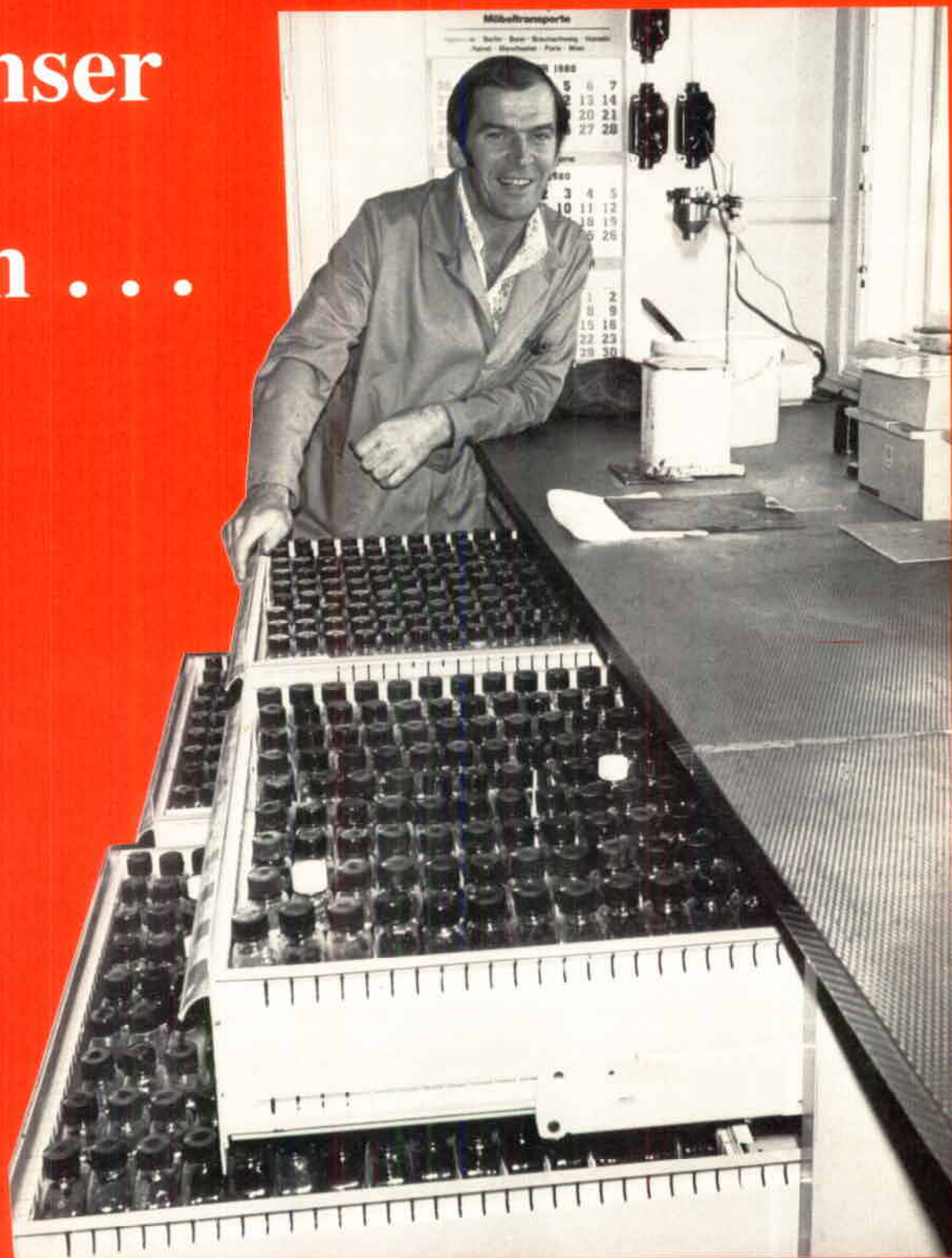


# Brännpunkten

Årgång 38 · Nr 5 · December 1980

**Nyanser  
till  
tusen . . .**  
se sid 4-11



# Aktuellt:

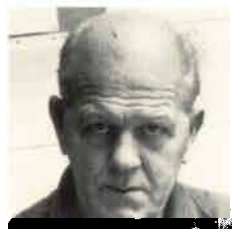
**Många företag friställer arbetskraft pga dålig lönsamhet. Tror du Höganäs-koncernen kan klara lågkonjunkturen utan sådana åtgärder?**



**Bror Persson,**  
förmän,  
Mineral  
avdelningen,  
Bjuv:

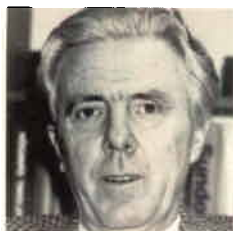
– Visserligen verkar läget kärvt, men jag tror nog ändå inte att företaget friställer. Hoppas kan man ju alltid i alla fall.

– Det kan kanske bli svårt att skaffa ny arbetskraft vid en eventuell högkonjunktur, så företagsledningen försöker nog behålla sin personal så långt som är möjligt. En viktig faktor är ju också hur många som tänker utnyttja möjligheten till deltidspension i år med tanke på att de ekonomiska fördelarna ju försämras från 1981 enligt regeringsbeslut.



**Arne Ståhl,**  
förmän,  
Svampverket,  
Metallurgi,  
Höganäs:

– Jag tror inte Höganäsbolaget friställer någon personal på grund av att man räknar med en uppgång under 1981 och därför vill man behålla personalen i så stor utsträckning man kan. Jag tror också att man tar till vara möjligheten att utbilda personalen under en lågkonjunktur för att vara bättre rustad vid en uppgång. Tittar man tillbaka så har HB sällan eller aldrig friställt någon personal och den policyn tror jag man följer.



**Börje Jönsson,**  
chef  
Entreprenadavdelningen,  
Höganäs Tak,  
Höganäs:

– Precis som alla andra företag måste Höganäskoncernen se över sin organisation. Jag tror att Höganäs har för stor "överrock" – om man kan minska den utan att behöva permittera är svårt att säga.

– På taksidan räknar vi med sämre tider under andra halvåret 1981. Vi kommer att få ta jobb till sämre priser, men räknar med full sysselsättning inom vår bransch. Takbranschen reglerar sig själv mer eller mindre, tøjbar som ett gummiband. Det finns ett uppdämt behov av reparations- och underhållsarbete inom industrin. Har man inte råd att bygga nytt måste man göra underhållsarbeten och det är där vi skall ta vår sysselsättning. Vi finns på geografiskt rätt ställe – där de flesta byggnationerna görs – i Stockholms-, Göteborgs- och Malmöregionerna.



**Manfred Freundt,**  
produktionschef,  
Höganäs Färg,  
Malmö:

– En kortare lågkonjunktur tror jag man kan klara genom att utbilda personalen, något som vid en kommande högkonjunktur kan bli till stor nytta för koncernen. Blir det en längre period kanske man måste korta ned arbetstiden, exempelvis genom att införa 4-dagars vecka. Men någon egentlig friställning tror jag inte man skall behöva tillgripa.



**Peter Jokic,**  
vagnsreparatör,  
Svampverket,  
Metallurgi,  
Höganäs:

– Jag hoppas att Höganäsbolaget ej friställer någon personal. Jag tror inte heller att det är så dåligt för HB, som

man hör via massmedia om andra företag. HB satsar dessutom hårt på att spara energi inom tillverkningen vilket leder till att lönsamheten blir bättre. En annan anledning till att HB kommer att klara sig bättre än andra företag är att HB har så många olika tillverkningsgrenar.



**Hans Nilsson,**  
Fabriksklubbens  
ordförande  
i Höganäs:

– Ja, det tror jag. Om vi sluppit ifrån den internationella lågkonjunkturen så hade lönsamheten varit bättre, men vi skall inte måla ut någon kris för vår koncern. Inom koncernen har vi styrkan att vi står på flera ben. Om den ena divisionen inte går så bra, är det möjligt för de andra att dra hela lasset en tid. Så har det varit tex mellan den elfasta och den metallurgiska divisionen.

– För att kunna få en långsiktig anställningstrygghet och behålla den personalstyrka vi har, så måste vi öka våra aktiviteter både vad gäller nya produkter och marknader samt att knyta redan etablerade företag till oss.



**Rune Synnelius,**  
chef  
Koncernadmi-  
nistration,  
Höganäs:

– Jag tror att företaget inte skall behöva friställa personal. Jag är däremot helt säker på att vi måste fortsätta med att omplacera både tjänstemän och kollektivanställda. Vi måste räkna med att antalet arbetstillfällen kommer att minska de närmaste åren.

– Jag hoppas att tjänstemannaproblemet i SlipNaxos skall vara en engångsföreteelse för koncernen. Problemet där var att vi inte i tid hade företagit förebyggande åtgärder, som tex omplaceringar.

# – En situation som jag hoppades slippa

Text: Bo Olausson

I 21 år har **Kalle Karlsson** varit ordförande i SIF-klubben på SlipNaxos i Västervik. Inte en enda gång under dessa år har företaget behövt permittera. Men i höstas kom beskedet. 40 tjänstemän måste bort, löd företagsledningens paroll för att råda bot på flera års negativ lönsamhetsutveckling.

– Visst är det en tung uppgift att sitta som fackordförande i ett sådant läge. Inte minst eftersom jag känner alla människor på SlipNaxos så väl . . .

Kalle Karlsson är kritisk mot den situation som företaget hamnat i:

– Den är självförrådd. Jag har i egenskap av fackordförande flera gånger manat till försiktighet i samband med nyrekryteringar. Det har jag gjort ända sedan 1975 då resultaten började bli dåliga för SlipNaxos. Hade man lyssnat då så hade vi inte behövt vara i den här situationen idag, hävdar Kalle Karlsson.

## Vuxit kraftigt

Tjänstemannakåren på SlipNaxos har alltså vuxit onödigt fort enligt SIF-klubbens ordförande.

– På senare år har man mest satsat på försäljningssidan. Och det är kanske inte så mycket att säga om. Företaget behöver öka sin försäljning. Och kåren behövde förnygras.

– Men jag har ändå manat till försiktighet då det gällt nyrekrytering av försäljare. Det är inte det enda området som svällt. Materialstyrningen är ett annat, även om man där ägnat sig åt internrekrytering i högre grad.

## Felaktigt agerande

Kalle Karlsson är också kritisk mot



det sätt på vilket nedskärningsplanerna presenterades.

– Enligt min uppfattning skedde det inte i enlighet med Trygghetsavtalet. Enligt detta skall man ha överläggningar med de lokala fackliga organisationerna innan man beslutar om neddragningar. Här kom först företagsledningens utspel, först därefter kom diskussionen med facket igång. Jag tror att man på så sätt skapade onödigt stor oro.

– Det är min bestämda uppfattning att SlipNaxos inte klarar en så drastisk nedskärning som företagsledningen förespeglat, säger Kalle Karlsson.

## Anställningsstopp

Men hur skall då SlipNaxos göra för att klara ut situationen – om man inte skall friställa?

– Jag kan förstå att vi är ett antal tjänstemän för mycket. Men det skulle kunna gå att få ner kåren till en anpassad storlek genom att införa ett anställningsstopp. Den naturliga avgången skulle leda till att vi inom ett par år hade en lagom storlek på tjänstemannakåren. Under tiden skulle vi genom bla utbildning kunna beman- na de vakanser som uppstår med eget folk.

– Det är fortfarande med den ambitionen och målsättningen som jag agerar som SIF-ordförande i den här frågan.

## Stämmer inte

Som facklig ordförande sitter Kalle Karlsson med i den sk Koncerndelegationen för Höganäskoncernen. Vid två tillfällen varje år möter samtliga fackordförande koncernchefen Ernst Geijer:

– Och han har vid flera möten hävdad att Höganäskoncernen inte kastar ut folk. Företagsledningens utspel här tycker jag strider mot koncernchefens uttalande.

Sista ordet är inte sagt ännu om hur det blir med minskningen av tjänstemannakåren vid SlipNaxos.

– Men mycket jobb väntar framöver – det är jag helt klar över, säger Kalle Karlsson.

– Jag hoppas att Trygghetsrådets medverkan skall kunna lindra följderna för dem som på olika sätt kommer att omfattas av förändringar. För sådana blir det – antingen man kan reda ut det här genom att bättre ta tillvara arbetskraften genom omplacering, utbildning osv, eller om några måste lämna SlipNaxos.

Acroma Lack AB:

# Företaget som startades med sex tomma fickor och tre risiga bilar...



Text: Bo Olausson

Acroma Lack AB heter den senaste nykomlingen i Höganäskoncernen. Det är ett relativt ungt företag. Startades så sent som 1968 av tre entusiastiska stockholmare – Uno Blomberg, Olle Holmqvist och Bengt Wiman.

– Vi startade med sex tomma fickor och tre risiga bilar. Men med en hel del pionjärande, säger trion som genom Acroma Lack startade ett konkurrerande företag till det som de lämnade. Idag är deras fickor mer välfyllda. Och det må vara dem väl unt. Höganäskoncernen har köpt samtliga aktier i företaget. Det är ett till synes väl fungerande företag som inlemmas i vår koncern. Acroma präglas av hög effektivitet, vilket av de anställda förklaras med korta, snabba beslutsvägar. Men den snabba utvecklingen har skett till priset av en besvärlig likvid situation. Med Höganäs AB "i ryggen" hoppas man nu kunna satsa ännu mer

heljärtat på, som man bedömer, lönsamma projekt.

Från början hade Acroma Lack tänkt att specialisera sig på lacker och betser för enbart möbelindustrin. Det ansågs av många vara ett alltför snävt område att jobba inom. Men de tre stockholmarna/smälänningarna trodde på sin idé och förverkligade den också. Idag har man dock breddat registret.

– Grundidén står kvar. Men vi säger numera att vi tillverkar produkter för träindustrin. Det handlar om mindre modifieringar av de produkter som ursprungligen var avsedda för möbelindustrin. Nya produkter för nya kunder aktar vi oss för, säger Bengt Wiman, som är marknadschef på Acroma.

## Tre års förbättring

Lennart Bergman är VD för företaget.

Han kom till Acroma våren 1978. Tidigare hade man haft en extern VD.

– Jag kom till ett företag med många positiva sidor. Den nära kontakten med ytbehandlingsindustrin och känslan för framtidens produkter var påfallande bra. Här fanns – och finns fortfarande – kunniga säljare och tekniskt kunniga servicemän. Samt en mycket, mycket entusiastisk medarbetarskara.

– Det negativa var lönsamheten. Vi hade ett rejält minus det första året jag var här. Men de senaste två verksamhetsåren har givit vinst. Och så vitt vi kan se fortsätter resultatet att förbättras även det här året.

– Bristen på likvida medel har varit ett problem. Vi har därför avstått från flera projekt, som säkert skulle betalt igen sig bra.

## Små tilläggsinvesteringar

Produktionsutrustningen är väl an-

Acroma Lack ligger i Bellö utanför Eksjö. Fabriken var ursprungligen ett mejeri, som gjordes om för färgtillverkning 1968.



passad, tycker Lennart Bergman:

– Och med en del mindre tilläggsinvesteringar, det rör sig om sammanlagt någon miljon kronor, kan vi öka vår kapacitet väsentligt. Skulle vi utöka vår försäljning utan att göra dessa investeringar skulle vi få problem att hålla våra leveranstider, vilket visar att vi har ett högt utnyttjande av maskinerna idag.

– Givetvis räknar vi med att öka vår försäljning. Förutsättningarna har förbättrats i och med att Höganäs AB numera står som ägare. Nu slipper vi, hoppas jag, hejda entusiasmen och de utvecklingsbara projekten på grund av för låg likviditet.



En glad VD – Lennart Bergman!

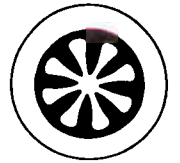
### ”Självstyrande” grupper

Lennart Bergman hyllar principen om delegering av ansvar och befogenheter:

– Vi försöker leva så att varje avdelning sköter sina frågor så långt som möjligt. För att styra åt samma mål har vi en ledningsgrupp bestående av mig själv och avdelningscheferna. Vi träffas ungefär var fjärde vecka. Vi har också en Produktutvecklingsgrupp med samma sammansättning plus den ansvarige för Produktutveckling från vårt laboratorium. I gruppen beslutas om alla nya projekt. Det gäller ju att de är såväl tekniskt genomförbara som kommersiellt gångbara.

Nöjd marknadschef:

## – Hela företaget sätter kunden i första rummet!



De här människorna har försäljning i tankarna. Frv Ulf Carlsson, Gösta Ahlgren, Vincent Rommedahl, Bengt Wiman, Åke Almerheim, Inger Kortman och Ingo Dörper.

– Vi marknadsför oss hårt. Och det allra bästa är att samtliga på det här företaget sätter kunden i första rummet. Det må vara produktutveckling, administration eller produktion. Vi tänker hela tiden på kundens bästa.

**Bengt Wiman**, en av grundarna av Acroma och marknadschef, målar (!) upp en positiv bild av marknadsföringen. Den omspanner som synes inte bara hans egen avdelning. Enligt Bengt Wiman är kunden en hjärteangelägenhet för alla ”acromianer” ...

Marknadsavdelningen har nyligen genomgått en omorganisation. Det är några nya som tillkommit, någon har lämnat avdelningen för andra uppgifter på företaget.

Men grundstommen är orörd. Fortfarande klarar man av att hålla en marknadsandel kring 30 % i Sverige

med enbart fem man ute på fältet.

– Våra konkurrenter i samma storleksordning har den dubbla styrkan, säger **Vincent Rommedahl**. Tillsammans med **Gösta Ahlgren** och **Sven Follstedt** bildar han det svenska försäljarteamet. Som också har förstärkning i form av **Åke Almerheim** och **Kenneth Sander**, båda serviceingenjörer och ofta på resande fot.

### Goodwill i Acroma

Vi träffade huvuddelen av försäljningsstyrkan vid vårt besök på Acroma. En given fråga var hur de upplevde att nu tillhöra en stor koncern.

– Det är inte enbart positivt när vi kommer ut till kunderna. De är väl kanske rädda att vi skall mista vår spänst nu och bli lika byråkratiska som de storföretag som konkurrerar med oss. Så får det absolut inte bli. Vi har skapat en goodwill i Acroma-

namnet. Höganäs för vi fram som ytterligare resurser bakom ryggen, säger Åke Almerheim.

– Vi har ännu inte märkt så mycket av försäljningen till Höganäs. Men det är nog lyckligast för båda parter om vi behåller vårt sätt att jobba och att expansionen förläggs till Bellö.

### 35 % på export

Det är fortfarande Sverige som svarar för den största delen av Acromas försäljning. Förhållandet är cirka 65 % till Sverige och resterande 35 % på export:

– Men hemmamarknaden står i stort sett stilla. Vår ökning måste ske på export. Jag håller det inte för otroligt att vi redan om tre–fyra år har ungefär halva försäljningen utomlands, säger Bengt Wiman.

I Wien har man ett eget dotterbolag med fem anställda. Bolaget betjänar främst Östeuropa och inrymmer också laboratorium och lager.

– Märkligt nog har vi mycket låg försäljning just i Österrike. Men det beror på att vi inte hunnit med att bearbeta den marknaden. Det kommer nu, i och med att vi anställer ytterligare en person i Wien. Det är också aktuellt att bearbeta andra närliggande marknader från vårt österrikiska bolag.



Rudolf Paar är chef för Acromas dotterbolag i Wien.

Acroma har eget försäljningskontor i Danmark också. I Finland finns Lak-kacroma, som är agent för Acroma. På båda ställena är det två anställda.

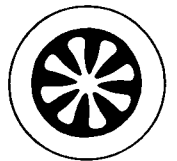
### Hemmafolket

I Bellö finns också försäljningsadministrationen. Den leds numera av **Bo Lundvall**, som är Bengt Wimans assistent efter den nyligen genomförda omorganisationen. Till administrationen hör också **Ulf Carlsson**, kundservice på hemmaplan, **Annika Karlsson**, försäljningskontorist, och **Inger Kortman**, som jobbar med ordermottagning. **Ingo Dörper** håller i den export som sköts från Bellö. Den omfattar i princip de marknader som faller utanför Wienkontorets domäner.

