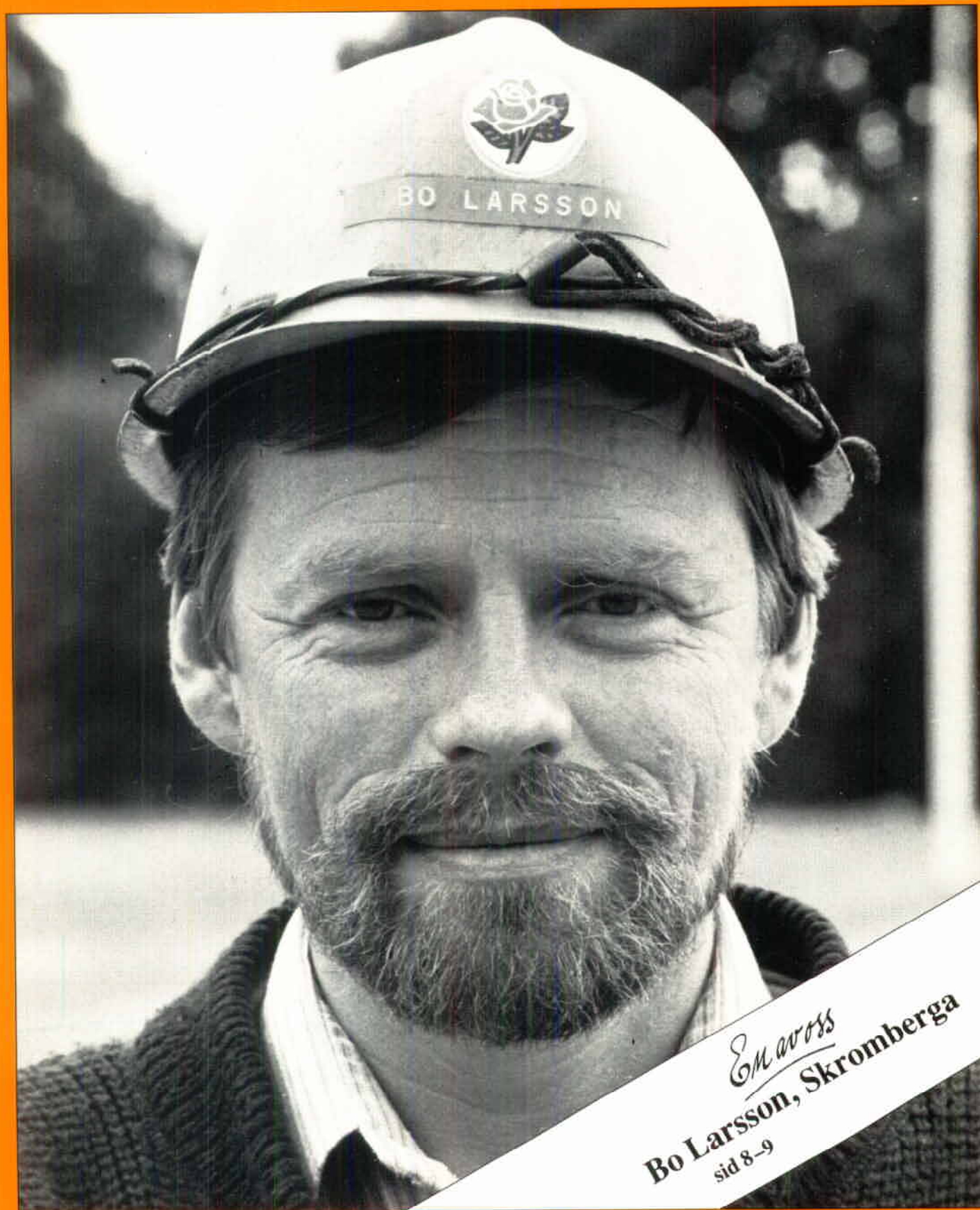


Brännpunkten

Årgång 41 • Nr 3 • September 1983



Emaross
Bo Larsson, Skromberga
sid 8-9

Vad tycker du om den nya koncernbroschyren?

Höganäskoncernen har fått en ny broschyr, som innehåller en fyllig presentation av koncernens verksamhet, produkter m.m. Broschyren vänder sig i första hand till folk utanför koncernen, men de anställda har också fått var sitt exemplar. Vi frågade några vad de gillar den nya broschyren.



Astrid Yard,
Marknads-
avdelningen,
Eldfast:

– Broschyren är bra! Det är lagom mycket text i stor och lättläst stil. Bilderna talar för sig själva och är fina. Därmed blir också broschyren pedagogiskt riktig. Divisionerna beskrivs bra och man får klart för sig vad de tillverkar m.m.

– Många plus för de estetiska värdena, således. Men de kolliderar lite med de praktiska. Formatet gör att broschyren lätt viks eller bockas i kanten vid posthantering. Det är också svårt att bifoga broschyren till annat material man sänder ut – ett material som nästan alltid är i A4-format.



Sten-Inge Carlsson,
Svaravdel-
ningen,
SlipNaxos:

– Den nya koncernbroschyren är vacker, utförlig och lätt att förstå. Man får en mycket klar bild av vad koncernen tillverkar. Med andra ord: jag tycker broschyren är mycket fin!



Leif Möller,
operatör,
Centralverk-
staden:

– Jag fäster mig mest vid det snygga och tydliga bildmaterialet. Det här är en publikation som man gärna visar upp för vänner och bekanta när de vill veta mer om det företag jag jobbar i.

– Broschyren innebar också att jag själv lärde mig lite mer om koncernen. När man jobbat på samma ställe så länge som jag är det svårt att hänga med i vad som händer på andra platser i koncernen. Eftersom broschyren skall skickas ut till bla kunder är det lite synd att inte Centralverkstaden presenteras. Vi skall ju också sälja våra tjänster externt.



Harriet Nilsson,
Tryckeriet,
SlipNaxos:

– Informationen är lätt att förstå och bilderna mycket vackra. Det är intres-

sant att få veta vad de andra divisionerna tillverkar. Inte kunde jag ana att det fanns järnpulverdetaljer i en symaskin, för att nämna ett exempel.

– Jag tror att broschyren kommer att fungera mycket bra som en presentation för kunderna och det var bra att vi anställda fick var sitt exemplar. Men broschyren kostar säkert en hel del och osökt ställer man sig frågan om vi har råd med det i dessa tider.



Alf Persson,
truckförare,
Tegellagret:

– Jag har läst broschyren från pärm till pärm. Det är trevligt att få en så samlad presentation av koncernen. Jag tycker att division Eldfast är särskilt intressant, eftersom jag arbetar här.

– Jag har jobbat i företaget i 46 år och har hunnit med en hel del koncernbroschyren under de här åren. Den här var den bästa, tycker jag. Jag saknade inte något i den. Jag har redan visat upp den för en del vänner och de tyckte också den var fin.

Förändringar i Brännpunkten

Bo Olausson, ny ansvarig utgivare.



Från det här numret är **Bo Olausson**, redaktör för Brännpunkten, också ansvarig utgivare för tidningen. Han efterträder **Marianne Quist**, som varit knuten till tidningen i elva år – som redaktör 1972–82 och som ansvarig utgivare 1977–83. Marianne Quist, som nu svarar för koncernens externa

information och PR, berättar för övrigt om sin tid med Brännpunkten på sidan 14 i detta nummer.

Annika Jagaeus, som arbetat med bla Brännpunkten i två år, lämnar nu jobbet för att börja studera franska i Lund.

Från otrygghet till framtidstro:

Fördubblad produktivitet bakom "lyftet" i Bohus

I mitten av 1970-talet var det oroligt på Bohusverken. Nedläggningsryktena cirkulerade. Verket var nerkört. Produktionen gick knackigt, lindrigt sagt. Som exempel kan nämnas att det tog 6,3 mantimmar att göra ett ton atomiserat järnpulver 1977.

Ifjol klarade Bohusfolket av att göra ett ton pulver på 2,8 mantimmar. Produktiviteten har mer än fördubblats på fem år!

Nu pekar resultatkurvorna uppåt. Försäljningsprognoserna också. Otryggheten har förvandlats till en tro på framtiden.

En av dem som följt utvecklingen i Bohus är förre platschefen Dag Olsson, som sedan den 1 september är produktionschef för hela den metallurgiska tillverkningen i Höganäs, Bohus och Oxelösund.

Dag Olsson kom till Bohusverken

1976, dvs mitt i den period då nedläggningsryktena surrade som värst.

– Jag kan inte påstå att det var speciellt roligt på Bohusverken i början. Men vi har jobbat offensivt och det har givit resultat. Idag är det en fröjd att jobba på Bohusverken, menar han.

Lyftet kom 1979

Frågan är väl om inte den definitiva vändningen inträffade 1979. Då fick Bohusverken leverera atomiserat järnpulver till Hoeganaes Corporation i USA. Det året slogs ett prydligt produktionsrekord på cirka 12 500 ton. Resultatet lyftes upp med 4 miljoner kronor.

– De ökade leveranserna gjorde att vi tvingades använda en ny körteknik. Av det lärde vi oss en hel del, vilket vi fortfarande har glädje av. Och på se-

nare är har ju efterfrågan på atomiserat järnpulver stigit. Vi har kunnat svara upp till den ökade efterfrågan genom en del investeringar och nu är vi redo för ett nytt avstamp, säger Dag Olsson.

Kan göra 35 000 ton!

I sommar har det investerats cirka 5 miljoner kronor i Bohus. Man arbetar numera med syrgas i stället för kulsinter för att färska (rena) det smälta stålet och sparar tid. Ljusbågsugnen har byggts om så att chargevikten har kunnat ökas. En ny 30-tons travers har installerats. En ny högtryckspump skall förhoppningsvis ge ett bättre utbyte vid atomiseringen.

