Strand, Karl Mayer och Lars-Erik Brånäng.

Höganäs

Nils-Erik Nilsson, Bo Litzén, Karl Henriksen, Vainö Tolonen, Harry Magnusson, Roland Nilsson, Pawle Scremcevic, Nils Thornblad, Magnus Laursen (4 st), Bengt Rosengren, Carl-Axel Olsson, Sven Johansson, Bo Philip, August Osmansky, Arthur



Några av "turgubbarna" som vann extra Bellmanlotter frv Harry Magnusson, Rune Sörelid, Magnus Laursen och Roland Nilsson.



Två flitiga förslagsställare tillsammans med Förslagsgruppens ordförande Rolf Näsström. Carl-Axel Olsson, t.v., har fått 44 förslag belönade sedan 1951. Arthur Gustavsson, i mitten, har fått belöning för 19 förslag sedan 1971.

Gustavsson, Lennart Pettersson, Ralf Andersson, Georg Petersen, Rune Sörelid (4 st), Roy Johnsen, Sune Johansson, Dan Andersson, Tage Nielsen (3 st), Hans Zetterström och Paul Ekroth.

Skromberga

Kaj Hansen och Bo Carlsson.

De 50 extra-lotterna gick till:

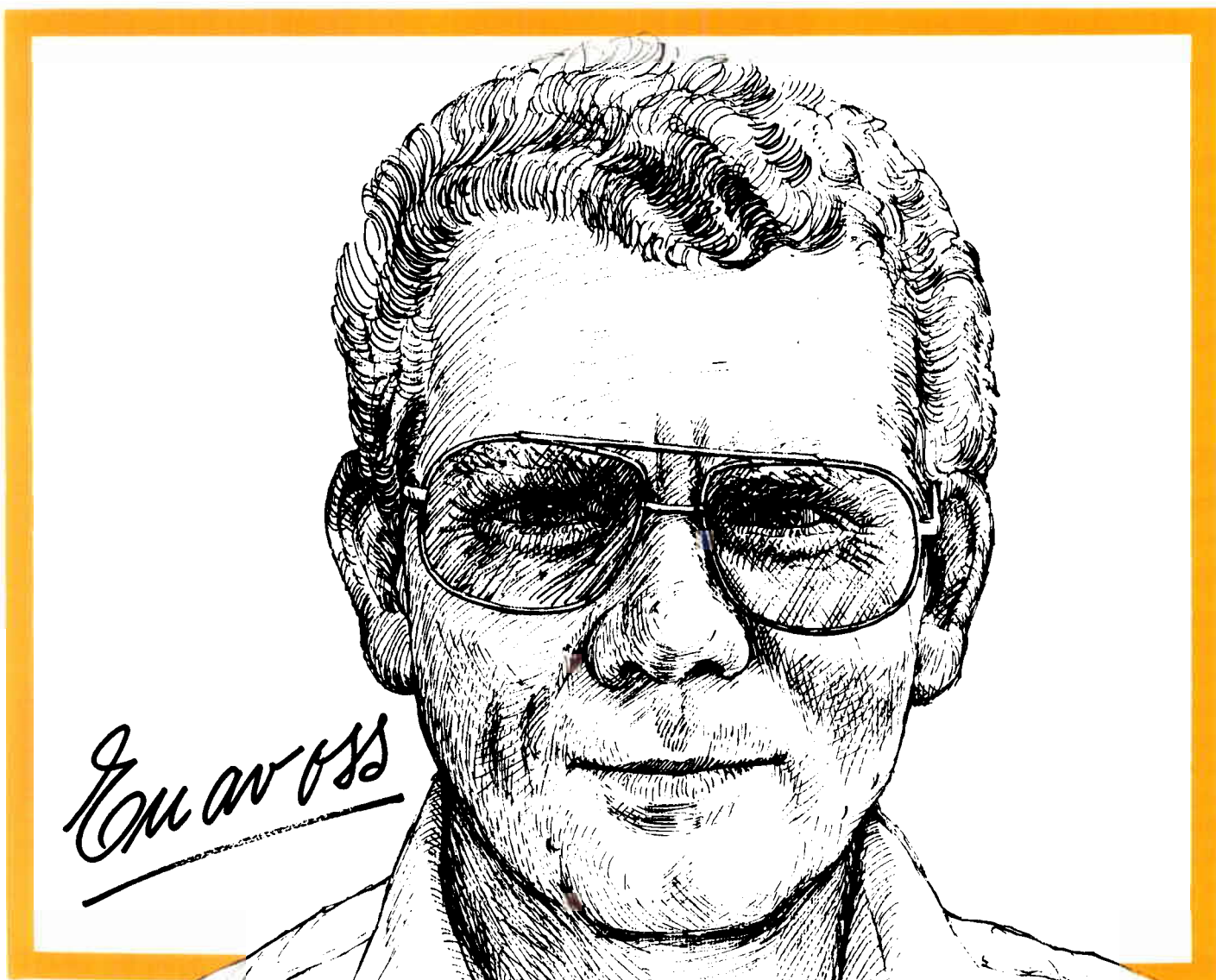
Rune Sörelid, Höganäs 10 st
Sven Johansson, Höganäs, 10 st
Magnus Laursen, Höganäs, 10 st
Birger Pettersson, Västervik, 10 st
Harry Magnusson/Roland Nilsson, Höganäs, som lämnat in ett förslag tillsammans, vann 5 lotter vardera.



Förslagsställare från väster och norr. Bo Brommesson och Thomas Söderbom, t.v., kommer från Bohusverken.