### Till IKEA

Sedan några år tillbaka är IKEA en stor kund för Acroma. Det handlar närmare bestämt om de konsumentprodukter (lacker) som IKEA säljer i sina varuhus. De tillverkas alltså i Bellö. Och till nästa säsong blir det också Acromalasyr i IKEA-varuhuset.

– Sammantaget rör det sig om 100 000-tals förpackningar om året, berättar Bengt Wiman.



## Bra utrustning för det som vi tillverkar

*Det har varit flytande verksamhet i Bellö i många år. Före det att Acroma kom dit var det mejeriet som höll till i de lokaler som nu är en modern och rationell lackfabrik. Så steget var på sitt sätt inte så långt, kan man tycka.*

*– Den utrustning som vi har är bra. Åtminstone för den tillverkning som vi har idag. Till och från har det diskuterats att tillverka pigmenterade lacker (lackfärger). Men det har vi ingen möjlighet att klara med nuvarande utrustning, menar Anders Ekeroth, gruppchef för fabriken.*

Anders Ekeroth har varit på Acroma i sex år och hela den tiden på fabriken. Som gruppchef är det han som skall se till att hålla produktionen flytande, om uttrycket tillåts.

– Det är på sätt och vis en tacksam uppgift. Jag tänker på den lojala och duktiga personal som vi har i fabriken. Dom ställer verkligen upp när det behövs.

### Oro vid försäljningen

– Det var lite oroligt i företaget vid tiden för försäljningen. "Gubbarna" undrade givetvis hur det skulle bli. Vad som egentligen var syftet med försäljningen. Men nu har oron lagt sig och vi jobbar för fullt igen. Och det behövs – vi har mycket stor efterfrågan sedan en tid tillbaka, säger Anders Ekeroth.

Den personal han talar sig så varm för i fabriken är lacktillverkarna **Gunnar Andersson** och **Sievert Hammarström**, betstillverkarna **Mats Emanuelsson**, **Egon Engvall** och **Johnny Ivarsson**, och personalen i tappning-



Med betstillverkning arbetar de här båda herrarna, Egon Engvall tv och Mats Emanuelsson.

en: **Lars Birgersson, Ingemar Hildingsson, Anders Hall** samt **Erik Johansson**. Ju mer det här gänget står i och ju mer marknadsfolket säljer, desto jobbigare blir det för lager och utlastningen. Det är **Lars-Göran Evertsson** och **Sven-Olof Cederlöf** som svarar för den. Av- och pålastningen av lastbilar sköter **Gösta Gustavsson**.

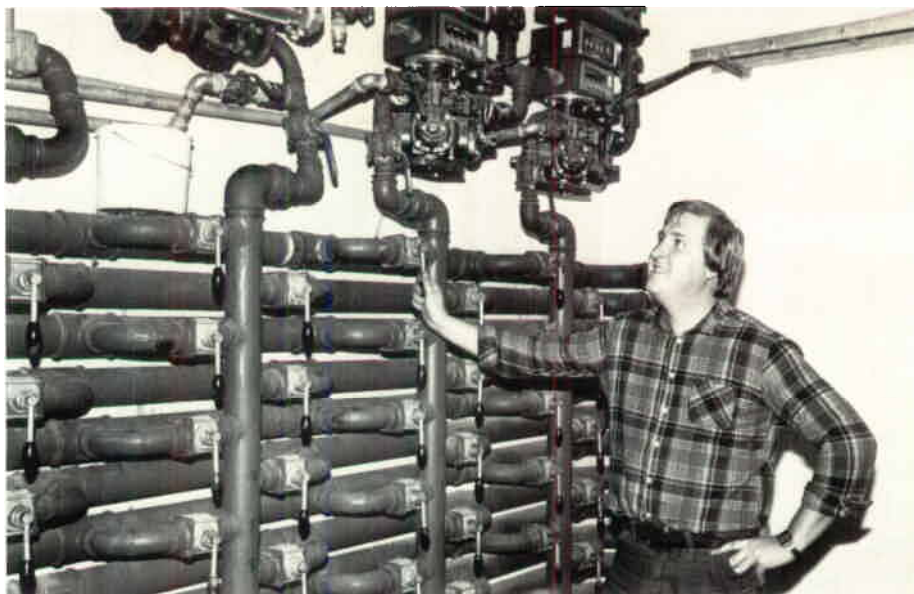
### Investeringar

Påfyllning av råvaror och blandning av olika sätser sker nästan helt automatiskt när det gäller lacker. Det gäller "bara" att vrida på rattarna.

– När det gäller betser är det oftast mindre kvantiteter så där blir det mer manuellt arbete. Den mest arbetskrävande biten är annars tappningen. Men det är möjligt att vi kan rationalisera även den i framtiden, menar Anders Ekeroth.

Investeringar i produktionen är på gång. Det gäller två 9-tons blandare som skall förses med pump och motorer.

– När dessa är klara kommer vi att kunna köra de stora produkterna i dessa blandare. De mindre blandarna kan då användas till mindre tillverkningar, vilket gör att vi blir ännu mer flexibla.



Anders Ekeroth, gruppchef i fabriken, ser till att produktionen flyter – i dubbel bemärkelse.



Sven-Olof Cederlöf och Lars-Göran Evertsson har just bestigit burkberget på Acroma!



Johnny Ivarsson och Anders Hall i tappningsavdelningen för lacker.



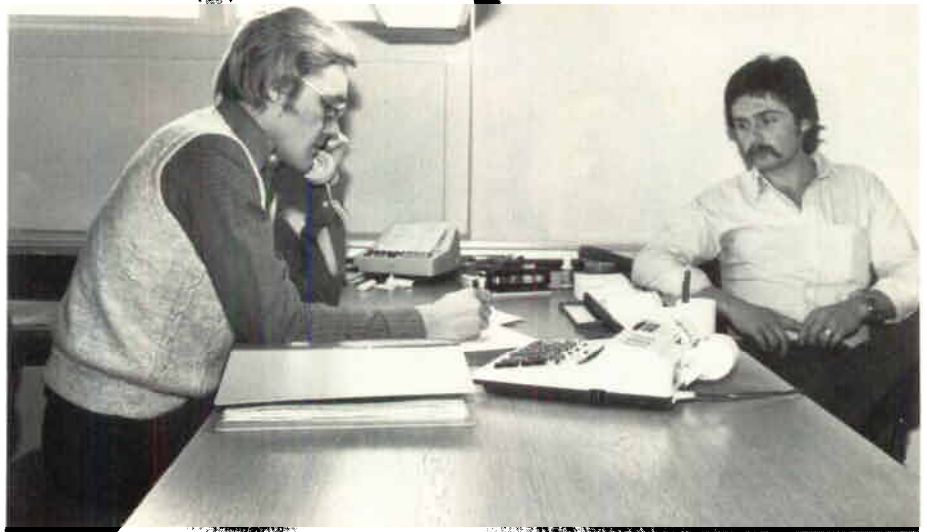
# Inköp och recept

– Det måste rimligtvis finnas en hel del fördelar i gemensamma inköp av råvaror för Höganäs Färg och Acroma.

Det menar **Kurt Andersson**, inköpare på Acroma. Som sådan hanterar han inköpsärenden för uppemot 20 miljoner kronor om året.

Båda företagen bör alltså kunna dra ekonomiska fördelar av gemensamma inköp.

– Det finns visserligen skillnader i olika produkter som vi använder här och dom som man använder i Malmö. Men ofta handlar vi från samma leverantör, säger Kurt Andersson.



Tommy Gustafsson och Kurt Andersson, ansvariga för recept respektive inköp på Acroma.

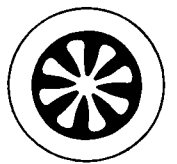
## På fabriksloftet

Inköparen har sitt kontor på fabriksloftet. Där finns också **Tommy Gustafsson**, som ansvarar för recepturen, dvs blandningsrecept för olika produkter. Tommy kände till Höganäs-koncernen tidigare.

– Jag har jobbat på Acroma i ett år.

Tidigare var jag på Bruzaholms Trävaruaffär. Där gjorde vi inköp från Höganäs Protim, som senare såldes till KenoGard.

Till Tommy Gustafssons arbetsuppgifter hör också lagerredovisning via dataterminal.



# Rätt nyans – det ordnar Lennart ...

– Hallå! Jo, jag köpte en bets från er 1971. Det var en mycket fin kulör på den. Men nu behöver jag 2 000 liter till. Kan ni fixa det?

Så kan det kanske låta när en kund ringer Acroma för att göra en beställning. Och visst kan Acroma fixa det! Det ordnar **Lennart Andersson** på Produktionskontrollen. Han har prover på varje tillverkning sedan starten 1968.

Det är 1000-tals nyansprover som finns förvarade på Produktkontrollen. De förvaras i småflaskor, som i sin tur är nerställda i lådor. Här kan man verkligen tala om "glasbank" ...

– Det dagliga jobbet här på Produktkontrollen består av att ta prover på betsblandningar innan de tappas på

burkar. Det är ett 15-tal blandningar per dag som jag skall kontrollera, berättar **Lennart Andersson** för Brännpunkten.

– Men det är inte bara nyanskontroller som skall göras. Jag mäter också glans och viskositet, dvs att våra lacker flyter tillräckligt lätt.

Plywoodskivor för nyansmätning och svart glas för glansmätning är viktiga instrument för **Lennart Andersson**. Och sist men inte minst – en bra syn!



Nyanser till tusen, förvarade i småflaskor. Mannen på bilden – och även omslaget – heter **Lennart Andersson**.



# Vattenburna lacken var 70-talets stora nyhet



Acroma skakade om färgbranschen riktigt ordentligt 1975. Det förhållandevis lilla företaget presenterade en världsnyhet. Det var den vattenburna lacken, i stort sett fri från de för arbetsmiljön så farliga lösningsmedlen. Nyheten gav ett rejält eko. Idag svarar de vattenburna lackerna och betserna för 15 % av försäljningen.

– Användningsområdena är trots allt begränsade. För 1980-talet gäller det att jobba vidare för att hitta bättre lösningsmedel än de som vi använder i cirka 80 % av våra produkter, säger **Olle Holmqvist**, en av grundarna och nu chef för laboratoriet på Acroma.

Acroma presenterade sin nyhet i en tid då arbetsmiljödebatten gick på högvarv. Den vattenburna lacken var en revolution och gav självfallet Acroma en rejäl portion goodwill.

Men, som sagt, det finns gränser för i vilka sammanhang man kan använda den:

– Trä och vatten går helt enkelt inte ihop. Man måste också införa nya appliceringstekniker, förklarar **Olle Holmqvist**.

## Lika många som i fabriken

Ett tecken på att Acroma verkligen satsar på utveckling är bemanningen



På Laboratoriet träffas bl a de här människorna. Fr v Helena Almerheim, Roger Johansson, Siv Andersson, Hanna Brzezinska, Olle Holmqvist och Kadri Kardesoglu.

på laboratoriet. Där finns 12 personer – lika många som i produktionen!

– Vi har lyckats få en perfekt sammansättning på gruppen. Här finns allt från civilingenjörer till rena ”praktiker”. Trots skillnader i bakgrund kan vi samarbeta, vilket faktiskt inte är en självklarhet. Det finns exempel på många utvecklingsavdelningar där civilingenjörerna bara talar med varandra, laboranterna likaså osv.

– Jag vill också påstå att vårt jobb blivit bättre sedan vi 1979 fick hela utvecklingsarbetet – både för lacker och betser – samlade i nya, gemensamma lokaler, menar **Olle Holmqvist**.

## Egen målningsverkstad

Det är ett fräscht, färgglatt (vad annars?) laboratorium som färdigställs ifjol. Förutom laboratorium in-

rymmer det också en maskinhall där Acroma kan testa olika appliceringstekniker. Tidigare skedde sådana tester ute hos kunder. Men det tog tid och kostade pengar. Då valde man att satsa på egen utrustning.

– Idéer råder det ingen brist på när det gäller nya projekt. Vi får impulser från en mängd olika håll. Det kan vara från marknadsavdelningen, egna kontakter med förbrukare, råvarutillverkare, produktutvecklingskommittén och de anställda. Hoppas att vi aldrig blir så byråkratiska att det tar död på kreativiteten inom företaget ...

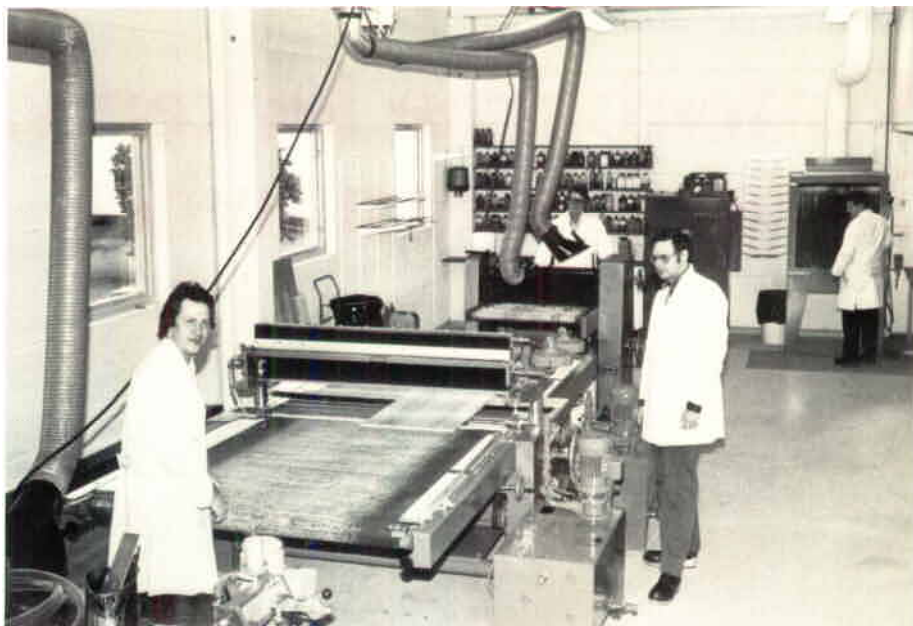
## Lägger ner projekt också

Att göra lacker och betser mer miljövänliga är en viktig del i det forskningsarbete som för närvarande pågår vid Acroma. En del rena produktny-

heter ligger också på utvecklingssta-  
diet.

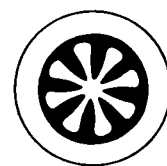
– En annan intressant uppgift är att utveckla UV-härdande lacker, som skall få en torktid på bara några sekunder. Med UV-härdande menas torkning genom ultraviolett strålning.

– På senare år har vi lagt om projektarbetet en aning. I stället för att ta på oss för stora bitar arbetar vi med delprojekt. Det har bl a den fördelen att man relativt snabbt kan se om projektet är realiserbart. Annars måste man ju lägga ner det. Och det gör vi ibland. Att lägga ner projekt som inte ger utdelning är lika viktigt som att satsa helhjärtat på de som är utvecklingsbara, betonar Olle Holmqvist.



I en egen maskinhall kan Acroma kontrollera hur lacker och betser fungerar vid olika appliceringstekniker. På bilden ses fr v Tommy Aldebring, Roger Johansson, Lennart Fredriksson och Claes Jönsson.

## Egen minidator på kontorsavdelningen



Administrationen vid Acroma tog ett kliv framåt förra året. Då investerade företaget nämligen i en egen minidator. Redovisning, reskontra och receptur för tillverkning finns för närvarande "inne" i datorn.

– Det är också meningen att vår försäljningsstatistik skall föras över så småningom, berättar **Bo Lundvall**, som är gruppchef för Acromas administration och ekonomi.

Det har varit lite oroligt på den administrativa avdelningen efter övertagandet. Inte så konstigt kanske, eftersom man kan tänka sig rationaliseringar på just den sidan.

– Så vitt vi vet kommer redovisningen att få ligga kvar här i Bellö. Och skall vi ha resultatansvar så bör vi också ha snabb tillgång till siffrorna. Det är nödvändigt för att göra riktiga ekonomiska analyser, menar Bo Lundvall.



Göran Elofsson, dataansvarig på Acroma.

### Märkte likvida problem

**Birgitta Johansson** sköter kassan på Acroma. En uppgift som gjort att hon i allra högsta grad kunnat konstatera de likviditetsproblem som företaget brottats med till och från:

– Jag har ju märkt det när vi tvingats vänta med att betala våra fakturor. Det känns lugnare i och med att köpet blev klart, säger **Birgitta Johansson**.

En del kunskap om Höganäskoncernen hade hon tidigare. Genom Höganäs Färg har ju koncernen varit i branschen många år.

– Men jag kunde aldrig tänka mig att koncernen var så stor . . .

### Fyra i växeln

En av Acromas verkliga trotjänare – om man kan säga så efter en blott 12-årig tillvaro – är **Majvor Johansson**. Företaget startade tillverkning i november 1968. Och på våren -69 var det dags för Majvor att göra sin entré: – Då var det bara de tre grundarna och jag på hela företaget. Kontoret hade vi i det rum som numera växeln finns. Vi satt alla fyra här inne!

## Lagret direkt

Acromas egen dataexpert heter **Göran Elofsson**. Han har jobbat med datorer i ett 10-tal år, men bara varit på detta företaget i fyra år.

– Jag har svarat för uppläggning och

genomförandet av det nya systemet. Tidigare körde vi mot en stordator i Västerås. Genom att vi nu har egen anläggning kommer vi åt information mycket snabbare. Lagersituationen kan vi t ex läsa av direkt, säger Göran Elofsson.



Birgitta Johansson sköter kassan på företaget. Här i samtal med Bo Lundvall, gruppchef för Acromas administration och ekonomi.



Flickorna i Småland – stående fr v Majvor Johansson, Anne-Marie Aldebert och Ingela Hagberg. Sittande ses Acromas röst utåt, växletelefonisten Britt-Marie Linder.

## Alla hjälps åt i Personalklubben

*Pulkatävlingar, teaterresor, korvgrillning, idrottstävlingar eller personalfester – det fixar Personalklubben vid Acroma! För en sådan har man. Och meningen är att alla skall delta i styrelsearbetet på sikt.*

Det är **Inger Kortman** som hållit i Personalklubbens ordförandeskap de senaste två åren. Hon tycker att personalen ställer upp på ett bra sätt:

– Vi har två fester varje år. Då kommer nästan alla . . .

– Även om det inte är lika mangrant på våra utomhusaktiviteter så finns det ingen anledning att klaga.

### 100 kr/anställd

Verksamheten finansieras till stor del av ett bidrag från företaget. Det har varit cirka 100 kr/anställd de senaste åren.

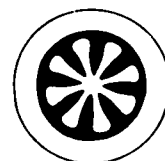
– De pengarna använder vi till att subventionera olika arrangemang. Vi har också en mindre medlemsavgift som vi tar ut.

Att Personalklubben vet hur man ordnar en trevlig fest har företagsledningen insett. Sålunda gav man klubben ett speciellt bidrag med uppmaning att ordna ett 10-årsjubileum. Låt vara att jubiléet firades ett par år för sent – men det var inte Personalklubbens fel . . .

### Stormtrivs

Om Majvor Johansson tillhör Acromas veteraner så är det raka motsatsen för flickan i växeln, **Britt Marie Linder**.

– Jag började så sent som i juni. Och stormtrivs! Att tillhöra Höganäskoncernen ser jag som positivt – det känns tryggt på något vis.



# Inläsarspalten

Gul lapp på anslagstavlan – det betyder att det är en tjänstemannabefattning som skall tillsättas och som kan sökas av de anställda. Men varför får vi kollektivanställda aldrig någon chans? De gula lapparna kommer sällan på våra anslagstavlor. Vi vill också ha möjligheten att söka jobbet, om vi vet att vi har förutsättningar att klara av det. Hur är egentligen reglerna?

"Besviken"

**Hans Lindau**, personalchef i Höganäs svarar:

– Det finns bara en regel när du skall söka jobb inom Höganäsbolaget. *Alla anställda har rätt att söka lediga jobb.* Problemet som du tar upp gäller främst – hur skall du och alla andra som jobbar inom Höganäsbolaget få reda på vilka befattningar som är lediga.

Information går ut till alla anslagstavlor, ca 70 st här i Höganäs. Gula eller blå lappar betyder att det finns lediga jobb.

