

# Brännpunkten

Argång 39 · Nr 1 · Februari 1981



**Människorna  
bakom**

# **KAOLINFYNDET**

Se sid 4-7

## Vad väntar du dig för positivt under 1981?



**Sven Wallmon,**  
försäljare på  
Höganäsarbeten,  
Höganäs:

– En solig morgon i april skulle våra vanligaste övermänniskor – riks- och bypolitiker, fackföreningspampar på alla nivåer, fogdar och byrådirektörer – vakna med nya innanmäten. Borta skulle egennyttan och självfixeringen vara, borta all prestige och hävdelsebegär. I stället hade välvilja och omtanke, förnuft och rådighet fyllt de stora tomrummen. De skulle vakna som nya, riktiga människor.  
– Så utrustade skulle de gå ut och börja ändra alla de fel de tidigare begått och ställa allt till rätta för oss de minsta små. Det blev ett digert dagsverk, men mot aftonen skulle de i ljusblå skymningen se sig i sina speglar och säga: "Förbaskat trevlig dag, jag tror jag fortsätter i morgon!"



**Birgitta Siwek,**  
gruppchef, NVSK,  
Höganäs:

– HB:s nuvarande ekonomiska läge kommer säkert att öka kostnadsmedvetandet hos oss anställda och få alla att känna större ansvar och engagemang.  
– Jag efterlyser mera "go" i företaget!!!  
– Min förhoppning är att HB, genom nyinvesteringar och ett bättre tillvaratagande av all den kunskap som dock finns inom företaget skall vända "röda siffror" till "svarta".



**Karl-Erik Rothman,**  
förhandlare,  
Förhandlings-  
avdelningen,  
Höganäs:

– Att få en positiv anda i Sverige igen. Idag möts man bara av pessi-

mism. Folk måste inse hur viktigt det är att kunna offra något för att vinna mycket.

– Jag väntar mig också att det svenska folket verkligen börjar jobba för att få Sverige på fötter igen.

– En annan sak jag väntar mig under 1981 är att konjunkturen börjar svänga så att sysselsättningen ökar.



**Leif Lindblad,**  
kapselstämpare i  
Fabrik XII, Eldfast,  
Höganäs:

– Jag hoppas att tillverkningen av lansar – som marknadsförs av Scandinavian Lancers i Höganäs – hamnar inom Höganäs AB så att vi därigenom får fler arbetstillfällen.

– Vidare hoppas jag på en positiv utveckling av exporten för Eldfasts del, bli i Frankrike där marknadsresurserna ökas. En lyckosam utveckling av exporten behövs när hemmamarknaden nu viker.

– En positiv utveckling av avtalsrörelsen samt att vi slipper att förhandla om enbart nedskärningar vid Höganäs AB är andra saker som jag hoppas på under 1981.



**Paul Ekroth,**  
Metallurgis  
projektledning,  
Höganäs:

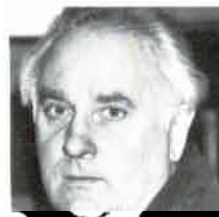
– Jag hoppas att massor av svenska förbättringar och uppfinningar ser dagens ljus för att hjälpa oss ur lågkonjunkturen – inte minst här på företaget. Vidare att svenska produkter skall få en stigande status i världen och att vår konkurrenskraft ökas. Jag förväntar mig att regeringen fattar riktiga beslut om landets industripolitik, att vi får behålla arbetsfreden och att löntagare och arbetsgivare kommer överens utan kohandel. Slutligen att inte politiker plottar bort sig själva och sitt arbete genom att diskutera oväsentligheter i stil med om en

15-åring får vara hundägare eller vilka sorts bär vi får brygga vin på . . .



**Erik Olsen,**  
säljgrupp  
Cement, Eldfast,  
Höganäs:

– Jag hoppas att vi skall kunna behålla våra marknadsandelar och att vi skall lyckas med en pågående kampanj i Sydamerika. Men det blir ett tuftt år. Beroende på att stålindustrin i Västeuropa går på knäna och att eldfasta leverantörer söker sig ut på nya marknader – bli den jag jobbar på.



**Gunnar Persson,**  
förrådsman på  
Metallurgi,  
Höganäs:

– Först och främst hoppas jag att bil- och byggnadsindustrin mfl kommer igång med normal produktion så att företagets produkter blir sålda. Ett snabbt och bra avtal för löntagarna vill jag ha. Givetvis hoppas jag få vara frisk under året. Kan jag sedan sänka mitt handicap i golf med något slag också blir 1981 ett ännu bättre år!



**Jan Zether,**  
murare på  
Höganäsarbeten,  
Höganäs:

– Jag förväntar mig att den borgerliga regeringen inser att den inte har folkets förtroende och avgår. Samt att arbetarpartiet får majoritet i ett nyval och att den regeringen vänder den alltmer utbredda negativismen till en positivare syn på framtiden. Jag hoppas också att åtgärder vidtas för att göra satsningar på produktion mer lönsamma än spekulering i konst, diamanter, fastigheter och andra döda ting. Nolltaxerare, konkursspekulanter och andra samhällsparasiter måste sättas åt och de 7 miljarderna i icke betalda skatter måste drivas in. Blir det som jag hoppas ser jag framtiden an med tillförsikt.

## – Det positiva lär vänta tills 1982

- *En ordentlig uppgång för den tyska D-marken!*
- *En förhoppning om att konjunkturuppgången kommer redan efter sommaren 1981.*
- *En så smärtfri bantning som möjligt av tjänstemannakåren inom koncernen.*

*Där har ni koncernchefen Ernst Geijers positiva förhoppningar för 1981.*

*– På de två första punkterna är det fråga om förhoppningar, eftersom de ligger utanför vår kontroll. Tjänstemannabantningen måste vi genomföra. I själva verket kommer 1981 att bli ett besvärligt år för koncernen. Det positiva lär vänta, åtminstone till 1982.*

Svångremspolitiken har det talats om i många år nu, främst på det rikspolitiska planet. Vid årsskiftet kom den också till Höganäskoncernen. Koncernchefens ordinerade medicin för ett på sikt friskare Höganäs löd:

- En bantning av tjänstemannakåren måste ske. Målet är att genomföra bantningen utan att behöva tillgripa uppsägningar.
- Allmän sparsamhet – alla måste hjälpa till att hålla i börsen! Detta är verkligen väsentligt. Det är med säkerhet mycket stora belopp som vi på det här viset kan spara. Låt oss alla verkligen försöka.
- Lagerminskningar m m för att stärka likviditeten.

### Ökad förståelse

Koncernen har för närvarande två stora "problembarn", nämligen SlipNaxos och den keramiska delen av Byggdivisionen. För SlipNaxos' del är ett åtgärdsprogram igångsatt för att förbättra lönsamheten. Och nu står den nordvästskånska verksamheten i tur.

– Vi skall tillsammans med de fackliga representanterna bestämma oss för en kraftigt bantad organisation på tjänstemannasidan. Kanske borde vi gjort det här tidigare. Men det är svårt att få förståelse för sådana åtgärder – som alltid påverkar de anställda

– i tider då koncernen visar ett till synes bra resultat.

– Våra leveranser i november–december förra året blev en klar besvikelse och en signal till att vi nu måste vidta kraftiga kostnadsänkande åtgärder. Särskilt som konjunkturuppgången lär vänta på sig. Om vi inte tagit det här steget nu, hade vi fått gå ur lågkonjunkturen med djupa sår, som skulle ta lång tid att läka. Genom att ta krafttag skall vi förhoppningsvis gå ur lågkonjunkturen som ett effektivare företag med bra förutsättningar för framtiden.

### D-marken kritisk

Resultatet för Byggkeramik var under 1980 ungefär lika svagt som för SlipNaxos. Keramikens väl och ve sammanhänger med volymen i stor utsträckning. Keramiken är personalintensiv och lider alltså av det mycket höga svenska personalkostnadsläget. Med tillräckligt stora volymer ökas förutsättningarna för ett acceptabelt resultat.

– Våra främsta konkurrenter finns i Västtyskland. Eftersom D-marken står så lågt i kurs jämfört med den svenska kronan, har vi uppenbara svårigheter att hävda oss. Värdet på D-marken är med andra ord urkritiskt för oss! Allt tyder nu (i början av februari) på att det inte blir någon devalvering, som skulle ha förbättrat vårt konkurrensläge. Och det är inte bara keramiken som drabbas av den låga tyska kursen – även för järnpulver innebär det en prispress som påverkat koncernens ekonomi.

### Anställningstryggheten

Höganäs har försökt ha som policy att ingen skall behöva lämna företaget, så länge som man har ekonomiska möjligheter att undvika det. I och för sig en "luddig" policy, men ändå under många år ganska väl efterlevd. Men var går gränsen? Kommer Höganäs att ha möjligheter att leva upp till detta även framöver?

– Ja, jag tror det. Åtminstone under det första halvåret 1981 tror jag vi



skall klara oss utan uppsägningar. Längre kan jag knappast nu överblicka. Men alla skall veta att marginalerna är små – mindre än på många år. Den beska medicinen med bantning av tjänstemannastyrkan och allmän återhållsamhet måste sväljas. Annars försvinner helt möjligheten att leva upp till det här målet.

### Bra med tvåårsavtal

Intervjun med Ernst Geijer gjordes dagen efter det att LO-SAF tecknat sitt, från många håll, lovordade tvåårsavtal:

– Ja, det var bra. Dels att det blev tvåårigt, dels att det kom så snabbt. Vare sig Sverige eller dess näringsliv har råd med stridigheter på arbetsmarknaden.

– Nivån på avtalet förefaller acceptabel med hänsyn till vad man realistiskt kunde förvänta sig. Vi förbättrar inte vår konkurrenskraft i år, men bör kunna ta in en del 1982.

– Det är bla mot den bakgrunden som jag tror att det positiva låter vänta på sig till nästa år. Då bör vi också ha fått början till en konjunkturuppgång.

– Vi kanske då också kan vara klara att fatta ett beslut om kaolin – förhoppningsvis ett positivt sådant. Klarar vi av att lösa anrikningsproblemen av kaolinet på ett ekonomiskt sätt kan det bli ett värdefullt tillskott för framtiden.

– För ett genomförande av kaolinprojektet kommer vi att behöva en partner. Dels för att minska våra investeringskostnader, dels för att minska riskerna. Det kommer ändå att kosta stora pengar. Men ett beslut om satsning på kaolin skall inte komma att innebära att andra, vettiga projekt senareläggs.

# Här kan man verkligen tala om fynd!

Text: Bo Olausson

## **Rena rama kaolinfebern!**

*Det var vad som utbröt i slutet av 1980. Uppgifter om fyndigheter i miljardklassen för Höganäs del cirkulerade i massmedia. Aktiekursen fick en ordentlig hästspark och steg med mer än 40% under några veckor.*

*Och visst har Höganäs hittat stora kaolinfyndigheter. Men ännu vet ingen det verkliga värdet. Mycket hänger på huruvida företaget lyckats lösa problemet med reningen av kaolinet på ett sätt som är försvarbart ur teknisk/ekonomisk aspekt.*

*En "poäng" i sammanhanget är att Höganäs redan har framställt kaolin för pappersändamål. Men det var länge sedan. Under andra världskriget, närmare bestämt.*

De flesta människor bakom kaolinfyndet återfinns på företagets Mineralavdelning, som leds av överingenjör Arne Gustafsson. Det är ett litet gäng på ett 10-tal personer, vars främsta uppgift är att söka efter råmaterial för våra eldfasta och keramiska produkter.

– Och då händer det att vi hittar ett och annat råmaterial av annat slag också, säger **Arne Gustafsson** i en blygsam kommentar till det som Vec-kans Affärer rubricerade "Höganäs har lera för miljarder".

## **Första fyndet på 1800-talet**

Av massmediernas redovisning har man fått uppfattningen att det här

fyndet var något nytt och revolutionerande. Men faktum är att kaolinet har en lång historia. Vi tänker inte på när kaolinet bildades – det var för cirka 150 miljoner år sedan. En tidig känd notering i "modern" tid i Sverige gjordes av statsgeologen Bäckström i början av 1880-talet. Han red från stuga till stuga i det skånska landskapet och gjorde noteringar om geologin. En icke oväsentlig hjälp hade Bäckström och hans kollegor av ortsbefolkningen och dess rön på området. Det är i en av hans dagböcker som det står att läsa att han funnit en ny, vit lera vid Villands Vanga. Det är i samma område som Höganäs nu gjort fyndigheter som kan komma att göra Sverige oberoende av import för



Det är i nordöstra Skåne som Höganäs gjort sina stora kaolinfynd. Här en bild från brytningen. Mängderna kaolin kan komma att göra Sveriges

pappersindustri helt oberoende av import för flera generationer framåt.

flera generationer framåt. Att Bäckström avsåg kaolin med sin "nya, vita lera" råder det ingen tvekan om.

### Brytning i 80 år

Brytning av kaolinlera har pågått sedan seklets början i Nordöstra Skåne. Till en början användes kaolinet för tillverkning av tegel vid en fabrik i Axeltorp.