Rune Larsson, i mitten, tillsammans med sin hustru Ruth, och Sven Gråberg arbetar vid Handöls Täljstens AB i Jämtland.



Heinz Madsen, chaufför:

En non-stop-bio på Kastrup vore fint!

Text: Bo Olausson

Heinz Madsen har kanske en av Höganäs-koncernens allra finaste arbetsplatser. Han arbetar nämligen i en – Buick! Jovisst, en riktigt "vräkig" amerikanare med luftkonditionering, elektriskt ställbara säten, stereo och mycket annat.

Heinz Madsen är nämligen personbilschaufför. Som sådan tillbringar han cirka 5 000 mil och väldigt många timmar bakom ratten. Men det finns and-

ra sidor med det här jobbet än att luta sig bekvämt bakåt i dollargrinet...

Heinz Madsen trivs med sitt jobb. Tycker att han har hamnat på ett bra ställe i företaget. Och då tänker han inte bara på den bil han rattar:

– Vi är ett litet fint gäng här nere i garaget. Vi är bara fyra stycken och sammanhållningen är den bästa tänkbara. Vi ställer upp för varandra när

det behövs. Det gäller även chefen, Erik Nilsson, som ställer upp och tar körningar på sena fredagskvällar eller helger när det behövs!

Mycket övertid

Att vara chaufför är det samma som att ha ett serviceyrke. Det har givetvis sina baksidor också:

– Det blir ju en hel del övertid. Var

och en av oss jobbar över cirka 30 timmar i månaden. Men det är inget som vi klagar över. Vi är vana vid det nu. En del tar vi ut i övertidsersättning, resten kompenseras vi med ledighet.

– Att det blir så mycket övertid beror på att vi får hämta folk runt om på olika flygplatser och hotell. Säg att ett plan landar i Kastrup klockan tre på eftermiddagen. Då är det ju en omöjlighet för oss att hinna hem till klockan fyra, då vår ordinarie arbetsdag slutar.

Mössan åkte av

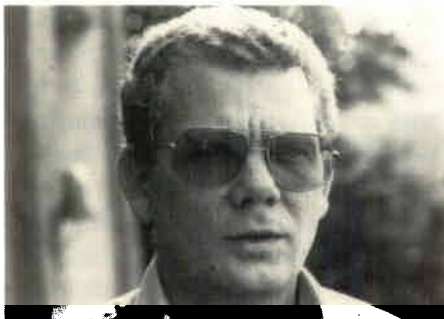
Det har ändrat sig en hel del under de 10 år som Heinz Madsen arbetat som chaufför:

– Ja, ta bara det här med klädseln. Det är inte så särskilt många år sedan vi slapp bära uniformsmössan. Ett obekvämt plagg som vi nu är förskönade ifrån.

– Tidigare hade vi dessutom två olika uniformer. En svart, som vi skulle bära på vintern. Och så en grå som skulle användas under sommarhalvåret. Nu får vi ha den gråa året om, vilket vi uppskattar.

Att bära uniform har han inget emot:

– Det blir lite mer stil på det då, menar Heinz.



Och visst skulle det vara lite malplacerat om en chaufför kliver ut från en amerikanare, iklädd slitna blåjeans och en T-shirt ...

Du och bror

I början av 1970-talet så gällde i de flesta fall att chauffören också skulle springa runt bilen och öppna dörren för sin passagerare.

– Men idag så är det mer eller mindre bortlagt. Över huvud taget så är umgänget med direktörerna mer avspänt

nu än då jag började. Vi pratade väder och vind och andra all dagliga saker. Förmodligen tycker de också det är trevligt att få tala om något annat än produktionsproblem och lönsamhet när de byter sammanträdesrummet mot den här bilen. I vilket fall som helst är vi du och bror med alla i bolaget nu, oavsett vilka det är. Det gör ju inte jobbet mindre trevligt.



Riktigt vad han diskuterar med herrar direktörer vill han inte säga:

– Vi har visst någon sorts tystnadsplikt även vi, konstaterar Heinz Madsen.

Lång väntan

Alla som någonsin varit ombedd att hämta en vän på en flygplats vet att det fordrar tålamod. Någon timmes försening i luften är mer vanligt än ovanligt, verkar det som.

– Jodå, det har vi fått erfara många gånger. Jag tror att rekordet är fyra timmars väntan på Kastrup för min egen del. Är det någonstans i världen dom borde ha en non-stop-bio så är det på Kastrup, säger Heinz med ett leende ...

– Förr ringde vi alltid och kollade om planen var försenad. Men det visade sig att det inte gick att lita på de uppgifter vi fick. Så nu anländer vi så att vi passar tidtabellen. Sedan säger dom kanske att planet är försenat en timme. Och när den timmen har gått flyttar dom fram förseningen tre kvart. Och sedan en halvtimme till osv. Det kan bli lite drygt ibland.

13 bilar

Två Buick och en Chevrolet är de tre slagskeppen i garagets bilpark. De övriga 10 bilarna fungerar som uthyrningsbilar till olika personer som skall ut på tjänsteresor.

– Vi tre som kör de stora bilarna har var och en "sin" bil. Det är ett bra system. Då vet man när man tankat, om oljan är kollad och att allt annat fungerar.

– Vi kör ju inte hela dagarna i sträck. Under mellantiden får vi ägna oss åt lite bilvård. Att städa och tvätta bilen är ju också viktigt – både för ens egen och passagerarnas trivsel.