På de olika byggnaderna finns personer som är ansvariga för att information sätts upp på anslagstavlor. Om detta inte fungerar kontakta Norman Olsson, tel 8344.

På liknande sätt fungerar det vid Skromberga- och Bjuvsverken. Glöm inte att läsa om lediga befattningar i informationsbladet HB-nytt.

Har du idéer om hur vi ytterligare kan sprida information om lediga jobb är du välkommen med detta till mej.

Vi är många anställda på Höganäsbolaget som intresserar oss för vidareutbildning. Vi önskar därför svar på följande frågor från Utbildningsavdelningen.

1. Hur får man information om vilken hjälp och vilka möjligheter som kan erbjudas från Utbildningsavdelningen? Finns det tex någon broschyr eller annat informationsmaterial angående aktuella kurser?
2. Vilka principer gäller för urvalet av kurser och kursdeltagare? Vem bestämmer tex vilka kurser som skall anordnas? (Behov från grupp av anställda? Direktiv från divisionschef, förslag från Utbildningsavdelningen eller jacket?) Och vem bestämmer vilka som skall inbjudas delta?

"Utbildning, för vem?"

**Utbildningschefen Urban Bjurö:**

– Många viktiga frågor, som jag vill besvara genom att kortfattat beskriva den utbildningspolitik som tillämpas.

**Vem är ansvarig?**

- Det är varje chefs uppgift att i samverkan med medarbetaren planera dennes utveckling.
- Det är varje medarbetares ansvar att själv ta initiativ och medverka till egen utveckling.

**Utveckling**

Största utvecklingsmöjligheten finns i det dagliga arbetet. Utbildning/kurser bör endast vara ett komplement (ca 1 % av arbetstiden).

**Utbildningsinventering**

- Individuellt. Genom samtal chef-medarbetare. Utbildningsavdelningen ställer gärna upp för att hjälpa till med val av lämplig kurs för det angivna behovet. (Under två år distribuerade vi en tjock pärm till samtliga avdelningar med alla tänkbara kurser. Den har tydligen inte nått fram).
- För grupper
  - Sammanställning av de individuella önskemålen kan ge underlag för en kurs.
  - "probleminventering" i samband med kurser. Tex Ekonomi ABC och Industriell Produktion har sina rötter i Chefsseminarierna och inbjudan har gått ut för specificerade målgrupper via avdelningschefer.

De tre förhandlarna:

# – Vi skall ge service

Text: Marianne Quist

– Vid årsskiftet sätter den nya förhandlingsavdelningen igång på riktigt. Då är det de tre förhandlarna **Margita Lindström, Karl-Erik Rothman och Jimmy Samuelsson**, som tar över efter förhandlingsrövarna **Knut Arne Nilsson och Rolf Julin**.

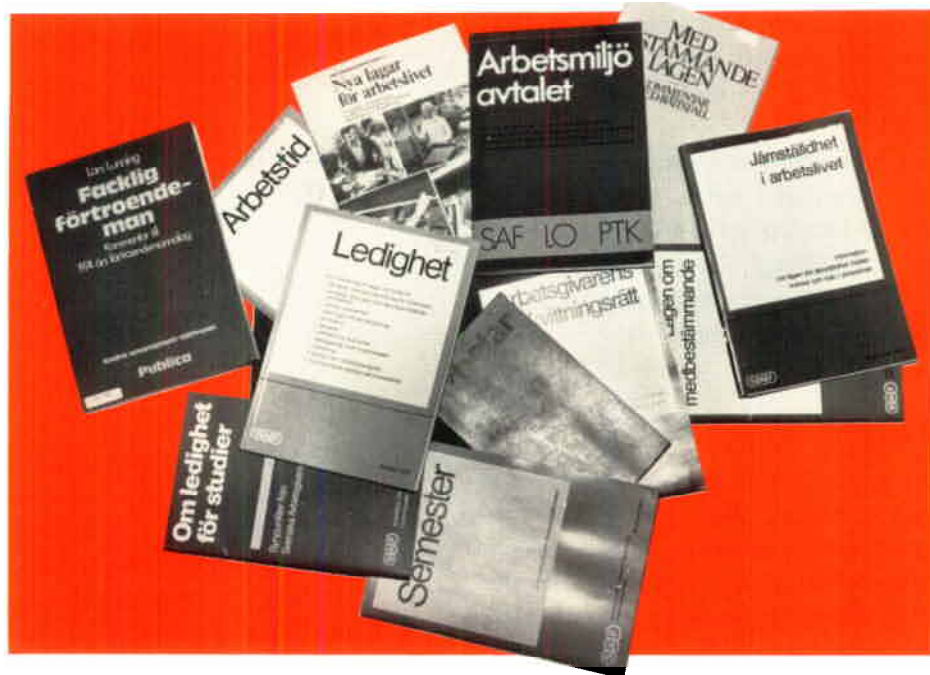
Vi har haft två personalavdelningar hittills. En för arbetare och en för tjänstemän. Nu kommer dessa att slås ihop till en gemensam personalavdelning, som skall ha hand om den personaladministrativa delen. De båda personalcheferna **Knut Arne Nilsson** och **Rolf Julin** går inom en snar framtid i pension och därför har en ny chef för den nya personalavdelningen anställts, **Hans Lindau**.

I samband med sammanslagningen av personalavdelningarna har förhandlingsarbetet separerats. En särskild förhandlingsavdelning har inrättats och chef för den en tid framöver är administrativ chefen **Rune Synnelius**. Tre förhandlare kommer att sköta förhandlingsarbetet och det är dom tre personerna vi skall titta lite närmare på. Namnen är **Margita Lindström, Karl-Erik Rothman** och **Jimmy Samuelsson**.

## En för alla . . .

Vänd dej till förhandlingsavdelningen med förtroende. Det är så de tre förhandlarna ser på den nya avdelningen:

– Vi skall kunna svara på alla frågor som rör arbetsrättsfrågor, anställningsvillkor och lönefrågor. Var och en av oss kommer att ha sitt ansvarsområde, men vi skall inte vara främmande för varandras arbetsuppgifter.



*Floran av lagar och avtal är stor. Så nog behövs expertis på området.*

Vår uppgift är att ge service till divisionerna och avdelningarna och då måste vi vara allround. Det innebär att samarbetet mellan oss tre måste fungera bra och det tror vi det skall göra. Vi har haft tid på oss att slipa

bort de värsta kantigheterna . . .

– Vi hoppas att vi skall få samma förtroende som de två föregående förhandlarna haft. Den goda anda som råder mellan arbetsgivaren och de anställda, den skall bestå.

*Karl-Erik Rothman*



**Karl-Erik Rothman** kommer att ha ansvaret för arbetsrättsfrågorna. Det gäller således både för arbetare och tjänstemän. Dessutom svarar han för byggnadsavtalet, elektrikeravtalet

och kontakterna med Sollebrunn. Ansvar för tjänstemannaavtalet delas mellan Karl-Erik och Margita Lindström. Karl-Erik har många års erfarenhet av förhandlingsarbete:

– Under fem år var jag personalchef vid Samfod i Stockholm, berättar Karl-Erik. Men familjen trivdes inte och jag fick ta skeden i vacker hand och försöka komma söderöver igen. Vi är från Helsingborg, både min fru och jag. 1976 sökte jag den utannonserade platsen som personalman vid Höganäs Tak och fick den. Vi bor nu i Helsingborg och trivs naturligtvis jättefint.

– I samband med omorganisationen av Höganäs AB:s personalavdelningar blev jag förra året erbjuden ett av förhandlingsjobben. Och jag tyckte det skulle passa mej utmärkt, så jag var positiv till förslaget.

### Lång inkörningstid

Förhandlingsavdelningen startar som sagt i januari 1981. Hittills har förhandlingarna skötts av de båda personalavdelningarna. Karl-Erik Rothman började på den "kommande" förhandlingsavdelningen redan i november 1979. En lång inkörningstid kan det tyckas.

Karl-Erik:

– Ja, den har nog varit i längsta laget. Men jag har liksom tidigare haft hand om förhandlingsarbetet för Höganäs Tak och Höganäsarbeten. Jag har lärt känna Höganäskoncernens organisation och dess personalpolitik. När vi nu sätter igång på allvar så känns det skönt att ha den bakgrunden. Jag trodde det var ett företag med den gamla bruksmentaliteten. Men jag blev positivt överraskad. Det är ett öppet företag med relativt modern personalpolitik.

### Rättigheter – skyldigheter

"Arbetsrättsfrågor" är för de allra flesta ett diffust begrepp.

Karl-Erik:

– Förhållandet mellan arbetsgivare och arbetstagare regleras i arbetsrättsliga lagar. Vad har jag att rätta

mig efter som arbetstagare eller arbetsgivare? Svaren finns i lagar som semesterlagen, föräldraledighetslagen, medbestämmandelagen, arbetsmiljölagen, arbetstidslagen, jämställdhetslagen m fl.

– Finns det oklarheter i de här frågorna så är det bara att ringa så skall vi hjälpas åt att reda ut begreppen. Det

är inte meningen att förmän eller driftschefer skall kunna alla dessa lagar utan och innan. Det är vi på förhandlingsavdelningen som skall serva dem med den kunskapen. Den enskilde anställde som vill fråga om något som rör honom eller henne personligen har precis samma möjligheter, lovar Karl-Erik.

Margita Lindström



**Margita Lindström**, småländska men trots det enligt egen utsago av generös natur! Margita skall svara för allmänna anställningsvillkor för både arbetare och tjänstemän. Tjänstemannaavtalet sköter hon tillsammans med Karl-Erik Rothman och dessutom har hon hand om Allmänna Fabriksavtalet. Samordning med SlipNaxos och Handöl ligger också på Margitas bord.

Vad har då Margita för kvalifikationer för att vara förhandlare?

Margita:

– En fördel är att jag arbetat inom olika branscher. Jag har sysslat eller kommit kontakt med de flesta arbetsuppgifter som finns på tjänstemannasidan. Under min tid på Höganäs Färg lärde jag känna fabriksarbetarnas problem och frågeställningar. Det gör att jag förstår och kan samordna förhandlingsarbetet på ett smidigt sätt.

### VD-sekreterare – bra bakgrund

1957 kom Margita Lindström till Bönelyche & Thuröe, numera Höganäs Färg, i Malmö. Hon var sekreterare till verkställande direktören Helge Rickman.

– Erfarenheten från det arbetet har jag stor nytta av. Personalfrågor, avtal, budget – ja, allt som rör ett företag tog jag del i. Språkkunskaperna har jag inte direkt någon nytta av idag, men de finns där och kan dammas av vid behov. Att kunna steno-grafi och maskinskrivning är en praktisk tillgång.

Höganäs Färg behövde så småningom en personalchef och det blev Margita som tog hand om den befattningen. Det var 1974.

– Nu fick jag sätta mej in i avtalet grundligt. Och då hade jag god hjälp av Knut Arne Nilsson och Rolf Julin. Sen har jag spätt på de lärdomarna med kurser i lagar och avtal och personaladministration.

### Höganäs nästa

Det var tid för en omorganisation.

Höganäs Färg skulle endast vara en producerande enhet och administrationsbiten skulle ledas centralt från Höganäs. Margitas jobb försvann med andra ord.

– Då blev jag erbjuden ett förhandlarjobb. Jag ansåg att jag hade kunskaperna så jag accepterade.

Margita kommer således att serva divisionerna och övriga med sin känedom om allmänna anställningsvillkor. De överenskommelser som är inskrivna i avtalet skall tillämpas lokalt på de olika arbetsplatserna. Här gäller det

att någon samordnar detta, så att avtalen tolkas lika. Fria arbetskläder, jourtjänst, skiftgång, betald/icke betald ledighet är några exempel på allmänna anställningsvillkor.

Margita:

– Det är ett roligt jobb. Jag trivs med att samarbeta både med ombudsmännen för arbetstagarna och arbetsgivaren. Förhandlingsarbetet är ju ett givande och ett tagande. Det gäller att komma fram till en överenskommelse på ett juste sätt.

*Jimmy Samuelsson*



**Jimmy Samuelsson** kom "utifrån", dvs han var inte tidigare anställd inom Höganäs-koncernen. Det var istället Flygt AB i Emmaboda som blev av med sin arbetsstudiechef när Jimmy anställdes hos oss i juli. Han är yngst i gänget med sina 31 år. Och han är också smålänning.

Det är de kollektivanställdas representanter för Fabriks i Höganäs, Bjuv och Skromberga samt Metall i Bohus, som kommer att tampas med Jimmy i de kommande förhandlingarna. Centrala uppgörelser följs som bekant av lokala förhandlingar och det är då som Jimmy skall förena arbetsgivarens önskemål med arbetstagarnas. En svår uppgift?

Jimmy:

– På senare år har avtalsperioderna blivit tätare och avtalen mer komplicerade. Avtalen innehåller oftast kontrollstationer, tex förtjänstutvecklingsgarantier och prisgarantier, som skall följas upp under avtalsperioden. Till detta kommer löpande förhand-

lingar av typen ackordsförhandlingar. Jag tror att båda parter skall kunna samarbeta i de här frågorna i fortsättningen också. Vi har ju samma mål: att få ett lönsamt företag, som ger tryggad sysselsättning.

– Väsentligt är att vi har en öppen attityd mot varandra. Med det menar jag att vi måste ha informella kontakter mellan förhandlingssittningarna, så att vi kan vidta förebyggande åtgärder och slipper ödsla tid och pengar på att rätta till i efterhand. Och med "vi" menar jag facket, chefer i produktionen och förhandlarna.

### Utveckla lönesystem

En stor arbetsuppgift för Jimmy är att

arbeta fram och utveckla lönesystem på kollektivsidan. I projektet "80-talets Höganäs" ingår detta som ett delprojekt.

– Vi håller på med det här arbetet. Det är inget som görs i en handvändning precis. Det tar nog minst hela 1981 innan vi har jämkat oss samman och får ett resultat som vi anser oss kunna leva med. Men inget är ju bestående. Det gäller att hela tiden vara öppen för förändringar även efter den här genomgången.

### Började som "tidlus"

Precision och prestation. Det är två begrepp som inte är okända för Jimmy. Han är nämligen utbildad verktygsmakare och vet betydelsen av precision inom det området. Maskinteknisk fackskola följde därefter och det var tid för att mäta prestationen. Jimmy började som tidstudieman populärt kallat för "tidlus" på Flygts i Emmaboda.

– Det var mina hundår, men mycket nyttiga sådana. Jag lärde mej att lyssna på andra och göra egna bedömningar. I det jobbet står man verkligen mellan två eldar. 1976, dvs efter fyra år som tidstudieman, blev jag arbetsstudiechef.

### Utveckla mej själv

1980 tyckte Jimmy det var tid för att utveckla sej själv:

– Man lever i en trygg värld när man arbetat i ett företag en längre tid. Arbetet blir rutin och man har svårt att utveckla både arbetet och sej själv. Jag tyckte tiden var mogen för att pröva på något nytt.

– Min familj, fru och två barn, tyckte likadant och vi var överens om att flytta. Våra barn hade förstås inte så mycket att säga i det här fallet, de är bara två och fem år gamla. Återstår för min fru att framöver få en tjänst i trakterna – hon är lågstadielärlarinna.

## Gamla formar bevarade

När keramiker Åke Holm slutade på Höganäsbolaget 1928 fick han vissa formar med sig. Sedan Åke Holm dog har Gösta, hans bror, gjort i ordning ateljén efter Åke. Där hittade Gösta Holm bl a dessa formar, som han tillskriver den danske modellören Ring. De är gjorda efter skulptören Thorvaldsens reliefer. Formarna användes i Kärlfabriken till att trycka ut motiv i lera, som sedan prydde vaser och andra kärl. "Rings period", 1850–1880, kännetecknas av en ovanlig produktionsförmåga av större prydnadskeramik och byggnadsornament. Genom överingenjör Joachim von Wachenfeldts försorg kommer formarna att överlämnas till Höganäs museum. Men innan dess hann vår fotograf ta en bild . . .



## När "kriget" kom till Höganäs AB

– I höstas kom "kriget" till Höganäs AB. Det gjorde det i form av en verk-skyddsövning, vilket vi har vartannat år på företaget. Det var med andra ord inte så allvarligt – men väl en nyttig genomkörare för drygt 100-talet bolagsanställda som ingår i vårt verk-skydd.

Verkskydd finns på samtliga svenska företag som har mer än 200 anställda. Det skall i första hand fungera vid beredskap och krig, men kan också komma till användning vid katastrofer i fredstid.

Räddning, brand och samaritgrupper finns. Det är alltså i dessa tre moment som övningar genomförs. Övningarna är av två typer: enhetsövning och befälsövning. Båda kategorierna återkommer vart fjärde år.

I höstas var det dags för enhetsövning. Under en treveckors period dril-lades ett 100-tal anställda i olika om-gångar. Man genomförde också en övning med realistiska förutsättningar. Den innehöll bl a påståenden om bombning av Höganäs hamn, brand i Takpappfabriken, folk som var in-

stängda i skyddsrum o s v.

– Övningarna blir vad manskapet gör dem till. Det fordras att man lever med i övningen. Och det gjorde dom i

Höganäs. Jag är nöjd med de här vec-korna, förklarade övningsledaren Gunnar Nilsson på Civildövsstyrelsen.



Här är det en bolagsanställd som evakueras från underjor-den.





# Alla tiders Höganäs

**H**öganäskoncernen är både en modern och en gammal koncern. Modern i meningen att de produkter som tillverkas och säljes är resultatet av intensivt forsknings- och utvecklingsarbete och en världsomspännande marknadsföring. Gammal i bemärkelsen att moderbolaget Höganäs AB har anor från 1500-talet.

**B**rännpunkten är också både modern och gammal. Den föddes 1943. En av de äldsta personaltidningarna i landet. Den har alltid berättat om aktuella händelser och om de människor som arbetar i fö-

retaget. Det blir med tiden historia. Till glädje för framtida folklivsforskare.

**I** den här skriften är vi inte aktuella. Den handlar om händelser med början på 1500-talet. Vi tror att de som är aktiva i vårt företag idag kan ha nytta av den samlade historiken. Årtal och händelser kan vara svåra att hålla i minnet. Skriften är tänkt att vara en liten hjälpreda för de som kanske ibland vill berättas för någon om det "gamla" företag du arbetar i. Hjälpredan gör inte anspråk på att vara komplett. Men vi tror att de väsentligaste händelserna är med.



**1571** Skånska stenkolsfyndigheter omtalas första gången i skrift.

Danske kungen Fredrik II ger bergsgesällen Melchior Huscher tillstånd att "gräva stenkol" i trakten av Hyggenaess fiskeläge (tre hus) och Kullaberg.

**1668** Grevinnan Maria Sofia De la Gardie, som ägde flera stenkolsbrott, skaffar sig bl a privilegium på driften av södra västkustens fyrar med skånska stenkol.

**1737** Skånska Stenkolsverket grundas på initiativ av svenske konsuln i London, Jonas Alström, senare känd under adelsnamnet Jonas Alströmer. Delägare: Jonas Alström(er), Eric (von) Stockenström, Anton (von) Schwab och Erasmus Clefwe. Säljs 1786 på grund av ekonomiska svårigheter till greve Eric Ruuth.

De eldfasta lerorna som påträffas vid kolbrytningen utnyttjas för första gången.

**1797** bildas Höganäs Stenkolsverk, även kallat Konung Gustav Adolfs stenkolsgruva eller Stenkolsgruvan Gustav IV Adolf, av greve Eric Ruuth och grosshandlare Carl Bagge.

Efter konungens avsättning år 1809 övergick man till benämningarna Stenkolsgruvan, Skånska Stenkolsgruvan eller Skånska Stenkolsverket. Någon firmabeteckning i nutida mening förekom inte. Höganäs AB:s tillkomst räknas från detta år.

Den engelske gruvingenjören Thomas Stawford anställs med uppgift att svara för gruvbrytningen.

I syfte att knyta till sig en fast arbetarstam utfäster sig Bolaget att ge årlig pension

till gruvarbetare efter 30 anställningsår och 65 års ålder och som "ej förmår förtjäna sig födan", till änka efter genom olyckshändelse omkommen gruvarbetare,

till skadad gruvarbetare som ej "kan nära sig".

**1799** Tio pojkar mellan tio och tolv år från Göteborgs barnhus kontrakteras för minst sju års arbete vid gruvan. En kvinna anställs för att sköta pojkarna.