– Med dessa investeringar har vi nu kommit upp i en kapacitet på cirka 23 000 ton om året vid nuvarande skiftesform. Vi kör 14 skift per vecka och

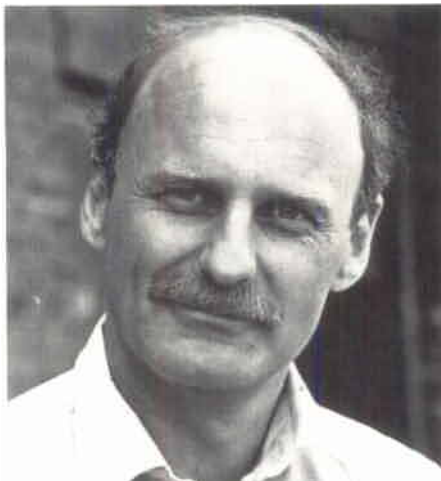


Här är en större del av "Bohus-gänget", som bl.a sett till att fördubbla produktiviteten.

kan således utöka till att köra kontinuerligt 21 skift/vecka. Med en sådan utökad skiftgång, parat med ytterligare en del måttliga investeringar, kan vi komma upp i en kapacitet på cirka 35 000 årston. Så högt är alltså taket för Bohus, vilket ytterligare understryker framtidstron, säger Dag Olsson.

Inte bara utrustningen . . .

Det tidigare nerkörda Bohusverken har numera en fin utrustning. Men det är inte hela sanningen bakom produktivitetförbättringen:



Dag Olsson är numera produktionschef för Metallurgi i Höganäs, Bohus och Oxelösund.

– Det räcker inte med fina maskiner. Om inte "köttet och blodet", dvs människorna som skall arbeta med utrustningen, fungerar lika bra så när man inte resultat. Vi har jobbat mycket med att motivera de anställda. Och lyckats, vågar jag påstå. Det är ett härligt "go" i Bohus, med ett givande och ett tagande i positiv anda.
– Så visst är det med lite blandade känslor som jag lämnar Bohus. Men jag hoppas kunna medverka till att vi skall kunna hålla samma fina flyt, samma fina anda, i Höganäs som jag har fått uppleva i Bohus, avslutar Dag Olsson.

Ulf Håkansson, ny platschef i Bohus:

– Jag har haft tur!

From 1 september har Bohusverken en ny platschef. **Ulf Håkansson** heter han, och är ganska välkänd inom division Metallurgi. Trots att han bara är 31 år har han arbetat inom divisionen i 10 år.

– Jag har haft tur och varit på rätt plats vid rätt tidpunkt, menar Ulf. Och han tycker att turen håller i sig:

– Att få arbeta som platschef på en relativt liten enhet i en stor koncern har sina fördelar. När dessutom stämningen är så fin som den är i Bohus känns det extra trevligt att få börja här!

Ulf Håkansson är hallänning från början. Föddes i Vessigebro och bodde där i 18 år.

– Sedan började jag söka jobb utmed hela syd- och västkusten. I början av 1970-talet var det lätt att få jobb som svetsare på Kockums och Öresundsvarvet. Idag är jag glad att jag valde Höganäskoncernen . . .

Han fick jobb som reparatör på Metallurgi i Höganäs. Efter ett halvår, bara 22 år gammal, blev han erbjuden ett jobb som arbetsledare på Svampverket. Och nappade, trots tveksamhet . . .

Sedan har det rullat vidare. Han har varit arbetsledare i Pulververket, bi-



Nye platschefen i Bohus – Ulf Håkansson.

trädande driftsingenjör i Pulververket och senast driftsingenjör i Svampverket.

Studerat i två år

Till Bohusverken kommer emellertid Ulf Håkansson direkt från skolbänken på Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm. Där har han under två år läst processmetallurgi.

– Det har varit både kul och nyttigt. Det var jobbigt i början, men nu är jag väldigt glad att jag tog chansen. Jag har tyckt mig kunna för lite om processen. Man visste vad som skulle göras, men inte riktigt varför . . .

– Lite av det gäller för mig även i Bo-

hus. Att arbeta med smält järn är nytt för mig. Men det finns ett mycket stort kunnande i Bohus, som jag skall ta del av. Och även om det är stora skillnader mellan Bohus och Höganäs så finns det säkert ett och annat som jag skall kunna tillföra också.

– Processen i Bohus går ju oerhört mycket snabbare än den i Höganäs. Det kommer att kräva snabbare beslut när något inträffar.

Många fördelar

Ulf Håkansson tycker att det finns många fördelar med att arbeta på en mindre enhet, som Bohusverken, i en stor koncern.

– Man kan arbeta efter egna idéer i större utsträckning än i Höganäs. Byråkratin är mindre och samarbetet med facket förefaller ha mindre inslag av taktik och mer inslag av konkret handling. Det passar mig bättre.

– Dessutom finns det inte den avundsjuka här som det finns i Höganäs mellan olika divisioner, fabriker osv. Ta bara en sådan sak som om man vill göra något för personalen. Skall det ske i Höganäs så kommer omedelbart krav, eller åtminstone avundsjuka, från dem som inte omfattas.

Röster från Bohusverken



Jan-Erik Hansbo kommer från Värmland. Men där fanns inga jobb, så han flyttade söderut. Han arbetar som smältare på Bohusverken sedan ett par år tillbaka:

– Naturen är ganska lik, men det blåser så förskräckligt här. Det är väl den enda nackdelen med Bohus.

– Visst kunde arbetsmiljön vara bättre. Men – smutsen rinner lätt av. Det är trevligt att jobba i ett litet företag som Bohusverken. På min förra arbetsplats var vi över 100 anställda. Det märks en viss skillnad. Här råder fin kamratanda och det är inga problem i kontakten med ledningen.

– Framtiden för Bohus? Ja, den tror jag på. Men den beror väl på dom i Höganäs?



Kerstin Klingberg är den enda kvinnan bland de kollektivanställda på Bohusverken. Men det tycks inte beröra henne.

– Nej då, grabbarna är hyggliga. Det är inte alls några problem. Jag arbetar som lokalvårdare och har varit här i två år. Och jag trivs jättebra med jobbet!

– Visst är det lite smutsigt, men det är mest på utsidan. Det är desto finare på insidan!

– Jag arbetade på ett värdshus tidigare. Där var det också smutsigt emellanåt, men på ett annat sätt. På det här jobbet har jag också betydligt bättre betalt.



Reidar Wiking är pulverman och har arbetat på Bohusverken sedan 1979. Hans far, Haldo Wiking, jobbar på samma företag. Men det var inte därför som Reidar började:

– Jag sommarjobbade här i många år innan jag fick fast jobb. Och jag trivs verkligen med mitt arbete. Det är dammigt, men har blivit mycket bättre de senaste åren. Och när man, som här, har en fin kamratskap stannar man gärna kvar.

– Jag har ingen känsla av att vi tillhör en stor koncern. Enda kontakten med Höganäs är genom HB-nytt och Brännpunkten.

– Det kommer att gå ”görbra” för Bohus, tror jag. Så har de ju också en bra pulverman . . .



Roland Persson, reparatör sedan sju år på Bohusverken, är inte fullt så optimistisk inför framtiden som många av arbetskamraterna.

– Nej, jag har tidigare jobbat på ett ställe där man satsade för fullt med investeringar osv. Företaget lades i alla fall ned . . .

– Det finns ingen garanti för arbete numera, tycker jag. Vi får väl se hur det går för Bohus.

– Arbetsmiljön har förbättrats avsevärt: nytt ventilationssystem, ny matsal, nya duschar, bastu mm. Men visst är det fortfarande en del problem.

– På det hela taget trivs jag bra. Men det finns både bättre och sämre jobb.



Ranja Möllerstam har arbetat på Bohusverken sedan 1969. Hon arbetar på kontoret med bla kassarapporter och statistik.

– Det blir en fin sammahållning på en sådan här liten arbetsplats. Speciellt vi tre tjejer på kontoret känner varandra väl.

– Tyvärr är det lite svårt med kontakten efter jobbet, eftersom vi bor på skilda orter. Jag bor tex i Göteborg och de flesta andra bor i närheten av Bohus.

– Med de satsningar som nu görs på Bohusverken tycker jag att framtiden ser mycket lovande ut.



Bo Brommesson, murare och skånefödd, har aklimatiserat sig väl i Bohuslän. Han kom till Bohusverken 1973 efter att ha jobbat på olika platser.

– Jag har det toppenbra! Egen murarbod, fritt jobb och bra arbetskamrater. Behöver jag något så får jag det. Det brukar aldrig vara några problem. Just nu håller jag på att ändra om i min murarbod. Det är lite trångt, så taket skall lyftas.

– Vi är som en familj här i Bohus. Tonen är rå – men hjärtlig.

Dikter från Brännpunkten nu i bokform

Under åren 1944–67 var *Evald Johansson*, arbetardiktare från Bjuv, flitig medarbetare i Brännpunkten. Med ödmjuk penna skildrade han i diktform arbetslivets vardag och andra företeelser i de nordvästskånska bruks-samhällena.

Evald Johansson avled 1969. Nu har Billesholmstraktens Hembygdsförening hedrat denne kulturarbetare genom att ge ut ett 70-tal av hans Brännpunkten-dikter i bokform.

Att sitta på 1980-talet och läsa Evald Johanssons dikter är detsamma som att få sig en stor portion arbetarhistoria till livs. Här berättas om snacket i "frukostklubbarna" på bruket, om luffarna som fick sitt natthärbärge i tegelbruket. Och hur det var att jobba en julafton 1962, om hur ett tegel blir till och vad ett Höganäskrus har för "egna" funderingar.

Han skrev också om Örestadsbron 1963, samma Örestadsbro som man fortfarande diskuterar, om än under annat namn. Omläggningen till högertrafik 1967 skrev han också om, liksom tankar från avlöningskän (se här intill). Ja, frågan är väl vad Evald Johansson inte skrev om . . .

Hur som helst så är Billesholmstraktens Hembygdsförening att gratulera till den här utgivningen, som torde ha en hel del att ge. Både till dem som var med på den tiden som Evald Johanssons dikter skildrar, och till yngre. Vi återger här en av dikterna. Och skulle det finnas någon i läsekretsen som vill komma med en 80-talets arbetardikt skulle redaktionen bli mycket tacksam. Eventuella införda bidrag kommer att honoreras, det lovar vi!