Höganäs kom in i bilden kring 1915. Kaolinleran visade sig passa bra för vår tillverkning av eldfast material och den ingår än idag som bindelera i Bjuvsverkens råmaterial.

### Papperskaolin under kriget

Under andra världskriget blev det problem med kaolinleveranserna till svensk pappersindustri. Eftersom denna typ av kaolin kräver andra egenskaper än den som används vid tillverkning av eldfasta produkter, fick pappersindustrin förlita sig till import från England. När importmöjligheterna beskars fick man leta efter inhemska fyndigheter.

Höganäs hade gjort ett fynd i Sandbäck i Blekinge. Där startades brytningen av "papperskaolin". Kvaliteten var inte den bästa, men i brist på annat så ...

Det här blekingska kaolinäventyret blev ganska kortvarigt. Efter cirka 5 år kom importen igång igen och Höganäs avvecklade sitt anrikningsverk. Kaolin för pappersändamål raderades ut i vår historiebok.

### Anrikningsverk

För den eldfasta produktionen fortsatte dock Höganäs att bryta kaolinlera utanför Näsrum i nordöstra Skåne. Även här fanns dock kvalitetsproblem. För att komma till rätta med dem byggde man 1968 ett anrikningsverk i Näsrum, alldeles intill kaolinbrottet.

Det här anrikningsverket dimensionerades enbart efter Bjuvsverkens behov. Men det skulle ändå bli upprinnelsen till det som i slutet av 1980 blev "kaolinfebern".



*Redan under andra världskriget bröt Höganäs kaolin för svensk pappersindustri. Brytningen skedde som synes för hand. Och kvaliteten på kaolinet var inte den bästa. Men i brist på annat så fick det duga. Brytningen ägde rum i Sandbäck, Blekinge.*

### De stora fynden

Arne Gustafsson minns hur det var:  
– I samband med att anrikningsverket byggdes började vi på allvar fun-



*Arne Gustafsson den drivande kraften bakom kaolinprojektet.*

dera över hur stor fyndigheten var. Att det skulle räcka till för Bjuvsverkens del under överskådlig framtid var helt klart. Men kanske skulle vi också kunna sälja lite kaolin utanför det egna huset ...

– Vi började provborra inom två andra områden, ett par kilometer från anrikningsverket. Och visst hittade vi kaolin – enormt mycket. Det var en annan typ av kaolin, som hade en grönaktig färgton. De båda fyndigheterna går under benämningen Torp och Hagstad. För båda dessa har vi numera brytningstillstånd.

### Hade bara skrapat ytan

Letandet fortsatte. Och det mest värdefulla fyndet gjordes faktiskt där man höll på med brytning, alldeles invid anrikningsverket! Arne Gustafsson:

– Det visade sig att vi under alla de år som gått bara hade skrapat lite på ytan. Kaolin hade brutits ner till cirka

10 meters djup. Men ännu var det långt ner till berget. Vi började provborra mitt i det redan brutna området – och fick verkligen bingo! På vägen ner till berget fanns det nämligen massor med kaolin. Och det bästa av allt: stora delar av detta nyfunna kaolin hade betydligt mindre inslag av klorit, dvs det som ger den gröna färgtonen.

– Den här fyndigheten kallas för Åsen-Åskekärren. Även här har vi tillstånd att bryta. För Åsen gäller dessutom att Höganäs står som markägare.

– Förutom de redan nämnda områdena har vi en fyndighet i blekingska Ebbalycke, cirka 1 mil från Näsrum. Den är dock inte fullt så intressant som de övriga.

### Så används kaolinet

Varje år importerar svensk pappersindustri cirka 250 000 ton kaolin. Teoretiskt vore det inga som helst problem för Höganäs att åtaga sig den leveransvolymen för flera generationer framåt – så mycket kaolin finns det alltså i våra fyndigheter.

Vad används då kaolinet till i pappersframställningen? Jo, svaret har du här. På den här sidan. Papperet innehåller nämligen cirka 20% kaolin som utfyllnadsmaterial. Sidan är dessutom ytbehandlad med en bättre kaolinsort. Utfyllnadsmaterial och ytbehandling av papper – där har ni de två viktigaste användningsområdena.

Men det finns andra användningsområden. I glasfiber, gummi och kosmetika för att nämna några exempel. Men det allt överskuggande användningsområdet för Höganäs eventuellt marknadsförda kaolin kommer att bli för pappersframställning.

### Kräver stora investeringar

Ännu fattas några pusselbitar innan man kan börja tala om kaolinet som en lika säker inkomstkälla som järnpulvret varit på senare år för Höganäs del.

• Reningsprocessen för kaolinet måste visa sig fungera på ett sätt som är försvarsbart ur teknisk/ekonomisk



Här är människorna bakom kaolinfyndet, dvs vårt företags Mineralavdelning. Stående fr v Britt-Marie Andersson, Maica Edvinsson, Kjell Ekdahl, Viivi Andersson, Ulla Eriksson, Lars Berg, Eber Nyman, Lars Olsson samt sittande, chefen Arne Gustafsson.

synvinkel. Mer om detta på annan plats i tidningen.

• Formerna för finansieringen skall lösas. Det är ett stort projekt. Investeringar i storleksordningen 100 miljoner kronor måste till.

Koncernchefen Ernst Geijer har sagt att eventuellt beslut om brytning och

anrikning av kaolin dröjer ännu ett tag, kanske 1–2 år.

Till dess har kaolinet åtminstone tjänat ett syfte – en allmän vitamininjektion för många inom företaget. Och dessutom ett välbehövligt syretillskott i en period som präglas av lågkonjunktur.



Låda efter låda, fyllda med borrhärdor från kaolinfyndigheten. Eber Nyman på borrharkivet i Bjuv demonstrerar en "röntgenbild" på Moder Jord.

# Han skall se till att kaolinet renas!

*Höganäs har gjort stora kaolinfynd. Och det finns en stor marknad – bara i Sverige uppgår den till 250 000 ton per år.*

*Mittemellan fyndet och marknaden står utvecklingsingenjör Lars Berg på Höganäs. Det är han som skall se till att gröntonen i kaolinet försvinner så att marknaden vill köpa vår produkt. Han skall dessutom göra det på ett sätt som är tekniskt/ekonomiskt lönsamt. "Nyckelroll" är defintivt ingen överdrift i det här sammanhanget . . .*

Lars Berg har haft ett finger med i spelet på många platser inom koncernen. Han har varit med i inkörningskedena för flera fabriker. Skrombergaverken, anrikningsverket i Näsium och numera insomnade Hyllinge tegelbruk är några exempel. Under 1970-talet har han ägnat stor möda åt att lösa problemet med rening av kaolin. Redan under första hälften av decenniet utvecklade han en metod för ozonbehandling av kaolinet. Höganäs har numera patent på den metoden.

## Förorenat av klorit

Vi har bitt Lars Berg beskriva processen. Och här kommer den, i förenklad form:

- Den förorening som ger kaolinet en grön ton heter klorit och är en vanligt förekommande mineral i leror. Klorit består av fyra huvudkomponenter – järn, magnesium, aluminium och kisel.
- Vitheten på kaolin graderas enligt en skala från 1 till 100. Ju högre tal, desto vitare kaolin. Vitheten på kaoli-



*Lars Berg har en nyckelroll i kaolinprojektet. Det är han som utvecklar metoden för rening av kaolinet. I handen har han bevis på att det lyckats i laboratorieskala. Kaolinet i hans hand har en vithet på 85 – fullt acceptabelt för att fungera till ytbehandling av papper.*

net som vi funnit varierar från cirka 35 upp till 70–75. För att det skall kunna användas till coating (ytbeläggning på papper) krävs att det uppärbetas till en vithet kring 85.

## Blir magnetiskt

För att nå tillräcklig vithet krävs således att så mycket som möjligt av kloriten "tvättas" bort.

- Det går till så att ozongas blandas

med kaolinet i en sluten behållare. Ozongasen förenar sig då med kloriten. Järnet i kloriten blir därmed trevärt, mot tidigare tvåvärt. Samtidigt blir det magnetiskt. Efter ozonbehandlingen transporteras kaolinet och kloriten genom starkfältsmagnet, som drar åt sig kloriten. Kvar blir kaolin med en vithet kring 85.

## Som en kortlek

Kaolinets uppbyggnad i jorden kan liknas vid ett otal kortlekar. Kloriten finns dels i utkanterna på varje kortlek, dels mellan "kortet".

- Och det är just de partiklarna som finns mellan korten som är så svåra att få bort. Men med ozon går det. När ozonet förenar sig med kloriten så "spräcks" kortleken. Därmed är det ingen större svårighet att separera den från kaolinet med hjälp av starkfältsmagnet, säger Lars Berg.

## Egen anläggning

- Jag har gjort tester på den här anrikningsprocessen vid ett flertal tillfällen. Att den fungerar är jag övertygad om – vithetsgrad på 85 har vi för övrigt redan uppnått.
- Eftersom det inte funnits någon samlad utrustning någonstans har testerna fått göras i olika etapper. Ozonbehandlingen på ett ställe, körning med magnet på ett annat ställe osv.
- Testmöjligheterna har förbättrats avsevärt i och med att vi nu byggt en anläggning för ozonbehandling i Centrallaboratoriet i Höganäs, avslutar Lars Berg.

# Lågkonjunktur – men optimism inom Eldfast

Text: Bo Olausson

*Lågkonjunkturer börjar kännas alltmör. Inte minst för vårt företag. Stålindustrin, som är den klart dominerande kunden för bla division Eldfast, går närmast för halv maskin. Och egentligen skulle detta dragit ner Eldfasts verksamhet ordentligt.*

*– Men så är det inte. Vi är väl rustade när vi går in i lågkonjunkturer. Den nya strategi som vi jobbar efter har givit divisionen en betydligt bättre beredskap den här gången än under den förra djupa svackan, säger marknadschefen och divisionschefen Ulf Mårtensson.*

Brännpunkten fortsätter härmed sin utfrågning om framtidsplanerna för koncernens marknadsavdelningar. Ulf Mårtensson slår an en ganska optimistisk ton när det gäller Eldfast. Det finns åtskilliga nyheter på gång – både vad gäller produktion, produkter och marknad.

– Vi kommer t ex att klara oss förhållandevis bra under 1981. Förmodligen blir det ett bättre år än det som gått. Främsta anledningen är att vi har betydande order hemma – i god tid. Jag tänker t ex på leveranserna till det nya kulsinterverket i Kiruna, som är värda 10 miljoner kronor inklusive muringsarbetena som AB Höganäs arbeten skall utföra.

## Följer strategin

Att inte division Eldfast knävar under den här lågkonjunkturer – åtminstone finns det inget som tyder på att så skulle bli fallet – beror till stor del på den nya strategi som divisionen arbetar efter sedan några år tillbaka.

– Erfarenheterna från den senaste lågkonjunkturer ställde divisionen inför två alternativ. Antingen skulle vi banta kostymen rejält och anpassa oss

efter den svenska och nordiska marknaden. Eller skulle vi öka exporten och minska vårt beroende av stålindustrin, samtidigt som vi skulle kunna behålla sysselsättningen på ungefär samma nivå. Vi valde det senare alternativet. Ett viktigt led var att göra om organisationen för marknadsavdelningen, som numera arbetar i fem olika säljgrupper.

## Exporten fördubblad

Hur har då divisionen lyckats i sina strävanden?

– Om vi börjar med att se på exporten utanför Norden, som vi räknar som vår hemmamarknad, uppgår den idag till ungefär 15 %. Det är dubbelt så mycket som för några år sedan. Räknar vi in även Finland, Norge och Danmark är exportandelen 40 %. Och det är bara frågan om ett par år innan mer än halva försäljningen för division Eldfast faller utanför Sveriges gränser.

– Vi har sagt upp avtalet med två agenter och satsat på egen försäljningsverksamhet i stället. Det gäller i Tyskland och Frankrike. På båda dessa ställen räknar jag med att vi skall anställa ytterligare en säljingenjör i år. Huvudtemat är att vi skall etablera egen verksamhet i de länder där vi anser oss kunna ta en tillräckligt stor andel av marknaden. Är sedan de övriga divisionerna representerade på samma marknader är det bara en fördel. I så fall kan vi ha gemensam administration, vilket sänker kostnaderna.

## Chamottetegel

Det är produkter med högre kvalitet, som därmed är dyrare, som exporte-

ras. Ulf Mårtensson:

– Den produktion vi har vid Bjuvsverken, dvs chamottetegel, är en relativt billig produkt. Därför har den också sin begränsade marknad. Det går inte att kriga på marknader som ligger långt ifrån Sverige. Frakterna blir dyra och ingen vill betala så mycket för våra chamottetegel. Situationen förbättras inte av att det finns en stor överkapacitet i Västeuropa.

– Men likväl har vi hög produktion i Bjuv. Det beror framförallt på framgångsrik försäljning i Finland och nu också i Norge.

– Kan vi behålla – och helst förstärka – våra marknadsandelar i Norden bör det inte vara några problem för Bjuvsverken de närmaste åren, menar marknadschefen.