**1800** Som bolagsläkare anställs fältskärsgesällen Johan Göthar Kinberg för 200 riksdaler/år samt fri bostad och bränsle.

Thomas Stawford inrättar kvällsskola för gruvarbetarnas barn och för de pojkar som är anställda. Den förste läraren blir korpralen och gruvarbetaren Alexander Hult.

**1801** Bolaget inrättar en gästgivargård.

Bolaget anordnar postskjuts fyra dagar i veckan från Helsingborg.

Beslut fattas att ge en penninggåva till varje arbetare vid gruvan som **gifter** och **bosätter sig** på orten.



*Greve Eric Ruuth.*

**1802** Avtal upprättas mellan Bolaget och arbetarna (undertecknas av 45 arbetare). Avtalet ger gruvarbetare/kolhuggare tolv skilling för nio timmars arbete. Beslut fattas att gräva kanal från Ryd till hamnen. Bolaget gör anhållan till Kunglig Majestät om kommandering av 100 soldater på grund av kanalarbetet.

**1804** Sänkning av schakt Brors Backe påbörjas.

**1805** Bruksgården uppförs och används som bostad åt bolagschefen och som representationslokal.

**1807** Bolaget erhåller rättighet att bilda en militärkår på 200 man för arbete i kolgruvorna.

För att underlätta handeln för arbetarna utger Bolaget kopparmynt såsom växelmynt (1807–1820).

**1808** 24 ryska krigsfångar anländer för arbete vid gruvan, men de avreser igen efter sju månader.

**1809** För att öka kolhuggarnas arbetsinsatser utdelas silverpjäser som premier. Dessa premier utbyts efter några år mot penningpremier.

**1810** 48 ryska desertörer anställs som arbetare vid gruvan.

**1820** Eric Ruuth avsäger sig ordförandeskapet i styrelsen.

Huset "Fyrkanten" byggs som arbetarbostäder (1820–1956).

**1821** Särskilda bestämmelser införs för utdelning av årlig pension till arbetare som skadar sig i tjänsten. Arbetsbrist leder till att 141 arbetare slutar.

- 1822** Sju arbetare tilldelas Patriotiska Sällskapets medalj som uppmuntran för lång anställningstid.
- 1825** Ett tegelbruk för tillverkning av eldfast ugn- och murtegel anläggs.
- 1828** En fabrik för tillverkning av taktegel och smältdeglar anläggs. Fabriken består av två ugnar samt en torklada med torkrum i två våningar.
- 1832** Owenska balanspumparna tas i bruk vid Ryds schakt (1832–1901).
- 1833** En fabrik för tillverkning av blyglaserade lerkärl och sockerformar anläggs.
- 1835** Tillverkning av saltglaserade lerkärl påbörjas.
- 1837** Matställe utan spritförtäring inrättas för 70 personer, men läggs ner efter några år (1837–1841).
- 1845** Kung Oscar I besöker schakt Brors Backe samt beser fabriksanläggningarna. J. Sjöcrona tillträder som disponent (1845–1867).
- 1846** Överenskommelse träffas med Väsby församling om att Bolaget är befriat från alla utgifter för andra fattiga inom socknen då det självt understöder sina egna fattiga.
- 1847** En ny saltglaseringsugn byggs.
- 1850** Danske kungen Fredrik VII besöker Ruuths schakt. För att sysselsätta kvinnor anläggs en väveriinrättning i en därtill uppförd byggnad. Lönsamheten är dålig och sysselsättningen avstannar efter ett par år. Bolaget begär att ett postkontor inrättas i Höganäs, vilket också sker.
- 1852** Höganäs Bruksförsamling bildas genom utbrytning ur Väsby församling, med Stenkolsverket som patronus och bestående av områden tillhörande Stenkolsverket. Byggnaden med väveriinrättningen ombyggs till kyrka.
- 1853** En ugn för eldfast tegel byggs.
- 1854** Bruksförsamlingens kyrka invigs i maj månad.
- 1856** Ett mindre gasverk anläggs från vilket alla bruksbyggnader får gas för belysning. Tillverkning av prydnadskärl och byggnadsornament påbörjas.
- 1859–1860** Medaljer delas ut tillsammans med årlig pension (25 riksdaler) till tolv personer. Bolaget är tredje företaget i landet som präglar egna medaljer som belöning till förtjänta anställda.
- 1861** En staty i bränt lergods över Stenkolsverkets grundläggare greve Eric Ruuth avtäcks på dåvarande kyrkplatsen.
- 1862** Ett glasbruk för tillverkning av fönsterglas och andra glassorter uppförs (1862–1869). Tolv glasbruksarbetare anställs. Upplag av Höganäsprodukter anläggs i Hamburg. Ett mindre tegelbruk byggs vid sk Lilla Ryd, som efter kort tid läggs ner.
- 1863** Kung Karl XV beser fabriksanläggningarna.
- 1864** En fabrik för tillverkning av bergolja uppförs, men läggs ner efter kort tid. En privat telegrafstation inrättas på Bolagets kontor. Tivoliparken anläggs. Bolaget uppför där en byggnad som ställs till arbetarnas disposition för sammanträden och festligheter (Gamla Stadshuset). Byggnaden "Tre Kronor" – nuvarande huvudkontor – uppförs som arbetarbostad.
- 1867** Bolaget deltar i världsutställningen i Paris och erhåller större guldmedalj jämte 10 000 francs för föredömliga arbetarbostäder (västra delen av "Tre Kronor").
- 1869** Rörtillverkningen börjar. Glasbruket läggs ner på grund av dålig lönsamhet. Bolaget beslutar dela ut 1 500 riksdaler till de mest behövande arbetarfamiljerna då de börjar lida nöd på grund av prishöjningar.
- 1872** Avsänkning av schakt Konung Oscar II påbörjas. Kolera utbryter i Höganäs och många arbetare drabbas.



*Avtäckning av Eric Ruuthstatyn 1861.*



- 1873** Bolaget fattar beslut om att anlägga en hamn i Höganäs.
- 1874** Beslut fattas att bygga en vattenledning då kanalvattnet är betydligt förorenat.
- 1875** Gaskammarugn I uppförs för tegelbränning.
- 1876** Schakt Konung Oscar II blir färdigsänkt.
- 1877** Tillverkning av trottoartegel påbörjas (1877–1884). Avsänkning av schakt Jonas Alströmer påbörjas. Gaskammarugn II uppförs för rörbränning.
- 1878** Schakt Jonas Alströmer är färdigsänkt. Ett asktegelbruk anläggs i Ryd.
- 1881** Byggandet av kustbanan Helsingborg–Göteborg med bibanan Höganäs–Åstorp börjar. Järnvägssträckan Ekeby–Skromberga byggs.
- 1883** Bolaget beslutar att årligen ge lån till fem arbetare som bygger egna hus (1 200 kr med 5 % ränta och amortering på 14 år).
- 1884** Tillverkning av trottoartegel upphör.
- 1886** Ett ångkök byggs på Ryd, huvudsakligen avsett för anställda ungar (70 öre för tre mål om dagen).
- 1887** Höganäs hamn invigs av Konung Oscar II. Gasugn III uppförs för bränning av elfast tegel.
- 1888** Bolaget deltar i Köpenhamnsutställningen och får första pris för sina produkter.
- 1889** Bolaget övertar Stabbarps Aktiebolag, men verksamheten läggs ner i början av 1900-talet.
- 1890** Åke Nordenfelt tillträder som disponent (1890–1919).
- 1891** Gasverket byggs om och utvidgas.
- 1893** Ett asktegelbruk anläggs. Tegelfabrik och fabrik för kloakrör anläggs. En mekanisk verkstad på "Övre" jämte två snickeriverkstäder – den ena vid bruket, den andra på "Övre" – anläggs. Bolaget börjar bedriva jordbruk. Avsänkning av schakt Prins Gustaf Adolf påbörjas. Bolaget deltar i utställningen i Chicago och erhåller de fem högsta medaljerna.
- 1895** Eldsvåda utbryter, varvid en tegelfabrik och en mindre rörfabrik brinner ned, medan kärnfabriken skadas.
- Bolaget deltar i utställningen i Königsberg och erhåller guldmedalj.
- 1896** Schakt Prins Gustaf Adolf blir färdigsänkt. Bolaget anordnar utställning i Malmö över sina produkter och erhåller guldmedalj. Svenska Lervaruförsäljnings AB – försäljningsföretag för Höganäs Stenkolsverk, Kropps AB och Vallåkra Stenkols AB – börjar sin verksamhet. Järnvägen mellan Bjuv–Hyllinge kommer i Bolagets ägo (1896–1952). Mellan åren 1927–1939 sker persontrafik på linjen i HHJ:s regi (Helsingborgs–Hässleholms Jernväg).
- 1897** Bolaget firar 100-årsjubileum med anledning av koldriftens upptagande. Medaljutdelning äger rum och minnesbok utges av H E Mueller. Bolaget deltar i Stockholmsutställningen.
- 1899** En fabrik för tillverkning av murtegel uppförs. För att undvika kostnader i samband med uppförande av brännugn använder man sig av fältbränning. Byggnaden i Tivoliparken om- och tillbyggs.
- 1900** Den nya rörfabriken utvidgas genom uppförande av gasugn VII med tillhörande torkloft.
- 1901** Schakt Sjöcrona blir färdigsänkt. Owenska balanspumparna tas ur drift. Pumpningen fortsätter med högtryckscentrifugalpumpar vid schakt Oscar II.
- 1902** Kraftstationen vid schakt Gustaf Adolf blir färdigställd. Elektrifieringen av fabriker och gruvor fullbordas. Gasverket läggs ner. En ny elfast tegelfabrik (med gasugn VIII) i huvudsak avsedd för tillverkning av tegel av Stabbarpskvalitet färdigställs.
- 1903** Höganäs Stenkolsverk sammanslås med Billeholms–Bjuvs AB till Höganäs–Billeholms AB, med Åke Nordenfelt som bolagschef. Ett försöksverk för tillverkning av briketter av anrikade mindervärdiga kol uppförs. Bolaget deltar med egen paviljong i Helsingborgsutställningen. En stenkolsgruva med illusorisk verklighetsverkan är inrymd i paviljongen och utgör en av utställningens attraktioner.
- 1904** Aktiemajoriteten i Skromberga Stenkols- och Lerindustri AB inköps av Höganäs–Billeholms AB.
- 1905** Tillverkningen av kolbriketter upphör. Murtegelfabriken läggs ner. Tillverkning av Silikategel påbörjas. Tillverkning av kolelektroder upptas.

Gemensamt försäljningskontor för Höganäs-Billeholms AB:s skilda företagsenheter upprättas i Helsingborg.

Kronprins Gustaf Adolf tillsammans med prinsessan Margareta besöker Bolaget och stiger även ned i schakt Gustaf Adolf.

**1908** En förödande eldsvåda lägger nya rörfabriken med ugnarna III och VII i aska.

I den nedlagda murtegelfabrikens lokaler inmonteras en anläggning för reducering av järnslig.

**1909** Nämda anläggning blir färdig och tas i bruk.

Storstrejk utbryter. Fackföreningsmedlemmar och 52 oorganiserade deltar i strejken. Antal strejkbrytare: 46 vid bruksdriften och ett dussintal kolhuggare. 13 aktiva fackföreningsmedlemmar tvingas emigrera till Amerika. Understödet till familjeförsörjare är mellan 5–10 kr i veckan plus 25–75 öre per barn.

**1910** Gasugn X för bränning av kloakrör och större elektroder byggs.

En större anläggning för tillverkning av järnsvamp (gasugn XI) uppförs – det första järnsvampverket.

**1911** En anläggning för anrikning av järnmalm uppförs.

Anläggningens användning för avsett ändamål blir kortvarig, då man snart övergår till att i stället för järnmalm inköpa slig för reduceringsverkets behov. Bolaget förvärvar aktiemajoriteten i Hyllinge Stenkols- och Lerindustri AB.

**1912** Kolektrodfabriken tillbyggs.

Gasugn XII för kassettbränning av kolelektroder byggs.

**1913** En avsevärd utbyggnad av Höganäs hamn fullbordas, inseglingrännan uppmuddras till sex meters djup och en ny lossningsbrygga för djupgående fartyg anläggs.

**1914** Bolaget deltar i Baltiska utställningen i Malmö, även denna gång i egen paviljong med kolgruveinteriör.

Kolektrodfabriken utbyggs ytterligare. Tegelfabrik III eldhärjas.

**1915** Den eldhärdade tegelfabriken (III) återuppbyggs.

Ytterligare en gasugn (XIII) för kassettbränning av kolelektroder byggs.

Kronprins Gustaf Adolf besöker Höganäs, varvid medaljutdelning till arbetare med minst 35 års tjänstetid förrättas.

**1917** En fabriksbyggnad med sex silos för lagring vid materialberedning åt kolektrodfabriken uppförs.

**1918** Tillverkning av sanitetsgods påbörjas.

Steglingegårdens ekonomibygnader eldhärjas mycket svårt.

Beslut fattas att uppföra gemensamt förrådshus för samtliga verk (blir senare finkeramisk fabrik).

**1919** Enligt kungligt brev upphör Höganäs Bruksförsamling och efterträds av nuvarande Höganäs församling. Vid Bruksförsamlingens upphörande överlämnar Bolaget till den nya församlingen ett belopp på 100 000 kronor som grundplåt för byggande av kyrka samt skänker därjämte den för kyrkan erforderliga tomten.

Bolaget förvärvar Vallåkra Lervarufabrik.

Knut Jakob Beskow efterträder Åke Nordenfelt som bolagschef (1919–1923).

**1922** För bränning av kolelektroder byggs ytterligare en kassettugn (XIV).

**1923** Bolagets huvudkontor flyttas från Helsingborg till Höganäs, där den gamla byggnaden "Tre Kronor" iordningställs för ändamålet.

G D Rudolf Tornérhjelm efterträder Knut Jacob Beskow som bolagschef (1923–1924).



Huvudkontoret (Tre Kronor), 1890-talet.

- 1924** Kraftavdelningen överflyttas från Helsingborg till Höganäs. I samband därmed omändras den gamla snickeriverkstaden och smedjan till kontorslokaler. Sanitetsgodsfabriken eldhärjas. Knut Jacob Beskow efterträder G D Rudolf Tornerhjelm som bolagschef (1924–1925).
- 1925** Ragnar Blomquist efterträder Knut Jacob Beskow som bolagschef (1925–1935).
- 1927** Tillverkning av blådekorerade hushållskärl samt prydnadskeramik läggs ner. Lokalitetserna används för lagring av saltglaserade hushållskärl. Bolagets byggnad i Tivoliparken blir kommunalhus. Bolaget börjar lerbrytningen i Vallåkra dagbrott.
- 1928** Tillverkning av sanitetsgods läggs ner. Ugnen och fabrikslokalerna används som reserv för framställning av chamotte- och silikategel. Kolförsäljningen överflyttas från Billesholm till Höganäs.
- 1929** Kolelektrodtillverkningen läggs ner. Kontorskomplexet tillbyggs. Maskinell kolbrytning införs i schakt Gustaf Adolf.
- 1930** Mekaniska verstan – förut belägen på "Övre" – överflyttas helt till de i samband med nedläggandet av kolelektrodtillverkningen frigjorda lokalerna.
- 1932** Den år 1875 byggda gaskammarugnen I för eldfast tegel rivs.
- 1933** Gaskammarugn II rivs på grund av utvidgning av kärnfabriken.
- 1934** Fabriker för saltglaserade hushållskärl, syrafast, murbruk, murtegel och chamottetegel brinner ned.
- 1935** Kärnfabriken återuppbyggs och utvidgas. Per Egon Gummeson efterträder Ragnar Blomquist som bolagschef (1935–1960).
- 1936** Tillverkning av magnesit- och krommagnesittegel med manchurisk magnesit och turkisk krommalm som huvudsakliga råmaterial upptas. Samtidigt upptas tillverkning av silimanittegel med indisk cyanit som råvara. Murtegel fabriken återuppbyggs efter branden 1934 och kallas murbruksfabriken.
- 1937** Den 1911 uppförda anläggningen för anrikning av järnmalm omändras till smältverk för Alumotillverkning. Bolaget förvärvar aktiemajoriteten i OY Amfibolit AB, Helsingfors (1937–1945).
- 1938** Fasadtegel fabriken rivs. Det lediga fabriksområdet används för uppförande av Silikafabrik. 200-årsminnet av den skånska kolindustrins tillblivelse firas med stora festligheter. Medaljutdelning förrättas till tjänstemän och arbetare med minst 40 års anställningstid.
- 1940** Den nya Silikafabriken med gasugn XII blir färdig att tas i bruk. Bolaget förvärvar aktiemajoriteten i AB Svenska Naxos och i AB Slipmaterial.
- 1941** Gasgeneratorerna centraliseras till gasgeneratorbatteriet. En kemisk fabrik för bearbetning av tjära tas i bruk.
- 1942** Beslut fattas att ge anställda, med minst tre års tjänstgöringstid, bostadssubvention på 700 kr. Bolaget förvärvar AB Syrafast Murning och AB Specialarbeten och bildar AB Höganäsarbeten. AB Svenska Naxos och AB Slipmaterial sammanslås till AB Slipmaterial–Naxos.
- 1943** Ett nytt smältverk för Alumo börjar uppföras. Brännpunkten startar, som en av de första personaltidningarna i landet, med julnumret 1943. Upptakten till förslagsverksamheten.
- 1944** Det första inlämnade förslaget. Bolaget tilldelas uppgiften att bidra med 10 000 ton eldfast tegel till finskt återuppbyggnadsarbete. Ett nytt ångkraftverk tas i bruk. Bolaget förvärvar Handöls Nya Täljstens- & Vattenkrafts AB i Handöl.
- 1945** De 16 först belönade förslagen. Verksamheten vid OY Amfibolit AB i Helsingfors läggs ner på grund av att fabriken vid landavträdelser förloras (1937–1945). Beslut fattas att öka bostadssubventionen till anställda från 700 kr till 2 000 kr. För att avhjälpa bristen på arbetskraft i gruvorna överförs – på Bränslekommissionens initiativ – sammanlagt 149 man från SJ och närliggande industrier. För att öka arbetsstyrkan i kolgruvorna förmedlar Statens Arbetsmarknadskommission ett antal utlänningar.
- 1946** Rör fabriken kompletteras med nya torkar och tillbyggs med matsal samt tvagnings- och duschinrättningar avsedda för arbetarna på östra fabriksområdet. En fabrik för tillverkning av järnpulver i större skala uppförs. Handöls Nya Täljstens- & Vattenkrafts AB byter namn till Handöls Täljstens AB.

På gamla Gruvgården i Höganäs uppförs en barackstad av monteringsfärdiga 24-mannabaracker för utländska arbetare.

På norra fabriksområdet uppförs fyra 12-mannabaracker för arbetsökande.

Bolaget förvärvar Röglakoncessionen.

SlipNaxos fyller 50 år.

Håbinol och syntetiska garvämen börjar tillverkas i Höganäs.



Centrallaboratoriet i Höganäs.

**1947** Kronprins Gustaf Adolf besöker Bolagets verk och anläggningar i Höganäs och nordvästra Skåne.

Centrallaboratoriet invigs.

Jonstörpskoncessionen beviljas.

En personalbyggnad med tvagnings- och duschinrättningar avsedd för arbetarna på västra fabriksområdet samt en matsal med produktutställning tas i bruk.

Femdagersvecka för arbete under jord införs.

ASKO-plattfabriken i Nyvång igångsätts.

**1948** Cykling under jord införs vid schakt Gustaf Adolf.

Bolaget överlåter badhuset till kommunen.

Stillfilmen "Höganäs-journalen" har premiär.

Olycksfritt arbete premiär-premieras med lotter i penninglotteriet.

**1949** Ovanjordsanläggningen vid schakt Gustaf Adolf ombyggs. Lerutläggningen med tryckluftsdrivna skakrännor slopas och utläggning via en ficka med hjälp av dumprar införs.

Elektriska mösslampor införs i gruvorna.

Glasdun lanseras av dotterbolaget Billesholms Glasulls AB i Billesholm.

Koncernfilmen "Skånst bergslag" har premiär.