Känner frihet

Jobbet som chaufför ger en känsla av frihet, menar Heinz Madsen:

– Man får sticka iväg från företaget titt som tätt. Visserligen är bilen nästan "programmerad" för att gå till Kastrup, något hotell i Helsingborg eller till Ängelholms flygplats. Men det måste vara mycket trevligare än att vistas på samma plats hela dagen.

– Det innebär inte att jobbet är fritt från stress. Det är nästan alltid tider som skall passas. Väglaget kan vara besvärligt ibland och när man gjort sitt pass så är man nog minst lika trött som vilken annan som helst på företaget.

Nytt kontor

Det enda som han tycker har varit lite dåligt med jobbet har varit kontoret. Men nu lär han inte kunna klaga länge till. Hammarslagen ekade i garaget när Brännpunkten hälsade på:

– Vi skall äntligen få ett nytt kontor och en liten rastplats där vi kan ta en



fika. Det gamla kontoret har varit dåligt. Största nackdelen var att vi inte hade något fönster som vi kunde öppna.

Men i dagarna blir nya kontoret färdigt. Heinz och de andra grabbarna kommer att trivas ännu bättre. Och passagerarna med dem ...

CIPS – en spännande nykomling i koncernen

Text: Bo Olausson

Strax före semestern i år offentliggjordes det – Höganäs-koncernen är en av tre parter bakom bildandet av ett nytt bolag. CIPS heter bolaget och skall i första hand arbeta med att utveckla isostatpressade cylinderfoder till i huvudsak bilindustrin.

Det är utan tvekan en spännande nykomling. Utvecklingsmöjligheterna anses som mycket goda. Men samtidigt får bolaget brottas med en traditionsbunden industri, som måste övertygas grundligt innan den anammar nyheter. Bilindustrin med dess långa serier har inte råd att chansa . . .

Höganäs AB är alltså en av tre parter bakom CIPS (Cold Isostatic Press Systems). De övriga är AB Carbox i Ystad, som utvecklat metoden att isostatpressa cylinderfoder, och Malmöhus Invest. Sammanfattningsvis kan man säga att Höganäs AB utvecklar presspulvret, AB Carbox presstekniken medan Malmöhus Invest är en finansiell partner, som hoppas att projektet på sikt skall ge selsättning inom varvsregionen.

Fyra personer

Göran Wastenson, är VD i CIPS. Han har tidigare varit chef för planeringsavdelningen på Metallurgi. **Ola Pettersson** är projektledare. Han kommer från AB Carbox. **Jan-Erik Söderström**, också han från Carbox, har lånats ut till CIPS för att ansvara för marknadsföringen. **Yngve Bohlin**, Höganäs AB, är utlånad till CIPS och skall således assistera projektledaren Ola Pettersson.



Göran Wastenson, VD i nybildade CIPS.

Det har också bildats en referensgrupp, med representanter från såväl Höganäs som Carbox. Gruppen skall bl a se till att CIPS får de resurser som behövs för att driva projektet. Referensgruppen skall också bestämma de slutliga tekniska specifikationerna för den maskinutrustning som det nya företaget skall skaffa.

Hårt engagerad projektgrupp

Till sitt förfogande har CIPS också en

projektgrupp med representanter från Höganäs och Carbox.

– Från Höganäs är det Mats Strömgren på laboratoriet och Gösta Gustavsson samt Gunnar Skoglund på marknadsavdelning Metallurgi. Från Carbox är det också tre man, nämligen Lars Ohlsson, Bo Hansson och Håkan Knutsson. Samtliga arbetar med konstruktioner på Carbox.

– Den här projektgruppen har mycket arbete framför sig. Och det börjar redan nu, säger Göran Wastenson.

Tre pressar

– Bl a skall gruppen bestämma hur den stora isostatpress, den sk kalibrerpress och den sintringsugn skall se ut, som skall användas för serietillverkning av cylinderfoder. En mindre press för tillverkning av såväl foder som andra detaljer är redan under tillverkning hos Carbox och beräknas vara klar senare i höst.

– En annan fråga som vi skall ta ställning till är var CIPS skall ha sina lokaler. Från början hade man tänkt göra en tillbyggnad på cirka 500 kvadratmeter till Centrallaboratoriet i Höganäs. Ett annat alternativ är att använda före detta plastfabriken i Höganäs, som står tom.

Beslut skall fattas inom den närmaste tiden. Väljer man alternativet plastfabriken kommer vi igång snabbare med tillverkningen. Då kan det första höganästillverkade fodret vara verklighet vid våren 1981. En tillbyggnad av Centrallaboratoriet innebär en tidsfördröjning på cirka ett halvår, uppskattar Göran Wastenson.



Projektledaren Ola Pettersson med några typer av cylinderfoder. Det är Ola som är det här numrets "omslagspojke" . . .

Gör CIPS känt

Samtidigt som CIPS alltså skall lösa en rad tekniska problem jobbar man med en annan viktig uppgift:

– Ja, vi måste försöka tillkännage CIPS och dess målsättning. Carbox har ju haft en hel del kontakter under de år som företaget utvecklat isostatpressade cylinderfoder. Men det återstår ändå en hel del att bearbeta. Och det är således Jan-Erik Söderströms huvuduppgift. Den stora cylinderfo-

derpressen står klar någon gång årsskiftet 1981–82.

Helst skall vi då ha en orderbok full med beställningar.

20–30 000 ton pulver

– Det finns egentligen inga mellanring för CIPS. Om projektet utvecklas som vi tänkt oss så bör vi kunna sälja den första anläggningen om 3–4 år. Mot slutet av 1980-talet kan vi möjligen ha sålt ett 20-tal anläggningar. Försäljningen av presspulver till dessa anläggningar kommer i så fall att bli i storleksordningen 20 000–30 000 ton.