## Bättre produkter

Erövringståget på exportmarknaderna sker alltså inte med chamottetegel i lasten. Det är i stället produkter med hög kvalitet och därmed högre priser som med växande framgång säljs utomlands.

– Fraktandelen blir därmed mindre. Och vi har ett gott renommé som hjälper oss att öka marknadsandelarna. Nya länder tillkommer varje år. Med vissa specialprodukter har vi börjat bearbeta kunder i exempelvis Sydamerika.

## Nya produkter

Nya produkter är också på gång inom divisionen:

– Vi bygger en ny blandningslinje för basiska massor i Murbruksfabriken. Sköter vi korten rätt skall den kunna ge oss en ökad försäljning i storleksordningen 8–10000 ton. Det är dess-



utom helt nya produkter, som inte konkurrerar med några av dem som vi redan tillverkar.

– Tillverkningen av lansar för stålindustrin, som Scandinavian Lancers i Höganäs marknadsför, kommer också att betyda stora volymer. Vi levererar gjutmassa till lansarna i enlighet med ett samarbetsavtal som vi har. Årsvolymen för sådana lansar kom-

mer ganska snart att vara uppe i 3000 st. Och det går åt 3–400 kg massor i varje lans. Även här finns det alltså möjligheter till leveranser på cirka tusen ton massor.

– Valvtegel för ljusbågsugnar är en annan ny produkt som bör kunna ge oss en ökad volym när nu totalmarknaden är i krympande. En ny gjutmassa för tappningsrännor samt en ny

sprutmassa för ljusbågsugnar håller också på att introduceras. Bara de här tre produkterna har en förbrukning som motsvarar 15 miljoner kronor i Norden.

### Högt utnyttjande

Ulf Mårtensson menar att divisionen är väl rustad när det gäller personal:

– Och jag tror att vi kommer att må ännu bättre genom att vi ökar försäljningen. Det klarar vi utan ytterligare anställningar på hemmaplan.

– Ser man till kapacitetsutnyttjandet i de olika fabrikena så är det också gott för närvarande. Den lediga kapaciteten i Murbruks- och Specialtegel-fabriken ligger kring 20%, vilket är ungefär vad man behöver för att ha en så bra avvägning som möjligt mellan produktion och underhåll. I Bjuv kör man för allt vad tygen håller, beroende på att vi förväntar fortsatta stora leveranser till Norge och Finland även i år.

### På väg mot målet

Ännu så länge återstår det några rejäla kliv innan division Eldfast når det resultatkrav som koncernledningen ställer för divisionerna:

– I arbetet att nå det målet är en ökad försäljning, som vi räknar med, ett led. Men det finns många andra som vi också jobbar med. Billigare råvaror skall hjälpa oss en bit på vägen. Lika så en minskning av våra lager, utan att för den skull äventyra vår leveransberedskap. Vi skall sätta hårdare press på de kunder som inte betalar sina fakturor i tid. Sådana åtgärder gör att vi minskar de pengar som vi binder och som vi skall betala ränta på.

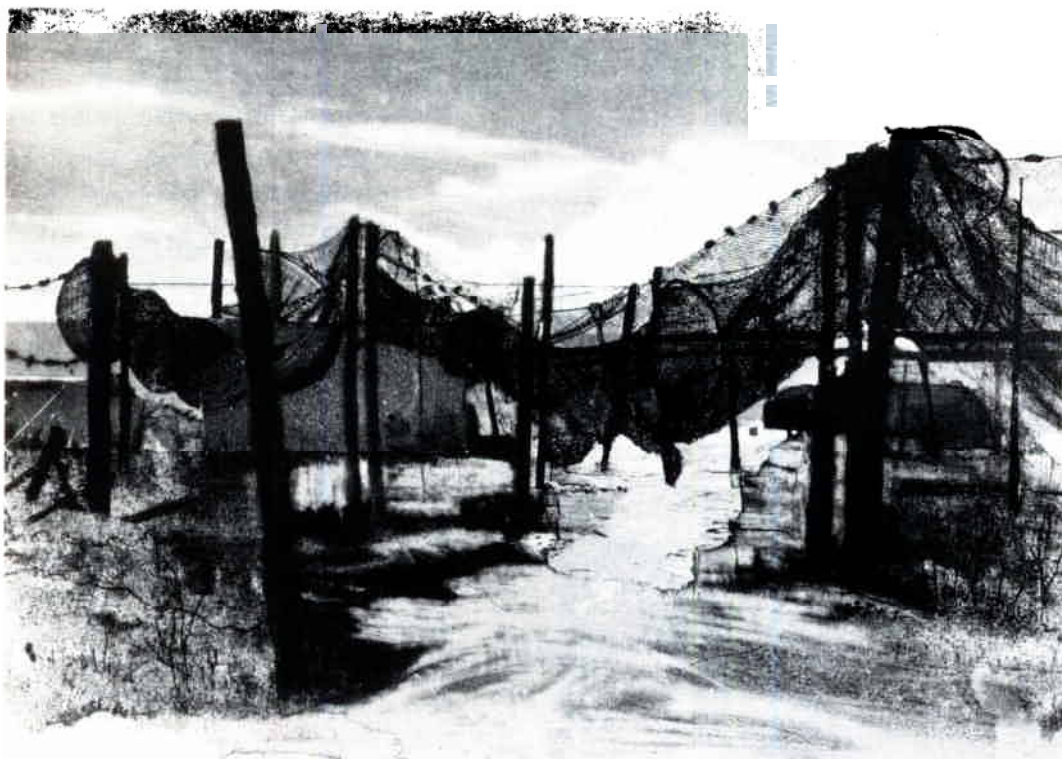
– En fortsatt rationalisering av produktionen, parat med ett ökat kostnadsmedvetande i allmänhet hos alla medarbetare, skall ge divisionen ytterligare draghjälp att nå resultatkravet. Ju snarare, desto bättre . . .



Trots lågkonjunkturen – glada miner på division Eldfast. Inte minst hos divisionschefen och marknadschefen Ulf Mårtensson.

# Konstklubben tar nya tag

Text:  
Lena Rosenschöld



Grafikern Josef Schibli har gjort konstverket, som kommer att lottas ut i Månadslotteriet.

*Inför 1981 händer det saker med Högnäsbolagets Konstklubb. Flera förslag till nyordning har lagts fram av ordföranden Agne Andersson. Styrelsen var i stort positiv till förändringar. Man beslöt att styrelsen skulle indelas i fem olika grupper. Varje grupp har sitt ansvarsområde: ett konstråd (som sammanställer förslag på konstnärer till utställningarna), en utställningsgrupp, ett kansli, en aktivitetsgrupp och en medlemsgrupp (som nyförvärvat medlemmar mm). Alla dessa grupper väljs om varje år. De har ingen beslutanderätt, utan lägger fram förslag för hela styrelsen.*

## Ny grafikklubb

Agne kom också med förslaget att en Grafikklubb skulle bildas separat från Konstföreningen. Den skulle fungera så att medlemmarna betalar en månadsavgift, kanske en 20–30 kr, och för detta får varje medlem ett grafiskt blad två gånger om året. Man undviker alltså lotteriformen. I Grafikklubben blir utdelningen säker och man vet vad man betalar till. De som vill

ha spänning förblir Konstföreningen trogna, de som vill ha spänning och säker utdelning är med i båda klubbarna.

Det är tänkt att en hel serie från en konstnär skall köpas in en gång i halvåret. Man betalar på det viset ett helt annat pris än om man köper bladen styckvis. En speciell arbetsgrupp har tillsatts för att utarbeta regler och göra praktiska arrangemang. Grafikklubben är alltså tänkt som en inköpsklubb av originalgrafik från svenska konstnärer.

## Månadslotteri

En annan nyhet blir ett Månadslotteri. Det är ett försök att sprida utlottningen av konst över året. Avgiften till föreningen höjdes ju förra året från 7 till 9 kronor. Om man tar den ena av de två kronorna till ett månadslotteri, så betyder det att man kan köpa konst för 1000 kr i månaden (eftersom vi är omkring 1000 medlemmar!). HB-nytt skall informera om var och hur konstverket eller konstverken är utställda. Och senare

om vem som blev den lyckliga vinnaren! Alla medlemmar är med i alla dragningar. Varje dragning i Månadslotteriet gäller 1 eller 2 vinnare. Starten beräknas ske den 1 mars, den första dragningen blir alltså den 31 mars 1981. Första gången hänger vi konstverken i väntrummet på andra våningen av huvudkontoret. Nästa gång har vi en annan utställningsplats, det vore bra om Bjuv och Skromberga kunde vara med. Kanske kunde konstverken vandra ännu längre.

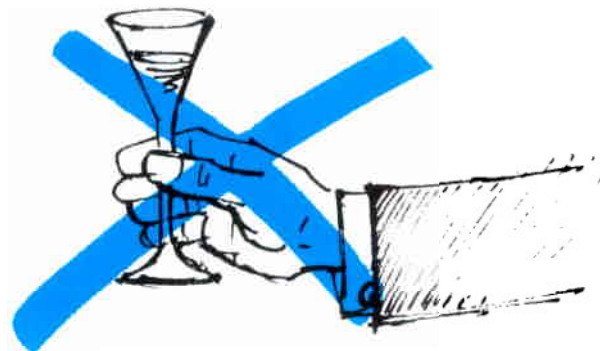
## Fortsatta vår- och höstutställningar

Vid sidan om alla dessa nyheter, kommer Konstföreningen att fortsätta med vår- och höstutställningar som traditionen bjuder.

## Nu i vår ...

Till vårutställningen har man redan fått klartecken från träsnidaren Per Nilsson-Öst i Järvsö och grafikern Thormod Larsens son. Här gäller det grafik som Thormod Larsen efterlämnade.

# – Ingen starksprit vid interna kurser och konferenser



Text: Marianne Quist

*Kontaktgruppen för alkoholfrågor har under några år verkat inom Höganäs-koncernen i Höganäs, Bjuv, Malmö och Skromberga. Dess uppgift är främst att finnas till hands för att kunna stödja den alkoholberoende som önskar hjälp med sina problem.*

*Nu har man tagit ytterligare ett initiativ genom att uppmana "omvärlden" att ställa upp och hjälpa den som är i riskzonen. En fara för den alkoholberoende, anser Kontaktgruppen, är bla kurser och konferenser, där spritförtäring kan förekomma. Representanter från Kontaktgruppen har uppvaktat företagsledningen i den här frågan.*

– Vår uppfattning är att det finns stor risk att antalet alkoholproblematiker kommer att öka kraftigt, om vi inte vidtar förebyggande åtgärder, säger Alf Holmberg i Kontaktgruppen. Vi anser att alla krafter måste samverka för att hjälpa den alkoholberoende i tid, så att han kan behålla sitt jobb. I annat fall kan stora problem uppstå för såväl företaget som för den enskilde.

## 5–10 % i riskzonen

5–10 % av alla män bedöms vara i riskzonen att bli alkoholister. Detta är en generell siffra för hela landet.

– Vår medicinska företagshälsovård i nordvästra Skåne har kontakt med 25 anställda med kända alkoholproblem, säger koncernläkaren Jan Sjöholm. Detta skulle innebära att omkring 75 till 175 anställda är i riskzonen att bli

alkoholister. Många av dessa kan i hemmiljö undvika att dricka alkohol men får i kurs- och konferenssammanhang svårt att stå emot "kamratt-rycket". Jag ser det som ytterst angeläget att vi tar hänsyn till våra arbetskamrater och hjälper dem i en svår situation.

## Kontaktgruppen ber om hjälp

Kontaktgruppen diskuterar vid sina träffar hur de på olika sätt skall gripa om problemet. Man kom fram till att ett sätt är att be företagsledningen hjälpa till.

Kjell Åraas, Kontaktgruppens grundare:

– Vi i Kontaktgruppen beslöt vädja till företagsledningen att den som sin uppfattning uttalar att återhållsamhet iaktas vid servering av alkohol på interna kurser och konferenser. Och att alltid ett alkoholfritt alternativ skall finnas tillgängligt.

## Alkoholfritt rekommenderas

I slutet av förra året gick tre man in till vår koncernchef Ernst Geijer med en skrivelse i handen, som i stort innehöll de synpunkter som återgetts här.

Fick framställan någon verkan? Så här säger Ernst Geijer:

– Konsumtionen av alkohol förefaller leda till ökade problem i landet, både socialt och ekonomiskt. Alkoholproblem blir vanligare bland allt yngre människor.

– Vi har inom Höganäskoncernen inte allvarigare alkoholproblem än omvärlden i övrigt, men det är ändå angeläget att vi är återhållsamma med alkohol vid de tillfällen då företaget har ansvar för beställning av mat och dryck.

– Jag rekommenderar därför att vi avstår från starksprit vid interna kurser och konferenser, möjligtvis bjuder vi på vin vid tex en avslutningsmåltid. Jag ser det som mycket angeläget att vi alla hjälps åt inom företaget i den här frågan.