**1950** Röglaschaktet anläggs.

Tunnelugn för glödning av slipmedel uppförs.

7 000 ton eldfast tegel transporteras med extra tåg till Stockholms Gasverk.

Bolaget grundar företaget Swedish Powder Sponge Iron and Metal Powder Corporation i Riverton, USA.

**1951** Ny ugnsavdelning för efterglödning av järnpulver uppförs.

Aktiekapitalet ökas från 30 Mkr till 45 Mkr, varav 7,5 Mkr är preferensaktier.

Ny torrpressavdelning tas i bruk i Bjuv.

Ny tunnelugnsanläggning blir färdig i Skromberga.

Kung Gustaf VI Adolf besöker Hantverks- och industriutställningen i Höganäs där även Bolaget har en avdelning.

Swedish Sponge Iron and Metal Powder Corporation byter namn till Hoeganaes Sponge Iron Corporation.

**1952** Tillverkning av Alumo-H påbörjas.

Finkeramiska fabriken läggs ner.

**1953** Kung Gustaf VI Adolf och drottning Ingrid av Danmark besöker schakt Gustaf Adolf.

Höganäs-Billesholms AB fyller 50 år och ger ut första delen av det historiska bokverket "STENKOL OCH LERA".

Storleverans av klinker går till Egypten.

**1954** Tillverkningen av saltglaserade lerkärl, hushållskeramik och liknande läggs ner.

Driften i gamla smältverket (Bunken) läggs ner.

Höganäs gruvbio inrättas 100 meter under jord i schakt Gustaf Adolf.

För tillverkning av plastprodukter bildas dotterföretaget AB Höganäs Plastprodukter i Lomma.

En första veckolång instruktionskurs för eldfasta murare anordnas i Höganäs.

**1955** Oljeeldning införs i gamla järnsvampverkets gropugn.

Helikopter används på försök vid bedömning av markskador kring gruvorna.

**1956** Höganäs stad övertar eldistributionen inom staden från Bolaget.

Elektrisk programstyrd tunnelugn för bränning av slipskivor tas i bruk vid SlipNaxos i Västervik.



Interiör från Kärlfabriken 1890-talet. Prydnadskärl och byggnadsornament tillverkades 1856–1927, saltglaserade lerkärl 1835–1954. Hushållskeramik nedlagt 1954.

**1957** En ny tunnelugn, 127 meter lång, tas i bruk i Skromberga.  
Bolaget börjar lämna 50 års garanti på glaserade lerrör för avloppsledningar.

**1958** Företagsnämndens första sammanträde äger rum.

**1959** Den 25 november slutar definitivt ånglokseran då transporterna på Bolagets "lilla järnväg" successivt övertas av lastbilar och truckar.  
Pressning av dräneringsrör tas upp i Hyllinge.

**1960** Per Egon Gummeson avgår som koncernchef och efterträds av Olov Herneryd (1960–1973).  
Ny efterreduktionsugn i nya järnpulververket tas i drift.  
Tillverkning av mufflösa lerrör för snabbkoppling tas upp.  
Centralförrådet kompletteras med nytt kallförråd i nyttillbyggnad.  
Allmän femdagarsvecka införs.

**1961** Utbyggnad av järnpulververkets ugn- och malningsavdelning påbörjas.  
Försöksverksamhet i halvstor skala för ny rörfabrik påbörjas.  
Schakt Gustaf Adolf läggs ner.  
Bostadssubvention till anställda höjs från 2000 kr till 4000 kr för egnahem.  
Dotterbolaget Billesholms Glasulls AB säljs till AB Gullhögens Bruk.

**1962** Nytt järnsvampverk börjar uppföras.  
Projektering av ny rörfabrik påbörjas.  
Nya lokaler för verkstadsskolan tas i bruk.

**1963** Fabriksinvigning äger rum i Höganäs av nya anläggningar för järnsvamp, järnpulver och specialtegel.  
Medaljer delas ut till besökarna.  
Tunnelugn I tas i drift i järnsvampverket (227 m lång).  
Tunnelugn för temperatur upp till 1750 grader och kammarugn för råmaterialbränning upp till 1830



grader tas i drift i specialtegel fabriken.  
Tjörrods norra dagbrott anläggs.  
Tillverkning av HÅBEFLEX-kopplingar på muffrör tas upp.  
Tunnelugnen i nya rörfabriken tänds i oktober.  
Experimenthallen i Centrallaboratoriet byggs till.  
Silvertallriken införs som avskedsgåva till pensionärer med minst 15 års anställningstid.

**1964** Driften i gamla järnsvampverkets gropugnar läggs ner temporärt i mars och återupptas i oktober.  
Nya rörfabriken tas i drift.  
Höganäs hamn upplåts för bilfärjetrafik mellan Höganäs–Gilleleje (1964–1966).

**1965** Samtliga aktier i Malmöföretaget Bönnellyche & Thurö AB förvärvas. Företaget tillverkar kemiskt ogräsbekämpningsmedel, färg, Cuprinol träskyddsmedel och takpapp samt äger en grossiströrelse för fönsterglas.  
Bolaget erhåller 100 000 kr från Statens Tekniska Forskningsråd för forskning kring flexibla plaströr.  
Nyemission: Aktiekapitalet ökas med 12,5 Mkr till 50 Mkr.

**1966** Fabrik III för tillverkning av eldfast tegel stängs på grund av minskad efterfrågan.  
Bolaget förvärvar mark i Södra Vram för att tillgodogöra sig eldfasta leror och stenkol.  
Kolbrytningen vid Nyvångs gruva läggs ner.  
Bolaget förvärvar området för invallning söder om Långören i Höganäs av Väsby sockens norra markelag.  
Bolaget representeras vid keramikutställningen på Liljevalchs i Stockholm med plattor för bad- och simanläggningar.  
Höganäs–Billesholms AB byter namn till Höganäs AB.  
Bolaget erhåller tillstånd för undersökning av förekomsten av gas och olja inom Malmöhus och Kristianstads län.  
En avdelning i murbruksfabriken eldhärjas.  
De kollektivanställda får kortare arbetsvecka, från 45 till 44 timmar.  
Bolaget börjar använda RASC-bauxit från Guyana i Sydamerika vid den eldfasta tillverkningen.  
Ny reduktionsugn för högkompressibla pulver tas i bruk.  
Järnvägen ner till Höganäs industrihamn rivs upp.  
Träskyddsmedel, Håbinol och övrig färgtillverkning överförs till Malmö.  
Tillverkning av garvämnen i Höganäs upphör.  
Bilfärjetrafiken mellan Höganäs och Gilleleje upphör.

**1967** Gruvbion i Gustaf Adolfs schakt upphör och flyttas till Höganäs museum.

Alumoverket totalförstörs vid explosion.  
Tunnare keramisk golvplatta för badrumsgolv introduceras.  
Järnpulververket byggs ut med malningsstation för tungt svetspulver, ugnshallar och packningsavdelning.  
Ny glödugn med årskapacitet av 12 000 ton tas i bruk i järnpulververket.  
Samtliga aktier i Evers & Co AB, Helsingborg, förvärvas. Tillverkningsprogrammet omfattar byggpapp, takfönster, lanterniner, ljuskupoler, takljusprodukter samt andra byggmaterialprodukter. Företaget bedriver även entreprenadverksamhet inom taktäckningsområdet.  
Anläggning för framställning av skyddsgas tas i bruk i järnpulververket.  
Produktionen vid Ewers & Son, Lübeck, avvecklas och anläggningarna säljs. Bolaget tar över tillverkningen av kiselkarbidkapslar.

**1968** Förenade Tak AB bildas genom sammanslagning av all försäljningsaktivitet inom byggpappområdet hos Bönnellyche & Thurö AB, Evers & Co, Munksjö AB samt entreprenadföretaget Scantak.  
Bolaget har 50 % av aktiekapitalet.  
AB Höganäsarbeten flyttar från Stockholm till Höganäs och övertar den av Fabris AB i Malmö bedrivna industriinmurningsverksamheten.  
Bolagets keramiska sektor omorganiserar till tre produktgrupper: Byggmaterial, Eldfast samt Syrafast.  
Avskedsgåva till pensionärer med 15 års anställningstid ändras från silvertallrik till guldklocka.  
Bolaget säljer två tredjedelar av aktieinnehavet i det amerikanska dotterföretaget Hoeganaes Corporation till Interlake Steel Corporation, Chicago.  
Ernst Geijer blir VD i Hoeganaes Corporation.

**1969** Tillverkning av plaströr för vatten- och avloppsändamål startar i en nyuppförd fabrik i Höganäs.  
Två nya efterreduktionsugnar installeras i järnpulververket.  
Lerrörstillverkningen läggs ner.  
Anriktningsverk för kaolinlera i Axeltorp tas i bruk.  
Bolaget prisbelönas i tävlingen om bästa årsredovisning.  
Styrelsen beslutar att inom den närmaste femårsperioden investera ca 150 Mkr.  
Bolaget förvärvar samtliga aktier i Esabs dotterbolag, Esab–Bohusverken AB.  
Styrelsen beviljar anslag på 10,4 Mkr för utbyggnad och rationalisering av den eldfasta produktionen i Höganäs.  
Bönnellyche & Thurö AB lanserar innefärger.  
Maskiner för takpapp tillverkning installeras i Höganäs.

Anläggningarna vid Bohusverken ombyggs för produktion av atomiserade presspulver.

**1970** Produktionen av byggpapp startar i Höganäs. Bolaget deltar i 1970-års kemimässa i Moskva. Centrallaboratoriets experimenthall får ny sinterpress. Tunnelugn II tas i drift i järnsvampverket (265 m lång). Ny pressautomatik anskaffas till Bjuvsverken. Bolaget inför guldklockor såsom gåva till anställda med 25 års anställningstid. Avskedsgåva till pensionärer med minst 15 års anställningstid ändras från guldklocka till plånbok med 10 kr per anställningsår.

**1971** Nya eldfasta massor introduceras för cementindustrin: Victor Korund stampmassa och ES-C gjutmassa. Nytt laboratorium tas i drift i takpappfabriken. Tillverkningen av eldfast tegel upphör i fabrik VIII och överflyttas till fabrik XII. Vid järnpulververket invigs en personalbyggnad med bastu, dusch etc kallad "Tvättsvampen" efter namntävling. Murbruksfabrikens blandningsavdelning moderniseras. Stora fyndigheter av kaolinlera upptäcks i Ivösjöbygden i trakten av Bromölla. Fyradagarsvecka införs temporärt i metallurgiska produktionen och i produktionen av plaströr och takpapp för att undvika uppsägningar. Den kemiska fabriken i Teckomatorp säljs till Kemisk Vaerk Køge A/S i Danmark. Koncentrationen av takpappproduktionen till Höganäs avslutas. Takpappproduktionen läggs ner i Helsingborg (fd Evers & Co) och Malmö (Bönnelyche & Thuröe). För förbättringar av arbetsmiljön avsätts 4 Mkr. Av staten erhålls miljövårdsbidrag på 1,6 Mkr. Fondemission: Stamaktiekapitalet ökas från 62,5 Mkr till 75 Mkr. Bönnelyche & Thuröe AB lanserar ett nytt system för färgblandning under beteckningen Cupri-Färgmix.

**1972** Nytt personalhus vid hamnen tas i bruk. Naturvårdsverket beviljar Bolaget 387 000 kr i statsbidrag för vatten- och luftvårdande åtgärder. Bolaget träffar avtal om överlåtelse av sitt försäljningsbolag Höganäs A/S i Oslo till firma Nicolay Buch, Trondheim. Bolaget satsar 14 Mkr på att bygga ut och rationalisera tillverkningen av specialtegel och eldfast murbruk.



Koncernchefen Ernst Geijer.

**1973** Den 29 maj avgår VD Olov Herneryd med pension. Ny VD blir Ernst Geijer. Debut för lastbilar som transportmedel för järnpulver till Sovjetunionen. Ny typ av tunna glaserade klinkerplattor för inomhusbruk introduceras. Aktierna i Sydsvenska Takpappfabriken i Karlshamn förvärvas. Nytt bolag bildas i Belgien: Höganäs International S.A. Första gången de anställdas representanter deltar i Bolagets styrelsesammanträde. Koncernorganisationen delas upp på fyra divisioner: Metallurgi, Eldfast, Byggmaterial och Slipmaterial. Bönnelyche & Thuröe AB fyller 100 år.

**1974** HB-hallen invigs. Bauxit importerar från folkrepubliken Kina. Zeiss-mikroskop med vidvinkelobjektiv installeras på den eldfasta utvecklingsavdelningen. Förenade Tak AB ingår i koncernen som helägt dotterbolag. Bolaget får sin första beställning på eldfast tegel från Kina. Fotavtryck efter dinosaurier hittas vid dagbrottsbrytning i Vallåkra. Industrihamnen får ny hamnkran med lossningskapacitet av 400 ton per timme. Hamndjupet ökas från 6,6 m till 8,25 m. Bickleyugn tas i drift i Skromberga. Tunnelugn III tas i drift i järnsvampverket (260 m lång).

Bolaget inför fria arbetskläder åt sina anställda.  
Plastfabriken i Höganäs läggs ner.

**1975** Det finska dotterbolaget OY Höganäs AB och OY Wärtsilä AB bildar ett till lika delar ägt bolag, OY Wärtsilä-Höganäs AB, som försäljningsbolag för eldfasta produkter.

Den 7 maj besöker kung Karl XVI Gustaf Höganäs AB på sin eriksgata.

Ny industriväg från hamnen till norra fabriksområdet och sligupplaget tas i bruk.

Försöksverksamhet (Kontaktgruppen) startas för att ge hjälp åt anställda med alkoholproblem.

Ny anläggning för krossning av järnsvamp uppförs.

Vid den metallurgiska produktionen satsas nära 6 Mkr på miljöförbättrande åtgärder, bl a i anläggning för central dammsugning i järnsvamp- och järnpulververken.

Vid den eldfasta produktionen i Höganäs installeras nytt transportsystem för finmalt material för att sänka dammnivån.

Vid Bjuvsverken installeras två dammsugningsanläggningar.

Murbruksfabrikens materialhantering moderniseras.

Nyemission: Aktiekapitalet ökas från 75 Mkr till 90 Mkr.

Avskedsgåva till pensionärer ändras från 10 kr till 20 kr per anställningsår.

**1976** Gjuteriverksamheten läggs ner i Höganäs och övertas av Kohlsua Jernverks AB.

Förenade Tak AB byter namn till Höganäs Tak AB.

Arbetet med invallningen vid Långören påbörjas.

Beslut fattas om rivning av fabriker III, VIII (för eldfast tillverkning), VI och X (för rörtillverkning).

Vid Bjuvsverken tas två nya automatpressar för ståltappningstegel i drift.

I specialtegel fabriken installeras en 1 200 tons hydraulisk press med robotbetjäning.

Murbruksfabriken övergår från 50- till 25-kilos förpackningar samt automatiserar förpackningsarbetet.

Det danska dotterbolaget Höganäs A/S uppför nya försäljnings- och utställningslokaler med lagerutrymmen och kontor.

Vid den metallurgiska produktionen i Höganäs installeras en 10-tons blandare för färdigställning av legerade pulverblandningar. Ett färdiglager på 5 000 kvadratmeter och en mottagningsstation för atomiserade pulver uppförs samt färdigställs ett badhus kallat "Tvättpulvret" efter namntävling.

Bostadssubvention till anställda på 4 000 kr upphör.

Nya regler för borgensåtagande gäller från 15 oktober.

Företagsnämndens sista sammanträde äger rum.

**1977** Tjänstemannaföreningen fyller 40 år. (1937-1977). Medbestämmandelagen träder i kraft den 1 januari. Beslut fattas att bilda ett preliminärt partssammansatt organ i avvaktan på ett medbestämmandeavtal. Koncerndelegationen har sitt första sammanträde i april.

Höganäs Hamnbyggnads AB fyller 100 år (det äldsta dotterbolaget).

Bolaget erhåller den internationella utmärkelsen "Gold Mercury International Award" på grund av framgångsrik export av plattor på den jugoslaviska marknaden.

Fabriken för tillverkning av takelement tas i drift.

Stora leveranser av byggmaterial går till Sovjet och Irak.

Höganäs-Protim AB bildas tillsammans med det engelska företaget Fosroc International Ltd. för marknadsföring av impregneringsanläggningar och impregneringsmedel.

Bönnelyche & Thuröe AB byter namn till Höganäs Färg AB.

**1978** Tunnelugn IV tas i drift i järnsvampverket (267 m lång).

Avskedsgåva till pensionärer ändras från 20 kr till 30 kr per anställningsår.

Kvalifikationstiden för erhållande av klocka sänks från 25 till 20 anställningsår.

Hyllinge Tegelbruk läggs ner.

Bolaget förvärvar aktierna i AB Sollebrunns Snickerifabrik. Företaget tillverkar i huvudsak brandventilatorer och takfönster.

I specialtegel fabriken installeras en robot för automatisk sättning på tunnelugnsagnar.

**1979** I Skrombergaverken installeras två nya tillverkningslinjer. Fyra oljeeldade ugnar byggs om för att alternativt kunna drivas med gasol.

Brytningen i Bjuvs gruva upphör.

Bolaget bildar ett nytt dotterbolag, Höganäs GmbH i Düsseldorf. Försäljningsbolaget marknadsför järnpulver och eldfast material.

Det delägda dotterbolaget Höganäs-Protim AB säljs till KenoGard AB, ett företag inom Kema-Nobel-koncernen.

Bohusverkens hardfacingtillverkning flyttas till Höganäs.

AB Slipmaterial-Naxos i Västervik byter namn till SlipNaxos AB. SlipNaxos får ny VD i juli. Mats Bergqvist efterträder KG Thafvelin.

Sandvik AB börjar marknadsföra slipskivor från SlipNaxos på den västtyska marknaden.

Bolaget förvärvar AB Svenska Smergelskiffabriken i Höganäs. Företaget tillverkar slipskivor och slipduk och ingår i SlipNaxos AB.

Höganäs AB ändrar logotype och koncernmärke.

En robot för automatisk tömning av tunnelugnsvagnar tas i drift i specialtegel fabriken.

Bolaget inleder samarbete med Scandinavian Lancers AB, som tillverkar och marknadsför utrustningar för behandling av stålsältor.

Verkstadsskolans trä- och eltekniska linje övergår i KomVux:s regi, men undervisningen fortsätter i Bolagets lokaler.

**1980** Huset "Fyrkanten", tidigare arbetarbostäder, helrenoveras av Höganäs kommun och blir turistbyrå. Verksamheten vid Sydsvenska Takpappfabriken i Karlshamn läggs ner.

Verkstadsskolans mekaniska linje övergår i KomVux:s regi.

Bolagsstämman beslutar om en aktiesplit, varje aktie uppdelas i två, samtidigt som det nominella värdet ändras till 50 kr per aktie.

