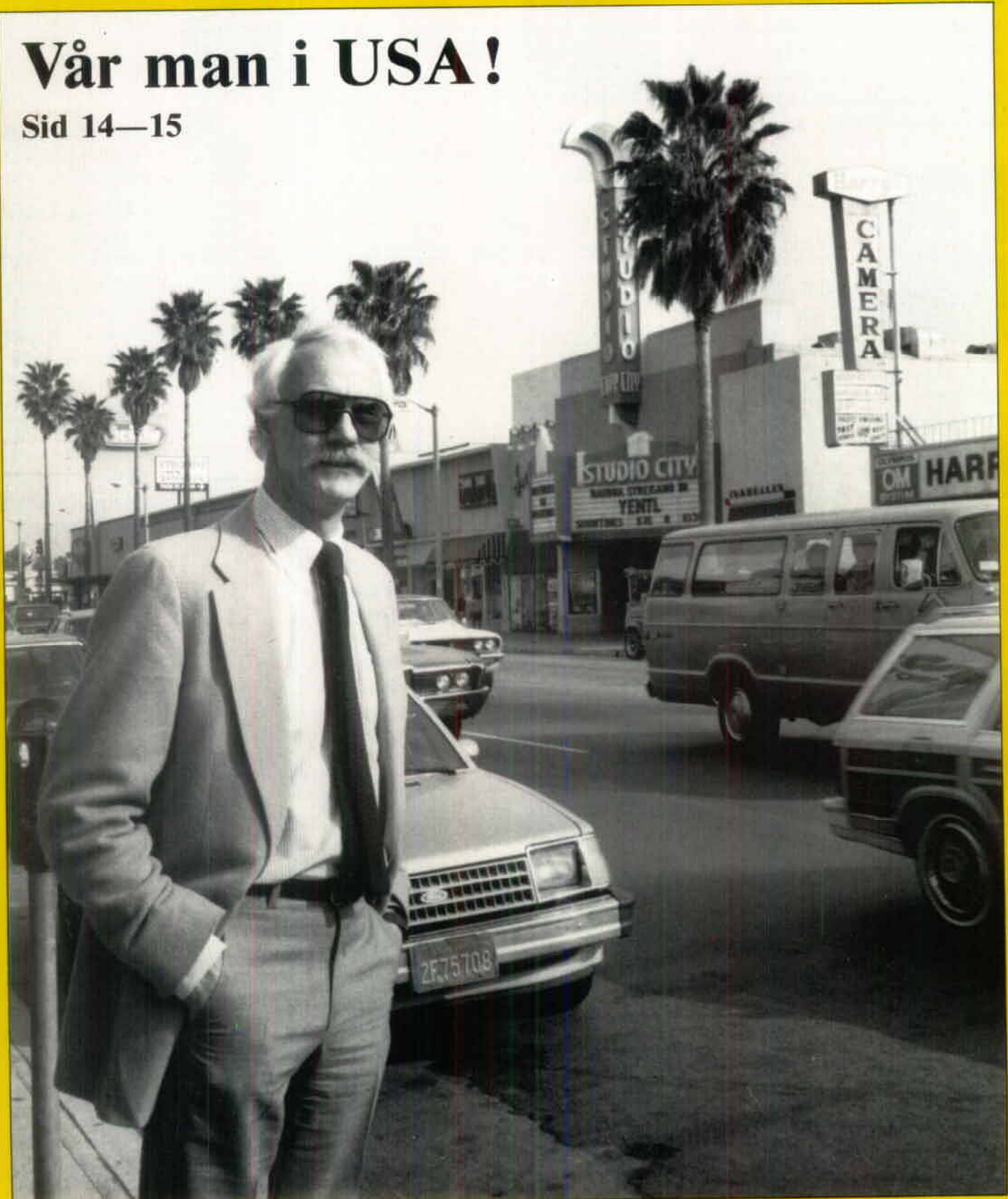


Brännpunkten

Årgång 42 • Nr 1 • Mars 1984

Vår man i USA!

Sid 14—15



Skall du gå med i Höganäs Allemansfond?

Den 1 april startar Allemanssparandet. Höganäs AB har inrättat en speciell aktiesparfond, kallad Höganäs Allemansfond. Anställda inom koncernen kan, genom att spara i fonden, bli delägare i sitt företag. Man kan också få låna till 75 % av sitt sparande i fonden. Brännpunkten frågade några anställda om de tänkte gå med i sparandet.