## Visste du

att 400 barn föds årligen i Sverige med grava skador som följd av moderns spritmissbruk under havandetiden?

att alkoholen kostar samhället 14 miljarder årligen?

att minst 15 svenskar dör varje dygn som följd av alkohol?

att det tar minst 20 timmar att bli alkoholfri efter en vanlig fest med sprit?

att människor med alkoholproblem i vårt land uppgår till mellan 300 000 och 400 000? Att antalet missbrukare ökar årligen så att vi 1990 beräknas ha en miljon alkoholskadade i Sverige?

# 1980 års pensionärer

Anställningsåren inom parentes.

- Åke Ingemansson – Bjuv (51)  
Helge Hansson – Höganäs (49)  
Gösta Andersson – SlipNaxos (48)  
Lloyd Svensson – SlipNaxos (47)  
Claus Olsson – Höganäs (45)  
Gösta Hansson – Bjuv (45)  
Arthur Andersson – Smergelskif-  
fabriken (44)  
Anders Linde – (avliden)  
Höganäs (44)  
Stig Bondesson – Skromberga (44)  
Per Andersson – Skromberga (43)  
Yngve Rooth – SlipNaxos (43)  
Knut Hansson – Skromberga (43)  
Egon Thullberg – Höganäs (40)  
Åke Nilsson – Höganäs (39)  
Bertil Hultberg – Höganäs (39)  
Harry Thullberg – Höganäs (39)  
Margit Erlandsson – SlipNaxos (38)  
Åke Rasmusson – Höganäs (38)  
John Sigebo – Skromberga (37)  
Helmer Klintberg – Höganäs (37)  
Elsa Ek – Skromberga (36)  
Anders Nilsson – Höganäs Tak (36)  
Heino Paim – Bjuv (35)  
Sven Eric Åkesson – Höganäs (34)  
Curt Jönsson – Höganäs (34)  
Nils H Lindgren – SlipNaxos (33)  
Sture Nilsson – SlipNaxos (33)  
Karl-Erik Hallengren – Smergelskif-  
fabriken (32)  
Sven Lindqvist – Smergelskif-  
fabriken (32)  
Sven-Gunnar Persson – Smergelskif-  
fabriken (32)  
Tage Lundberg – Höganäs Färg (32)  
Hans Svensson – Höganäs (32)  
Sven Hulthén – Höganäs (30)  
Ingemar Boberg – SlipNaxos (26)  
Artur Hansson – Höganäs (26)  
Erik Nilsson – Höganäs (26)  
Nils Johansson – Höganäs (24)  
Gunnar Sjögren – Höganäs (24)  
Stig Lundström – Bjuv (23)  
Åke Håkansson – (avliden)  
Höganäs (23)  
Sune Borg – Bjuv (23)  
Gunnar Svensson – Höganäs (22)  
Nils Mårtensson – Höganäs (22)  
Thure Malmberg – Höganäs (22)  
Algot Svensson – Skromberga (21)  
Erik Bergman – Höganäs Färg (20)  
Kurt Larsson – Höganäs (20)  
Milton Svensson – Höganäs (20)  
Olof Christmansson – Handöl (20)  
Karl Bohman – SlipNaxos (18)  
Herbert Hultman – Höganäs (18)  
Karl-Erik Fridlund – Skromberga (18)  
Margaretha Snygg – Höganäs (17)  
Gösta Åkesson – Höganäs (16)  
Adolf Jepsen – Höganäs (15)  
Anna-Maria Bengtsson – Bjuv (14)  
Gunnar Pedersen – Höganäs (14)  
Karl-Erik Nilsson – Höganäs (13)  
Aksel Jensen – Höganäs Tak (12)  
Wilma Johansson – Höganäsarbeten  
(11)  
Anders Andersson – Höganäs (11)  
Majken Holmquist – SlipNaxos (10)  
Tore Hellberg – SlipNaxos (10)  
Allan Roth – Bjuv (10)  
Carl Hansen – Höganäsarbeten (10)  
Margit Mellquist – Höganäs (10)  
Stig Jönsson – Höganäs Tak (9)  
Stig Andersson – Bjuv (8)  
Rudolf Hering – Höganäs (8)  
Tore Möller – SlipNaxos (7)  
Stig Håkansson – Höganäs (7)  
Nils Svensson – Bjuv (7)  
Vainö Vuori – Höganäs (7)  
Arne Larsson – Höganäs Färg (7)  
Ingvar Svensson – SlipNaxos (5)  
Viking Bertil Andersson – Smergel-  
skiffabriken (4)

# 1980 års klockmottagare

20 och 21 års anställningstid.

## HÖGANÄS

Bert Andersson  
Per Arbstedt  
Lennart Ask (avliden)  
Sven Ask  
Siegfried Bach  
Göran Bergöö  
Stig Björling  
Rolf Christensson  
Claes Cronqvist  
Erik Davidsson  
Paul Ekroth  
Harald Engström  
Roland Fransson  
Aagot Fredriksson  
Jarl Hammarlund  
Roland Herham  
Jan Hjelm  
Bertil Johansson  
Beth Johansson  
Bo Johansson  
Mary Johansson  
Börje Jönsson  
Dick Jönsson  
Rune Kronström  
Göran Lindström  
Lennart Lindström  
Heinz Madsen  
Inger Malmkvist  
Kenneth Nilsson  
Stig Nilsson  
Sven Erik Nilsson  
Åke Nilsson  
Henry Nord  
Egon Nyman

Torvald Odelid  
Alf Olofsson  
Ove Paulsson  
Bengt Persson  
Gert von Schéele  
Ann-Margret Silfverstrand  
Rolf Skoog  
Leif Svensson  
Rolf Söder  
Hans Thornblad  
Rune Torim  
Inga Wikander  
Reima Vuokivi  
Sven Åkesson

## BJUV

Leif Bille  
Sune Borg  
Charles Hörlin  
Olle Lundgren  
Ulf Nilsson  
Tommy Persson

## SKROMBERGA

Kurt Andersson  
Johanna Bengtsson  
Nils Bengtsson  
Kaj Hansen  
Vanja Kårmark  
Bernt-Åke Larsson  
Gertrud Larsson  
Ingeborg Larsson  
Bertil Mårtensson  
Margit Mårtensson  
Algot Svensson  
Inga Svensson  
Bertil Viberg  
Leif Åkerman

## SOLLEBRUNN

Hugo Johansson  
Bengt Carlsson

## SLIPNAXOS

Sten Akselson  
Kerstin Andersson  
Hans Berggren  
Gunnar Björkman  
Anders Edlund  
Rolf Jakobsson  
Karl-Axel Johansson  
Stig Johansson  
Torsten Johansson  
Inga-Britt Jonasson  
Per Jonsson  
Edgar Karlsson  
Stig Klöverstedt  
Karl-Erik Larsson  
Karl Lindström  
Nils Magnusson  
Gunnar Nilsson  
Monika Nilsson  
Tom Nordquist  
John Nyheim  
Björn Pettersson  
Göte Pettersson  
Karl-Gunnar Thafvelin  
Åke Tideman  
Lennart Åstrand  
Knut Öberg

## SMERGELSKIF-

FABRIKEN  
Gerd Wallenholm

## HÖGANÄSARBETEN

Evert Eriksson  
Ulla Sevegran

## BOHUS

Leif Jensen

## HÖGANÄS FÄRG

Stig Björk  
Börge Sörensen

## HÖGANÄS TAK

Rune Eriksson  
Bengt Guttormsen  
Gunnar Haraldsson  
Henry Jesionka  
Birger Johansson  
Karl-Erik Karlsson  
Jan Larsson  
Orvald Larsson  
Karl-Erik Olsson  
Stig Palmqvist  
Jan-Erik Persson

## HÖGANÄS

INTERNATIONAL  
Bo Lundahl

## HANDÖL

Olof Christmansson  
Per Gunnar Sjölund



# Aktuell pensionär

Text: Lena Rosenschöld

I Bjuv bor körledaren Tage Karlsson, som snart kan fira 60-årsjubileum som körsångare. Tage har också spelat revy och varit med på "Bjuvs Dag" på 40-talet och senare. Förra året fick han ta emot Bjuvs kulturpris för sina insatser inom sångens område.

I ett stort hus vid Platsen i Bjuv bor fd fabriksarbetaren Tage Karlsson. Han föddes här i närheten för 76 år sedan och har blivit Platsen trogen.

## Hårt arbete

– Jag har arbetat 53 år i Bolaget. Jag började då jag var 14 år, som hantlangare till tegelslagarna. Det var ett hårt jobb för en 14-åring. Sedan har jag varit med om allt man kan göra vid tegelpressarna: varit inkörare till kvarnarna, matat kvarnarna, varit avskärare, tegelpressare, sättare, kört rallen och de sista åren passade jag maskinerna. Förr fick man sätta en hink vatten till värmning på ugnarna för att man skulle kunna tvätta sig i varmt vatten innan man gick hem.

## Ung körsångare

– Mitt stora intresse i livet har alltid varit sången. Det gick i arv från min far. Jag började sjunga i kör då jag var 16 år, så jag kan snart fira 60-årsjubileum. Jag har sjungit i Bjuvs sängkör. Och som pensionär är jag med i Bjuvs Pensionärsförenings sängkör, som jag varit ledare för i många år.

## Pensionärskören

– Vi är 24 sångare, som övar varje vecka. Vi sjunger också på ålderdomshem, sjukhem, vid pensionärerens möten mm. I februari månad i år



skall vi ha en konsert i Bjuv tillsammans med Tibbarpssexetten. Pianot som ackompanjerar oss har vi själva tigt ihop pengar till.

## Sjunger in våren

– På Valborgsmässoafton sjunger vi in våren här uppe på Platsen. Musikkåren spelar, det hålls vorttal och avfyras fyrverkeri. Allt det där var det jag som tog initiativet till för 50 år sedan!

## Revyartist

Men du har inte bara sjungit i kör, vad sägs om den här bilden från



Tage Karlsson i hemmets lugna vrå.

Brännpunkten nr 3, 1947?

– Jag var med på Bjuvs Dag på 40-talet och även senare. På bilden här sjunger jag en vers av Evald Johansson:

Ach nej, vi har ingen tur  
ty tjälen går aldrig ur

Den handlade om ett badhus som dåvarande direktör Gummeson hade lovat oss här i Bjuvsverken. På något underligt sätt så tyckte aldrig direktören att tjälen var ur jorden, så att man kunde börja gräva! Och Evald skrev en ganska ironisk vers om detta. Nå, så småningom fick vi ju ändå vårt badhus.

– Jag går fortfarande dit om fredagarna och badar bastu med de andra pensionärerna. På så vis träffar jag de gamla arbetskamraterna.

## Kulturpris

– Egentligen, säger Tage, skulle jag visa dej ett fint papper som jag har, där det står att jag fick Bjuvs kulturpris 1980. Men jag kan inte hitta det just nu. Du får titta på tidningsurklipp från i fjol i stället.

Och där läser jag att Tage Karlsson fått Bjuvs kulturpris 1980 för förtjänstfullt arbete i sängkör under många år.

– Du kan tro jag blev förvånad, när kulturnämndens ordförande ringde och talade om det! Jag hade ju ingen aning om att jag var föreslagen som kandidat!

Men nog hade han meriter, Tage Karlsson.

# UTBILDNING

## – bara en liten del av medarbetarnas utveckling

Text: Bo Olausson

– Det är chefen som är utbildningsansvarig för sina medarbetare. Utbildningsavdelningens roll är att stödja chefen i den uppgiften, samt att utveckla utbildningar som är anpassade till företaget. Och vi skall administrera det hela.

Så sammanfattar Urban Bjurö, utbildningschef sedan 1976, utbildningsavdelningens roll. Avdelningen arbetar för närvarande med att anpassa sig till det rådande ekonomiska läget för företaget:

– Andelen egenproducerade utbildningsdagar är idag cirka 60%. Men andelen kommer att öka redan i år.

Den avdelningsroll som Urban Bjurö skisserar i grova drag här ovan var ingalunda självskrivnen när han kom hit 1976. Det var idéer som han tog med sig från sin tidigare arbetsplats, Volvo Torslandaverken, där han var utbildningschef.

– På Höganäs hade många linjechefer uppfattningen att utbildningschefen också skulle ansvara för deras medarbetares personliga utveckling. Han skulle också, tyckte de, stå i katedern, hålla kurser och över huvud taget vara ensam ansvarig i egenskap av specialist.

### Del av utveckling

Avdelningens nya roll motiverar Urban Bjurö så här:

– Utbildningen är bara en del i medarbetarens personliga utveckling, för vilken chefen är ansvarig. Därmed är det ju helt naturligt att även utbildningsansvaret ligger på chefen. Det är ute på arbetsplatserna som man känner behovet bäst – inte på vår avdelning.

– Och vår uppgift är sedan att utveckla utbildningen så att den är anpassad till det egna företagets verklighet. Vi skall dessutom kontrollera att de ramar följs, som fack och företag är överens om när det gäller utbildning. Samma gäller med den utbildningspolicy som finns.

– I den här "revisionsuppgiften" ingår också att undersöka varför det inte förekommer utbildning på vissa avdelningar...