En liten brun påse

En kö drar ihop sig igen mitt framför
en dörr till avlöningskontoret.
Den växer och växer som den alltid gör
ett femtital gånger om året.

Till fots och på cykel — nej inte med bil
från bygden folk kommer i massor.
Och kön tränger på, och dess hållning och stil
förräder ett folk utan kassor.

Så vältrar den in genom dörr'n efter hand
och kommer snart bitvis tillbaka.
Det går närapå som på löpande band,
när bolaget skär av sin kaka.

Arbetaren lämnade vid avlöningen en bricka med sitt
nummer och fick i avlöningspåsen en ny bricka.
Formen på brickorna var varannan gång rund och
varannan gång kantig. Det var en kontroll på att
arbetaren fick rätt avlöningspåse.

Här brukar vi samlas, båd' kvinnor och män,
som avtalet säger, var vecka.
En liten brun påse det får var och en
emot en metallnummerbricka.

Man tittar på summan, och är den ej stor,
så låter man andra få läsa'n.
Men annars så tål man ej, att någon glör
på påsen och sticker fram näsan.

Ack ja, vad en veckolön lockar och drar;
och kön, ja den ger sig ej, förrän
de små bruna påsarna ej mer finns kvar
i lädan, där innanför dörren.

Det påstås, att påsen är bra tunn i år,
och ingen vet, hur det ska' sluta.
Men vi får försöka, ifall det nu går,
att få lönen i hårdvaluta.

Den bär på vårt öde en vecka framåt,
den bruna, begärliga påsen,
som vi stått i kö för där invid en stråt
nå'nstans mellan sundet och åsen.

En dörr slår igen, men det hör inte kön,
den har redan lyckligt passerat.
Ja, se'n får den väl stå sig fram på sin lön,
ty avtalet är prolongerat.

Så fyllas butiker och slantarna gå.
Och medan en ny vecka släpar
sig fram, kanske ligger nå'nstans i en vrd
en liten brun påse och skräpar.

Etta exempel på Evald Johanssons arbetardikter.
Denna var införd i Brännpunkten 1950.

Han tippade raderna som gav 1 140 292 kr:

– Det kan bli fler storvinster!

- Är det *Knut Hansson*, Box 2 i Ekeby, undrade telefonrösten.
- Ja, det är jag, svarade Knut.
- Det här är från Trav&Galopp. Ni hade sex rätt i dagens omgång.
- Jo, jag vet. Jag räknar med en bra utdelning – 120 000 så där, sa Knut Hansson.
- Nej, det blir mer. Vi har bara hittat en enda kupong med sex rätt. Du har vunnit 1 miljon kronor på sexan. De nio femmorna på kupongen är värda cirka 15 500 vardera. Totalt 1 140 292 kronor.
-, sa Knut Hansson. Det tog nämligen ett tag innan han fick fram något.

Så kan det gå till när man vinner över 1 miljon kronor. Knut Hansson har gjort det. Eller rättare sagt tippat hem den ansenliga summa som nämns i ingressen. Nu var han dock inte ensam om storkovan. Knut Hansson är, tillsammans med sonen Thomas, i spetsen för ett 20 man stort bolag med sammanlagt 30 andelar.

– De flesta har en andel var och vann 38 000 kronor. Jag, grabben och några till har lite fler andelar och vann således lite mer, säger en mycket glad mästartippare.

Fjärde "sexan"

De lyckliga delägarna i bolaget, varav ett flertal arbetar på eller har pensionerats från Höganäs AB, har spelat ihop sedan november ifjol. Tidigare hade Knut och Thomas Hansson var sitt bolag, men framgångarna var måttliga. De slog ihop sina bolag.

– Och sedan har det gått bättre. Det här var faktiskt fjärde "sexan" på 36 omgångar sedan starten i november.



Knut Hansson hamnade tom på kvällstidningarnas löpsedlar. Inte så konstigt om man tippat hem över en miljon, förstås . . .

De andra har givit sammanlagt cirka 90 000 kronor tillsammans med "femmorna".

– Nu var det cirka 20 omgångar sedan det slog. Men så slog det ju ordentligt också . . .

Vann direkt

Knut Hansson började spela V65 för fyra år sedan. Han fick mer eller mindre övertalas att gå in i ett bolag om fem personer. Och han vann 1 200 kr redan i första omgången!

– Då vaknade också mitt intresse för att spela på trav. Men jag spelar inte

slumpmässigt. Tillsammans med min son för jag noggrann statistik sedan flera år tillbaka. Utifrån den statistiken har vi konstruerat ett system som nu gav miljonutdelning.

– Systemet är på cirka 2 500 rader och omfattar 42 kuponger.

Köper dator

Eftersom Knut nu delar miljonvinsten med 19 andra så har han sluppit tigarbrev o.d, som inte är helt ovanliga i samband med storvinster. Och avundsjuka har han inte heller märkt av. Har han då inte funderat på hur det skulle vara om han varit ensam om den dryga miljonen?

– Nej, jag tror inte ens jag skulle vilja vinna så mycket. Det hade blivit för bra! Det känns faktiskt utmärkt att vi är så många att dela på glädjen, som i det här fallet blivit mångdubbel.

– Själv går jag i pension om ett och ett halvt år. Det blir kanske en och annan resa för vinstpengarna. Men först skall jag köpa en hemdator och lära mig datatekniken. Vem vet, kanske kan den hjälpa till att utveckla systemet också? Det får vi se. I vilket fall som helst skall det bli kul att lära sig hantera en hemdator.

Fler storvinster

Som vän av statistik kan kanske Knut Hansson räkna ut att chansen att vinna en miljon på trav är minimal. Och att upprepa bedriften torde vara minimal. Men Knut är optimist:

– Det är inte sista storvinsten för det här gänget. Även om det inte blir miljonvinst så blir jag inte överraskad om vi inom något år åtminstone vinner ett sexsiffrigt belopp!



Emaross

**Bo Larsson,
produktionschef:**

Det blir stora förändringar – om han får som han vill ...

– Det är ingen omöjlighet att sänka produktionskostnaderna i Skromberga med 20–25 %. Idag tar det cirka 20 manminuter för oss att tillverka en kvadratmeter plattor. Våra bästa konkurrenter i Europa klarar det på 14 minuter. Om två år skall vi vara nere i 12!

Bo Larsson, 39-årig produktionschef i Skromberga, är optimist. Han har bara varit på plats ett år, men har redan vägen klar för något som kan sluta med en produktionsteknisk "revolution" i anrika Skrombergaverken. Tung och enformiga jobb skall bort, produktionen strömlinjeformas, investeringar skall göras, ny produktionsteknik kommer kanske att infö-

ras. Åtminstone om visionären, optimisten och energiknippet Larsson får som han vill ...

Bo Larsson har gjort en annorlunda karriär inom Höganäs. Han kom från Stal-Laval i Finspång 1970 för att börja på numera insomnade Arbetsbyrån på Höganäs AB. Det var under 1970-talets början. I 2,5 år ägnade han sig åt tidsstudier och en hel del annat.

– Då gick de flesta företag bra. Vad man jagade var egentligen småtider för att på så vis förbilliga produktionen.

– Idag är det annorlunda. Nu har man dessbättre en mänskligare syn på produktionen, och har gått över till

att mer studera systemlösningar.

– Men jag ångrar inte åren på Arbetsbyrån. Blä fick jag en hel del utbildning som jag senare haft mycket stor nytta av.

Vill entusiasmera

Efter några år på Arbetsbyrån flyttade Bo Larsson till Metallurgi. Han var först på Pulververket som biträdande driftsingenjör i 2,5 år, därefter ett par år på Svampverket i motsvarande befattning. Sedan tog han ett för många överraskande kliv över till – Takpappfabriken! Efter fem år där var det dags för nästa hopp. Den här gången till den keramiska tillverkningen i Skromberga.

– Många har förvånats över att jag bytt produktionsområde på det här sättet. Och de har ifrågasatt om man kan klara ett produktionschefsjobb utan att vara fullmatad med kunskaper inom respektive område. Visst kan man det! Åtminstone anser jag det är viktigare att man som chef i första hand arbetar med att entusiasmera sina medarbetare. Det erforderliga kunnandet finns på golvet och bland arbetsledare. Det gäller att se till att det används på rätt sätt!

Chef och medmänniska

Bo Larsson är en populär chef. En stor del av förklaringen ligger säkert i hans sätt att agera, även om givetvis hans produktionstekniska kunnande också uppskattas.

– Jag vill vara både chef och medmänniska. Jag föredrar tex att lösa så många problem som möjligt i grupp med representanter från olika håll i fabriken. Det var väl ungefär så som skrivarna av texten till medbestämmandelagen ville att det skulle vara . . .

– Vi fattar nästan aldrig något beslut förrän alla i gruppen är överens. Maktfullkomlighet är inget för mig!

– I flera fall har vi lyckats komma fram till billigare lösningar än andra väntat sig i samband med det pågående investeringsprogrammet här i Skromberga. Jag tror det beror på den sammansättning vi har i arbetsgrupperna. Är det bara ”höjdare” med blir gärna diskussionen för teoretisk – och lösningen onödigt dyr!

Förändringar på gång

Vid halvårsskiftet drog Skromberga-verken ned sin personalstyrka med ett 30-tal personer. På sikt kommer förmodligen antalet anställda att minska ytterligare.

– Den första större förändringen inträffar redan vid årsskiftet. Då tar vi nämligen en ny sorteringslinje i bruk för det rustika materialet. Cirka fem jobb kommer att försvinna. Viktigt är att arbetsmiljön förbättras. Sorteringspersonalen skall inte längre behöva lyfta plattorna. Man gör bara en markering med ett eller två kritstreck. Hur många streck man markerar beror

på kvaliteten. Sedan sker en avläsning med optiskt instrument, varefter plattorna med automatikens hjälp förs till rätt packningsställe.

– Under våren nästa år får vi en likadan sorteringslinje för våra oglaserade plattor, industriplattorna och den del av det glaserade sortimentet som vi har kvar. Det blir därmed en lika stor rationalisering.



Han har stora planer för Skrombergas framtid, Bo Larsson.