Roland Jonsson,
Ekonomiavdelningen, SlipNaxos:

— Nej, jag skall inte gå med i fonden utan väljer allemanssparande i bank. Anledningen är främst att jag inte tror på någon nämnvärd kursuppgång. Det är förmodligen bara de spekulativa aktierna som kommer att stiga. Sedan har ju skattelättnaderna som fanns tidigare slopats. Även om inte jag går med tycker jag det är bra att vi får chansen att på det här sättet bli delägare i företaget och att vi kan få låna till en del av vårt sparande.



Karin Olsson,
Ekonomiavdelningen, Höganäs:

— Kursen på Höganäsaktien ligger ju redan nu högt och jag tvivlar på att den kan fortsätta att stiga. Därför har jag beslutat mig för att gå med i allemanssparande på bank. Där har man ju i alla fall räntan säker.



Kjell Johansson,
Mekaniska Verkstaden, SlipNaxos:

— Ja, jag har tänkt gå med i Allemansfonden. Det är en klar fördel att pengarna nu inte längre är låsta i fem år, som de var tidigare. Dessutom är jag övertygad om att Höganäs-aktien vårdas på ett seriöst sätt. Möjligheterna att få låna till en del av sparandet är en annan fördel.



Curt Boström,
Ekonomiavdelningen, Höganäs:

— Ja, jag skall gå med i fonden. Höganäs-aktien kan visserligen knappast fortsätta att stiga i den takt som den gjort de senaste åren. Men man kan nog ändå räkna med vår aktie som en "säker" placering. Jag tycker att den här låneformen, där man bestämmer sig för ett visst sparande, är bra. Jag har tidigare varit med i Höganäs Aktiesparfond och ser det som positivt att vara delägare i det företag där man jobbar.



Staffan Ekstrand,
elektriker, NVSK:

— Jag har varit med i Aktiesparfonden i två år och fortsätter att vara med även i Allemansfonden här på företaget. Jag tror att det är en bra placering. Det mesta pekar ju uppåt för koncernen just nu. Att man dessutom kan få låna till låg ränta gör ju det här sättet att spara ännu mer intressant. Hade vi inte

haft den möjligheten hade jag nog gått med i någon av bankernas Allemansfonder.



Rolf Andersson,
Teknisk Service, Höganäs:

— Jag har gått med i Höganäs Allemansfond. Jag tror på företagets framtid och att aktierna därmed skall bli mer värda framöver. Att spara på det här sättet är fortfarande ett bra alternativ, även om jag anser att de tidigare reglerna var bättre. Att man nu slipper binda sina pengar i fem år är en fördel. Om den långa bindningstiden skulle ha gällt även för allemanssparandet hade jag nog varit tveksam till att gå med. Vi skall inte heller glömma bort att man fortfarande kan låna relativt billigt av företaget till en del av sitt sparande.

Eric Elgebrant, produktionschef:

— Vem vill förlora 300 kronor i minuten?

Skulle du kunna tänka dig att elda upp tre hundralappar i minuten? Eller att krossa två oöppnade whiskyflaskor i fabriksgolvet var 60:e sekund? Knapast!

— Men det är precis så stora pengar vi förlorar när t ex blandaren på den torra linjen i Murbruksfabriken står stilla. Under en timme hinner vi producera för 20 000 kronor. Ett stillestånd kostar därmed drygt 300 kr i minuten, säger *Eric Elgebrant*, produktionschef för division Eldfast.

Nu skall man ta krafttag för att höja produktiviteten. En del av förbättringen skall då direkt till de anställdas plånböcker!