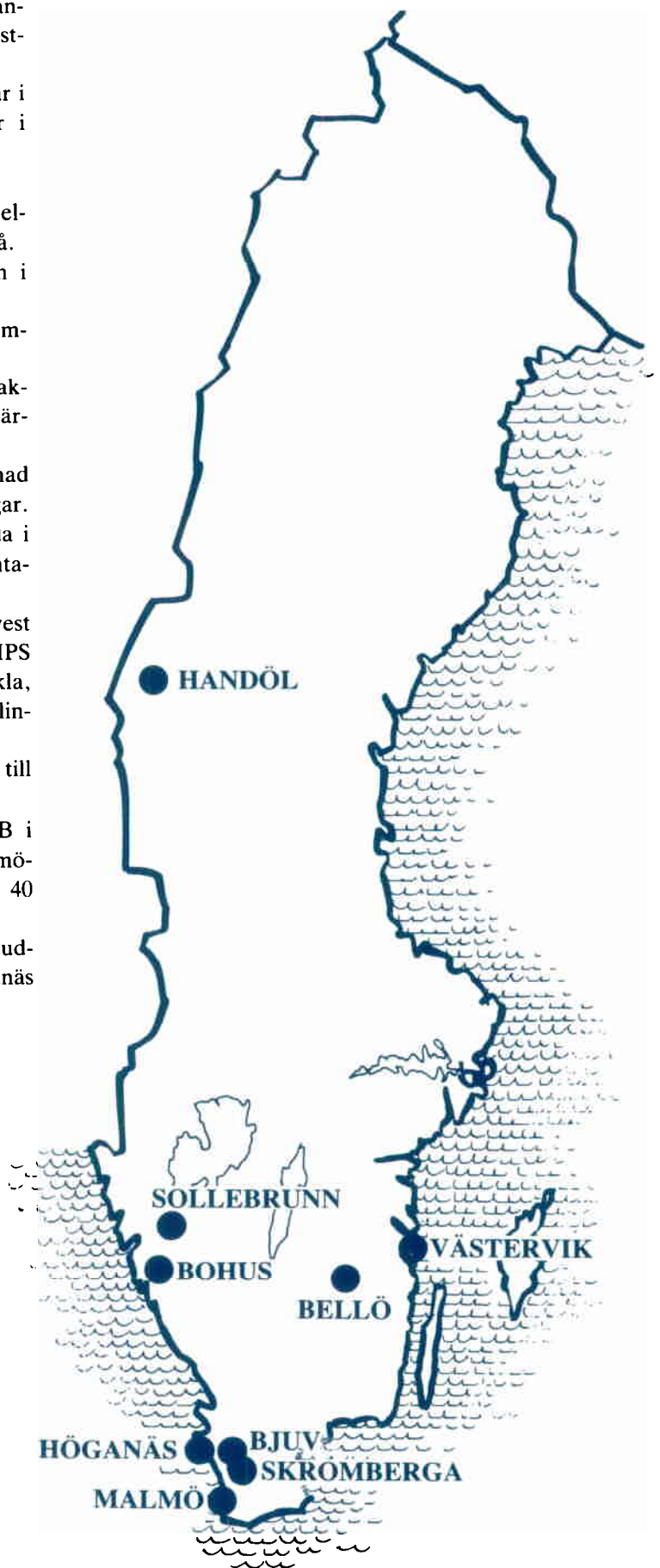
På grund av arbetsmarknadskonflikten i maj månad läggs arbetet i fabriken i Höganäs ner i tio dagar. Samtidigt råder lockout för de kollektivanställda i Höganäs, Bjuv och Skromberga (NVSK undantaget).

Tillsammans med AB Carbox och Malmöhus Invest bildar Bolaget ett nytt företag som heter CIPS (Cold Isostatic Press Systems). Det skall utveckla, tillverka och marknadsföra isostatpressade cylindrofoder av järnpulver.

Avskedsgåvan till pensionärer ändras från 30 kr till 40 kr per anställningsår.

Bolaget förvärvar aktierna i Acroma Lack AB i Bellö. Företaget tillverkar lacker och betser för möbel- och inredningsindustrin och omsätter ca 40 Mkr.

En ny elektronisk telefonväxel installeras i huvudkontoret i Höganäs och samtidigt byter Höganäs AB telefonnummer till 380 00 (6 oktober).



Karta över de producerande enheterna inom Höganäs-koncernen.

# Spänst i organisationen



I höst har pausgymnastiken introducerats på flera avdelningar i Höganäs. En av våra sjuksköterskor, Bodil Lagergren, har skött om den saken. Så här säger Bodil:



Bodil Lagergren håller igång pausgymnastiken.

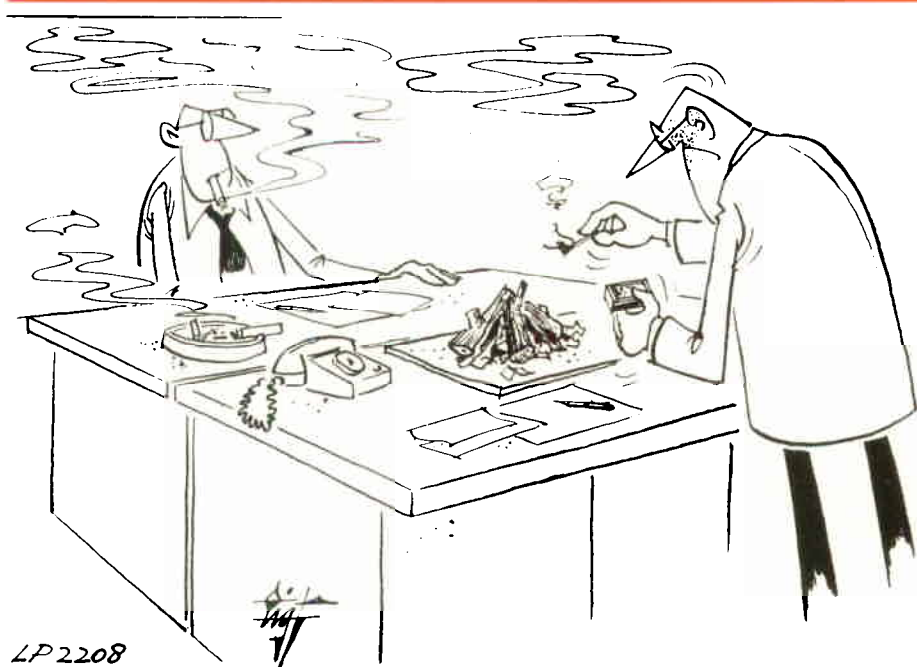
– Det är en försöksverksamhet än så länge. Jag har gjort en enkät för att få fram vad gymnasterna själva tycker. Av 90 formulär som skickades ut har jag fått tillbaka 70. Bara 9 av dem är helt negativa. Så man kan gott säga att försöket har slagit mycket väl ut. Därför kommer vi också att utöka försöket. Villa Bris, Bruksgården och Huvudkontoret är tänkbare ställen för nya grupper.

– Jag tror personligen på gymnastik och avslappningsövningar mot spänning och huvudvärk.

På AP-husets andra våning där personalavdelningen håller till fortsätter pausgymnastiken två gånger i veckan. Gruppen gymnastiserar efter ett band i ungefär 10 minuter var gång. Det är speciellt axlar och rygg som tränas. Det första gymnastikprogrammet är redan utbytt mot ett nytt.

Här är det personalavdelningen som rör på sej ...

– Det känns jättestemt med gymnastiken, säger Margit Mellquist, egentligen tycker jag att vi skulle gymnastisera var dag!



# Det rör sig om PATENT

– **Lennart Wassvik**, teknisk sakkunnig vid Patentavdelningen i Höganäs, berättar för oss om patent och varför vi sysslar med patentverksamhet.

*Patentavdelningen i Höganäs arbetar med patent, varumärken och mönster. Patentfrågorna är helt dominerande.*

*Personalen håller till i Centrallaboratoriet, i lokaler vid sidan om Biblioteket. Du är välkommen dit med idéer och uppslag!*

Patentsystemet härstammar från olika privilegiesystem, som tillämpades i Florens och Venedig under 1400-1500-talet, i England under 1600-talet och i vårt land något senare.

I samband med den snabba tekniska utvecklingen under senare hälften av 1800-talet diskuterades intensivt patentväsendets berättigande. Många ansåg att patentväsendet var en föråldrad kvarleva från industrins barndom. I bl a Schweiz och Holland avskaffades patent. Systemet återinfördes emellertid efter ca 20 år. En patentvänlig inriktning segrade i alla industriländer och en internationell reglering infördes genom Paris-konventionen 1883. Här bestämdes att medborgare i alla länder som anslöt sig till konventionen skulle ha samma rätt till patent som den egna nationens medborgare.

## Vad är då patent?

Patent är en ensamrätt att få tillverka en produkt, att få använda en särskild apparat eller metod. För att få en sådan ensamrätt måste man lägga in en ansökan till patentverket och i den visa att man uppfunnit något nytt, som

avsevärt skiljer sig från vad som tidigare är känt och som möjliggör en industriell tillverkning. I ansökan skall man så noga beskriva sin uppfinning, att en fackkunnig tekniker kan tillämpa den.

Man kan söka patent i ett land, vanligtvis sitt eget hemland, och först efter en viss tid (prioritetsåret) behöver man söka i andra länder, sedan det egna landets patentverk yttrat sig. Patent måste emellertid sökas i varje land för sig. Undantag utgör de länder som anslutit sig till EPC (European Patent Convention), för vilka länder man kan söka ett gruppatent (Europa-patent). Rättsverkningarna regleras dock av den nationella lagstiftningen i varje enskilt land. Något "världspatent" existerar alltså inte.

## Så här går det till

Den som anser sig ha gjort en uppfinning anmäler detta skriftligen till patentavdelningen och vi hjälper till med formuleringen om så önskas.

Om man inte tycker att man kommit så långt att man kan beskriva en färdig uppfinning, kan man lämna in en idéanmälan. Den kan senare kompletteras.

Anmälan registreras och förelägges för beslut i Produktkommittén (en för varje division, förkortas PK) beträffande klassificering, eventuellt förfogande eller förvärv av uppfinningen och patentering.

## Noggranna undersökningar

Är det fråga om en relativt okomplicerad uppfinning är det enklast att

lämna in en ansökan till svenska patentverket. Man får då efter ett drygt halvår en bedömning av uppfinningen.

Är uppfinningen däremot mer komplicerad eller bedömes vara av synnerligen stor betydelse kan man låta patentverket göra en förberedande nyhetsgranskning. Om denna är positiv torde det vara lämpligt att anlita konsult och patentbyrå för att få bästa möjliga formulering av sin patentansökan.

Patentverket undersöker om uppfinningen är ny och skiljer sig från tidigare gjorda uppfinningar. Om man finner uppgifter, som man anser ligger nära eller kanske t o m delvis är nästan identiska, skriver patentverket ett föreläggande, som måste besvaras inom viss tid. Vi kan då ändra våra patentkrav, men i regel blir skyddet sämre än vi ursprungligen hade begärt. Avdelningen samarbetar med uppfinnaren och patentbyrån vid handläggningen av ärendena.

Ca 18 månader efter inlämnandet till patentverket offentliggörs ansökan. Vem som helst får då göra invändning mot beviljande av patentansökan. En invändning kan medföra att godkännandet av patentet fördröjes eller t o m kan ansökan avslås.

Inom ett år efter ansökan måste eventuella ansökningar vara inlämnade till andra länders patentverk. Det utredningsarbete som behövs för beslut om utlandspatentering måste påbörjas snarast möjligt sedan man erhållit besked om positivt resultat av svenska patentverkets granskning.

Sedan man sökt patent i ett antal länder får man skriftväxling och uppgif-



*I vänster hand en uppfinning, närmare bestämt ett rör för eldfasta lansar. I höger hand alla patentansökningar. Båda händerna tillhör Lennart Wassvik.*

ter om nyhetshinder från många patentverk. Får man besked om ett nyhetshinder från något land, som kraftigt försvagar ansökan, måste man allvarligt överväga att eventuellt lägga ned ansökningarna även i andra länder trots att redan utbetalade pengar kan uppgå till avsevärda belopp. Kostnaderna för att söka ett patent även i ett begränsat antal länder och att upprätthålla patentet ett antal år uppgår ofta till 100 000-tals kronor.

Om man får patent gäller det normalt i 20 år från första ansökningsdagen. Till patentverken i alla länder utom USA och Kanada måste årliga avgifter betalas för att patenträtten skall upprätthållas. Varje år diskuteras med divisionerna om patentet fortfarande är värdefullt i de olika länderna innan årsavgiften betalas.

### **Ersättning**

Patentavdelningen utanordnar fastställda schablonersättningar till uppfinnare vid ansökan och beviljande av svenskt patent.

Företagets övertagande och ansökande om patent på uppfinningar, som gjorts av anställda samt ersättning till uppfinnarna regleras i 1949 års lag om arbetstagares uppfinningar. Lagen är

till stor del dispositiv och för anställda tillhörande PTK regleras handhavande och ersättningar enligt avtal.

Förslag om en ny lag kommer sannolikt att framläggas omkring årsskiftet. I förhållande till nu gällande lag och avtal förväntas ersättningen till upphovsman till patentansökan öka kraftigt.

### **Vad gör konkurrenterna?**

Patentavdelningen bevakar genom patenttidningar, utdrag och sammanfattningar nya och offentliggjorda patentansökningar, som kan beröra företagets olika verksamhetsområden. I samråd med berörd personal anskaffas kompletterande upplysningar, såsom uppgifter om i vilka länder ett patent har sökts, om samma företag eller samme uppfinnare har andra närliggande patent osv. På anmodan av marknads- och utvecklingsavdelningar undersöks konkurrenternas patentaktiviteter.

### **Kostar en miljon kronor**

Patentavdelningen arbetar för hela koncernen med undantag för Slip-Naxos och Acroma. Avdelningens totala budget för avgifter till patent-

verk, patentbyråer, konsulter samt interna kostnader är en miljon kronor per år. Är det rätt använda pengar?

Det finns ju medelstora företag, som struntar i allt vad patent heter och som klarar sig bra. Det torde emellertid i regel vara företag som sysslar med legotillverkning eller kanske kopierar konkurrenttillverkningar, som man tror eller vet är oskyddade. Det finns också företag som aldrig beivrar patentinträng. Det konkurrensrättsliga skyddet är svagt i Sverige, och finns det inte patent- eller mönsterskydd för en produkt kan den i regel utan vidare kopieras. Även om man har fått patent kan ofta ett företag i branschen gräva fram nyhetshinder, som inte patentverket har hittat och då kan patentet förklaras ogiltigt av domstol. Men det företag som hittar sådana nyhetshinder har nog i regel egen patentverksamhet.

Hur som helst, om man satsar pengar på forskning vill man ju säkerligen också försöka hindra andra att kopiera och gratis dra nytta av ens arbete. Kunder med egen patentverksamhet värderar också att deras leverantör bedriver utvecklingsarbete och med patent försvarar sin del av det gemensamma teknikområdet.

Man måste alltså bevaka sina rättigheter och det jobbet bör försäljare, serviceingenjörer och andra som kommer i kontakt med konkurrenternas aktiviteter hjälpa till med. Kommer konkurrenterna med nya produkter, anger de patentnummer i sina broschyrer o dyl så tala med oss. Det är kanske fråga om patentinträng.

# 1981 – året då vi måste lyckas med keramikförsäljningen

Text: Bo Olausson

- 1981 är året då keramikförsäljningen måste öka. Det skulle hänt 1980 egentligen – men exportförsäljningen blir i år en stor besvikelse.
- Takprodukter har återhämtat sig efter några svåra år och går med vinst igen 1980. Resultatförbättringar är att vänta de närmaste åren också.
- Färg har haft god lönsamhet under en följd av år. Även om man inte lyckats hålla jämna steg med inflationen är färgresultatet fortfarande klart godkänt. Och många intressanta utvecklingsmöjligheter har öppnat sig i och med förvärvet av Acroma Lack AB.

Så sammanfattar marknadschefen **Ingemar Bengtson**, Byggmaterial, läget för de tre produktgrupperna. Han betonar att keramiken är den ömma punkten för divisionen:

– Det hänger samman med att vi har så höga fasta kostnader i vår produktion i Skromberga. I ett sådant läge måste man sälja stora volymer. Det skulle vi ha gjort redan 1980, men har inte lyckats. Det fattas cirka 300 000 kvadratmeter för att vi skulle ha infriat förväntningarna. Nu gäller det att ha ungefär den volymökningen 1981 i stället.

## Det lossnar i USA?

Men var skall då Byggmaterial sälja de ökade volymerna?

– Vi tror att vi äntligen skall kunna få ett fotfäste på den amerikanska marknaden under 1981. Vi har nu tagit

fram de produkter som vår agent vill ha. Det handlar om sex olika produkter, som vi kommer att presentera i vår. Då skall också kataloger och andra trycksaker vara framtagna.

– Den agent som vi samarbetar med har 13 filialer och täcker i stort sett hela västkusten i Amerika.

– I ett första skede kommer vi att marknadsföra keramiska plattor för golv och väggar i hamburgerrestauranger och liknande. Varje kedja bygger årligen ett par sådana i varje delstat. Så kommer vi bara in på det här området innebär det betydande kvantiteter för Skromberga.

– Vi hoppas kunna öka vår försäljning med cirka 130 000 kvadratmeter på den amerikanska marknaden 1981 jämfört med i år.

## Ovisst i Irak

Irak är en annan betydande exportmarknad för keramik.

– Så sent som 1978 var Irak det land, till vilket vi exporterade mest keramiskt material. Nu vet alla hur situationen är i landet. Vi har förvisso många stora objekt på gång där nere. Men det är svårt att bevaka dem – så länge kriget pågår är det över huvud taget svårt att ta sig in i landet. Och det går inte att sitta på hemmaplan och göra exportaffärer, man måste vara på plats.

– Vi skulle ha haft en man stationerad i Bagdad redan 1979. Men det etableringstillstånd vi hade fått drogs

in utan förvarning. Mannen har nu stationerats i Jeddah i stället och det skall också ge utdelning på sikt, hoppas jag.

## Ökar i Norden

Den nordiska marknaden har i stort sett infriat förväntningarna i år.

– Vi bör kunna öka våra leveranser under 1981 till samtliga nordiska marknader, kanske med undantag för Danmark som brottas med svåra ekonomiska problem. Här i Sverige tycks det vara ett keramiskt ”tänkande” på gång igen och det gynnar givetvis oss. Cirka 25 % av vår försäljning av Skrombergaplattor faller nämligen på den svenska marknaden enligt budgeten för 1981. I Finland har det varit en kraftig uppgång och i Norge har vi nu etablerat ett eget dotterbolag. Det kommer att betyda en klar försäljningsökning.

– Vidare skall vårt belgiska dotterbolag Techimex engagera sig mer för våra egenproducerade plattor.

– Sammantaget skall allt det här ge oss de volymer som är nödvändiga för att få acceptabel lönsamhet på keramiksidan, säger Ingemar Bengtson.

## Stabilare för tak

Takprodukter kommer 1980 att gå med vinst igen. Anledningen är att bantningen av montörsstyrkan fått genomslagskraft i resultatet

– Allt tyder på att takprodukter kom-





*Färg, keramik och papp är de tre produkterna som ingår i Höganäspaketet, här uppbytt av marknadschefen Ingemar Bengtson.*

mer att fortsätta förbättra sitt resultat. Visserligen krymper byggmarknaden i Sverige. Vår största kundkategori, husfabrikanterna, har förutspått en nedgång på 25 % nästa år.

– Men vi skall kompensera det och lite till genom en mycket aktiv marknadsföring gentemot återförsäljare, arkitekter, konsulter och entreprenörer. Genom vår nya organisation på marknadsavdelningen – med säljare som har fler produkter med sig i portföljen – kommer vi på sikt att öka vår försäljning. Det är takprodukter som får största glädjen av den här nyskapelsen under 1981.

– Tidigare har varje säljare bara sålt en av våra produktgrupper. Det kommer att finnas en del som säljer alla tre, en del som säljer två. Vad vi vill nå är att vi för kunden skall framstå som en leverantör – inte tre, som vi gjort tidigare.

– Det hela utmynnar i mindre distrikt för varje säljare och därmed också tätare kontakter med kunderna.

– Jag är inte främmande för att vi kompletterar vårt "Höganäspaket"

med ytterligare produkter, som vi bara köper och säljer vidare. Både närstående produkter till dem som vi tillverkar och sådana som helt skiljer sig från vårt traditionella sortiment, säger Ingemar Bengtson.

### Möjligheter för färg

Det tredje produktområdet för division Byggmaterial är färg. Och det kan komma att bjuda på en hel del spännande saker under den första hälften av 1980-talet.

– I och med att vi köpte Acroma Lack AB kan det bli aktuellt att tillverka helt nya produkter. Acroma har ett gediget kunnande när det gäller vattenbaserade produkter – Höganäs har motsvarande kunnande inom träskydd. Om man slår ihop kompetensen måste det rimligtvis bli ett bra resultat.

– Möjligheter till större volymökningar ligger både på ute- och innefärgssidan och inte minst på industrin. Genom att vi bygger den nya fabriken i Malmö får vi betydligt större pro-

duktionsmöjligheter också – tidigare har kapaciteten varit utnyttjad till bristningsgränsen.

### Sverige är viktigast

Det är klara skillnader mellan de tre produktgrupperna om man ser till vilka marknader som är mest betydelsefulla:

– 3/4 av all vår keramik säljs utanför Sveriges gränser. Men hemmamarknaden är samtidigt mycket viktig, inte minst eftersom vi här, med lägre fraktkostnader, kan få ut bättre priser.