### 3 000 utbildningsdagar

Hur ser då ramarna ut för utbildning – i form av kurser – inom Höganäs?

– Totalt handlar det om 2 500–3 000 utbildningsdagar per år. Fördelat på antal anställda innebär det 2–3 dagar/år. Men det är en synnerligen ojämn



Urban Bjurö

fördelning på såväl individer som avdelningar – och det är också meningen! Varje division har sin kvot, sedan gäller det att fördela den på de anställda. Den utbildning som anses viktigast för divisionen sätts högst upp på listan. Prioritering, med andra ord. Och den skall ske efter diskussioner mellan chefer och medarbetare inom divisionen.

### Behöver ställa klockan

Drygt hälften av kursdagarna faller idag på egenproducerade kurser, dvs sådana som utbildningsavdelningen lagt upp, engagerat föreläsare till mm.

– De egenproducerade kurserna be-

höver ta en större andel. Inte minst med tanke på det ekonomiska läget. Sådana kurser har dessutom den fördelen att de kan anpassas till vårt eget företags förhållande.

– Vissa externa kurser är rena rama sammanfattningar av ett större antal tidningsartiklar. Dessa kan man lika väl läsa hemma. Visst behöver man komma ut och träffa kollegor ibland. För att "ställa klockan", helt enkelt. Men då skall man också säga som det är och inte gömma det behovet bakom andra förevändningar. Sedan får man inom avdelningen avgöra om man har råd med den typen av kursdeltagare, menar Urban Bjurö.

### Inventering på gång

I vår kommer en stor utbildningsinventering att äga rum för tjänstemännen vid Höganäs.

– Inventering kan göras på olika sätt. Man kan välja modellen "önskelista". Det brukar resultera i att medarbetarna önskar cirka 10–15% av arbetstiden för utbildning, vilket ju är helt orimligt.

– Ett annat sätt är att visa upp ett stort kursutbud. Det resulterar också i att medarbetarna tycker att "den och den kursen är något för mig". Tyckandet sker oftast i avsaknad av långsiktig planering.

– Ännu ett sätt är att cheferna i sina kammare gör upp en förteckning över den utbildning han/hon anser att medarbetarna behöver. Listan brukar plockas fram vid två tillfällen: när arbetssituationen medger att medarbetaren kan skickas på kurs, eller när medarbetaren i något sammanhang uttrycker otillfredsställelse med sin arbetssituation.

– Tyvärr är inte det här ovanligt på Höganäs...

### Skall diskuteras

Men ingen av de här metoderna tänker man använda sig av i vår. Urban Bjurö berättar hur det skall gå till:

– Vi vill att varje tjänsteman skall diskutera sitt utbildningsbehov, inom de givna ramarna, tillsammans med sin chef. Genom att utbildningsavdel-

ningen får tillgång till sammanställningen får vi en bra uppfattning om vilka kurser vi bör utveckla i egen regi. Ett handlingsprogram, helt enkelt.

– I de diskussioner som förs ute på avdelningarna hoppas jag att man ser på utbildning som på vilken annan investering som helst. Utbildningen skall ju betala igen sig på ett eller annat sätt.

### Kurser som kommer

Vad tror då utbildningschefen om kursutbudet i framtiden? Blir det några förändringar jämfört med nu?

– Den största utvecklingen tror jag kommer att ske för kollektivanställd personal. Ämnen som process- och produktkännedom kommer att bli högaktuella under 1980-talet. Jag tror också att vi får någon form av allmän yrkesutbildning för fabriksarbetare.

– Andra områden där kursutbudet kommer att öka tror jag är data, ekonomi, arbetsorganisation och administrativ rationalisering, för att nu nämna några exempel.

## Flyttningen gav liv och rörelse på avdelningen

*På sommaren 1979 flyttade Utbildningsavdelningen till Västra Matsalen inne på fabriksområdet i Höganäs. En av dem som flyttade med då var Gunlög Eriksson, sekreterare på avdelningen:*

*– Från början ville jag inte flytta. Men nu trivs jag utmärkt. Med tiden har folk börjat hitta hit. Lektionssalarna som vi fått är eftertraktade och det har blivit liv och rörelse på ett annat sätt nu.*

Utbildningsavdelningen har genom

– Utbildning för kollektivanställd personal kommer bli att syfta till att ge ökade kunskaper om vilken länk i kedjan som de olika medarbetarna utgör. Den formen av utbildning kan mycket väl genomföras med arbetsledare som utbildare, dvs i mindre grupper.

### Chefsutbildning

Ansvar för medarbetarnas utveckling ligger på cheferna, anser Urban Bjurö. Kanske skall man då satsa på att utbilda cheferna att utveckla sina medarbetare i första hand...?

– Det stora flertalet chefer inom Höganäs har ett modernt synsätt på det här med personlig utveckling för sina medarbetare. De tar också på sig ett allt större ansvar för att verkligen fungera som utvecklingschefer.

– Men visst behövs det chefsseminarier. Sådana har vi haft tidigare, men då har de varit koncerngemensamma. Nu bör man gå vidare med en division i taget, med deltagande från arbetsledare till divisionschef.

flyttningen fått tillgång till såväl fina kontorsutrymmen som lektionssalar. Och det uppväger mer än väl att avdelningen satt lite mer centralt i paviljongen intill Sandflygsgården tidigare, menar Gunlög.

### Utbildad utbildare

Som sekreterare på avdelningen innebär hennes jobb bli att ge service åt de båda herrarna – Urban Bjurö och





Gunlög Eriksson trivs bra i Utbildningsavdelningens relativt nya boning, Västra Matsalen.

Alf Holmberg – när de skall hålla olika utbildningar. Anne Backman håller mestadels i den administrativa biten själv inom sitt utbildningsområde.

– Sedan hösten 79 arbetar jag med, förutom sekreterarsysslorna, lagbunden utbildning såsom Arbetsmiljöutbildning samt Truckförarutbildning som vi genomför årligen. Före det gick jag en 14-dagarskurs för utbildare. Givetvis blir man inte fullärd på ett par veckor, men kursen var ändå nyttig. Sedan utvecklas man ju också i

det dagliga arbetet.

### Utåtriktat

Precis som Anne Backman sätter Gunlög Eriksson de många utåtriktade kontakterna som en av de främsta anledningarna till att hon trivs så bra med sitt jobb.

– Kamratandan är god och avdelningen är lagom liten för att man skall få prova på varierande arbetsuppgifter.

## Vill du lära språk – börja med svenska!

– Det har funnits en övertro på intensivstudier i språk utomlands. Den har nu dämpats och trenden är att språkutbildning alltmer förläggs till hemmaplan.

Det berättar Anne Backman, utbildningsman på Höganäs. Anne håller bl.a. i språkutbildning och serverar omedelbart ett gott råd till alla som vill lära språk:

– Börja med svenskan och dess grammatik! Det är en nödvändig grund.

– Alltför många institut, med skicklig marknadsföring och löften om snabba resultat, men med ojämn kvalitet på kursutbudet, är en av anledningarna till att intresset för intensivstudier utomlands börjat minska, tror Anne Backman.

– Och det är ju trots allt inte så enkelt att man kan åka till England utan förkunskaper och komma tillbaka efter 14 dagar och tala engelska flytande...

### Inte bara språk

Det är inte bara språkutbildning som Anne Backman ägnar sig åt. Uppläggning av utbildning inom hela området administration är en bättre beskrivning av hennes jobb. Sen må det vara offert-, export- eller säljteknik



Anne Backman har bla hand om praktikanter på Höganäs. Här med utbildningsavdelningens egen praktikant, Birgitta Bröchner.

eller andra sk yrkesinriktade specialkurser.

– Jag har också ansvarat för en brett upplagd utbildning i ekonomi för i första hand våra arbetsledare och chefer i produktionen. Utbildningen har varit mycket uppskattad och jag hop-

pas att den inte skall vara avslutad i och med att vi gått det här "första varvet". Utbildningsinventeringen i vår får väl avgöra hur det blir i fortsättningen.

Administration av Keramikerskolan, som drivs gemensamt av Höganäs,

IFÖ, Rörstrand och Gustavsberg, sköts av Anne Backman och Alf Holmberg tillsammans.

– Höganäs brukar ha fyra-fem deltagare varje år på den här åtta veckor långa utbildningen.

### Praktikanter

På Annes lott faller också att ta hand om praktikanter. Normalt har vi drygt 10-talet sådana igång på Höganäs.

– Det är dels elever från Rönnowska skolan i Helsingborg, dels elever från KOMVUX. Den förstnämnda gruppen praktiserar varannan vecka under det sista läsåret medan KOMVUX-eleverna praktiserar två eftermiddagar i veckan den sista terminen.

– Om man redan från första början ger sig tid till att sätta in praktikanterna ordentligt i arbetsuppgifterna så får man stor nytta och glädje av dem. Samtidigt upplever praktikanterna sitt jobb som lärorikt och meningsfullt, menar Anne.

### Stimulerande jobb

Hon trivs med sitt jobb, Anne Backman:

– Ja, det är verkligen stimulerande att ha kontakt med så många människor. Inom alla områden och på alla nivåer i företaget. Dessutom är det synnerligen tacksamt. Folk är alltid intresserade av att få nya kunskaper och det är roligt att ställa upp och hjälpa till i sådana sammanhang.

## Från verkstad till utbildning

– Det är stimulerande att bryta upp och se tillvaron med nya ögon. Visst är det skillnad om upprottet är självvalt eller om man tvingas till det. Men jag tror nog att många sitter för länge på sina jobb ...

Orden är Alf Holmbergs, utbildnings-

man sedan 1978. Tills dess hade han nio års arbete på Centralverkstadens planeringsavdelning bakom sig. Och han ångrar inte bytet.

Med den bakgrund som Alf Holmberg har är det naturligt att han håller

i det mesta som har med utbildningsområdet "teknik" att skaffa.

– Men det finns inga vattentäta skott mellan arbetsuppgifterna på vår avdelning. Det skulle vara ohållbart när vi är så få medarbetare.

## En kurs blir till

Alf Holmberg har varit med om att lägga upp ett flertal interna kurser.

– Det första steget är oftast att en avdelning anmäler ett utbildningsbehov. Vi kan ta "Takkursen" som ett exempel. Det var personalen på Orderservice som ville ha lite mer kött på benen för att kunna betjäna kunderna bättre. Vi diskuterade igenom behovet och bestämde kursinnehållet i stort.

– När man kommit så långt gäller det att kunna göra ett schema med pedagogiskt riktig uppläggning. Tillsammans med lärarna går jag igenom utbildningens mål och inriktning, ger pedagogiska tips och fastställer vilka kompendier som behövs.

## Ändrade planer

Det är en ganska stor administrativ apparat som måste klaffa också.

– Ja, inbjudan skall skickas ut och anmälan tas emot. Lokaler, utrustning, fika mm skall bokas. Vid fördelningen av platserna måste man ta hänsyn till att varje kontor endast kan sända några deltagare per kurs.

– Under kursens gång är det viktigt att ta del i vad som sker, bli för att följa att kursen når uppsatta mål. Det gäller även att kunna rycka in och ändra planer om någon lärare får plötsliga förhinder.

– När det gäller "Takkursen" blev sammansättningen sådan att den kom att passa för andra än Orderservice som jobbar med tak – driftsfolk, nya säljare och expeditionen.

## Tala samma språk

En annan stor utbildningsinsats som Alf Holmberg håller i är "Industriell produktion". Den omfattar totalt 140 människor inom vårt företag och avslutas kring årsskiftet 1982/83.

– Den syftar till att öka samverkan mellan olika avdelningar som marknad, planering, ekonomi och drift. Folk från olika avdelningar finns med på varje kurs. Genom den här kursen hoppas vi att olika befattningshavare skall tala samma språk – eller åtminstone förstå varandras språk! Det är ju verkligen angeläget, inte minst i dessa tider, att alla strävar mot samma mål.

– Givetvis finns det också en hel mängd faktainformation inlagd i kursen, bla information om det egna företaget. Kursdeltagarna får också öva sig i att lösa olika problem. Bli ingår det då att "argumentera för motparten", vilket kan vara nog så nyttigt.