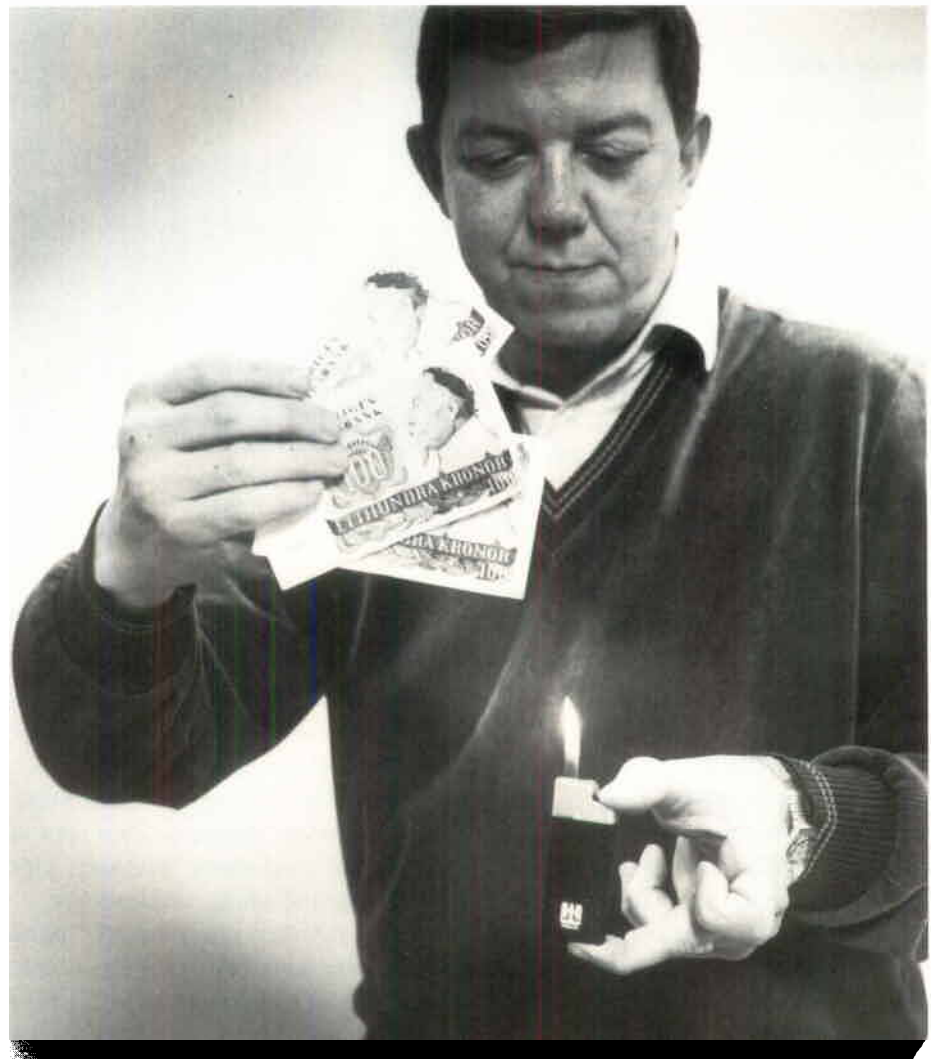
Eric Elgebrant har format en produktionsstrategi för fabrikerna i Höganäs och Bjuv. Det som skall förbättras under det här året är följande:

- Produktivitet
- Kvalitet
- Service

— I år har vi ett gyllene tillfälle att arbeta med de här frågorna. Införandet av resultatlöner innebär ju att de anställda blir delaktiga i förbättringen. Det är en del av motivationen. Men för att vi skall bli verkligt framgångsrika krävs det att attityderna förändras. Jag vill att det här skall växa från fabriksgolvet och uppåt i organisationen. Jobbet skall inte bara vara en försörjning!

Förebyggande underhåll

Tankegångarna kring hur den eldfasta produktionen skall bli bättre har Eric



— *Tre hundra kronor i minuten "går upp i rök" när Murbruksfabrikens blandare står stilla, har produktionschefen Eric Elgebrant räknat ut.*

Elgebrant redan presenterat för sina medarbetare. Ett av de oftast återkommande begreppen har då varit "tillgänglighet".

— Ja, vi måste hela tiden komma ihåg att företaget gör stora förluster när

maskinparken inte utnyttjas. Med tillgänglighet menar jag den tid som utrustningen används för produktion, helt enkelt. Exemplet med blandare i Murbruksfabriken är bara ett i högen. När kapselstampstationen stannar för-

lorar vi 150 kr/minut i produktionsvärde osv.

— Ett sätt att förbättra tillgängligheten är att bli bättre på förebyggande underhåll. Dvs ha planerade stopp för översyn av utrustningen. Våra reparatörer ägnar idag alltför stor del av sin tid åt "brandårsutryckningar". Visst, sådana kommer vi aldrig från. Men jag hoppas att vi på olika sätt kan få operatören, dvs maskinskötaren, att i större utsträckning känna sig som den underhållsresurs som han i själva verket är. Genom att ibland själv avhjälpa smärre fel, men kanske framför allt genom att vara mer lyhörd och observant på sin maskinutrustning.