– När det gäller takprodukter och färg så är vi helt beroende av hemmamarknaden. Här finns ingen export att tala om över huvud taget. Men det kan komma – bli på taksidan. Vi har en del idéer där som kan vara väl värda att pröva. Först och främst gäller det att få snurr på exportförsäljningen av keramik.

– I en framtid kan det också bli aktuellt att sälja vissa färgprodukter på export. Acroma är ju redan igång med exportförsäljning. Kanske kan vi ha ka på med ytterligare produkter.

– Hur som helst så kommer det inom överskådlig tid bara att vara frågan om marginell försäljning på export av färg och takprodukter. För keramiken är förhållandet det omvända – Norden är basen men det är utanför landets gränser som de nödvändiga extra volymerna finns, avslutar Ingemar Bengtson.



Ulla Nilsson, kontrollant:

## – Förslagsverksamheten gäller även kvinnor . . .

Text: Bo Olausson

Förslagsverksamheten inom Höganäs AB har i många år varit en klart mansdominerad företeelse. Vårt företag är kanske inte något undantag i det fallet. Men det finns en och annan kvinna som glimtat till i raden av belönade. Ulla Nilsson, kontrollant på Bjuvsverken, är en sådan. Hon har to m fått två förslag belönade!

– Man behöver inte vara något geni

för att komma med förbättringsförslag. Det är bara att säga hur man vill ha det, menar Ulla Nilsson.

Varför kvinnorna är så sällsynta bland förslagsställare vet inte Ulla.

– Jag tror att det är många som inte riktigt vet hur man skall bete sig om man kommit på något förslag till förbättring. Så var det i mitt fall också.

Det var när jag talade med min fackliga representant som han föreslog att jag skulle lämna in min idé som förbättringsförslag.

### Enkelt och bra

Det första förslaget som Ulla Nilsson lämnade in gällde en så enkel sak som en vagn att ställa en plastback på.

– Genom mitt jobb som kontrollant så rör jag mig över hela fabriken. Vid en av pressarna hade man en plastback stående på en stol. I den samlade man upp ”pluggar”, vilket är rester av lera i samband med att man pressar tegel.



– När backen är full skall den tömmas och det innebar att man fick bära iväg den ett stycke.

– Det var vid den här pressen som Pentti Kujansuu – han som fick sin ena hand svårt skadad vid en olycka – skulle arbeta. Och det var mest för att underlätta hans arbete som jag menade att man skulle ha den där backen på en vagn.

Jovisst blev det en vagn. En enkel och bra lösning som underlättade arbetet och gjorde att onödiga lyft kunde undvikas.

– Innan jag lämnade in förslaget hade jag talat med två reparatörer. Men de sa att de inte kunde göra något – de menade att det skulle beslutas högre upp i företaget . . .

– När jag med fackets hjälp hade fått det hela till ett förbättringsförslag kom driftsledningen ner och tittade. Dom trodde att man redan hade en vagn vid pressen, men så var det ju inte. Hur som helst så blev det ändring och jag fick min belöning.

### Automatisering

Förslag nummer två som Ulla Nilsson fått belönat gällde automatisering av ett arbetsmoment i en press.

– Idén fick jag en dag när jag gick runt i fabriken. Det var inga komplicerade saker. Men så är det ju alltid. Någon skall komma med förslag till ändring. De här gångerna har det varit jag.

– Just det jobb jag har, vilket innebär att jag rör mig fritt över hela fabriken, gör kanske att jag ser på saker och

ting med andra ögon än den som tex står vid en press hela dagarna.

### Vänliga pikar

Förmögen har hon knappast blivit på sina förslag. Drygt 900 kronor har hon fått för dem och på det skall också betalas skatt.

– Men i och för sig tycker jag inte belöningen är det allra viktigaste. Det är roligt att se att mina idéer kan komma till nytta och att de leder till förändringar. Belöningen i form av pengar är givetvis en morot, men inte det mest viktiga enligt min mening.

– Arbetskamraterna kom med små pikar sedan de läst att jag fått mina förslag belönade. Men det var pikar i all vänlighet . . .

### Bara att säga till

Ulla Nilssons namn kommer kanske att finnas med bland belönade även i framtiden.

– Ja, har man väl börjat att lämna in förslag så är det genast lättare. Det är ju faktiskt inte alls så krångligt som många tror. Det är bara att säga till hur man vill ha det. Sedan får man hjälp om något behöver ritas osv.



### 10 år i Bjuv

I 10 år har Ulla Nilsson arbetat vid Bjuvsverken.

– Jag var borta en månad för några år sedan. Då hade jag tröttnat på jobbet. Men det var bara tillfälligt. Jag längtade tillbaka och återfick mitt gamla jobb, vilket jag är glad för.

– Bjuvsverken är en bra arbetsplats. Arbetskamraterna är bussiga och det jobb jag har är mycket fritt. Så mycket mer kan man inte begära, tycker jag.

– Som kontrollant skall jag göra mätningar av tegel innan man startar upp en längre serie. Och sedan gäller det

att ta ett och annat stickprov medan produktionen väl är igång. Det är små toleranser det rör sig om. Det pressade teglet får inte avvika mer än en millimeter från angivna mått innan det skall in i ugnen, berättar Ulla.

### Kändes ovant

Hösten 1979 drabbades Bjuvsverken av strejk. Ulla Nilsson var en av de många som sittstrejkkade i protest mot den låga lönenivån vid företaget.

– Det var på sätt och vis en obehaglig situation. Men den hjälpte – vi fick ju lite påökt . . .

– Men jag tror inte att det är någon som tycker det är särskilt trevligt att strejka. Vi är ju alla vana vid att gå och jobba, inte att gå hit och sätta oss bara . . .



### Bättre arbetsmiljö

Genom att Ulla Nilsson varit på företaget i så många år har hon följt konjunkturens växlingar på nära håll. Den elffasta divisionens starka beroende av stålindustrin är påfallande – inte minst för Bjuvsverken.

– I början av 1970-talet var vi betydligt fler människor här på Bjuvsverken. Framför allt var det fler som arbetade på natten. Med åren så har säkert automatpressarna gjort sitt till. Det behövs inte så mycket personal för att göra samma mängd nu som i början av 1970-talet, helt enkelt.

– Vad jag och många andra ser fram emot just nu är att projektet KM 79 skall bli klart. Det kommer att förbättra arbetsmiljön väsentligt. Och apropå arbetsmiljö så håller man just på med en annan trevlig sak. Väggarna i fabriken målas om. Istället för gråa väggar får vi nu betydligt färggladdare.

Ett bra förslag, tycker Ulla Nilsson. Fast i det här fallet är det inte hon som kommit med det . . .

# Internationellt marknadsfolk



Så gott som alla som säljer järnpulver för Höganäsbolagets räkning hade samlats till en träff i Höganäs under en vecka i oktober. Det var både eget marknadsfolk och agenter från världens alla hörn, som då diskuterade gemensamma frågor kring marknadsföringen av division Metallurgis produkter. Forsknings- och utvecklingsarbetet var givetvis också en intres-

sant del av programmet.

Frv ses Peter Morley – G J Wevell Ltd, Sydafrika, Carlos Åkerman – Åkerman Ltda, Spanien, Ken Stoodley – Höganäs (Great Britain) Ltd, England, Felix Labanda – Åkerman Ltda, Spanien, Ernst Rhee – Dr R Wetzlar Chemische en Metallurgische Handelmij B V, Holland, Günter Pache – Höganäs GmbH, Västtysk-

land, Satoru Ikeda – Gadelius KK, Japan, Karl Heinz Sandritter – Höganäs GmbH, Västtyskland, Janine Bogdan – Meppi SA, Frankrike, Andre Geerts – Dr R Wetzlar Chemische en Metallurgische Handelmij B V, Holland, Euan Gilmour – Abel, Lemon & Co Ltd, Australien och Fred Belcher, Höganäs (Great Britain) Ltd, England.

## ”Höganäsdelfinen” till Pelle Holmertz

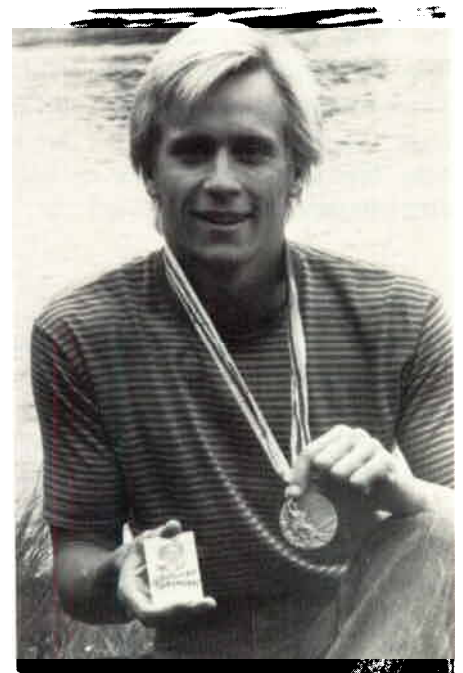
”Höganäsdelfinen” är en minnesplakett i silver och ett resestipendium på 2000 kronor, som delas ut varje år till en förtjänt svensk simmare.

Höganäsdelfinen utdelades i samband med SM i simning i Ronneby den 1–4 augusti. I år gick stipendiet till Pelle Holmertz.

Bland Pelles många simmeriter märks sex svenska mästerskap på 100 m frisim. 1979 låg han världssex på samma distans. Han har också kommit tvåa i FINA-cup (world cup).

I OS i år kom Pelle Holmertz tvåa på 100 m frisim.

För närvarande finns Pelle Holmertz i San Fransisco där han studerar till civilekonom vid University of California at Berkeley. Så resestipendiet på 2000 kr har säkert kommit i goda händer!



Simmaren Pelle Holmertz med ”Höganäsdelfinen” och silvermedaljen från OS.

# Uno lovar att bygga en av Sveriges bästa färgfabriker



– Det här skall bli en av Sveriges bästa färgfabriker! **Uno Blomberg**, ny platschef i Malmö, skrädder inte orden när han berättar om den stora investeringen i Malmö. Där skall Höganäs Färg under nästa år flytta sin tillverkning från Lodgatan till en ny fabrik på Brännögatan.

– Ny och ny. Här har varit tillverkning i drygt 20 år. Men vi skall bygga om den till att bli högklassig både vad gäller arbetsmiljö och rationell tillverkning.

Uno Blomberg vet hur man bygger rationella färgfabriker. Det var han som drog det tyngsta lasset i produktionsuppbyggnaden i Bellö. Där hade han uppgiften att förvandla ett nerlagt mejeri till en rationell färgfabrik. Och lyckades. Mer om Acroma Lack kan du för övrigt läsa på annan plats i tidningen.

– Jämfört med Acroma så kan ju den här uppgiften tyckas enklare att lösa. Men man skall ha klart för sig att vår nya färgfabrik i Malmö ursprungligen byggdes för ett 20-tal år sedan. Och då var kraven på arbetsmiljö i stort sett obefintliga.

## Ändrade beslutet

Från början var det tänkt att 13 miljoner kronor skulle investeras på Lodgatan i Malmö, där vi har vår nuvarande färgproduktion. Men så slumpade det sig så att Beckers upphörde med sin färgproduktion på Brännögatan. Lokalerna stod tomma och Hö-

ganäs tecknade ett hyreskontrakt.

– Ett förnuftigt beslut. Inte minst eftersom vi nu har den fördelen att vi kan fortsätta att producera på Lodgatan tills vi har den nya fabriken helt i trim. Att få investera i tomma lokaler är alltid mycket enklare än att bygga om samtidigt som produktionen skall löpa.

## Stor kapacitet

Den främsta skillnaden mellan den nuvarande och den nya fabriken är att kapaciteten ökar väsentligt.

– Det behövs verkligen. Kapaciteten har varit maximalt utnyttjad på Lodgatan. Dessutom har man varit tvungen att göra stor lageruppbyggnad för att klara den korta, intensiva sommarsäsongens leveranser. Stora lager kostar mycket pengar. I den nya fabriken blir vi mer flexibla och kan anpassa produktionen till säsongen på ett helt annat sätt, säger Uno Blomberg.

– Den nya fabriken blir dessutom mer "strömlinjeformad" – från mottagning av råvaror tills dess färgburkarna är utlastade. Vidare får vi ljusare lokaler och en avsevärt bättre arbetsmiljö.

## Låg takhöjd

Huvudfabriken på Brännögatan är i tre plan med totalt 4800 kvadratmeters yta. Bottenplanet blir färdiglager, mellanplanet används för förpackningslager och tappningsstationer me-

dan övervåningen innehåller råvarulager och produktion.

– En nackdel är den låga takhöjden på respektive plan. Idealet hade varit en anläggning i bara ett plan och med höga takhöjder. Då hade det räckt med halva kvadratmetytan.

– Men, som sagt. Det här skall bli en av Sveriges bästa färgfabriker. Någon gång i slutet av 1981 hoppas jag att vi skall kunna producera här.

## Köpte försprång

Uno Blomberg svarade för materialadministration på Acroma.

– I begreppet ligger alla funktioner från det att laboratoriet anser att en produkt kan vara intressant att tillverka tills dess att den är ute hos kunden. Däremellan ligger tex undersökning av alternativa råmaterial, inköp, planering, produktion, lagring och utlastning. Samma rätliniga organisation finns inte här i Malmö, vilket jag tycker är en nackdel.

– Men organisationsfrågorna måste lösas på något sätt. Jag ser gärna att Acroma står modell för Höganäs Färg i Malmö och att vi kan skapa en lika fin anda här som vi har i Bellö.

– Genom förvärvet av Acroma köpte Höganäs också ett flera års långt försprång på produktutvecklingssidan när det gäller framförallt miljövänliga produkter. Tillsammans med Höganäs Färgs kunnande skall det kunna innebära att vi blir ett ledande företag inom träskydd även i framtiden, avslutar Uno Blomberg.

# Pryö på fabriksgolvet för nye personalchefen



– Kontakten med produktionen måste vara mycket viktig för alla som jobbar inom administration. Fler borde alltså ut på fabriksgolvet. Alla kan kanske inte ägna så mycket tid som jag gjort, men oavsett hur mycket tid man ägnar så ger det mycket i utbyte.

Så sammanfattar **Hans Lindau**, vår nye personalchef från 1981, sin fyra månaders introduktion. Den har han till stor del tillbringat just på fabriksgolvet.

– Den största fördelen är att jag på det här sättet har skaffat mig en genväg till det nya jobbet som personalchef. Jag kan komma med i diskussioner ganska snabbt, vet vilka arbetsområden det gäller osv.

Det sa Hans Lindau i "halvtid" av sin fyra månaders långa introduktion. Då hade han gått igenom Metallurgi samt Eldfast.

– Jag har gått från förmansområde till förmansområde. Där det fallit sig naturligt har jag också deltagit i det dagliga arbetet. På sättnings- och tömningsarbete i Specialtegel fabriken har det tex gått bra, medan det varit svårare i processinriktade arbetsuppgifter.

## Stor öppenhet

Hans Lindau är alltså mycket nöjd med sin tid på fabriksgolvet.

– Det är givetvis de anställdas förtjänst, som visat stor öppenhet och gärna berättat om sitt jobb och sitt företag. Det tyder också på att de är intresserade av och har en känsla för sitt företag. Det bestående intrycket från den här tiden är att man inom

koncernen har en mycket aktiv arbetsledning. Man reagerar på förändringar – maskiner som stannar, personal som skall omflyttas – och tar tag i problemen direkt. Det förefaller som om Höganäs lyckats med generationsväxlingen inom arbetsledningen och att den utförs med ett modernt synsätt.

## Osäkerhet

Men det är inte bara plustecken i Hans Lindaus förda dagbok från pryötiden.

– Jag har märkt en osäkerhet i beslutsfattandet på flera håll. När det gäller MBL tycks man ha klara spelregler och den delen av beslutsfattande vållar förhållandevis lite problem. Det är mer vardagliga beslut jag tänker på. Istället för att diskutera innehållet och konsekvenserna av beslut ägnar man mesta tiden åt att diskutera hur själva beslutet skall fattas. Kanske har man fokuserat MBL-arbetet för hårt under några år och omedvetet glömt bort vardagsproblemen. Det är inte bra, för det tär på effektiviteten.

## Omplaceringar

En diskussion som Hans Lindau ofta mött bland tjänstemän är frågan om hur omplaceringar skall skötas.

– Många menar att det pratas både för mycket och från för många håll i samband med omplaceringar. Den det i själva verket berör tycks få information i senare skede. Det är inte bra, utan måste lösas för att öka den anställdes förtroende för det egna företaget.

Han talar mycket om "omtanke om de anställda" under intervjun, Hans Lindau.

– Ett exempel är att företagen måste lära ut lyftteknik till dom som lyfter mycket i sina jobb. Jag stötte på bristande kunskaper om detta i bl a Specialtegel fabriken. Just att gå ut och lära dessa människor är ett exempel på omtanke om de anställda.

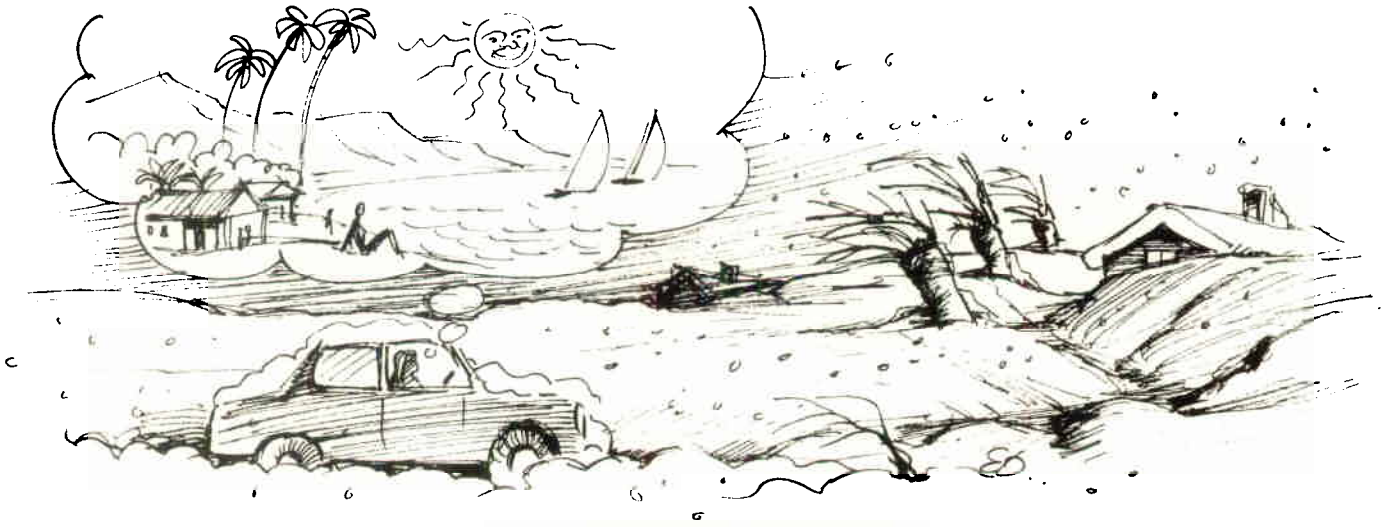
## Flyttar ihop

Linjerna för den nya Personalavdelningen börjar dras upp nu.

– Men det blir inte någon revolution för de anställda. De kommer inte att märka så mycket till en början.

– Den 28–29 januari flyttar personalavdelningarna för tjänstemän och arbetare ihop och vi kommer att finnas i paviljongerna Sand och Flyg i Höganäs.

# Bibbi – en tjej med äventyret i blodet



*Britt-Mari (Bibbi) Andersson, karriärska på Mineralavdelningen i Bjuv, är en äventyrslysten, ung dam som när vintermörkret här hemma blir för påfrestande gärna packar sin kappsäck och bara sticker i väg ut i vida världen – ibland ensam, ibland med någon kompis – än till USA, kors och tvärs över den amerikanska kontinenten, än till Mexico, som var målet i fjor.*

*Det är nästan så att man blir en smula avundsjuk, eller hur? Döm själv när du läst hennes skildring från den senaste resan i våras, som gick till Västindien!*

Körde hem från kontoret i full snöstorm, vägarna var i det närmaste igenblåsta så det var med andan i halsen jag slängde ner lite saker i rygsäcken för en lång semester i den karibiska övärlden. Det gällde att snabbt komma hemifrån innan min lilla åkerväg var helt oframkomlig, läget var ju inte det bästa för att bli insnöad.