Sättning med robot

Nästa stora projekt som slagit rot i Bo Larssons huvud är att övergå till sättning med hjälp av robotar i fabrik VI, där all sättning idag sker för hand. Det är ett mycket tungt jobb och sysselsätter sex personer. Med hjälp av robotar skulle man kunna rationalisera bort fyra av de sex jobben, gissar Bo Larsson.

– Jag hoppas att de här projekten skall vara klara inom några år. Och då hoppas jag att vi står redo att införa en ny produktionsteknik i Skromberga. Nämligen att göra en del plattor enligt sk flatstansteknik. Det är ungefär som att baka pepparkakor. Leran kommer ut som tunn deg, ur vilken man stansar ut plattorna i de format man önskar. Plattorna måste inte vara kvadratiska eller rektangulära.

– Om vi inför en sådan teknik kan arkitekterna mönsterlägga våra rustika plattor. Det går inte idag, eftersom plattornas tjocklek varierar med storleken.

– Jag tror inte att den här flatstans-tekniken skulle innebära någon större produktionsvolym. Men det skulle bli en specialitet som vi säkert skulle kunna få bra betalt för. Och det skulle kunna ge sysselsättning åt ett antal personer.

Skrotade programmet

När Bo Larsson tillträdde i Skromber-

ga hade man just blivit klar med något som kallades Keramikutredningen. Den berörde bl a bemanningen inom division Byggkeramik, nedläggning av produktion och ett planerat investeringsprogram i Skromberga på 10–12 miljoner kronor.

– Jag var aldrig med och diskuterade investeringsprogrammet. Nu har vi till viss del ”skrotat” det. Vi har hittat billigare lösningar och klarar rationaliseringsbiten för 5–6 miljoner kronor. Så vi skulle kunna ha råd med flatstanstekniken också inom de ”utlovade” 10–12 miljonerna, menar Bo Larsson.

Plattor, fotboll och livet

Så långt visionären Bo Larsson. Vi får säkert anledning att återkomma i Brännpunkten om de stora planerade förändringarna i Skromberga. Och Bo Larsson fortsätter att dryfta problemen med sitt folk på fabriksgolvet. Inte minst under hans morgonpromenader i fabriken. En till en och en halv timme ägnar han varje dag till att gå runt i produktionen.

– Vi pratar om plattor, fotboll och livet i största allmänhet. Och håller man på och ”mekar” någonstans så är jag alldeles för klåfingrig för att kunna hålla mig därifrån. Någon annan klädsel än blåjeans och tröja är därför otänkbar för mig . . .

Säger han och skjuter tillbaka hjälmen, prydd med en icke helt obekant röd ros. ”Modigt”, tycker en del om hans sätt att visa sin politiska hemvist. ”Dumt”, tycker andra. Själv bryr han sig inte om vilket. Han är mer engagerad i produktionstekniska lösningar för Skromberga. Och på fritiden hinner han med att sköta sin biodling, att segla och att plugga. I fem år har han på kvällstid läst en högre teknisk utbildning. I höst blir det nog språkstudier.

– Italienska passar nog bra när man jobbar med keramik, säger han. Och tillägger:

– Det finns alltid tid över. Åtminstone om man som jag bara ägnar ett par timmar i veckan åt fritidsförstörandet nummer ett, nämligen att titta på TV . . .

Grisfesten blev succé!

En grisfest för personalen – kan det vara något?

Många höjde nog ögonbrynen när divisionsledningen för Byggkeramik berättade om hur man skulle fira de resultatmässiga framgångarna under det här året. Visst var det ett originellt grepp – och dessutom ett mycket lyckat sådant. Närmare 300 personer hade kommit till Skromberga en av de många sköna augustikvällarna för att få smaka på helstekt gris, potatissallad och en del andra tillbehör. Vid de dukade långborden behövde man aldrig anstränga sig för att pejla stämningen. Det här blev en succé!

Varje division arrangerar i år en sk divisionsdag. På dagen träffas de fackliga representanterna för över-

läggningar, för att senare även diskutera aktuella frågor med divisionsledningen. På kvällen ordnas något speciellt för personalen, oftast kopplat med en allmän information om nuläge och framtid.

Division Byggkeramik avvek inte från standardprogrammet, men lyckades nu "krydda" det med en annorlunda uppläggning.

Samling i Sorteringshallen

För det första hade Byggkeramik låtit de anställda ta med sina respektive, ja tom "sambo" var välkomna till träffen. Samling skedde i Sorteringshallen där divisionschefen **Ingemar Bengtson** på cirka 10 minuter försökte förklara divisionens förvandlingsnum-

mer från något av koncernens "socialfall" under några år till en division som i år ser ut att nå lönsamhetskraven med råge. Vi skall inte uppehålla oss så mycket vid den förvandlingen här, utan hänvisar till förra numret av Brännpunkten, där Ingemar Bengtson intervjuades.

Marknadsnytt

Efter divisionschefens information berättade **Stig Lodén**, försäljningschef för Norden, om en rad aktiviteter som är på gång för att göra divisionen framgångsrik även i fortsättningen. Han visade också bilder från olika objekt där man använt keramiska plattor från Skromberga för golv, väggar och fasader.



Några av gästerna från danska Höganäs A/S, blandat med festdeltagare från hemmaplan.

Jorden runt på 10 minuter

Efter redovisningen av olika objekt i Norden var det dags för exportchefen **Kerstin Bockstiegel** att ta med de församlade jorden runt på sådär 10 minuter. Det gjorde hon genom att visa flera exempel på hur man runt om i världen använder sig av Byggkeramik's produkter. Det var givetvis operahuset i Sydney, fem stora supermarketers i Bagdad, sporthallar i Jugoslavien, kyrkor i Frankrike. Osv, osv... Vi tillåter oss att gissa att de många redovisade exemplen höjde stoltheten några grader hos dem som dagligdags kämpar vid bråkor, pressar, sorteringsband, sättstationer och allt vad det heter i Skromberga. För visst är det mycket tilltalande skapelser som arkitekter kan åstadkomma med Skrombergas produkter.

Ut i det fria

Produktionschefen **Bo Larsson** berättade om investeringsplaner för Skromberga. Mer om detta på annan plats i tidningen. Sedan var det dags för alla festdeltagarna att ta sin stol och gå ut i det fria. **Gunilla Wegner** och hennes stab hade ordnat och donat mest hela dagen för att få allt att klaffa. Grilla grisarna behövde de dock inte göra. Det sysselsatte i stället ett par man från Scan ungefär halva dagen. Och gott var det. Rikligt tilltaget dessutom, så ingen behövde känna sig hungrig.

Kvällen avslutades med en speciell överraskning. Det var när tårtorna (halvkvadratmeter-stora, ungefär)



Glada minner vid långbordet, här från Skrombergafolket.

dukades fram. De hade nämligen glaserats i samma stil som Skrombergas egna produkter. Heder åt den lokala konditorn som lyckades översätta den wagnerska idén på ett så fint sätt.

Fest med mersmak

Sammanfattningsvis kan sägas att det blev en fest med mersmak. Redan talar man om vad som skulle kunna vara lämpligt att ha i augusti nästa år. I lampors sken och så där... Hur det blir då får framtiden utvisa. Men innan vi sätter punkt skall vi i alla fall framföra de anställdas tack till ledningen för den här festen. Det har vi nämligen lovat att göra.

Ivar Barlaug och Arne Holm från Höganäs A/S i Norge var också med när Byggkeramik firade.



Det ser gott ut – och det var gott!



Höganäsfolk i Skromberga – om än bara för en kväll. Den definitiva flytningen låter vänta på sig.

Arbetade fem veckor i Kina – Det var en upplevelse!

Alla som gör en resa har något att berätta, heter det i ordspråket. Och en som verkligen har gjort en resa är Jan Zether, till vardags murare på AB Höganäsarbeten. Han har i år varit på ett fem veckor långt uppdrag i – Kina. Så därför bad vi honom berätta . . .

Det är många intryck som Jan Zether har att smälta från sina fem veckor i Kina. Bara resorna är värda ett kapitel för sig.

– Ja, det tog 50 timmar att komma fram till staden Shiyan i Hubeiprovinserna. Först flyg i ett dygn från Köpenhamn via Karachi till Peking. Och sedan en tågresa i 26 timmar de 100 mil till Shiyan. För att inte tala om alla bilresor med den privatchaufför som stod till mitt förfogande i Kina. Det var omkörningar i backkrön och kurvor stup i kvarten! Begrepp som "trafikkultur" förekom över huvudet inte i Kina . . .

Andra automobilfabriken

Jan Zethers uppdrag i Kina var att hjälpa till med de eldfasta installationerna för två varmhållningsugnar. Ugnarna fanns i två gjutrier i Kinas andra automobilfabrik, där man tillverkar lastbilar.

– Fabriken sysselsätter cirka 40 000 personer och de olika enheterna ligger utspridda i staden Shiyan. Det är för övrigt en relativt ny stad med 200 000 invånare. Där rådde en febril byggnadsverksamhet överallt. Jag fick en god inblick i vad man kan åstadkomma med mänsklig arbetskraft. För det var mest handkraft som kom till användning. Deras vägbyggen påminde tex mest om hur vi lägger trädgårdsplattor, med den skillnaden att de satte jämnstora stenar i stället för plattor. Sedan fyllde man på med grus i olika fraktioner. Det var enormt tidsödande och de få ma-



Jan Zether

skiner man hade till hjälp kunde man inte använda effektivt.

Omsvärmad av kineser

I automobilfabriken hade Jan Zether ett 10-tal kineser till sin hjälp att infodra ugnarna. Och så en tolk förstås. Jan och tolken kommunicerade på tyska. Med de kinesiska arbetarna blev det också teckenspråk emellanåt när tolken inte var närvarande.



Kineser, kineser, kineser. Och så Jan Zether i centrum. Så såg det ut för det mesta under de fem veckorna.

– Själva murningsarbetet gick bra. Men det var jobbigt med alla dessa "studiebesök". Hela tiden var det 20–30 kineser runt omkring. Det var folk från andra företag, och även från andra avdelningar i fabriken, som kom för att lära.