Börja i rätt tid

— Till strävandena att öka tillgängligheten på maskinerna hör givetvis också att man verkligen utnyttjar dem under all den tid man har möjlighet.

— Det händer tyvärr alltför ofta att det dröjer några minuter på morgonen innan maskinerna startas upp. Eller att man kanske stänger av dem några minuter tidigare än man borde när arbetsdagen går mot sitt slut. Återigen handlar det om de där 300 kronorna i minuten...

— Detsamma gäller när man får ett driftsstopp. Är det bara en kvart kvar till lunch tycker man kanske att åtgärdandet kan vänta tills efter lunchen. Och 4 500 kronor går förlorade!

Kvalitetstänkande

Att förbättra kvaliteten ingår också i produktionsstrategin för Eldfast. Bäst belysning får den här frågan när man studerar värdet av en genomsnittskvalitet efter olika moment i tillverkningen.

— Om vi tittar på våra specialtegel så vet vi att de har ett genomsnittsvärde enligt följande:

- 1 600 kr/ton efter blandning
- 2 000 kr/ton efter pressning
- 2 300 kr/ton efter bränning
- 4 000 kr/ton hos kund

— Om tegel måste skrotas av olika anledningar så förlorar vi alltså så mycket i respektive moment. En reklamation innebär således en förlust på i genomsnitt 4 000 kr/ton för fabriken. Efter-

som de råmaterial som används är dyra blir förlusterna stora redan vid missar på blandningsstadiet och förlusten ökar givetvis längs tillverkningskedjan.

— Att på olika sätt förhindra att fel uppstår, i olika led, är ett sätt att snabbt förbättra fabriken resultat, säger Eric Elgebrant.



— Genom resultatlönen får de anställda direkt del i förbättringarna, säger Eric Elgebrant.

Bättre service

— Ett tredje begrepp i produktionsstrategin är att förbättra servicen. Vad menar du med det, Eric Elgebrant?

— Det gäller såväl service inom fabriken som service gentemot dem som vi samarbetar med inom företaget, t ex utvecklingsavdelning, verkstad osv.

— Inom fabriken gäller det att "ställa upp" arbetskamrater emellan — inte minst när det gäller att rätta till fel i produktionen. Men vi måste också vara beredda att vara mer serviceinriktade när det gäller att ta vår del i utvecklingsarbetet för nya produkter. Vi skall ha klart för oss att våra samarbetspartners inom företaget kräver att vi skall ha både vilja och förmåga att förhindra att fel uppstår, att vi snabbt rättar till eventuella fel samt att vi snabbt kan anpassa oss till nya situationer. För

visst svänger det mycket snabbare inom produktionen nu än det gjorde för några år sedan.

Individen och plånboken

Eric Elgebrants "önskelista" är alltså ganska omfattande. Men det faktum att sänkta fabrikskostnader kommer att innebära förstärkning i de anställdas plånböcker genom resultatlönen bör göra det lättare att uppfylla önskningarna, menar produktionschefen.

— Men än en gång — enbart pengar räcker inte! Lika viktigt är att vi alla engagerar oss i den enskilda individen och hans roll i produktionen. Under ett antal år har vi nu haft en intensiv dialog mellan företag och fack — den enskilde medarbetarens tankar och funderingar har inte alltid kommit fram i dessa sammanhang. Och det är väl omänskligt att begära att de fackliga representanterna skall kunna känna till alla viljor som finns i de egna leden.

— Jag menar att vi skall försöka få ett samspel mellan alla tre parter, dvs företag-fack-individ. Ett sätt att låta individen komma mer till sin rätt kan vara i kvalitetscirklar. Vi skall prova en sådan i Murbruksfabriken i år, räknar jag med.

Strategi med facit

Det skall bli spännande att se hur den eldfasta produktionen lyckas med sin strategi. Och när det gäller den ekonomiska delen kommer man att kunna avläsa resultatet med jämna mellanrum. För det är det som skall ge mer pengar till de anställda och företaget.

— Den andra biten, som rymmer lite "luddigare" saker som ökad självkänsla, ökad motivation, samhörighetskänslan med "sin" fabrik osv, är svårare att mäta. Men ju bättre det ekonomiska utfallet blir, desto bättre kan vi förmoda att motivationshöjningen också har fungerat, menar Eric Elgebrant.