– Misslyckas vi däremot med den här första stora pressen som skall byggas för anläggningen i Höganäs lär inte projektet bli särskilt långlivat.

CIPS skall dels sälja färdiga anläggningar, dels sälja kunnande inom isostatpressning av cylinderfoder. Vår egen försäljning av pulver till bla cylinderfoder skall ske genom Höganäs AB.

– Under utvecklingsarbete skall vi också se i vad mån isostatpressningen som metod kan användas för att pressa andra detaljer än cylinderfoder – detaljer som man inte klarar med hittills etablerade pressmetoder.

Laboratorieförsök

Ola Pettersson, som alltså skall vara projektledare i CIPS, har arbetat med utvecklingen av cylinderfoder sedan 1975:

– Man skall ha klart för sig att vi hittills bara tillverkat ett par tusen cylinderfoder genom isostatpressning. Och det hela har skett i laboratorieskala. Det skall jämföras med stora pressen, som kommer att ha en kapacitet av cirka 120 foder i timmen när den väl är i produktion.

– På minussidan finns att vi alltså inte verifierat den verkliga produktionskostnaden för foder. Och så har vi traditionen. Bilindustrin klarar sig "ganska bra" med de gjutna fodren. Vi måste övertyga industrin om de isostatpressade fodrens fördelar.

– Vi tror att de skall bli billigare. Kanske kan man också utveckla materialet så att de isostatpressade fodren håller längre än gjutna foder. Vidare så håller bilindustrin på att jaga hekton och kilon i sina bilar för att på så sätt få ned bensinförbrukningen. Ett isostatpressat foder väger mindre än ett gjutet, så i det fallet talar framtiden för oss, säger Ola Pettersson.

CIPS



Så ser det ut – CIPS' firmamärke

Det "ljuva" pensionärs

Text: Lena Rosenschöld

För oss många som arbetar och sliter, kan väl pensionärlivet ibland te sig idealiskt. Men, det finns nog några men också . . .

För att ta reda på hur våra pensionärer upplever tillvaron som nypensionerade gjorde vi en liten enkät. Det visade sig att det "ljuva" livet inte alltid, men ofta var ljuvligt.

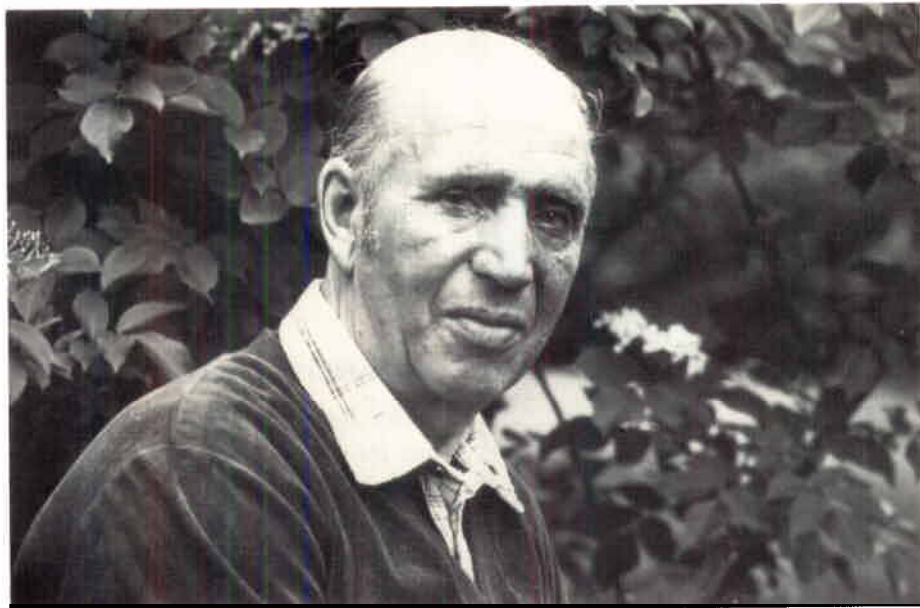
– Att sluta jobba värre än att börja

Erik Fridlund, f d gruvfogde i Bjuv:

– Jag hade delpension först i ett år, så jag tyckte att jag hade trappat ner och var väl förberedd. Jag var faktiskt positivt inställd till pensionen. Men jag blev ju pensionär i oktober och sysslösheten under vintern gjorde mig negativ i stället. Jag läste och läste. Och trots att jag gick 5 km varje kväll, tyckte jag att jag fick för litet motion. Det kändes så meningslöst att bara gå runder.

– Nu har jag hus och trädgård med drivhus, jag fiskar m.m, så när våren och sommaren kommer finns det fullt av sysslor. Jag hjälper bla en bonde med betor och får i gengäld fisk på hans vatten.

– För oss som är av den gamla stammen, känns det ibland svårt att hämta



pensionspengar. När man arbetar vill man ju att arbetet skall vara meningsfullt. Likadant vill man att det man gör efter pensioneringen skall vara meningsfullt. Det är där hela problemet ligger. Det är bara det att innan man hunnit till sin pension, har man så svårt att föreställa sig hur det skall bli. Det är nog svårare att sluta jobba än att börja!

– Har man som jag arbetat 47 år på bolaget, går det inte att klippa av banden. Man intresserar sig ju för hur det går! Så jag håller jämn kontakt med arbetskamraterna.