## Viktigt med motivation

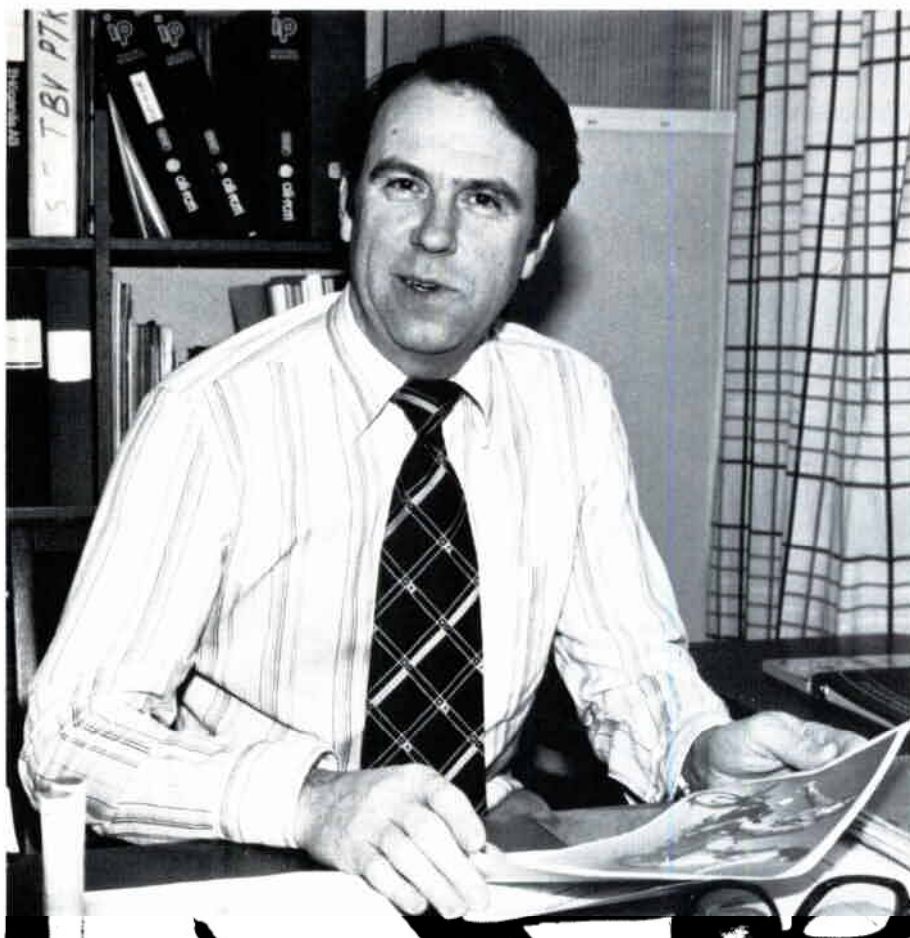
I vår kommer man att göra ett drifts-stopp på Pulververket. Under några veckors tid skall de anställda då ägna sig åt utbildning. Alf Holmberg är med och lägger upp utbildningen:

– Den kommer att få karaktär av en grundutbildning för operatörer. Medarbetarna skall få kunskap om processen, produkterna och företaget. Står man vid en enda maskin i många år kan det kanske vara svårt att inse sin roll.

– Genom en sådan utbildning blir dessutom medarbetarna mer flexibla, kan rycka in på en annan arbetsuppgift snabbare om det behövs.

– Jag tror att det gör de anställda mer motiverade om de känner sin roll bättre. Jag ser gärna att vi fick tillbaka den gamla yrkesstoltheten. Då gäller det att även hålla fram det positiva, typ att "vi gör verkligen bra produkter" och "din insats är viktig för att vi skall lyckas sälja produkterna ute på marknaden".

– Mer motivation behövs. Inte bara på kurser, utan i ännu högre grad i det dagliga arbetet, menar Alf Holmberg.



– Motivation för den enskilde medarbetaren måste vi satsa mer på, menar Alf Holmberg. Både inom utbildningen och i det dagliga jobbet.





**Skvalle:** Nu har jag hört en grej här, kan du tro.

**Byttan:** Ja, det var länge sen du skvallrade om nåt. Behåller du allt för dej själv nu för tiden?

**Skvalle:** Jag har faktiskt inte haft tid att springa i korridorerna. Jobbar, förstår du... Men hör här. Det sägs att man ska banta tjänstemännen. Och att SIF har ett sparpaket att komma med. Dom har lyckats få rabatt hos hälsoteken, så att alla tjänstemännen kan köpa sig ett "fastepaket" som garanterar dom att gå ned 20% i vikt.

**Byttan:** Tur att jag inte är tjänsteman.

jag som är så glad i mat. Men du, det betyder alltså en stor minskning av tjänstemännen.

**Skvalle:** Ja. Man räknar med en genomsnittsvikt på 75 kg. Det finns ca 900 tjänstemän. Då tar vi inte med Slip i Västervik för dom har sitt eget bantningsprogram. Dom här tjänstemännen väger 67 500 kg tillsammans och då skulle man genom fastan bli av med 13 500 kg. Det skulle motsvara 180 tjänstemän. Jättesmart sätt att banta en organisation på tycker jag. Och det lär gå på 14 dar också.

## "Höganäs International France"

*presenterar sig för franska livsmedelsindustrin*

**Bo Lundahl, Höganäs International Belgien, berättar:**

Höganäs International France existerar sedan juli 1980 som registrerad filial till Höganäs International Belgien. För ett nystartat företag är det viktigt att så snabbt som möjligt göra sig känt hos sin blivande kundkrets. Med tanke på att vår strategi i Frankrike bygger på en intensiv bearbet-

ning av ett smalt marknadssegment, livsmedelsindustrin, där vi kan betrakta oss som ledande såväl vad beträffar produkter som vad avser tekniskt kunnande, ingick ett deltagande i utställningen M.A.T.I.I. i Paris 17-25 november som en mycket väsentlig marknadsföringsåtgärd.

Utställningen omfattade 4 olika avsnitt:

- Salon international de l'alimentation, där Frankrikes samtliga kulinariska specialiteter från frukt och grönsaker till öl, vin och destillerade delikatesser presenterades för en inhemsk och internationell publik.

- Salon international de l'emballage, du conditionnement et de la présentation visade det senaste inom förpackningsområdet.

- Salon international du génie industriel alimentaire presenterade modern livsmedelsteknik samt slutligen

- Salon international du matériel et des techniques pour l'industrie et le commerce de la viande, i vilken vi själva deltog med våra lösningar för resistent och halksäkra industrigolv sida vid sida med franska och utländska tillverkare av maskiner för slakteri och charkuteriindustrin.

Totalt besöktes utställningen av 130 000 personer. Även om samtliga, vilket förmodligen också var tur, inte passerade genom vår lilla men mycket attraktiva monter, knöts många värdefulla kontakter. Några har redan resulterat i konkreta affärer.



*Höganäsmontern på Parisutställningen*



## ”Kf på taket”

*kåserar om vardagen på Höganäs Tak.*

Nytt år, nya tag och förhoppningsvis även nya tak. Det sistnämnda är i varje fall vad takfolket hoppas på. Och så förstås lite färre flyttningar – en om året verkar överdrivet. Men nu är vi på plats igen efter senaste (jag vågar inte skriva sista) flyttningen. Allt borde vara sig likt men det är det inte

alls. Vi har blivit av med vår lyxtillvaro i paviljong Sand med heltäckningsmattor, egna toaletterum och garderobsskåp. Personligen har jag dessutom blivit av med koltrastar, katt, råttor och diverse andra mindre djur i vår moders hage. Dessa jämte Sandflyggsgårdens lastbrygga tillhörde sevärdheterna från mitt fönster.

Nu har vi flyttat till ny paviljong inom gamla konsumhusets revir och det känns på något vis kontinentalare. Jag ser nämligen en variant av Blå tåget som har likheter med det numera från radio och TV kända Enköpings-tåge' såtillvida att först står det och sen går det! Turtätheten är enorm och torde distansera Enköpingståge' med en massa avgångar och ankomster. Parkeringsplatsen har jag inte kunnat okulärbesiktiga i dagsljus ännu men jag tröstar mig med tanken att infarten till densamma omöjligt kan vara värre än den vi hade före flyttningen. Så'na finns nog inte i flera exemplar. Förhoppningsvis.

Flyttningen innebar för entreprenadsdel att chefen, Börje Jönsson, fått jag höll på att säga säng och säte men jag menar rum hos oss, sina underlydande. För besökande personer som inte är så insatta i elektronikens finesser är telefonsignalerna från Börjes rum en källa till förundran. Malisen påstår att det är "Hemglass" som kommer och man får gärna en misstanke om juke box när man ser alla kulörta lampor på telefonen. Det är dock definitivt ingen juke box – snarare kan man misstänka uppfinnaren för ett practical joke.

Personalbyte har skett på montörsavlöningssidan i och med att Harriet Nielsen övertagit Gun Gedins jobb eftersom Gun ska – som det heter – övergå till annan verksamhet inom bolaget. Annette Larsson har upphört att vara den "ständiga vikarien" och har blivit en av oss helt och fullt se'n årsskiftet. Och det är inte det sämsta!

## Vinnare i Höganäs-tävlingen

HÖGANÄS-tävlingen har varit mycket populär. Det gällde att få så många ord som möjligt på högst fyra bokstäver ur ordet HÖGANÄS. En deltagare tog till och med datatekniken till hjälp och fick (utom tävlan) ihop 56 ord.

Vinnare blev Jan Linder, Grantorpsvägen 7, 59300 Västervik (glasögonfodral i skinn)

Margit Johansson, Föreningsgatan 3A, 41127 Göteborg (cigarettetui i skinn)

Sverker Holmberg, Torekovgatan 6, 26300 Höganäs (manikyretui).

Hämtas på redaktionen eller skickas per post.

# Jävlingar

## Julkrysset

Det kom många lösningar på julkrysset. Och trots att Tryckfelsnisse haft ett finger med på några ställen, hade våra lösare klarat av korsordet galant. Här följer de tio vinnarna, som kan hämta sina blomstercheckar på redaktionen eller få dem per post:

Blomstercheck, värde 50 kr

Gunnar Svensson, Linnégatan 3, 26300 Höganäs

Sune Svensson, Sädesvägen 47, 26300 Höganäs

Rune Torim, Per Jakobs väg 25, 26300 Höganäs

Nils-Hugo Björkman, Skogsråstigen 14, 59300 Västervik

Stig Svensson, Torggatan 9, 26300 Höganäs

Blomstercheck, värde 25 kr

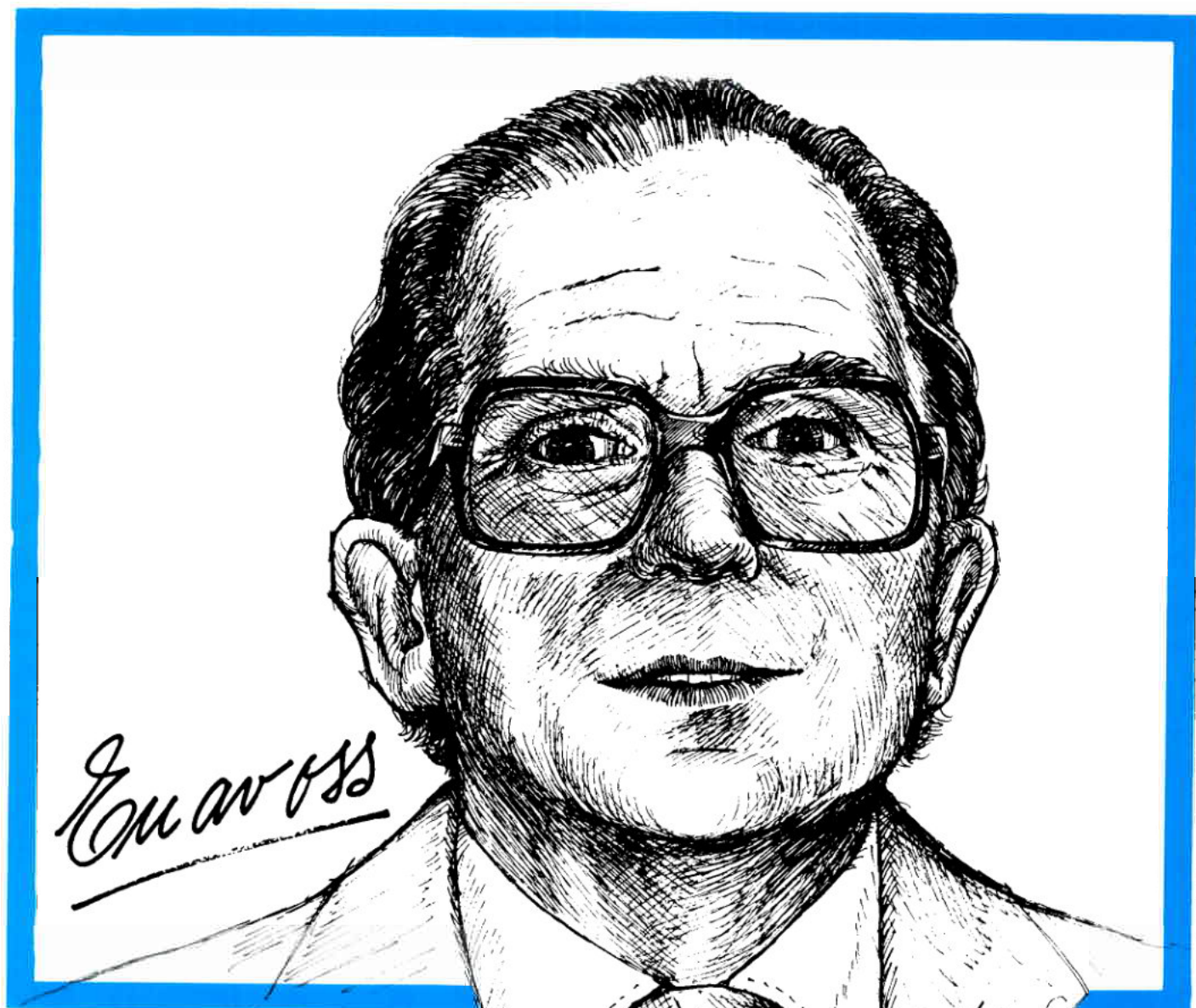
Sigurd Larsson, Borgmästargatan 5, 26300 Höganäs

Ulla Johansson, Svanebäcksvägen 22, 26040 Viken

Rune Nilsson, Alb. Tengens väg 12, 59300 Västervik

Stig Andersson, Viaköp Pl. 11, 26200 Ängelholm

Sven Petersson, Libaugatan 3, 25370 Helsingborg



## En veteran med gott hopp inför framtiden

Text: Bo Olausson

– Jag tillhör snart inventarierna här ...