Höganäs har tillverkat stengods sedan 1830-talet

Stengodset är ett av våra volymsmässigt minsta produktområden. Det är samtidigt en av våra äldsta tillverkade produkter med anor från mitten av 1830-talet. Om vi går längre tillbaka i bolagets förhistoria är materialet äldre än så. Bolagets föregångare, Skånska Stenkolsbolaget, vilket började sin stenkolsbrytning omkring 1735, anlade i mitten på 1740-talet en keramikfabrik vid Boserup i Ekeby. Fabriken låg vid den s k Kalmarmöllan. Ett namn som inte är utan betydelse i sammanhanget. Det sammanhänger förmodligen med den nu nästan utdöda calmusörten. Den hade här en av sina få nordvästskånska växtlokaler. Detta var en av orsakerna till att Carl von Linné 1749 besökte stället på sin skånska resa. Han besökte då även vår första stengodsfabrik. Om materialet som tillverkades där säger han att det var lika bra som det hessiska.

Stenkärnsfabriken i Helsingborg

Linnés upplysning är intressant då det tyder på att det verkligen var stengods man tillverkade där och inte fajans. Tyvärr finns inga föremål bevarade från tillverkningen förutom ett brännstöd. I mitten på 1750-talet lades tillverkningen ned. Orsaken var främst svårigheter med bränningen och variationer i Lunnomleran. Det synes som man främst använt fajansglasyrer vid tillverkningen i Boserup. Enligt bevarade anteckningar försökte man sig också på saltglasering. Det är dock osäkert om någon verklig tillverkning av saltglaserat gods skedde. Denna glaseringskonst togs istället upp av en senare avläggare till Boserup: Den av Eric Ruth 1798 grundade stenkärnsfabriken i Helsingborg. Förutom föremål i vanligt lergods tillverkade man här också saltglaserat stengods. Denna konst kom så småningom att överföras till Höganäs.



Artikelförfattaren Berne Liljegren trampar historisk mark! Den här "tippen" mot mölledammen i Boserup kan eventuellt innehålla skrot o d från Stengods-fabriken vid Kalmarmöllan.

''Industrispionage''

Konsten att saltglasera lärde man sig av fabriken i Helsingborg. Eftersom det rådde ett konkurrensförhållande mellan fabriken var detta ''industrispionage'', som inte saknade poänger. Det är dock ofrånkomligt, att hade man inte lärt konsten i Helsingborg, hade denna kunskap lätt kunnat skaffas från annat håll. Redan på 1500-talet hade nämligen denna glaseringskonst börjat spridas i Europa. Saltglaserat stengods kom att under hela 1800-talet bli ett slags bomärke för Höganäs. Det fick stor spridning både som bruksföremål och för industriell användning. Användningsområden är fortfarande aktuella, om än i mindre skala.

Start i Höganäs 1827

I Höganäs anlades på 1820-talet en lerkärnsfabrik, vilken efter många svårigheter startade sin tillverkning 1827. Man hade då funnit en lämplig lera i Plönninge. Denna krävde en måttlig bränntemperatur och gav ett poröst gods i en vacker gul ton. För att erhålla ett tätt, icke vattensugande gods, försåg man det med en lättsmält transparent blyglasyr. Bruksföremålen i detta material blev mycket populära och kom

att tillverkas i nästan 100 år. Produkten var emellertid mjuk och repkänslig samt föga syrabeständig. För att tillgodose kravet från en kundkrets som krävde en hårdare och mera syrabeständig produkt började man i mitten på 1830-talet att tillverka stengods. Detta innebar att man nu fått en ugn som klarade den betydligt högre stengodstemperaturen och att man lärt sig reduktionsbränningens svåra konst. Men det innebar också att man nu kunde använda de leror man fick upp i samband med kolbrytningen. Detta hade man strävat efter i två årtionden.

Vad är stengods?

Vad är då stengods och varför har materialet fått så stor spridning och användning? Ett av svaren döljer sig redan bakom namnet. Materialet kunde, liksom graniten, inte repas av stål. Det var alltså stenliknande. Liksom stenen kunde det inte heller ta upp vatten. Materialet var alltså tätt även utan en tät glasyr.