Tidens gång oroar inte

Axel Johansson, f d iläggare på Fabrik XII i Höganäs:

– Som pensionär tycker jag att man har det gudagott. Vintern kan förstås bli lång, då får man finna på sysselsättning. Jag läser, lagar garn, reparerar huset, pratar med gumman. Ändå saknar jag arbetet och arbetskamra-

terna på vintern.

– På sommaren har jag ju trädgården och kolonin, och båten förstås!

– Förbereda sig för pensionärlivet får man nog göra om man slutar på hösten. Men slutar man som jag till semestern, då går det av sig själv.

– Sova på morgnarna härligt

Nils Nilsson Brandt, fd formare på Snickeriet i Höganäs:

– Det var en lättnad att bli pensionär och slippa tvånget. Skönt att inte behöva stiga upp tidigt om morgnarna, tycker jag. Men bara tacksam och glad förblir man ju inte, det kommer mörka stunder också. Saknar jag arbetskamraterna, då kör jag ner till Snickeriet och hälsar på.

– Jag tycker det är bättre än jag trodde att bli pensionär. Men så har jag också hus och trädgård. Spelar bridge, passar barnbarn, passar min gamla mor. Så det viktigaste för en blivande pensionär tycker jag är att inte sätta sig rätt ned. Hobbies måste man ha!



– Tycker jag är lat . . .

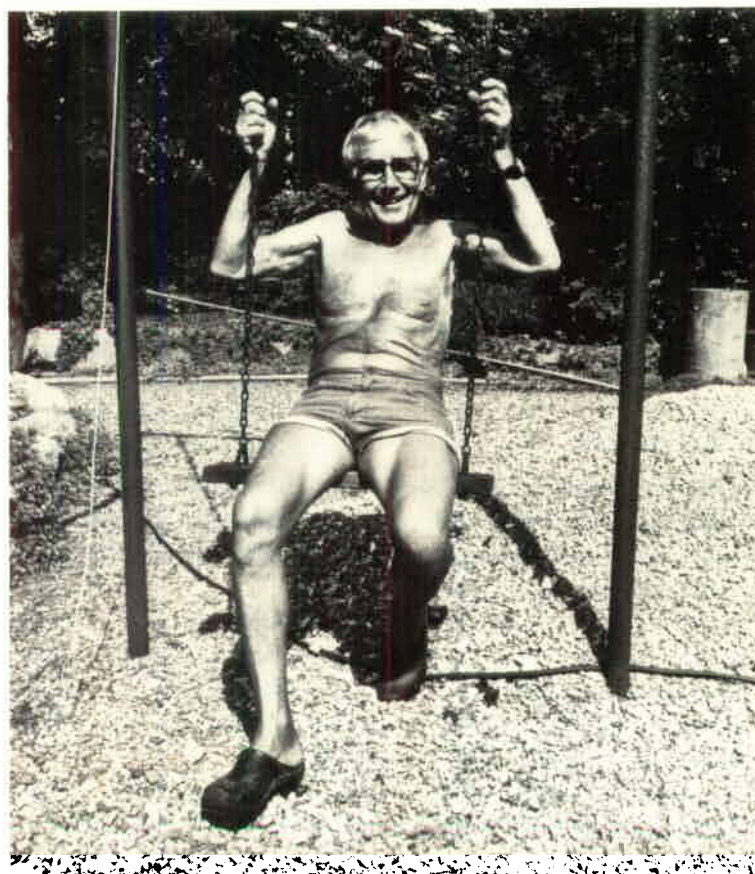
Kurt Skoog, fd plåtslagare vid Centralverkstaden i Höganäs:

– Jag trodde väl att när jag fick så mycket tid över, så skulle många saker bli gjorda. Men verkligheten är att man gärna skjuter på saker och sedan blir reaktionen att man tycker man är lat.

– Egentligen fick jag mer utträttat när jag arbetade 1/2-dag, för då var jag i farten på förmiddagen på arbetet och sedan fortsatte eftermiddagen hemma i samma fart. Nu får jag ju själv stå för disciplinen.

– Att man saknar arbetet det är ofrånkomligt. Man saknar ju också känslan att "vara med".

– Jag har aldrig haft fritidsproblem förut för jag blev änklings tidigt och har fem barn. Så har jag hus och trädgård, hjälper till i trädgårdar, läser. Jag tror att om inte fritidsproblemen har kommit innan pensionen, så kommer de inte efteråt heller.



Vem tankar en Volvo på oljeblandad bensin

Hans Persson, sjuksköterska vid Bjuvsverken, ger några synpunkter efter en 2 dagars friskvårskurs.

När det gäller våra bilar är vi väl i allmänhet nogga med skötseln (pga investeringen) och ingen skulle väl komma på idén att tanka en Volvo med oljeblandad bensin. Motorn skulle ju kärva.

Men vad gör vi med den största investeringen vi har: **VÅR KROPP**. Till stor del tankar de flesta oljeblandat. Vi äter för mycket och för fet kost.

När vi äter får vi energi och bara genom att finnas till gör vi även av med energi. Mängden energi som man bör balansera per dag är mellan 2000 – 2600 kcal beroende på sysselsättningen. Är kaloriintaget mer, ombildas detta till fett och varje kilo kroppsfett innehåller 6000 kcal. Hur gör man då för att balansera näringsintaget riktigt? Tänk över vad det är du äter och hur du äter.

Minska fett

Vi äter fem gånger så mycket fett som vi behöver. Du behöver inte ta så mycket matfett på smörgåsen, byt ut fetare produkter mot lättmjölk, magrare ost, mjukost o dyl. Använder du mjukost behöver du inte använda matfett på smörgåsen.