Den klyschan plockar Åke Schönhult fram när vi intervjuar honom i serien "En av oss". Och hur skulle det då se ut i företagets inventariebok under fliken "S" om man tagit med människor i den? Jo, ungefär så här:

"Schönhult, Åke. Född 1924 i Viken. Utbildad mekanist, med metallurgisk anknytning. Kom till Höganäs AB

1947. Chef för nya gjuteriet fram till 1960. Sedan dess ansvarig för driftsledningen av metallurgiska produktionen i Höganäs."

Han är med andra ord "gammal i gården". Men det hindrar inte att en hel del av intervjun spinner kring framtiden. Och i det fallet är Åke Schönhult optimist:

– Jag tänker närmast på järnpulver.

Detta ligger ännu så länge bara i sin linda. Utvecklingsmöjligheterna är stora. Men det gäller att bolaget självt är på offensiven för att finna nya användningsområden. Några stekta sparvar lär inte flyga i munnen på oss.

### Konkurrerande metod

Han står på ganska säkra ben när han talar om en framtid för pressade järnpulverdetaljer. I nästan 15 år var han

engagerad i en konkurrerande metod till pressade detaljer, nämligen gjutning:

– Jag fick vara med om att bygga upp det nya gjuteriet på Centralverkstaden i Höganäs. Från detta försåg vi bla gruvorna och fabrikerna med gjutgods. Men det nya gjuteriet var allt för avancerat för att enbart betjäna vår egen verksamhet.

– Efter en tid började vi därför tillverka legerat stålgjutgods och sålde till kunder utanför Höganäs AB. Jag fick hålla i allt, och det var en mycket stimulerande tid.

– Redan på 1950-talet började vi tillverka rostfritt pulver i gjuteriet. Den tillverkningen flyttades senare över till Amerika, men det var på så vis som jag för första gången kom i närmare kontakt med pulvermetallurgin.

### Vidareförädling

– Under gjuteritiden insåg jag att det fanns massor av detaljer som i framtiden skulle kunna lämpa sig att tillverka av järnpulver i stället. Även om det idag är åtskilliga detaljer inom tex bilindustrin som tillverkas av press-



pulver är jag övertygad om att järnpulvret har mycket ogjort. Och järnpulver har ju också många andra intressanta användningsområden.

– Det finns en gammal policy inom företaget som säger att vi inte själva skall konkurrera med våra kunder. Den understöjdes av marknadsfolket, som anser att vi riskerar att tappa försäljning av pulver om vi själva börjar tillverka detaljer.

– Det sistnämnda kan inte jag bedöma. Men jag tycker det är viktigt att diskussionen hålls vid liv. I andra branscher gäller ju att vinsten blir större ju längre man kan vidareförädla sina produkter.

### Hoppingivande

Men, som sagt. Det finns en policy som säger att tillverkningen av detaljer skall äga rum utanför vårt eget företag, inte inom.

– Att den policyn kan kombineras med egna initiativ bevisar satsningen på CIPS, företaget som skall utveckla system och metoder för isostatpressning av cylinderfoder till bla bilindustrin. Jag hoppas mycket på det här. Om det slår så blir det ett mycket värdefullt tillskott.



– På samma sätt tycker jag att företaget borde initiera tillverkning av detaljer för nya områden. Även om det är Höganäs som startar ett sådant företag så är det ju inget som hindrar att man säljer det efter ett tag, om man hårdnackat vill hålla sin policy.

– Inte minst ur sysselsättningssynpunkt är det viktigt att vi tar sådana initiativ. Ett företag av vår storlek har ett socialt ansvar. Att arbeta för att åtminstone bibehålla sysselsättningen på nuvarande nivå går väl in under begreppet "socialt ansvar". Likaså att anlita kommunens entreprenadföretag och andra firmor i så stor utsträckning som möjligt. Vi är alla betjänta av ett livaktigt näringsliv även direkt utanför fabriksgrindarna.

### Sämré för cheferna

Och nu över till något helt annat, som man brukar säga. Med så många års erfarenhet av arbetslivet har Åke Schönhult en hel del synpunkter på arbetsledningen och medbestämmande:

– Jag saknar den gamla företagsnämnden. Det var ett forum med verklig bredd på diskussionerna, inte alls så formellt som dagens MBL-förhandlingar och tillhörande informa-

tion. Medbestämmandelagen "marknadsfördes" med tal om att individen nu skulle få bestämma över sig själv och sin arbetsplats. Erfarenheten visar att det var falsk varudeklaration. Tvärtom så har individen kommit i kläm. Detsamma gäller linjecheferna. Beslut fattas av ett alltför begränsat antal människor, anser jag.

– De tidigare kontaktkommittéerna blev ett forum för en hel del kverulans. Men de fungerade som en ventil för de anställda. Här kom frågorna upp och de rättades dessutom till i de allra flesta fall. Nu skall det vara protokoll, ångervecka och "pekpinnar" från dem som sitter med förhandlingsmandat. Vi får inom arbetsledningen ägna allt mer tid åt att fatta strikt lagliga beslut – och mindre tid åt den väsentliga produktionen. Något har gått snett i och med MBL – jag kan bara hoppas att ett kommande avtal skall förbättra situationen.

### Lever som han lär

Det finns ett liv efter arbetsdagens slut också. En del av det bör vi ägna åt motion, anser Åke Schönhult. Han var en av pådrivarna till HB-hallen, och är sedan starten ordförande i stiftelsen HB-hallen.

– Jag har alltid trott på nyttan av motion. Inte enbart för fysisk fostran. I HB-hallen har vi utmärkta möjligheter till lagspel, vilket också utnyttjas. Lagspel ger träning i samarbete, som ju är oändligt viktigt även i arbetslivet.



– Jag har själv varit aktiv inom idrotten och vet att jag fått ut mycket av den. Än idag håller jag på med motion. Annars är min hobby numera segling när årstiden är den rätta, avrundar Åke Schönhult.

# 10-årskvalkad från

*Syster Berit Pettersson på SlipNaxos berättar.*

*I april hade jag varit anställd på SlipNaxos i 10 år. Det är med glädje och tacksamhet jag ser tillbaka på dessa år. Lärorika år måste jag säga. Jag hade inte den ringaste aning om vad jag gav mig in på. Och ingen annan tycktes ha det. Det enda jag visste var att de fackliga organisationerna i många år kämpat för någon form av företagshälsovård på SlipNaxos. Ingen i Västervik hade företagssköterskeutbildning. Jag fick den genom Slip 1970-71 i Arbetarskyddstyrelsens regi. 8 veckor i Stockholm.*

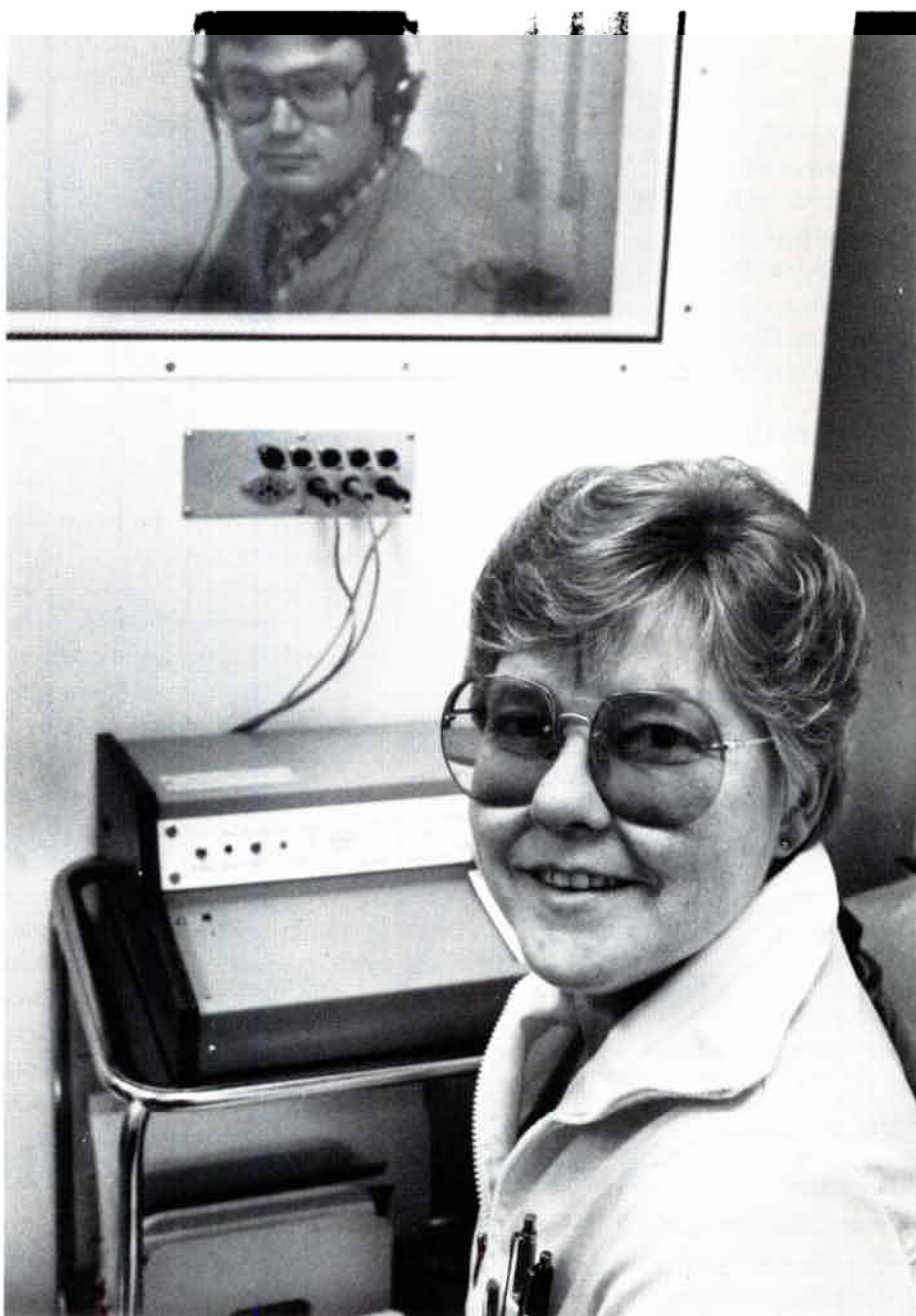
Electrolux i Västervik hade sjuksköterska sedan 12 år. Hon sysslade 1970 enbart med sjukvård och sjukanmälningar. Mina första månader på Slip var en tjänstledighet från lasarettet för att "pröva annan verksamhet". Många gånger under dessa första månader önskade jag att tiden var inne då jag åter fick gå till lasarettet. Men jag är trots det kvar här på Slip efter 10 år.

## Spioneri?

Det första året gjordes en så kallad hälsoundersökning. En del prover togs, men det bästa i denna hälsoundersökning var den kontakt jag fick med var och en som hörsammade min kallelse. De första som kallades var lite frågande inför detta nya. En del tog det som spioneri från företagets sida, att sätta mig som övervakare och domare, att döma alla friska och tvinga dem till arbetet trots sjukdomssymtom. Men detta löste sig mycket snart och de som från början tackat nej till hälsokontroll kom snart själva och bad om tid.

## Konsultläkare

Malte Nilsson var VD och hans åsikt



*Ser man på – hörselkontroll på gång! Syster Berit har varit på Företagshälsovården vid SlipNaxos i drygt 10 år nu. Det har hunnit bli många hörselkontroller på de åren!*

var att vi skulle göra så gott vi kunde för att organisera upp en företagshälsovård hos oss. På den tiden fanns inte så stor hjälp att få från koncernhälsovården som vi har idag. Vi hade in-

gen läkare, ej heller skyddsingenjör. Dr A Svensson var sk konsultläkare vilket innebar en timmes tjänstgöring/vecka på Slip plus telefonförfrågningar och receptutskrivning. Den



# Företagshälsovården

mer förebyggande hälsovården var han inte inkopplad på. Han var ansluten till oss 1970-77.

## Bullerproblem

1970-72 var det hörselprov och bullerproblem som stod överst på listan om företagshälsovårdsarbete över hela landet. Vi tog hörselprov med hjälp från lasarettets öronavdelning.