– Kinesernas murslevar var inte som våra. De bestod av ett plåtstycke som mer liknade en yxa – och som också

användes som sådan när de skulle hugga bort en bit från ett tegel! Rätt praktiskt för porositegel och liknande, faktiskt . . .

Nio timmar per dag

– I automobilfabriken arbetade man nio timmar per dag, sex dagar i veckan. Fridagen inföll olika på olika avdelningar. Man hade gjort så för att det elektriska systemet skulle räcka till. Det gjorde det nämligen inte om alla var igång samtidigt.

En sak som förvånade Jan Zether var de långa middagsrasterna. De varade drygt ett par timmar.

– Jag fick veta att kineserna använde middagsrasterna för att sova. Varför förstår jag inte. Det var tydligen något som de "ärvt" av bönderna. Men, som sagt, det föreföll vara omotiveerat.

Inte så välordnat

När Jan Zether lämnade Sverige för det annorlunda uppdraget i Kina hade han naturligt nog en del förutfattade meningar om det land han skulle besöka.

– Jag hade tex väntat mig att det skulle vara mer disciplinerat och systematiserat än det var. När något skulle utföras i fabriken var det sällan någon ordergivning. Tvärtom – man samlades i grupp och diskuterade livligt. Ibland blev det nästan för mycket diskussion och för lite arbete . . .

Tio månader för en TV

Den kinesiska arbetaren tjänar cirka 380 kronor i månaden. Men både mat och hyra är billig – bara en bråkdel av vad det kostar i Sverige. Vad de flesta kineser för närvarande sparar till är en TV-apparat. Och många har också lyckats köpa en. Färg-TV kostar cirka 3 800 kronor, dvs 10 månadslöner.

– Jag tittade en del på TV och fick se



Dags att ta itu med dagens sysslor. Jan Zether instruerar.

bla svenska nyheter. Det var nämligen under ett av "ubåtsbesöken" som jag var i Kina. Bla figurerade Olof Palme på bild några gånger. Över huvud taget hade kineserna en förvånansvärt aktuell nyhetsrapportering, vilket jag inte hade väntat mig.

– Varje kväll var det också en halvtimmes språkundervisning i TV. Det var engelska som lärdes ut. Tidigare har man inte uppmanat den kinesiska befolkningen att lära andra språk, men i takt med att man nu i ökad utsträckning samarbetar med andra länder har språkundervisningen blivit viktig.

"Bjöds" på utflykt

På kvällarna tog Jan Zether mestadels promenader i staden. En kväll var

han på bio och såg en film om revolutionen i Kina.

– Och en dag skulle mina arbetskamrater på automobilfabriken bjuda på utflykt. Jag tackade ja, och "bjöds" på en promenad cirka 1 mil uppför ett berg. Lutningen var väl cirka 45 grader. Jag trodde jag skulle dö . . .

– Längst upp på berget hade man byggt gigantiska tempel till vilka de religiösa tydligen vandrade ofta. Visst var det en upplevelse att se allt detta, men jag hade nog behövt lite mer träning före denna bergsklättring.

Väl omhändertagen

Som gäst blir man väl omhändertagen i Kina.

– Bara en sådan sak som maten. Kineserna har för vana att vräka på mat

till sina gäster. Ofta handlar en måltid om 4–5 rätter. Skulle man till äventyrs tömma någon tallrik – kineserna önskar att man inte orkar göra det – så är de omedelbart framme och fyller på med lika mycket mat till.

– Jag fick också känna på lite hur kändisarna har det. Så fort jag var ute i staden och promenerade så stannade all verksamhet upp. Och man kände hur hundratals ögonpar stirrade på den där konstige utlänningen . . .

Peking och Hongkong

När jobbet i Shiyang var avslutat blev det en ny 26-timmars tågresa tillbaka till Peking. Utsökt mat och gott kinesiskt öl serverades i en restaurangvagn med en förnämlig service, berättar Jan Zether.

– Jag hade två dagar på mig i Peking. Jag hann titta på Kinesiska Muren, Minggravarna, Förbudna Staden, Himmelska Torget och en del annat. I Förbudna Staden såg jag för övrigt det enda porträttet av Mao Tse Tung. Hans namn nämns fortfarande med stor respekt, men den tidigare personkulten kring Mao är numera helt borta.

– Den sista anhalten innan hemresan till Sverige blev i Hongkong, där jag stannade en dag. Det var ett otroligt myller i denna frihandelsstad och kommersen var obeskrivlig. Även jag kunde resa därifrån med en och annan lyckad prutning . . .



Här är Jan Zether med representanter för produktionsledningen vid den automobilfabrik där han arbetade.

Elva år med Brännpunkten

Det är nu dags att definitivt lämna över ansvaret för utgivningen av Brännpunkten. Från detta nummer är redaktören för Brännpunkten, Bo Olausson, också ansvarig utgivare.

Därmed är det nästan exakt elva år sedan jag tog itu med att få liv i den då avsomnade Brännpunkten. Den hann aldrig, som tur var, dö ut. Men det var bra nära – 1972 kom det bara ut två nummer. Brännpunkten har ju blivit något av en institution, och alla tar det som en självklarhet att den skall dimpa ned i brevlådan där hemma. Och det har den ju gjort nu i 40 år!

Under mina elva år med Brännpunkten har jag fått många bevis för att det finns behov av en personaltidning. Och att den uppskattas – även av läsare utanför Höganäs-koncernen. Men alla har inte tyckt att allt som skrivs i den är bra. Långt därifrån. Det har höjts många röster, som fått ökad effekt via pressen, om uttalanden som gjorts i artiklar i Brännpunkten. Och det är inget fel i det. Det visar att det är "högt i tak" och att vi är en blandning av människor med olika åsikter om saker och ting. Och det är ju så en personaltidning skall fungera. Den skall ge en bild av hur vi som arbetar inom Höganäs-koncernen har det i vår vardag: positiva händelser och reaktioner blandas med de negativa.

Förnämlig PR

En öppen och fri personaltidning – vilket jag anser Brännpunkten är – är en förnämlig PR för ett företag. Den visar att människorna i företaget är aktiva och att de vet att de kan framföra sina synpunkter. Självfallet måste var och en som sagt sitt hjärtas mening vara beredd på att svara för sina åsikter och att motsatta uppfattningar



Marianne Quist med sitt premiärnummer av Brännpunkten 1972 och den nya koncernbroschyren. Som informationschef svarar hon numera för den externa informationen och PR.

kommer fram. Sakliga debatter för utvecklingen framåt och ger extra krydda åt tillvaron på arbetsplatsen.

En förmån

Själv ser jag det som en förmån att ha fått arbeta med en personaltidning. Det är utvecklande för en själv, det ger perspektiv på företaget. Framför allt får man en människokännedom som är till stor nytta i alla sammanhang.

Det har varit elva positiva år med Brännpunkten och jag hoppas den får leva vidare. Givetvis skall den förändras i takt med arbetslivet i övrigt, men

grundidén hoppas jag skall bestå: att den skall spegla livet inom Höganäs-koncernen, skapa en känsla av gemenskap och visa att Höganäs-koncernen är ett företag med "go" i. Låt mig avsluta med ett citat av Bertil Wallgren, initiativtagaren till Brännpunkten: "En personaltidning är ingen modesak – den är en del av ett företags liv".

Marianne Quist

Fackordföranden som "gäst hos verkligheten"

– Jag har varit heltidsanställd ordförande i sex år nu. Det är hög tid att ge sig ut på fabriksgolvet ett tag för att pejla de stämningar som inte kommer fram den normala fackliga vägen, dvs genom kontaktombud, sektioner och klubbstyrelse.

Det säger *Hans Nilsson*, Fabriksklubben's ordförande i Höganäs. Under fyra veckor i höst skall han ut och jobba igen som reparatör, dvs det jobb han hade då han blev ordförande. Fyra veckor – är det inte ett gästspel hos "verkligheten"?

– Jo, visst är tiden kort. Men det är bättre än ingen tid alls! Och jag tror att dessa veckor kommer att bli värdefulla både för medlemmarna och mig själv.

Det var LO 80-rapporten som blev en väckarklocka för Hans Nilsson. I den påtalades risken för att heltidsanställda funktionärer kunde fjärras från det medlemskollektiv de skall företräda.

– Visst har vi en bra organisation inom Fabriksklubben. Men det finns säkert ändå en hel del frågor som inte riktigt når fram. Det syns t ex på lönefrågorna. Det är alldeles för mycket missnöje med dåliga ackord, ackord som man inte kan påverka osv. Jag tror att jag skall kunna få ett bättre grepp om sådana frågor under de här fyra veckorna.

Händer inget

En annan fråga som Hans Nilsson vill "känna av" är medlemmarnas syn på arbetsorganisationen.

– Det har snackats så mycket om den frågan, både från chefernas och mina medlemmars sida, under flera år. Men det händer inget! Nuvarande hierarkiska system med produktionschefer, driftsingenjörer, arbetsledare



Hans Nilsson i samspråk med arbetskamrater på Metallurgi. Fr v Karl-Henry Boo, Ulf Olsson, Hans Nilsson och Preben Rye.

och fabriksarbetare föranleder titt som tätt missnöje. Jag vill försöka få lite mer klarhet i de här missnöjesyttringarna. Är det många dagliga irritationsmoment pga arbetsorganisationen – och vad vill då medlemmarna göra åt saken?

Höja aktiviteten

Egentligen skulle Hans Nilsson "pry- at" på fabriksgolvet redan förra året. Men då kom det en massa annat emellan. När han på nytt tog upp förslaget vid klubbstyrelsens tvådagarsseminarium i somras tyckte alla att det var ett bra initiativ. Hans Nilssons fyraveckorsperiod är ett av flera sätt att försöka höja medlemsaktiviteten.

– Ett sätt kan ju vara att man som ordförande jobbar närmare medlemmarna, vilket jag onekligen kommer att göra under de här fyra veckorna. Jag vill inte ses som den som sitter, mer eller mindre ouppnåelig, på top-

pen av en organisation. Även under min period som heltidsordförande har jag lagt mycket tid åt att göra besök ute i fabrikena. Men det är mycket annat som skall skötas, så jag förstår om medlemmarna tycker att det varit för glest mellan mina besök.