Laga mat i ugnen i stället för på stekpannan. Det är säkert mycket som går att byta ut. T ex köttfärslimpa i stället för pannbiff. Om du använder stekjärnet, använd så lite fett som möjligt.



Steker du feta produkter som t ex fläskkotlett, fet korv, blodpudding och andra feta råvaror så behöver du inget stekfett. Lägg varorna i en kall stekpanna och ställ sedan in plattan på inte så hög värme. Elspis, värmeläge 4 (av 6). Köttets eget fett steker nu ut och bör hällas bort. Om du steker andra saker, strunta i paneringen.

Ät gärna kokt mat. Undvik gatukök, den friterade maten är fettrik. Om du nödvändigtvis vill äta någon gång vid gatukök, tänk över vad det är du beställer. Här har du ett exempel:

Grillkorv	Grillkorv
Pommesfrites	Potatismos
Räksallad	Salladsgrönsaker
Coca Cola	Lättmjölk
1360 kcal	510 kcal

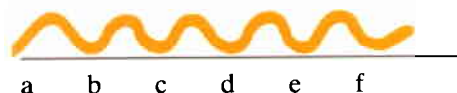
Vi behöver fett, men i mindre mängd.

Ät ordentlig frukost

Socker är ett annat livsmedel som vi äter för mycket av. Socker är en kolhydrat och kolhydrater måste vi ha i vårt energiintag, men det är mycket bättre att få i sig kolhydraterna som stärkelse, genom t ex äpple eller andra frukter och grönsaker.

Används mycket socker i maten får du mycket fortare hungerkänslor. Det kroppen har för att bryta ned sockret är insulin och när sockermängden ökar, ökar således även insulinproduktionen.

Ser din insulinkurva ut så här?



a = Frukostkaffe och bulle

b = förmiddagskaffe

c = lunch

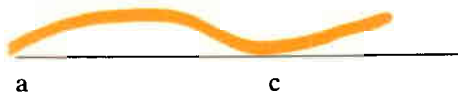
d = eftermiddagskaffe

e = kvällsmål

f = något, exempelvis vid TV

I vågdalarna uppträder hungerkänslor. Tycker du att du känner igen dig här så har du ätit fel. Speciellt frukostmålet, som är grundläggande för matvanorna, har du missat. Frukosten för dig har bestått av kaffe, te med socker samt någon smörgås eller bulle med kanske marmelad som pålägg. Blodsockret stiger för kraftigt hos dig och insulinproduktionen ökar för att hålla jämvikt. Detta gör att blodsockret bryts ner och hungerkänslor uppträder.

Om du äter en ordentlig frukost t ex lättfil, ägg, mjölk, fullkornsbröd eller knäckebröd samt någon grönsak (tomat, paprika på smörgåsen) eller äpple, ser din insulinkurva ut så här i stället:



Kolhydraterna (sockret) som man behöver är som stärkelse vid intaget och portioneras ut efterhand i kroppen och de branta stegringarna av blodsockret och åtföljande hungerkänslor elimineras. Äter du ingenting på morgonen så tär du på dina fettdepåer men du mår inte bra och har troligtvis huvudvärk och illamående framåt dagen, för du får en ofullständig förbränning i kroppen.

Starta dagen vettigt och se till att du äter en ordentlig frukost på morgnarna.

Risken för olycksfall i arbetet är betydligt större hos dem som startar dagen med bara kaffe och en bulle.



Varför skall man äta fibrer?

Den raffinerade västerländska kosten resorberas utomordentligt av kroppen men ger tyvärr för lite slaggprodukter. Följden av detta är att många drabbas av förstoppning. Fibrer binder dessutom fett, vilket gör att mindre gallsyror behövs för att bryta ned detta. Mindre behov av gallsyror gör att risken för gallstensbesvär minskar. Fibrerna blockerar även sockerupptaget vilket gör blodsockerkurvan mindre dramatisk. Fibrer ger större mättnadskänsla.

Tänk på vid din mathållning att använda fiberrika ingredienser. Du får en ökad slaggproduktion och mår bättre.

Är inte magen i lag så är inget bra, vilket belyses av följande historia:

När kroppen skapades ville alla kroppsdelarna vara CHEF.

Hjärnan sade: Då det är jag som kontrollerar alla delar och tänker för alla måste jag vara chef.

Benen sade: Då det är vi som bär människan dit hon vill och utför det som hjärnan ger en vink om så vill vi vara chef.

Ögonen sade: Då det är vi som ser till att inget händer och som varnar er när någon fara hotar så vill vi vara chef.

Och så fortsatte *händerna, hjärtat och lungorna* – alla med samma yrkanden att få bli chef.

Slutligen begärde *åndan* att man skulle välja honom till chef. Alla kroppsdelarna skrattade och tyckte idén var fullkomligt absurd – att ha en ända till chef.

Åndan blev mycket ilsken, slöt ihop sig, tjurade och vägrade att överhuvudtaget fungera.

Till följd av detta fick hjärnan feber, ögonen skelade, benen blev svaga och händerna hängde slapt ned. Ja, till och med hjärtat och lungorna fick svårt att arbeta. Till slut vädjade alla kroppsdelarna till hjärnan att trots allt låta åndan bli chef.

Och så blev det så att alla andra kroppsdelar får utträtta arbetet medan åndan leker chef och endast åstadkommer en massa skit.