Bara några veckor innan hade jag bestämt mig för att åka och då tillsammans med några vänner. Men planen var nästan fullbokade så det var omöjligt att få biljetter samtidigt, så jag beslöt mig för att ta chansen och åkte alltså iväg utan resällskap.

Resan gick med tåg från Köpenhamn



*Britt-Mari Andersson på sin arbetsplats, Mineralavdelningen i Bjuv.*

till Luxemburg och därifrån med flyg till Barbados. Jag valde den resrutten

beroende på att den blev nästan trettusen kronor billigare än att flyga direkt från Köpenhamn. Resan tog allt som allt två dygn, så när vi landade på Barbados nya fina flygplats fanns det inte mycket krafter kvar även om jag slumrat till lite då och då under den nio timmar långa flygresan.

Känslan av att komma ut i den ljumma doftrika västindiennatten efter timmar i passkontroll- och tullköer var obeskrivlig. Som att omslutas av något varmt och vänligt. Det visade sig också att det karaktäristiska för denna ön var vänliga, tillmötesgående människor som gjorde allt för att man skulle trivas och älska deras ö, mängder av starkt doftande växtlighet och ett månsken så starkt att det kunde varit dag.

Barbados blev självständigt år 1966 efter att ha varit en engelsk koloni i över tvåhundra år. De flesta invånarna är svarta, ett tecken på de engelska plantageägarnas nyttjande av slavar en gång i tiden. Än idag är socker- rörsodling en betydande industri näst efter turismen som de senaste åren expanderat kraftigt. Trots stor arbetslöshet är det svårt att få folk till soc-



kerrörsodlingarna. Det är betydligt populärare att söka sin inkomst inom turismen. Hotellpriserna var högre än jag räknat med, ungefär 80 kronor för ett dubbelrum. Men det var högsäsong så priserna var ju därefter. Med hjälp av en vänlig hotellvärdinna fick jag dela rum med en engelska och hennes son för det facila priset av 10 barbadosdollar (20 svenska kronor) natten. Det var ett medelklasshotell med privat strand som låg på väg in till öns stad Bridgetown så bättre kunde det knappast bli.

Efter några dagar då jag tagit igen tidsförskjutningen, vant mig vid klimatet och sett mig om var jag tillsammans med nya vänner i full färd med att arrangera en resa till Trinidad och dess karneval.

Trinidad är tillsammans med Tobago ett självständigt land och ligger strax utanför Venezuela. Trinidad har världens största naturliga asfaltsjö och de utviner också en del olja. De är alltså ganska oberoende av turismen, men under karnevalen minst tredubblas befolkningen. Karnevalen är en 200-årig tradition och går av stapeln i slutet av februari. Den pågår oavbrutet i två dygn. De förbereder karnevalen under hela året med att sy påkostade fantasirika dräkter och med att

komponera årets calyposånger som sedan spelas upp på oljefat av de så kallade steelbanden. Karnevalen på Trinidad är den största karnevalen i Karibien där varje ö har sin karneval. Den har ännu inte hunnit bli så stor som karnevalen i Rio utan man har som turist fortfarande tillfälle att delta i spektaklet.

Det skulle ta en halvtimme att flyga dit och även nu var jag sent ute med att beställa biljett och fick åka dagen innan mina nya vänner. Det var med blandade känslor jag satte mig på planet sent en kväll. Med säkerhet visste jag att det skulle bli omöjligt att hitta något ledigt hotellrum, allt var fullbokat långt i förväg. Visserligen skulle de andra komma morgonen därpå och en trinidadian skulle möta oss och ta oss till en lägenhet vi fått låna under karnevalen. Men innan dess?

Det märktes tydligt att jag kommit närmare Sydamerika redan på flygplatsen. Folket runt mig var brunare i hyn, hade indianernas vackra drag och smidiga kroppar och hetsigare temperament, kanske ett arv från spanjorerna som en gång haft ön i sin ägo.

Att stanna på flygplatsen och invänta morgondagen förkastade jag så fort jag såg den stimmiga vänthallen och

blev överöst av diverse förslag och erbjudanden. Men allting ordnar sig, inom ett par timmar sov jag bland uniformer, biblar och trumpeter på "the men's Salvation Army" frälsningsarméns hem för män (mer eller mindre utslagna ur samhället). Jag hade efter diverse omständigheter fått låna hemföreståndarens frus rum och sent skall jag glömma den vänlige mannen på the Salvation Army i Port of Spain.

På morgonen mötte jag mina vänner på flygplatsen och vi blev inhysta i vår lånade lägenhet.

Vår hyresvärd tog oss med på en utflykt till havet dagen därpå. För att komma till de fina badstränderna fick man köra tvärs över ön. En vindlande färd över gröna berg med fantastiska utsiktsplatser över djungel och klart blått hav. I en av nerförsbackarna stannade vår värd plötsligt och bad oss vara uppmärksamma. Han slog av motorn, lade bilen i friläge och mot allt förnuft backade vi uppför backen. Han kunde inte förklara varför men trodde det var något magnetfält som påverkade.

På kvällen tog vi oss in till Port of Spain, huvudstaden på ön. Den ligger vackert belägen på bergssluttningar ner mot havet. För en billig peng kunde man ta bussen dit. Tyvärr utnyttja-



des kollektivtrafiken dåligt. På grund av öns oljetillgångar var bensinen billig så de flesta körde med egen bil. Det blev rena trafikkaoset för det mesta eftersom vägarna inte hunnit bli utbyggda för att klara av den i snabb takt ökade bilismen.

Hela stan jäste av förväntningar och förberedelser. På de stora hotellen hade de "Jumps in" tusentals människor som dansade till steelbanden som spelade årets calypsoschlagers. På Savanna, en stor idrottsstadion, visades dräkterna upp. De var ofta flera meter i omkrets och säkert väldigt tunga att bära. Frågan var vem som skulle bli årets karnevalkung och drottning.

Vi beslöt oss för att åka högst upp till hotell Holiday Inn där vi hade fin utsikt över Port of Spain och den gungande folkmassan som "jumpade" nere på hotellgården. Det var där uppe som vi träffade "Gudfadern". En kort kraftig brunhyad man av spansk-indisk härkomst med vad det innebär av egenskaper och tankesätt. Han var chef för hamnen i Port of Spain och hade också en del uppdrag för regeringen. Denne store lille man kom att bli vår ciceron och vän under vår vistelse på Trinidad och Tobago. Efter det mötet hände allt på löpande band.

Gudfadern bjöd oss på fest morgonen efter, som var dagen innan karnevalen skulle börja. Han hade flyttat ut hela baren i trädgården och från en liten bandspelare strömmade calypso-musiken på högsta volym, allt för att komma i karnevalsstämning. Det kom också dit en del andra vänner till honom och tillsammans for vi i bil vidare till en indisk bröllopslunch som Gudfadern och hans vänner var inbjudna till. Värddinnan tog emot oss i en vacker sari, tyvärr hade brudparet redan åkt iväg så vi fick ingen chans att se festföremålen, men bara att se de kvinnliga gästerna i sina dräkter var nog. Vi blev ombedda att sitta ner vid matbordet. Det placerades stora palmblad framför oss och på dem blev vi serverade små högar av minst tio olika rätter, har ingen aning om vad

de innehöll. Vi blev instruerade att med fingrarna gegga ihop allt i en röra. Det serverades vatten till, vilket var tur för det var verkligen krydda i maten, men det var gott ändå. Kruxet var bara att få upp geggan med fingrarna utan att tappa allt halvvägs från munnen. Innan vi åkte därifrån fick alla små påsar med sötsaker, med brudparets namn på, som minne.

Därifrån åkte vi direkt till ett annat party där vi dansade resten av eftermiddagen. Där fick vi också vår första lektion i calypsodans. Vi var ganska slut vid det laget, så vår outtröttlige ciceron körde oss hem och gav oss ett par timmars vila innan nästa fest skulle börja.

Vi hann precis hämta andan och fräscha upp oss lite efter allt festande innan Gudfadern dök upp för att hämta oss igen. Denna gång for vi in mot staden till en fest där vi och många infödda trinidadianer dansade och höll igång hela natten. Vi hade vid det här laget blivit så inkörda på calypsorytmer att vi till och med kunde texterna till sångerna utantill. När det började ljusna gick vi in mot centrum för att invänta det steelband som Gudfadern tänkte medverka i. Alla de hundratals steelbanden utgick från Savanna med jämna mellanrum. Med sig hade de från hundra till tusentals kostymerade festdeltagare alla utklädda i samma

dräkter. Först i tåget kom det ett par bärande på en banderoll med förnings- eller steelbandsnamnet på, sedan de som drog vagnen med orkestern vilka sjöng och spelade för fulla muggar och som en oändlig svans efter sig hela gruppen av "jumpande" maskeradfolk, som då och då stärkte sig med en klunk av den obligatoriska romflaskan. Det var bara att hoppa in och deltaga var man hade lust. Det kunde blir riktiga musikfajter i vägkorsningarna om två olika band möttes, de som spelade mest intensivt vann och fick fortsätta. Karnevalstågen kom i jämn ström under hela dagen. Vi dansade med ett slag men var så trötta på allt vad calypso och karneval hette vid det laget så vi beslöt oss för att åka hem och sova och komma igen med nya krafter på kvällen.

Karnevalstågen hade dragit förbi när vi kom tillbaka. Istället hade man riggat upp ställningar i gatukorsningarna där något steelband eller diskjockey stod för musiken. Det var absolut fullpackat med karnevaluppslupna människor som dansade eller stod och stampade takten, en fantastisk stämning. Här och där kunde man se folk ligga på trottoarerna och ta igen sig efter dagen och kanske nattens dan-



sande och festande. Men hos de flesta verkade stämningen fortfarande vara på topp. Så var det tyvärr inte med oss. Vi hade svårt att komma igång igen så efter att ha trängt oss fram på gatorna några timmar kändes det fint att åka tillbaka hem igen.

Dagen efter tog vi våra kameror i ett stadigt grepp och åkte in till festplatsen för att föreviga våra minnen. Där såg vi tågen passera igen, denna gången följda av den korade karnevalkungen, drottningen och deras medtävlare.

Vid ett tillfälle gick jag och sökte efter mina vänner som kommit bort bland alla de tusen åskådarna då jag plötsligt får syn på ett par välbekanta jeans, ett par solglasögon och ett knallrött ansikte under en stor hatt. Jodå, det var en av mina tänkta reskamrater hemifrån som sökt sig till karnevalen i sista minuten. Det röda ansiktet berodde inte på Karibiens brännande sol utan på ett fåfängt försök till solbränna som slutade med ett par timmars sömn framför sollampan. Vi blev glatt överraskade båda två även jag var tydligen helt oigenkännlig, mer lik en inföding än den bleka tjej som lämnade Sverige för drygt en vecka sedan.

På kvällen samma dag gick vi genom staden. Allt verkade avdankat och slött. Allt skräp, ibland hela karnevalskostymer, som låg på gatorna såg man tydligt nu när det var nästan folk-tomt. Det märktes tydligt att karnevalen var slut. Vi beslöt oss för att åka vidare till Tobago så fort som möjligt för vem vill stanna när festen är över.

Det fanns två sätt att ta sig till Tobago på, antingen en tio minuters flygresor eller en tio timmars båttur. Det var inget att tveka om, klart vi skulle ta oss fram som de karibiska piraterna gjort en gång. Sagt och gjort, med hjälp av Gudfadern och hans effektivitet stod vi redan kvällen efter på kajen och sa adjö till våra Trinidadvänner och Gudfadern som skulle kom-

ma efter till Tobago inom några dagar. Det var ett relativt stort passagerarfartyg och kön av väntande passagerare med diverse underliga bagage var lång. Det fanns inga hytter på båten, en liten salong med flygplansfåtöljer var det lyxigaste men de flesta höll sig ute på däck där en stor presenning tjänstgjorde som tak. En del hade hängmattor med sig andra försökte göra det så bekvämt som möjligt direkt på golvet. Mina kamrater och jag knatade upp på översta däck där vi satt i flera timmar med skorstenen som ryggestöd och intog vår medhavda matsäck och förundrades över den vackra natten, den liggande halvmånen, alla stjärnorna, oljeplattformarna med alla sina ljus som såg riktigt hemlighetsfulla ut där de låg utspridda. Det fattades bara att ett piratskepp skulle dyka upp vid horisonten för att göra bilden av den karibiska båtturen fullständig. Det var ganska gungigt men båten dunkade stadigt framåt och det entoniga ljudet gjorde det lätt att somna. Tidigt på morgonen såg vi de första skytarna av Tobago. Båten lade till i Scarborough hamn. Scarborough är staden



på ön. Det var inte mycket folk ute ännu och affärerna, de flesta inrymda i små träskjul, var inte öppna ännu. Vi fick lift med en lastbil till en plats som heter Bocco bay och fick samtidigt från lastbilsflaket en första titt på ön som verkade mycket renare än de vi tidigare sett. Bocco bay var en liten

by med ett par affärer och barer i centrum. Hönsen sprang fritt omkring på gatorna, och i de flesta husen fanns det chans att hyra rum. Nere vid havet låg det många fiskebåtar och härifrån utgick även de glasbottnade båtar som tog turisterna ut till ett undervattensrev där de kunde dyka och se den färgsprakande växtligheten på havsbotten. Stranden vid byn var Västindien så som man ser det på vykort: oändligt lång, täckt med vit sand och med kokospalmer bland den tät vegetation som stod som en mur bakom. Efter en hel dag på stranden då vi med nyhetens behag plockade kokosnötter i mängder och badade, några blev till och med jagade av en barracuda, beslöt vi oss för att hyra ett rum i byn, vilket för tre personer kostade ungefär 50 kronor. Vi kom att trivas enormt fint på denna lilla ö som inte är mer än 300 kvadratkilometer stor. Invånarna verkade leva ett enkelt men fint liv och hade ett väldigt tillmötesgående sätt. I stället för att möta okända människor med reservation, vilket väl också tyder på en slags rädsla, blev man bemött positivt som en vän redan från början och det tjänade man ju en massa död tid på, det blev så mycket enklare. Man skämdes för sin egen nordiska feighet och försökte arbeta bort den så att man kunde möta dem med lika positiva ögon och få så mycket mera ut av tillvaron.

Vi skulle flyga direkt från Tobago tillbaka till Barbados en kväll en vecka senare, men ödet ville annorlunda elektriciteten på flygplatsen bröts så planen kunde inte lyfta, sådant händer väldigt ofta. Vi blev inhysta på lyxhotell och fick se ön med hotellturistens ögon och det var ju inte dumt isynnerhet som flygbolaget stod för kostnaderna. Men jag skulle aldrig vilja byta min vistelse i Bocco mot den bekvämare hotellformen. Okey där vi bodde var det grodor i duschen, möss i köket och ödlor i rummen, men jag var ju inte hemma, jag var ju i Västindien! Och att i möjligaste mån ta sedan dit man kommer är det sättet jag vill resa på.

# Jävling?

## HÖGANÄS

är ett ord på sju bokstäver.

Använd högst fyra av dem och bilda svenska ord. Det behöver inte vara samma fyra bokstäver som används. Exempel: hög, as.

Hur många ord kan du få ihop?

Vi delar ut tre priser till dem som fått ihop flest ord.

- 1:a pris Glasögonfodral i skinn
- 2:a pris Cigarettetui i skinn
- 3:e pris Manikyretui

Skicka in orden, namn och adress till

Brännpunktens redaktion  
Höganäs AB  
Box 501  
263 01 Höganäs

före den 20 januari 1981. Märk kuvertet med HÖGANÄS.

## ”Kf på taket”

*kåserar om vardagen på Höganäs Tak.*

Höganäs Tak har under – givetvis – värdiga former firat 1-årsjubileum av flyttningen från Helsingborg. Tårarna har torkat med undantag för dom man fällt över infarten till Sand/Flygbarackerna. Det där med droppen som får bägaren att rinna över är tydligen inte bara snack för lagom till jubileet tröttnade Mor på tjetet som pågått sedan Brännpunktens juninumner 1979 och lät hålla litet grus i gropparna.

Själv har jag tillbringat 5 tolfedelar av strejkernas och lockoutens 1980 med en helt avtalsvidrig blackout därför att hjärtat drog i nödbromsen och det blev till att gå som barn i huset på lasarettet. Gissa vad jag fann i en hög gamla tidningar?! Decemhernumret 1979 av husorganet Brännpunkten med namnetikett på baksidan. Att ägaren var okänd för mig gjorde ing-

enting. Det var ändå som att få en hälsning från den verklighet man hoppades få återvända till.

Det fanns faktiskt fler hälsningar att ta vara på för fantasifull person. Från sängkanten såg jag förutom ett panorama över sundet ner på ett tak till en låg byggnad där min yrkesblick (haha) igenkände grön SAL-papp, takbrunnar, singel fast inte format 16–32 mm utan betydligt grövre kaliber – allt utfört av Höganäs Tak en gång i tiden.

Min tredje hälsning från arbetslivet fast tvärtom kom via en dagrumskonversation. En manlig patient började apropå dialekter att tala om Kiruna där han jobbat länge. Som vad då? Som takmontör. För vilket företag? (Spänningen var olidlig...) För ICOPAL. Han hade inte hört talas om Höganäs Tak eller ens Förenade Tak.

En ”anti-hälsning” som fick solen att gå i moln och ridån att gå ner. Som straff blev han utskriven dagen därpå. Det blev sedermera även jag – två gånger till och med.

Jo, jag sa att det firats 1 år i Sand/Flyg. Så nu är det dags igen. Inte att fira men att flytta. Vi har blivit Höganäs Tak:s Flyttnings AB! Undrar hur stort aktiekapitalet blir och om vi blir börsnoterade nästa år. Nåja, i så fall får man naturligtvis stryka ordet ”Tak:s” eftersom det är Mors kvalificerade söner från specialkommandot som flyttar oss. Denna gång till två nya baracker vid ”gamla Konsum-huset” där allt mellan golv och tak inom byggsektorn ska finnas under ett tak bildligt talat.

Adjö gamla spindelbekanta och god dag nya.



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** Hardo Aamisepp,  
Höganäs  
Maica Edvinsson,  
Bjuv

**Division Byggmaterial**  
**BYGGKERAMIK** Hasse Kvist,  
Skromberga  
**PAPP** Bo Hallbeck,  
Höganäs  
**Höganäs Tak AB** Kerstin Fällström,  
Höganäs

**FÄRG**  
**Höganäs Färg AB** Ulla-Britt Andersson,  
Malmö

**HANDÖLSPRODUKTER**  
**Handöls Tälj-** Einar Larsson  
**stens AB** Handöl

**Division Slipmaterial**  
**SlipNaxos** Tony Ahlgren  
Västervik

**Ekonomiavdelningen** Malin Lindén,  
Höganäs

**Teknisk avd** Ingvar Olsson,  
Höganäs

**AB Höganäsarbeten** Gunnar Andersson  
Höganäs

**Nordvästra Skånes**  
**Kraft AB** Karin Hansson,  
Höganäs

**Invandrarfrågor** Laszlo 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 042/380 00

Bilagor medföljer

**UTGIVARKORSBAND**

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot

# Inför ett Nytt År

*Medan sanden sakta rinner  
Ur årets timglas ut  
Vill vi minnas det förgångna  
Med en stilla tyst minut*

*Vi oss själva nog kan likna  
Vid ett timglas fyllt med sand  
Härjade av höstens vindar  
Naggade av tidens tand*

*Alla har vi säkert lika  
Mycket sand i glaset kvar  
Både fattiga och rika  
Nu på årets sista dar*

*Vad det nya året mände  
Föra med sig ingen vet  
Kanske myckenhet av glädje  
Kanske hunger, sorg, förtret*

*Ett är visst, vi önskar alla  
Lycka i vårt långa land  
Mätte fredens klockor kalla  
Mänskligheten hand i hand.*

C-E H.



Höganäs