På fikarasterna

Hans Nilsson skall inte i första hand ut som facklig ordförande under de fyra veckorna, varav två på Metallurgi och två på Eldfast.

– Nej, jag skall sköta mitt reparatörsjobb. Det är i det helt normala umgänget med arbetskamraterna, t ex på fikarasterna, som jag hoppas kunna pejla stämningarna. Och jag blir inte förvånad om jag efter det här kommer att ha en annan inställning till vissa frågor. Och att jag därför kommer att driva dem på ett annat sätt än om jag inte hade varit ute de här fyra veckorna.

Sommaren jag aldrig glömmer!



– Vilken fantastisk sommar, säger de flesta efter årets varma, soliga sommarmånader. Det är bara att hålla med.

En som absolut håller med är *Maica Edvinsson*, Mineralavdelningen i Bjuv. När vi andra låg och pustade på stränderna i sydsverige i mitten av juli vandrade Maica i de jämtländska fjällerna. I snöstorm och minusgrader!

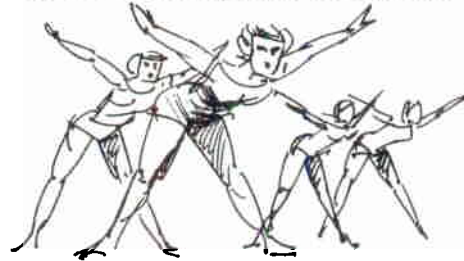
Visst är Sverige fantastiskt. Det är den svenska sommaren också. För Maica Edvinssons del var den i år extra händelserik. Läs hennes semesteranteckningar så förstår du.

”Låt mig börja lite vemodigt. Den 1 juli flyttade yngsta dottern Cecilia hemifrån. Det kändes ganska konstigt och tomt efter att ha haft henne hemma i 21 år. Dagen efter fyllde jag år och hade huset fullt av folk med allt vad det innebär.



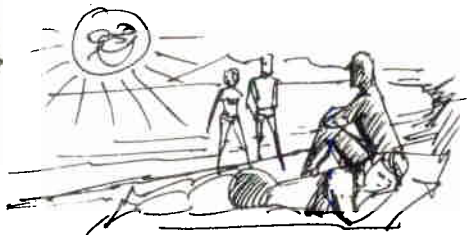
Den 3 juli klockan fem på morgonen stod bilen lastad med tält, cyklar, träningskläder m.m. Min man *Lennart* och jag gav oss iväg mot Örebro. Vid middagstid var vi med i defileringen vid invigningen av Svenska Gymnastikspelen på Eyravallen i staden. Vi var två bland 6500 gymnaster, som tränade mest hela dagarna. Efter förmiddagens regn kom vär-

men. Och vilken värme! Nästan som på Gymnastradan i Zürich 1982, där vi hade uppvisningar i 53°C värme. Det blev en underbar vecka i Örebro med träning, uppvisningar, SM-tävlingar, TV-filmning m.m. Det kändes



härligt att få träffa alla gymnastikvänner från hela landet. Jag och *Lennart* deltog, tillsammans med några gymnaster från Bjuv – för vilka jag varit ledare sedan 1956 – i spelens blandmasstrupp med cirka 750 gymnaster. Sista stora uppvisningen hade vi lördagen den 9 juli. På kvällen tog vi farväl av alla vännerna och styrde kosan hemåt Skåne, nöjda och belåtna.

På söndagsmorgonen blev det bad i Domsten. Efter att ha skött om hus



och trädgård var det dags för nästa resa på onsdagsmorgonen. Bilen var fullpackad med nödvändig utrustning för fjällvandring. Målet var nu Jämtlandsfjällerna och *Einar Larssons* Dalsvallen vid Handöl. Där skulle vi få bo i en veckas tid i f.d. fäbodladan. Med på resan var också vårt barnbarn *Fredrik*.

Resan, 108 mil, gick utan problem. Efter övernattnings i Ytterhogdal anlände vi till Dalsvallen på torsdag eftermiddag. Det var inte första gången vi gjorde den här trippen.

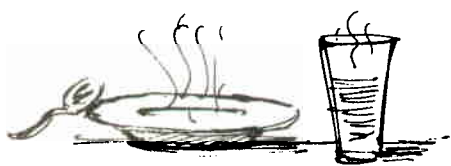
Myggen och knotten var de första som hälsade oss välkomna, sedan var det *Einar Larsson*. Den f.d. fäboden bjöd åtminstone tak över huvudet och lä för vinden. Det fanns inget lyse, utedasset låg några hundra meter bort. Matlagningen skedde utomhus. Rinnande kallt vatten fanns, i älven nedanför alltså ... Där hämtade vi vårt dricksvatten, tvättade oss och skötte tandborstningen. Riktigt friluftsliv alltså, precis som vi hade tänkt oss.



Efter några uppmjukningsvandringar var det dags för den verkliga vandringsdagen den 18 juli. Vi skulle vandra i tre dygn på fjällerna med ryggsäck och tält. Oj vilken vandring det blev! Vi startade från Storulvån vid middagstid. I regnväder. När vi nådde Sylarna vid 18-tiden hade vi gått 16 kilometer i ösregn och nästan storm. Att tälta var inte att tänka på, kanske mest med tanke på *Fredrik*. Men vi hade turen att få hyra var sin madrass med plats i en undanskymd korridor på fjällstationen, som snart blev alldeles överbefolkad. Det var skönt att vara inomhus, att få sina kläder torkade och att få ett så trevligt bemötande av fjällstationspersona-

len, som verkligen ställde upp för alla.

På morgonen vaknade vi tidigt. Vi tittrade ut, gnuggade ögonen och tittade ut igen. Jo, det var sant. Hela fjället var, så långt man kunde se, snötäckt! Termometern visade 1 minusgrad och snöbyarna avlöste varandra. Men vi skulle ju vidare. Vi packade och ringde Blåhammarens fjällstation. "Fullbokat", blev beskedet. Vi diskuterade en stund och lät sedan Fredrik avgöra. Jo, vi skulle vidare, 19 kilometer bort, och hoppades att vädret skulle bli så bra att vi kunde tälta. Visst tvekade vi, men vi hade ju bestämt oss för att gå den sk Triangeln. Vinden hårdnade, snöyrnan tilltog och vi blev blötare och tröttare med vinden rakt i ansiktet. Vi rastade i en fjällstuga på halva vägen och nådde målet vid 16.30-tiden. Lite frusna, blöta och trötta i fötter och axlar fick vi beskedet att det trots allt fanns tre bäddar lediga i fjällstationen. Vi bjöds på härlig varm saft och beställde var sin tallrik av stationens berömda fruktsoppa. Mums! Jag har aldrig smakat något bättre i just rätt stund!



Under kvällen tilltog vinden och snön vräkte ned. Det blev nya överläggningar på morgonen. Hur göra med tjockt snötäcke och minusgrader ännu en dag? Vid 10-tiden gav vi oss emellertid iväg igen, efter att ha lovat fjällvärdinnan att ringa när vi nått vårt slutmål.

I snöyrnan var sikten till en början närmast obefintlig. Vindstyrkan hade uppmätts till 25–35 sekundmeter i byarna! Det gällde att ta spjörn för att inte falla omkull. Tursamt nog hade vi vinden i ryggen. Det kändes kusligt att gå där i ödemarken i snöstorm – den 20 juli! Kilometer efter kilometer gick vi tre ensamma utan att se något annat levande väsen. Ledmarkeringarna och ett och annat fotspår vittnade dock om att vi var på rätt väg. Tankarna gick till karolinernas vandring från Norge till Handöl. Men de hade

det nog kämpigare. Vi hade ju åtminstone ordentlig utrustning och visste var vi befann oss . . .



Plötsligt, efter cirka 6 kilometer, lätade molntäcket. Snön och vinden avtog. Vi upptäckte några andra vandrare och förstod att de värsta strapatserna var avklarade. Vi rastade vid en stuga och diskuterade hur vi skulle klara nästa uppgift, nämligen att ta oss över den intilliggande älven. Dess vattenstånd hade stigit kraftigt efter allt regnande och snöande. Inte fanns det någon spång eller några stenar att gå på.

Med regnbyxorna knäppta utanpå stövlarna klarade vi oss ganska torrskodda över. Fredrik fick hoppa upp på Lennarts rygg medan jag själv tog båda ryggsäckarna.

Den sista biten till Storulvån, där bilen stod parkerad, gick lätt fastän det regnade. Det finns som bekant inget dåligt väder, bara dåliga kläder. Även Storulvåns fjällstation var fullbokad, men vi fick nattplats med våra liggunderlägg och sovsäckar tillsammans med ett 20-tal andra på golvet i ett samlingsrum. Vi duschade, torkade kläderna, åt och mådde riktigt skönt. Andra vandrare hade råkat ut för olika strapats, t ex hade övergett sina tält och sin utrustning uppe på fjället, blivit isolerade i raststugor osv. Vi hade alltså klarat oss bra och tydligen valt rätt riktning i vandringstriangeln. Att det blir Jämtlandsfjällen för oss igen är redan bestämt. Inte ens Fredrik tvekar . . .



Tidigt på morgonen den 21 juli packade vi bilen för att åter ställa färdens mot Skåne. Fram på morgonen dagen

efter var vi hemma. Fredrik, som fyllt nio år i den värsta snöstormen, bjöd på försenat födelsedagskalas. Vi var tillbaka i den sköna sommarvärmen och kunde inte fatta att vi nyligen varit ute i snöstorm. På söndagen badade och solade vi i Domsten igen. Lyssnade lite förstrött på radion ibland. Hörde sporten med V65-raden, men brydde mig inte om att rätta trots att jag har en andel i ett tipsbolag. Det var ju semester . . . På kvällen hörde jag att rätt rad hade givit en miljon, men tänkte inte närmare på det.