1973-74 var dammproblemen omdebatterade i massmedia på alla tänkbara och icke tänkbara sätt, då framför allt silikosrisker. Höganäs hjälpte oss med en del provtagningar.

1974 skulle vi utbildas i ergonomi (arbetsplatsens utformning efter individen). Maskiner skulle byggas om, stolar anskaffas, långa människor borde bli korta och kortare längre. Skyddsingenjör var då ett måste, det var alla överens om. Han kunde säkert göra underverk. Vi fick skyddsingenjör. Som ni alla både vet och förstår hade han en omöjlig uppgift. Han så väl som andra inom företagshälsovården kunde inte förändra en industri enligt de former och regler som utarbetades via skrivbordsarbete i en miljö långt från vår. Yngve Strand gjorde allt han kunde och mer till.

## Kuta i buskarna

Slutet 1974-76 skulle alla människor se till att motionera i alla former. Kuta runt i buskar och snår och skaffa en bra syreupptagningsförmåga så vi orkade jobba och ändå vara vakna och jogga när vi var lediga. Vi hade redan "bäddat" för ett dylikt projekt. Familjeklubbens motionsledare fanns och vi kutade och joggade nästan man ur "huse" (fabriken).

1977 var det dags för kemiska hälso-risker. Kurser arrangerades. Vi letade

gifter, skäroljor, plaster och allt annat material som användes i produktionen och kom fram till att egentligen borde vi kasta ut allt och arbeta med osynliga ofarliga kemikalier. Ny skyddsingenjör kom till företagshälsovården eftersom Yngve Strand behövdes på annat ställe i fabriken. Anders Lekander jobbar med märkning, registrering, ombyggnader och regler för användning av allt som användes av dessa olika preparat. Vilket jobb!

## Vilken uppgift!

Vi måste nu också ha en läkare.

SlipNaxos, Electrolux och Pappersbruket var tre stora företag i Västervik som hade alla problemen gemensamt. Dessa tre slog sina "påsar" ihop och anställde en läkare. Tänk er själv att komma 1977 till industrin som läkare och bli ålagd att ta hand om industrialismens skador sedan årtionden. Vilken uppgift! Vi hade tur som fick en doktor som inte ger upp vad han än ställs inför.

1978 kom "data" till företagshälsovården på Slip. Allt skulle registreras, kodifieras och noteras. Både min och doktors tid splittras av allt skrivbordsarbetet.

1979 skulle företagen även ta hand om Psyko-social verksamhet. Företagshälsovården fick den biten också. Vi har under 1979 fått igång en mindre form av verksamhet då det gäller alkoholproblem.

## Resurserna

Om vi ser på dessa krav som företagen idag ställs inför innebär det om allt detta skall klaffa något så när på vår företagshälsovård att vi borde vara ett team bestående av följande

1 st läkare, hel tid (2/5 tid/vecka finns)

1 st sjuksköterska, hel tid (finns)

1 st skyddsingenjör, hel tid (1/2 finns)

1 st sjukgymnast, hel tid (2/5 tid finns)

1 st kurator, hel tid (finns ej/sjuksköterskan)

1 st motionsledare, hel tid (finns)

1 st administratör, hel tid (finns ej/sjuksköterskan)

1 st sekreterare, hel tid (finns ej/sjuksköterskan)

1 st telefonist, hel tid (finns ej/sjuksköterskan)

1 st audiometris, hel tid (finns ej/sjuksköterskan)

1 st lokalvårdare, 1/2 tid (1 1/2 tim/dag finns/sjuksköterskan)

Hur skall pengarna kunna räcka till allt detta plus allt som detta drar med sig? Och hur skall jag hinna med allt? 1980 fick vi vår sjukgymnast. Han har behandlingar, pausgymnastik, ergonomi m m att se till.

## Nästa 10-årsperiod

Min förhoppning för kommande 10 år är att företagshälsovården inom alla företag kunde samsas om en vettig organisation så att alla kunde hjälpas åt. I stället för att som det är idag inom företagshälsovården att alla sitter på sina industrier och jobbar var och en på sitt sätt. Om vi alla jobbade efter samma formulär och registrerade skador och problem enligt samma mall skulle det inte vara så svårt. Och på detta sätt skulle vi alla få en organiserad hjälpverksamhet.

Samtidigt hoppas jag att kommande 10 år blir lönsammare för SlipNaxos än vad de gångna 10 åren varit. Företagsledningen har en mycket svår uppgift framför sig. Men den har bra folk vid årorna. Så med rätt organisation och planering går det säkert att ro denna skuta i land.

# Anställda om studiebesök: – Kul att se Höganäsfabrikerna!



Margareta Cederström, längst till vänster, guidar Bjuvs- och Skrombergaanställda.

*Det kom en busslast med Skromberga- och Bjuvsanställda på studiebesök till Höganäs. De steg av vid Centrallaboratoriet där Margareta Cederström och Nisse Holmberg skickligt guidade genom Produktutställningen och X-hallen. Efter lunch fortsatte man till Svampverket, Pulververket och Takpappfabriken.*

De flesta som var med hade aldrig besökt fabriken i Höganäs. Här är några röster om studiebesöket:

**Nils-Erik Strömberg**, 47 år på Bolaget:

– Jag har varit här tidigare, men det är väldigt många år sedan. Allt har hunnit förändra sig... På Labbis har jag

aldrig varit, det var intressant.

**Ingrid Jönsson**, 18 år på Bolaget:

– Varför skall man bara se den byggnaden där man själv jobbar? Det behövs större perspektiv, tycker jag. Därför har vi velat detta med studiebesök länge. Det var ju så, innan, att nyanställda kom runt och fick se, men inte "di gamle".

**Erlend Erlandsson**, 7 år på Bolaget:

– Vi tog själva initiativet, så vi är mycket nöjda med studiebesöket. Just nu hade vi ju tid till att se oss omkring.

**Sven Jönsson**, 26 år på Bolaget:

– Det var mitt första besök i Höganäs. Jag tycker nog att man skulle ha star-

tat vid själva råvaran och sedan visat förädlingen, i stället för tvärtom (vi började ju på laboratoriet!).

**Franz Ledkvist**, 10 år på Bolaget:

– Jag kommer från Jugoslavien. Där hade vi inga studiebesök alls. Det här är mitt andra besök i Höganäs, jag tycker man skall veta litet om Bolaget där man arbetar.

**Maija och Kjell Cervin**, 7 resp 19 år på Bolaget:

– Vi tyckte bäst om maskinerna på Takpapp. I järnpulververket var det mycket smutsigt och besvärligt med damm. Vi är glada att det är renare och bättre att arbeta på Skromberga- verken.

# Orientering – en folkrörelse

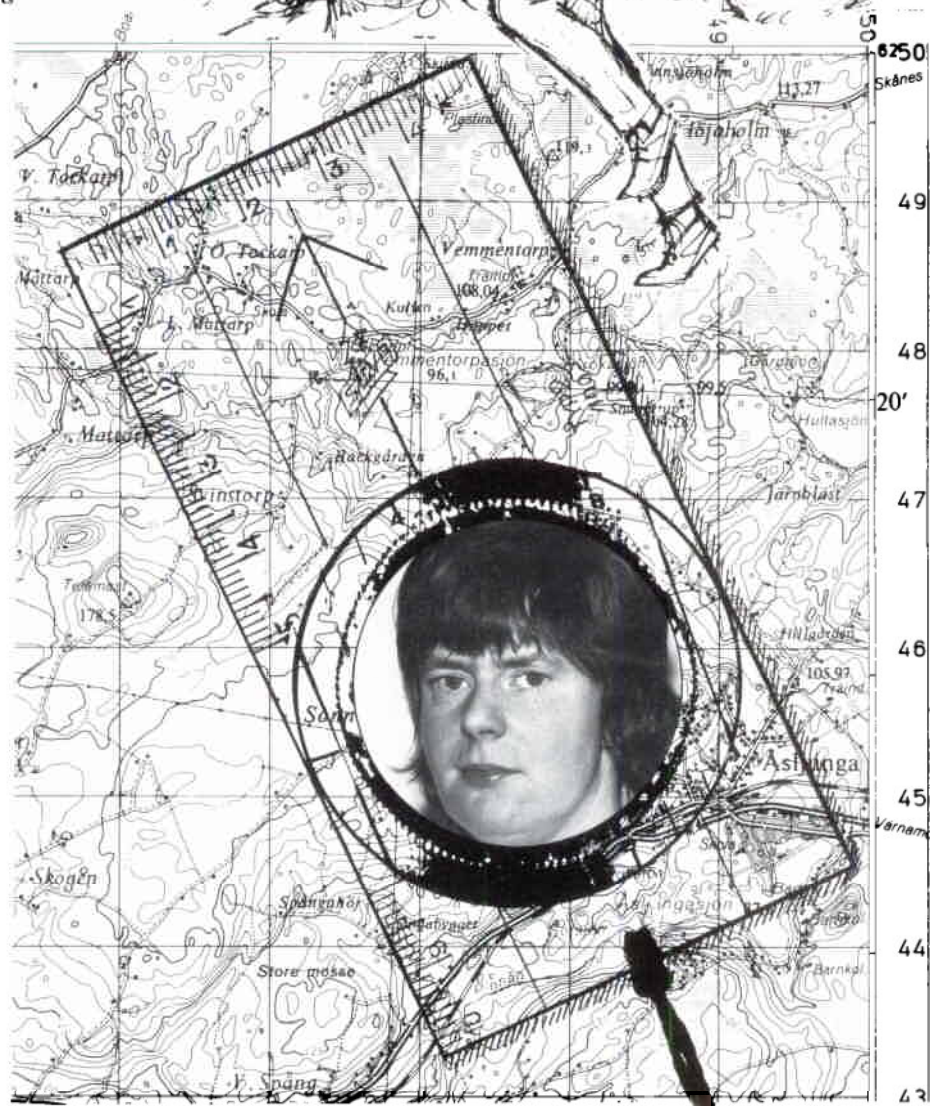
Berättat av Marita Pusa hos Höganäs Färg



I senaste Brännpunkten läste väl alla om att motion är viktig för både kropp och hälsa. Efter att ha läst artikeln vill jag gärna slå ett slag för motionsidrotten. Många gånger har jag hört "att idrotta så man blir trött och svettig hör bara sportfånar till". Många vill påstå att man inte når något resultat. Men varför skall alla nå toppen? Någon måste ju alltid ta kön. En idrott som passar alla – gammal som ung, toppidrottsman/kvinna som motionär eller den som bara vill röra på sig lite – är orientering. Denna sport har idag blivit en folkrörelse, där alla kan vara med – bra som dålig. Att orientering passar alla vet jag av egen erfarenhet. Efter att ha tillhört svenska junioreliten på 60-talet är jag idag en glad motionär. Men bortsett från mig själv skall jag med enkla ordalag förklara varför denna trevliga sport passar alla.

Vad är orientering? Jo, att ta sig fram i okänd terräng med hjälp av karta och kompass. Orientering är idag uppdelad som elit-, tävlings- och motionärsidrott. Omkring 50 olika klasser finns, fördelade från 10-åringar till 68-åringar och däröver, på såväl elit-, A- som B-banor. Elit- eller A-bana löper de bästa och B-bana de som är mindre tränade, eftersom B-banor har lägre svårighetsgrad. På de flesta orienteringstävlingar idag finns det sk direktbanor som alla kan springa, gå eller lunka sig fram på. Dessa banor passar dem som vill ut i naturen och inte har några ambitioner att vara bäst.

Orienteringen har blivit en folkrörelse påstod jag. Ja, tänk vilken nytta du har av att kunna orientera – att kunna ta dig ut och vara säker på att hitta



Sätt Marita Pusa med en karta och en kompass i skogen – och hon klarar sig hem! Orientering är nämligen hennes stora fritidsintresse.

hem igen. Ett fint exempel är väl när du är ute i skogen och plockar svamp och slipper bli rädd för att ha gått vilse när du kanske bara är några hundra meter från bilen. Orientering bedrivs överallt där någon form av skog finns. Ta kontakt med en orienteringsklubb där du bor. Prova på – du ångrar dig inte. Jag vill inte propagera för att du skall försöka bli svensk mästare eller mästarinna, för vägen dit är lång och

svår. Tänk istället: "jag måste inte vara bäst, kanske inte ens särskilt bra", så lovar jag att du får ett intresse som varar livet ut. Alltså, sitt inte hemma i fåtöljen utan rör på dig lite mer! Det mår man bara bra av. Ut i skog och mark och leta små röd/vita skärmar! Visst är det kämpigt i början men efter ett tag blir det som för den som röker – man har svårt att sluta. Kanske vi ses någon gång – vem vet.

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** Karl-Axel Engström,  
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-**  
**stens AB** Einar Larsson,  
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

**UTGIVARKORSBAND**

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot



**Ny medarbetare i**  
**Brännpunkten**

Karl-Axel "Kacke" Engström är vår nye medarbetare från division Metallurgi. Där är han ansvarig för underhåll och reparation. På Höganäsbolaget har han arbetat sedan 1948, då han började som 14-åring.

**Höganäs**