De använda råmaterialen var ofta järnhaltiga, vilket gav godset ett grå stenliknande utseende efter bränningen. Innehöll råmaterialet något mangan erhöll man en blågrå ton. Den tonen kännetecknar en del av det rhenska stengods-

set. Om man emellertid reducerade en kort period under bränningen ändrade järnoxiden karaktär och materialet erhöll den mörkbruna karaktär som bl a kännetecknar vårt eget stengods.

Kina och keramiken

För att möta det äldsta stengodset måste vi vända våra blickar till det gamla Kina. Den kinesiska keramiken är lika gammal som Kinas kulturhistoria. Längre tillverkades dock enbart ett lågbränt lergods. Detta polerades ofta före bränningen. Efter bränningen målades godset med jordfärger. Först under Han-perioden (206 f kr.) blir glasyrer vanliga på kinesisk keramik. Glaseringen krävde bättre bearbetning och bättre ugnar. Detta i sin tur ledde till en snabb utveckling av hela den keramiska konsten. Den förbättrade ugnstekniken gjorde att man kunde söka nya och bättre råmaterial. De nya råmaterialen var inte längre illitiska utan hade en hög halt av kaolinit, (namnet är kinesiskt). De krävde en helt annan bearbetning än de tidigare lerorna för att erhålla rätt konsistens vid formningen. Kineserna utvecklade även konsten att magra dessa leror. Detta för att godset inte skulle sjunka ihop under bränningen samt för att det skulle sintra på rätt sätt.

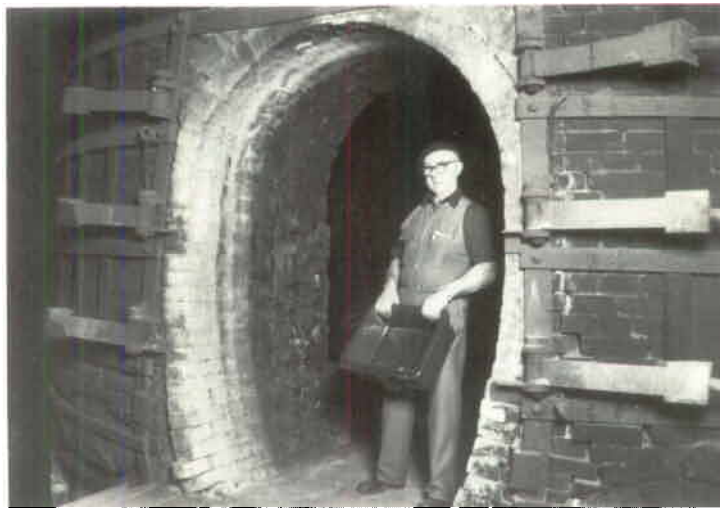
1000 år före Europa

Den förbättrade tekniken och användningen av nya bättre råmaterial ledde fram till utvecklingen av stengodset under Han-perioden. Således före vår tideräknings början. Det skulle dröja mer än dryga 1000 år innan konsten nyupptäcktes i Europa. Under tiden vilade man inte på lagrarna i Kina. Upp-täckten att fältspat (i Kina i form av pegmatit "pentunse") som magringsmedel gav en förbättrad stabilitet under bränning och tillät en högre bränntemperatur ledde under Tang-dynastien (618-906) till utvecklingen av fältspatporslinet. I detta material var glashalten så hög att tunt gods blev nästan transparent.

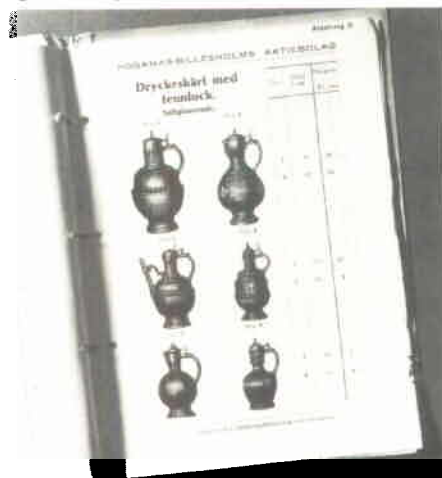
Grovt salt i ugnen

Det tekniska förfarandet var enkelt. Under högbranden slängde man in grovt salt i ugnen. Antingen direkt in i ugnen eller som vi gör i vår stengodsfabrik, på de varma kolen i eldstaden. I båda fallen