På måndag morgon kom Lennart in med dagens tidning och gav mig chockbeskedet: "Du är nog med om V65-miljonen, för den har gått till Knut Hanssons tipsbolag i Ekeby!". Jag kände en rysning och håret reste sig. 1 miljon! Efter en stund började tankeverksamheten fungera igen. En miljon, med en andel av 30, hur mycket blir det? Ingen enorm summa, men i alla fall. Det som man aldrig trodde skulle kunna hända – vinna en miljon – hade hänt mig. Oj, vilken dag.



Återstår en semestervecka. Lennart och jag slutar som vi började, dvs med gymnastik. Det blir tre dagars ledarkurs på Lingvallen i Skälderviken. Sammanfattningsvis blev det en verkligt aktiv semester. Många tycker kanske den verkar stressig, men absolut inte för oss. Vi har verkligen njutit och hunnit med massor utan att känna stress. Mycket motion, som passar oss, varvat med annat i lagom portioner. Allt klaffade perfekt. Vad mer kan man önska? Så blev vår semester 1983, den mest oförglömliga för min del."

SlipNaxos slog Höganäs

Under 1970-talet var det sk idrottsutbytet mellan SlipNaxos och Höganäs en tradition. 1980 började koncernens "dåliga tider" och en hel del fick stryka på foten. Så även idrottsutbytet.

Nu har vår ekonomi tillfrisknat – och idrottsutbytet återuppstått. I slutet av augusti reste en trupp från Höganäs för att mäta krafterna med slipfolket. SlipNaxos tog hem spelet. Segersiffrorna i sjukampen blev 4–3.

Det är ingen tvekan om att de som deltar i det här idrottsutbytet tycker att det är ett utmärkt exempel på personalvård. Man var nu från båda läger tacksamma för att utbytet kunde återuppstå. Hela arrangemanget genomfördes under trivsamma former. Det gällde såväl de idrottsliga övningarna som den lite mer uppsluppna tillställningen på kvällen.

Sista grenen avgjorde

Man tävlar i sju grenar: badminton, bordtennis, bowling, fotboll, innebandy, skytte (gevär och pistol) och volleyboll.

Höganäs vann tre av grenarna, nämligen



Höganäslaget, stående, vann badmintonmatchen.

gen badminton, bordtennis och volleyboll. Men SlipNaxos var som sagt ett strå vassare. Det visade man i den avslutande grenen, som var fotboll. Den matchen vann SlipNaxos med hela 5–0, sedan ställningen i pausen varit 0–0. Det hördes en annan bortförklaring som "reströtthet" från höganäsarna . . .

Nytt vandringspris

Det är inte bara äran som moder- och dotterbolaget tävlar om. Man kämpar också om ett vandringspris. Ett nytt sådant har satts upp i år. Priset, som består av en kristallskål, skall vinnas

tre gånger för att erövras för alltid. Den första inteckningen tog alltså SlipNaxos.

Det delades ut priser till goda individuella prestationer också. Lagledningen för Höganäs fick kora bästa SlipNaxos-deltagare i varje gren och vice versa. Här är namnen på de prisbelönda:

SlipNaxos: **Håkan Svensson** (badminton), **Åke Johansson** (bordtennis), **Bengt Gustavsson** (bowling), **Lars Hjalmarsson** (fotboll), **Krister Johansson** (innebandy), **Rainer Sandström** (gevärsskytte), **Karl-Erik Johansson** (pistolskytte) och **Birger Petersson** (volleyboll).

Höganäs: **Mikael Strandahl** (badminton), **Lennart Persson** (bordtennis), **Inge Nordén** (bowling), **Jan Thomasson** (fotboll), **Robert Hestad** (innebandy), **Christer Fridh** (gevärsskytte), **Karl-Erik Bengtsson** (pistolskytte) och **Olle Mustonen** (volleyboll).

Till traditionen hör också att dela ut en träslöv till de sämsta skyttarna. Lyckliga (?) innehavare av dessa slövar är numera **Kjell-Uno Ohlsson**, Höganäs (gevär) och **Villy Karlsson**, Västervik (pistol).



SlipNaxos fotbollslag avgjorde hela sjukampen genom att vinna med 5–0.



Höganäs fotbollslag försvarade färgerna så gott de kunde. Men det höll bara en halvlek.

250 tjänstemän på skolbänken:

Klappat och klart för omfattande datautbildning



Alf Holmberg, Urban Bjurö och Eskil Berg har samtliga varit inblandade i den stundande datautbildningen.

Under hösten och vintern kommer Höganäs AB att satsa stort på datautbildning! Uppemot 250 tjänstemän och fackliga förtroendevalda inom Fabriks kommer då att genomgå en tredagars utbildning. Syftet är att höja datamognaden inom företaget och att ta bort den "dataskräck" som onekligen finns på olika ställen.

Diskussioner om en allmän datautbildning för tjänstemännen har förts under en längre tid. Nu skall alltså planerna förverkligas. För ändamålet har Höganäs AB köpt in 8 st mikrodataatorer av märket ABC 802. Men utav de tre dagarnas utbildning kommer

bara 5 timmar att avsättas för arbete vid terminaler. Tyngdpunkten i utbildningen ligger nämligen på det teoretiska planet. De som deltagar i utbildningen skall förstå vad man kan använda databehandling till och lära hur man ställer krav på databehandling, är det tänkt. Det är heller inte frågan om specialutbildning i ämnesområden som programmering o.d. Men givetvis hoppas man från företags sida att det här skall bli en tänkande gnista för dem som deltagar. KOMVUX och studieförbunden kan kanske räkna med en god tillströmning av "datasugna" kursdeltagare framöver...?

Icke proffs

Många inom företaget arbetar redan idag med databehandling på ett eller annat sätt. Det är inte de som skall utbildas utan man vänder sig till dem som ännu inte är "proffs" på området. Med den utvecklingstakt som datoriseringen har är det knappast något område som kan uteslutas vad gäller databehandlingsinslag i framtiden. Genom den här utbildningen hoppas man som sagt att tjänstemännen överlag skall vara bättre förberedda inför vad som komma kan.

Interna handledare

Som utbildningsmaterial kommer man att ha "DATALÄRA" – ett utbildningspaket som Riksdataförbundet tagit fram. Det berör en rad olika ämnesområden. För utbildningens genomförande kommer fyra interna handledare, och biträdande sådana, att användas. Utbildningen hålls i egna lokaler och det blir också tillfälle till studiebesök på avdelningar där databehandling används i stor utsträckning.

Varje division har fått ett visst antal utbildningsplatser att fördela. I varje omgång kommer 16 personer att deltaga. Och, som sagt, när det hela är avslutat väntas uppemot 250 tjänstemän och fackliga representanter veta åtskilligt mer om data än vad de vet idag.

– Högteknologi, sa ”gruvbussen”

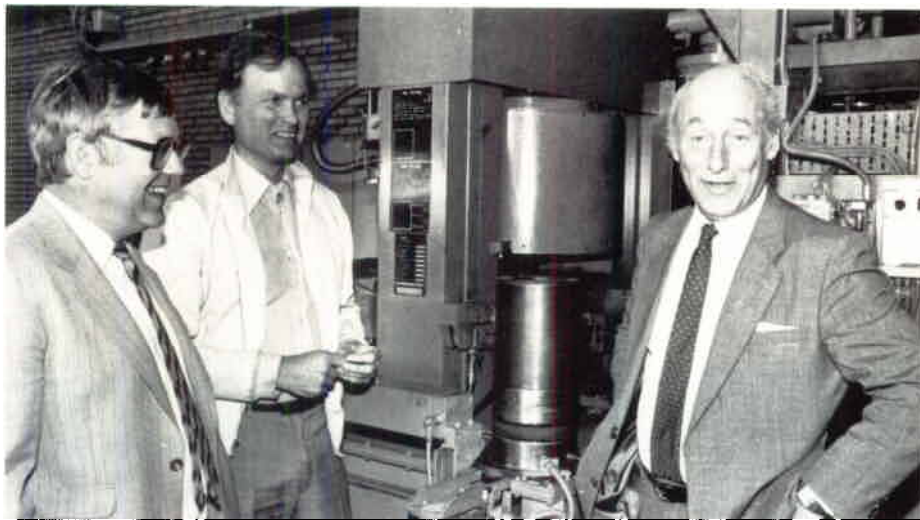
– Det här är ju rena högteknologin för en ”gruvbuse” som mig, sa LKAB-chefen *Viking Sjöstrand* när han för ett tag sedan besökte Höganäs. Och det han syfte på var produktionen av cylinderfoder i CIPS’ pilotanläggning, där han guidades av *Göran Wastenson*, chef för CIPS, och *Per Lindskog*, divisionschef på Metallurgi.

LKAB och Höganäs har starka band, berättade *Viking Sjöstrand*.

– Ja, vi har levererat järnslig till Höganäs sedan 1910. Och Höganäs är en kund som vi vårdar ömt. Tillsammans har vi också åstadkommit en hel del kvalitetsförbättringar under årens lopp.

– Faktum är också att LKAB en gång i tiden hade ett 10-procentigt aktieinnehav i Höganäs, men det är ganska många år sedan nu. Vilket kanske skall beklagas . . .

LKAB levererar cirka 150 000 ton



Per Lindskog, Göran Wastenson och Viking Sjöstrand ser ut att ha riktigt skoj under CIPS-besöket.

järnslig om året till Höganäs. Dessutom skeppar gruvföretaget 50 000 ton slig till USA, närmare bestämt till Hoeganaes Corporation, i år.

– Och det är klart att om en verksamhet som CIPS skulle ”slå”, kan det i framtiden ge ett tillskott för våra leve-

ranser av slig. Det är sådana här tunga grejer man hoppas på, säger *Viking Sjöstrand* och känner på ett cylinderfoder, tillverkat av järnpulver. Som i sin tur har sitt ursprung i järnslig från Malmberget . . .

Hon var på vår vakt!

För ett tag sedan berättade vi om företagets första manliga telefonist. Nu har ännu en könsbarriär brutits! I sommar hade vi nämligen en tjej som vakt. *Caroline von Wachenfelt* höll ett vakande öga på in- och utpasseringar till fabriksområdet på morgnar, dagar, kvällar och nätter. Att vara vakt är nämligen detsamma som att arbeta 3-skift.