Rör på dej

Motion är viktigt, vilket vi vid Höganäs AB har en företagsläkare som är ivrig förespråkare för. Att vara inaktiv ger ett stort slitage på kroppen och man sparar den inte alls. Muskler tillbakabildas, ledband slakar, ämnesomsättningen i skelettdelarna försämraras. Vid motion så får du en aktivering av kroppen. Muskler förbättras eller hålles intakta. Du förbränner mer energi. Försök att få så stora muskelgrupper som möjligt aktiverade, t ex mag-ryggmuskler. Gå gärna i trappor i stället för att ta hissen, gå eller cykla till arbetet om det är möj-



ligt. Försök att lägga in lite rörelser i ditt vardagliga liv. Tänk på att extra födointag kan spolierna motionen. Har du åkt skidor 2,5 km så har du förbrukat 100 kcal. Men det räcker att du dricker 1 lättöl sedan eller äter 1 kola så får du ett näringstillskott på 100 kcal.

En motionsform som förespråkades på kursen var intervallpromenad. Det innebär att man tar en rask promenad i 4–5 min och därefter gör ett uppehåll på 1–2 minuter och sedan sätter fart igen. Lämplig tid att hålla på är 30–40 minuter. Är du intresserad av att mäta din konditionsförbättring så tag pulsen på dig själv i pauserna. Du kan även ta pulsen (vilopulsen) innan du startar. Efter några veckor märker du säkert resultat.

Eftersom det var en friskvårdskurs så debatterades även rökningen och dess skadeverkningar. Tyvärr är jag själv rökare och har inte kunnat sluta så därför lämnar jag detta. Det finns andra inom företaget som är mer lämpade att tala om detta ämne.

Till slut

Tänk på vad du äter innan du sätter tänderna i det.

Försök påverka din familj till en bättre kosthållning. Står du själv för matlagningen så smyg in förändringar.

Rör på dej!

I kontaktgruppen vid Höganäs AB finns bla flera nyktra alkoholister, som genom olika alternativ tillnyktrat och som har många års erfarenhet av nykterhet. Vi har endast ett syfte: att hjälpa de som har problem med spriten och som vill finna en lösning på detta problem. Vi har kommit till insikt om att alkoholism är en sjukdom. En sjukdom av denna art berör människorna omkring oss på ett sätt som ingen annan sjukdom kan göra.

Om en person har cancer är alla ledsna för hans skull, ingen är arg eller sårad, men så förhåller det sig inte med alkoholists sjukdom. Denna förstör allt som är värdefullt här i livet. Den påverkar alla som kommer i beröring med den sjuke. Den förorsakar missförstånd, häftiga aggressioner och finansiell osäkerhet. Vänner och arbetsgivare skyr den alkoholsjuka, som också förstör livet för oskyldiga barn, förtvivalade hustrur, män och föräldrar. Ja, vem som helst kan utöka listan.

Högst kompetenta psykiatriker som haft med alkoholister att göra har funnit att det ofta är omöjligt att få en alkoholist att tala om sin situation utan förbehåll. Konstigt nog finner vanligtvis hustrun eller mannen, föräldrar och nära vänner det ännu svårare än psykiatriker och läkare att få kontakt med alkoholisten. Men en fö-



re detta problemdrinkare som har funnit lösningen och som är väl beväpnad med fakta om sig själv, kan i allmänhet vinna en annan alkoholists fulla förtroende på några få timmar.

Vi alla inom kontaktgruppen har en allvarlig önskan att hjälpa, och de som söker hjälp kan vara övertygade om att anonymiteten respekteras och bevaras.

Den sk dolomitfabriken i Bjuv har rivits

Den byggdes 1930 för en försöksroterugn för bränning av chamotte, avsedd för torrprensning. Ugnen var i drift fram till i slutet av 1940-talet.

Under ett par år i början av 1950-talet utfördes försök med tillverkning av dolomittegel. Eternitdelen (den främre delen på bilden) byggdes till för detta ändamål.



Höganäs på Nordbygg 80

Text: **Stig Lodén**, Bygghandelsmarknadsavdelning, Höganäs.

Den första svenska bygghandelsutställningen av internationellt format sedan "Stockholmsutställningen 1930" ägde rum i början av maj i år.

Det var även den här gången Stockholm som var platsen för evenemanget och under en vacker värvecka ställde svenska och utländska företag ut sina byggprodukter i Stockholmsmässans lokaler i Älvsjö.

Utställningen ordnades i samband med den 14:e Nordiska konferensen "Nordisk Byggdag 14" som genomfördes under temat "Nyteknik – bättre miljö".



Tre produktgrupper

Höganäs byggdivision deltog med en monter på 126m² som väckte ett visst uppeende (och det var ju det som var meningen) bla genom att den var nära 5 meter hög och uppbyggd som en låda med ingångar i de fyra hörnen. I monter visades divisionens tre produktgrupper, byggkeramik, tak- och färgprodukter. Det var första gången som vi presenterat hela sortimentet samlat i ett sådant här sammanhang.

Konflikten

Det kändes onekligen bittert efter nära ett års förberedelser att Sverige skulle vara stängt just den veckan mässan pågick. Konflikten på arbetsmarknaden medförde att många utländska utställare uteblev liksom naturligtvis de flesta utländska besökarna. Även långväga svenska besökare drabbades på flygstopp och aviserad bensinbrist.

Trots dessa motigheter bedömer vi deltagandet som positivt. För en byggmaterialtillverkare av vår kaliber är det nödvändigt att då och då visa vår tyngd och vår bredd för att markera vår position. Inbjudan till vår monter hade skickats ut till alla Sveriges

Såväl byggkeramik som färg- och takprodukter fanns med i Höganäsmontern. Här är takfönster och brandventilator utställda i full skala och till vänster skymtas en uppmärksam badrumsmiljö med våra TT-plattor.



På utsidan av monterns ena långvägg demonstrerades platsättning i vår nya fästmassa KakelKlinkerFäst FB 16 på olika underlag. Här är det Krister Palm som har samlat en intresserad folkskara.

arkitekter och annat fackfolk och ett stort antal kom.

Bästa monter?

Totalt besöktes mässan under de sex dagarna av ca 46 000 personer varav

de allra flesta var fackfolk. Vår monterpersonal har intrycket att samtliga var inne i vår monter där det stundtals var nästan för trångt kring den runda receptionsdisken. Kommentaren "mässans bästa monter" kunde då och då uppfattas i trängseln ...

Att vara invandrare!

Visst trivs jag fint och har det bra här i Sverige och numera är det mitt hem. Men så får man sig en spark som påminnelse att man är och förblir en utlänning. Det spelar ingen roll hur länge man bott och arbetat här. Jag har varit här i 24 år, arbetat och skött mig, men ändå är jag utlänning. En viss skillnad mellan mig och en "riktig Svensk" finns alltid. När den "riktiga

Svensken" kritiserar eller ifrågasätter saker och ting är det OK. Men skulle jag göra samma sak får jag höra: "Gillar du inte det här så stick hem till Ungern igen."

Ibland känns det som om man inte hör hemma någonstans, eller mer korrekt uttryckt man får inte känna sig hemma. Här i Sverige är jag utlänning, och när jag åker till Ungern så

är jag utlänning där också, ty då hör man dom säga: "Nu kommer svenskarna". Så summan av det hela blir att man är och förblir en utlänning både här och i Ungern. Ibland känns det som om man inte har något rotfäste någonstans. Men visst finns det ljusglimtar och trots allt trivs jag här. Detta är mitt Hem.

Laszlo Aranyos



Fotot "Gruvarbetare 1917-1918" Fler personer igenkända

I förra numret fanns ett kort på anställda vid Bjuvs gruva från tiden 1917-1918. Här kommer kompletteringar:

- 2) Henning Andersson
- 14) Anton Andersson
- 17) Jöns Blom
- 18) Gustav Nilsson
- 21) Bjelkengren
- 22) Martin Svensson
- 23) Hilding Jönsson

- 33) Einar Johansson
- 39) Gustav Persson
- 42) Edvin Andersson
- 47) Karl Andersson Albin
- 55) Gustav Pettersson
- 59) Arnold Johansson
- 67) Filip Stral
- 68) Karl Svensson
- 75) Gunnar Albin
- 76) Albert Albin
- 81) Håkan Björk
- 82) Johansson (chaufför)

Brännpunktens Sommarkryss

Tio priser har dragits i korsordstävlingen. Här är vinnarna:

Blomstercheck värde 50 kr

Ernst Ahl, Askvägen 16, 260 40 Viken

Gösta Nilsson, N Ringgatan 2 B, 267 00 Bjuv

Gunnar Nilsson, Esplanaden 19 B, 593 00 Västervik

Astrid Johansson, Långarödsvägen 10, 263 00 Höganäs

Anders Johansson, Finngatan 4, 263 00 Höganäs

Blomstercheck värde 25 kr

Tage Nilsson, Gökatan 1, 265 00 Åstorp

Egon Nilsson, Floragatan 4, 263 00 Höganäs

Signe Åberg, Kvarngatan 6, 263 00 Höganäs

Gunnar Edling, Esplanaden 23 B, 593 00 Västervik

Sonja Olsson, Jonstorpsvägen 14 A, 263 00 Höganäs

Checkerna avhämtas på redaktionen om så är möjligt, annars per post.

Sommaren som gick...



*Det spelar ingen roll om solen skiner
eller om det regnar . . .
glass är alltid lika gott!
Daghemmet på SlipNaxos hade midsommarfest
och då var det glasskalas, minsann.*

ISSN 0345-1801

Brännpunkten
Höganäs-koncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: Marianne Quist

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB
Höganäs

REDAKTION	Marianne Quist- huvudredaktör Bo Olausson- redaktör Maria Litzén Lena Rosenschöld
LOKALA MEDARBETARE:	
Division Metallurgi	Kjell Paulsson, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Harold Aamisepp, Höganäs Maica Edvinsson, Bjuv
Division Byggmaterial	
BYGGKERAMIK	Hasse Kvist, Skromberga
PAPP	Bo Hallbeck, Höganäs
Höganäs Tak AB	Kerstin Fallström, Höganäs
FÄRG	
Höganäs Färg AB	Ulla-Britt Andersson, Malmö
HANDÖLSPRODUKTER	
Handöls Tälj- stens AB	Einar Larsson Handöl
Division Slipmaterial	
SlipNaxos	Tony Ahlgren och Lasse Johnsson, Västervik
Ekonomiavdelningen	Malin Lindén, Höganäs
Teknisk avd	Ingvar Olsson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Nordvästra Skånes Kraft AB	Karin Hansson, Höganäs
Invandrarfrågor	László Aranyos, Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO: Thor Löfstedt, Höganäs
Arne Rosqvist, Bjuv
Hans Larsson, Skromberga

från PTK: Jan Sjöholm, Höganäs
Lars-Olle Andersson, Skromberga
Bo Wernberg, Bjuv

Redaktionen

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

Brännpunkten
Höganäs AB
Box 501
263 01 HÖGANÄS

Telefon 042/42400

UTGIVARKORSBAND

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