Lite höjda ögonbryn visade förmodligen *Caroline von Wachenfelt* när hon erbjöds sommarjobbet som vaktman, eller vad det nu heter när en kvinna är på sin – och vår – vakt.

– Lite skepsis var det nog också bland den ordinarie vaktstyrkan när de fick veta att det fanns en tjej bland oss fem som fungerade som semestervikarier. Men allt har gått väl. Det har varit ganska lugnt, framför allt på nätterna. Det var mest städpersonal som



kom och gick under dygnets första och sista timmar.

Larmet gick

– Lite skräddad blev jag förstås när brandlarmet gick en av de första kvällarna jag jobbade. Dessbättre, för vår del, visade det sig vara ett falsklarm.

– I övrigt har det mest handlat om att visa långtradarchaufförer till rätta, boka in dem osv. Och så den sedvanliga ”turistservicen”, dvs att förklara för folk att Höganäs AB inte är detsamma som Höganäs Keramik AB. Vi hade nog ett 30-tal sådana besökare om dagen . . .

För den historiska vakttjejen blir det snart studier igen. Hon har tre år kvar på sin utbildning till agronom.

Caroline von Wachenfelt, vår första kvinnliga vakt.

KONCERNEN RUNT

Höganäs visar upp sig!

Vad vet det svenska folket om Höganäskoncernen? Ja, inte är det så många som för järnpulver, eldfast, byggkeramik, slipmaterial och energi på tal när man berättar att man jobbar på Höganäs. Man hinner knappt säga ordet fullt ut förrän man får frågan om man kan fixa krus och komplettera serviser . . .

Vi lär få leva med kopplingen till krusen, även om de tillhör en svunnen epok. Men försök görs också för att få utomstående att förstå att vi sysslar med helt annat. Två exempel på det kan nu studeras i Skåne, nämligen i Åstorp och Malmö, där Höganäs visar upp sitt rätta ansikte.

Den 13 juni öppnades Scand-Expo i Åstorp, ett marknadsföringscentrum för svensk industri. Här finns ett 100-tal företag representerade med utställningar i den 1400 kvadratmeter stora utställningslokalen. Höganäs ser man för övrigt redan från intilliggande E 4:an, eftersom vi har en välplacerad neonskylt på Scand-Expos fasad. Inne i lokalen finns en Höganäsmonter med presentation av koncernen samt broschyrmaterial.

Förhoppningen är att de utställande företagen, enskilt eller i samarbete med andra, skall arrangera miniutställningar, konferenser o d i de moderna lokalerna. Där ordnas också



Så här ser monter i Scand-expo ut.

speciella temautställningar som "Energi", "Mekanik och Teknik" och "Bygg" under hösten -83, vilket gör det möjligt för våra divisioner att späda på kännedomen om dagens Höganäskoncern. Scand-Expo ger dessutom ut en tidning där utställarna har möjlighet att delta med artiklar. Tidningen sänds ut till ett stort antal företag, både inom och utanför Sverige.

I Malmö finns Höganäs representerat i Utställningshuset, beläget i centrala

Malmö. Det är ett gammalt kulturhus, som visar upp svensk industri och svenska produkter. Antalet utställande företag är drygt 100. Utställningshuset är tänkt att bli en representations- och mötesplats, där själva utställningen skall bilda en ram för olika arrangemang.



Ulf Mårtensson, chef för Utställningshuset, vid Höganäs-montern i Malmö.



Höganäs finns med på fasaden till Scand-expos lokaler i Åstorp.

Avtackning och invigning

Höganäshuset i Glostrup, Danmark, har fått en ny "hyresgäst". Sedan en tid tillbaka finns nämligen även Slip-Naxos A/S på plats i huset och delar kontorsrum och lager med Höganäs A/S (Byggkeramik och Eldfast).

I slutet av augusti var det officiell nyinvigning av huset. Samtidigt kom många kunder m fl för att avtacka avgående VD:n för Höganäs A/S, *Börge Possing*, och för att hälsa den nytillträdde *Ingvar Nielsen* välkommen.

Ingvar Nielsen är sedan lång tid VD för SlipNaxos A/S och är numera VD även för Höganäs A/S, för vilket han har det administrativa ansvaret. Detta och en hel del annat skall vi reda ut i nästa nummer av Brännpunkten, som bla innehåller ett reportage från Höganäskoncernens verksamhet i Danmark.

Till invigningsfesten hade man bjudit in kunder, bankfolk, myndigheter,



Den nye och fd VD:n för Höganäs A/S: Ingvar Nielsen tv och Börge Possing th.



Till den officiella nyinvigningen av Höganäshuset kom ett 50-tal gäster.

styrelserepresentanter m fl. Presenter strömmade in både till den avgående och den nytillträdde VD:n i Dan-

mark. På kvällen firade de anställda i Höganäshuset sammanflyttningen genom en personalfest.

Många provar styrketräning

– Hur lång tid tar det innan man får samma kroppsbyggnad som du, frågade Eldfasts divisionschef *Ulf Mårtensson* skämtsamt.

– Fyra år. Om man tränar fem dagar i veckan ..., svarade *Mattias Holm*. *Mattias* fanns på plats i HB-hallen för att informera om hur man använder den nyinköpta utrustningen för styrketräning. Ett 35-tal intresserade kom till instruktionen och numera hivas det järnskrot för glatta livet i HB-hallens källare!

Ja, *Ulf Mårtensson* var en av många intresserade. Huvuvida han får Hulk-figur om fyra år låter vi vara osagt. För visst var *Mattias Holms* kroppsbyggnad imponerande. Han kunde också på ett sakkunnigt sätt informera om hur man går tillväga i sitt umgänge med utrustning för styrketräning. Och gång efter annan predi-



Benen uppåt sträck! *Mattias Holm* demonstrerar styrketräning.

kade han: Ta det lugnt med vikterna i början. Gör bara ett par, tre likadana övningar, pausa sedan och repetera 10–12 gånger med paus mellan.

Det var många tjejer som hade hörsammat kallelsen till instruktionen. Och där fanns också många "nya" ansikten, dvs sådana som kanske inte sökt sig till HB-hallen för att utöva olika bollsporter. Ett gott tecken – utbudet i hallen skall ju passa så många som möjligt.

På upptaktsmötet för blivande kroppsbyggare medverkade också *Jan Sjöholm*, företagsläkare, med information om motion, kroppsbyggnad m m ur bla ergonomisk synvinkel. Sammanfattningsvis var det en hel del nyttig information som förmedlades. Och aktiviteterna i styrketräningslokalen är nu i full gång. Varför inte prova – du också!

Kammarugn har blivit museum

Vid årsskiftet 1982/83 släcktes den sista kammarugnen i Skromberga. Därmed ändades en nära 100-årig epok. Division Bygggeramik har dock låtit minnena från kammarugnsepoken leva kvar genom att inreda två av kamrarna som ett slags "museum".

I den ena av de två kamrarna har man bara tömt den sista sätningen till hälften. Här kan man alltså se hur de rustikbruna plattorna sattes på vagnarna och hur de såg ut när de var färdigbrända.

I den andra kammaren har man låtit inreda en enkel bar där inhemska och utländska gäster kan bjudas på förfriskningar, vilket kan inmundigas till akompanjemang av den bakgrunds-

Leif Hansson var en av de som arbetade i kammarugnarna. Nu har hans förra arbetsmiljö blivit museum och bar!



musik som startas samtidigt som lamporna tänds.

I den kammare där baren finns har man också placerat en del av de speciella redskap i form av särskilda arbetshandskar, tänger mm som an-

vänts vid arbetet i kammarugnarna.

Att på detta sätt bevara minnena från kammarugnsepoken har kostat mindre än 10 000 kronor. Hans Bogren, ProffsAteljén, har svarat för iordningsställandet.

Här finns 900 års yrkeserfarenhet . . .

Torsdagen den 23 juni 1983 hade något av en vemodig stämning över sig vid Skrombergaverken. Då lämnade nämligen 33 av trotjänarna sina anställningar vid fabriken. Tillsammans representerar de över 900 anställningsår. Tala om lång och trogen tjänst!

Personalnedskärningarna har varit nödvändiga för Skromberga. Även om fabriken nu har vind i seglen så har tex en stor del av den glaserade produktionen lagts ner fr o m halvårsskiftet i år. Personalminskningen var ofrånkomlig och det "gamla gardet" lämnade företaget för att de yngre skulle få stanna.

De 33 som nu lämnade företaget fick mottaga hyllningar på olika sätt för sina mångåriga och uppskattade gärningar. Eftersom det var vid midsommartid bjöd företaget på sill och ny-potatis, som avåts med god aptit och under gemytliga former.

Produktionschefen Bo Larsson och Fabriksklubbens ordförande Bror Olsson höll tal, överlämnade gåvor och blommor.



De trotjänare som avtackades i Skromberga vid midsommartid hade sammanlagt över 900 anställningsår. Imponerande!

Till traditionerna i Skromberga hör att ortens blåsorkester ger en sommarkonsert utanför fabriken. I år gjorde man det i samband med ovan nämnda avtackning. På allmän begä-

ran spelade blåsorkestern också "När man är en glad pensionär". Och även om det var en sanning med modifikation för de 33 så blev det ett uppskattat inslag i den här sommarkonserten.

ISSN 0345-1801

**Brännpunkten
Höganäs-koncernens
personaltidning**

Redaktör och ansvarig utgivare: **Bo Olausson**

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: AB Boktryck

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi	Karl-Axel Engström, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Harold Aamissepp, Höganäs
Mineralavdelningen	Maica Edvinsson, Bjuv
Division Byggkeramik	Hasse Kvist, Skromberga
Division SlipNaxos	Sune Johansson, Västervik
Teknisk avd	Ingvar Olsson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Invandrarfrågor	László Aranyos, Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott
Ansvarig utgivare

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO: Jonny Paulsson, Höganäs

Arne Rosqvist, Bjuv

Hans Larsson, Skromberga

från CF: Jan Sjöholm, Höganäs

från SIF: Lars-Olle Andersson, Skromberga

från SALF: 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

Box 501
263 01 HÖGANÄS

Telefon 042/38000

UTGIVARKORSBAND

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot



Höganäs