I nuvarande Stengodsfabriken finns två äldre rundugnar för bränning av saltglaserat stengods. Erling Smith tömmer här den ena ugnen på gods.



förångas saltet snabbt och sönderdelas i sina två beståndsdelar: natrium och klor. Natriumjonerna förenar sig med den kvartsrika ytan på godset där den tjänstgör som ett kraftigt flussmedel. Detta innebär att ett tunt skikt av ytan smälter och bildar ett glas, en glasyr. Metoden kräver att man under saltningen drar ned draget i ugnen till ett minimum. Luften räcker därvid inte helt till för en fullständig förbränning. Härvid ökar askhalten i ugnsutrymmet. Står godset fritt i ugnen, alltså utan kapslar, lägger sig askan som ett fint stoff på ytan av godset. Väljer man nu ett bränsle med lämplig sammansättning på askan kan man få denna att delta i reaktionen. Man kan på detta sätt få en kraftigare glasyr än utan aska. Metoden har med framgång använts i vår egen stengodsfabrik.



Produktionen av saltglaserat gods var under hela 1800-talet och en bit in på 1900-talet mycket omfattande. Detta är en sida ur en katalog från 1905.

Fick stor spridning

Saltglaserat stengods fick under 15- och 1600-talet stor spridning i hela Europa.

Det mesta och bästa stengodset tillverkades i Hessen, vilket Linné mycket riktigt noterat. Men även i norra Westerwald och i Köln framställdes stengods av hög kvalitet och görs så fortfarande. Till England kom stengodset 1671 då Dwight startade sin tillverkning i Fulham. I sin jakt på lämpliga inhemska magringsmedel prövade man i England den ymnigt förekommande flintan. Framgången blev stor och ledde till utvecklingen av det engelska flintgodset ett halvt århundrande senare. Båda materialen var väl anpassade till de engelska råmaterialen. Försäljningsframgångarna för dessa båda material gjorde att den i Meissen 1708 nyupptäckta konsten att göra fältspatporslin aldrig vann något fotfäste i England (senare uppfann Spode det för engelska råmaterial mera lämpade benporslinet).

Började i Tyskland

I Europa börjar stengodsliknande alster att uppträda på 1200-talet i Bayern och i Rhenlandet. Det var framför allt upptäckten av de halvelffasta lerorna i Westerwald som tvingade fram allt bättre ugnar för allt högre temperaturer. På 1400-talet är konsten att tillverka stengods etablerad i det hessiska Rhenlandet. Godset var ofta oglaserat. Då man glaserade använde man de etablerade lergodsglasyrerna och fick då glattbränna vid en betydligt lägre temperatur och i en andra bränningsomgång. Dessa glasyrer hade naturligtvis betydligt sämre egenskaper än godset i övrigt. Det var därför en stor innovation när man upptäckte konsten att saltglaserade. Detta skedde någon gång vid 1400-talets mitt.

Saltglasering

Upptäckten av saltglaseringen är unikt europeisk. Varken kineser eller japanska keramiker kände till konsten. För kineserna tog det århundrande av utveckling innan man lärt sig framställa glasyrer vilka klarade den höga stengodstemperaturen. I Tyskland slapp man denna utveckling. I ett slag hade man fått en glaseringsmetod som var mycket enkel. Den krävde inga dyra råmaterial och ingen arbetskrävande glasyrberedning. Man slapp även den dyrbara glattbränningen man fick utföra tidigare. Glaseringsmetoden ger en unik enhet av gods och glasyr. Ingen annan glaseringsmetod ger en så god förbindning mellan dessa två, till sin karaktär så olika material. Detta är en av orsakerna till materialets senare tekniska användning.



Höganäs-sortimentet av saltglaserat gods har varit mycket omfattande. Här visas några exempel.

Hos Höganäs sedan 1835

Liksom en gång i Kina gick utvecklingen av det europeiska porslinet över stengodset. Den tyske alkemisten Böttgers intensiva försök att framställa kinesiskt porslin skedde via utvecklingen av ett alldeles eget stengods. Det tillverkades endast en mycket kort tid i början av 1700-talet och är kanske det mest spekta-

Höganäs museum har en mycket fin samling av äldre tyskt stengods. Materialet innehåller exempel på vanlig glasering och saltglasering. Kruken kommer dels från Kreuzen, dels från Hessen.



kulära stengods som någonsin tillverkats. Närmare sin arvtogare fältspat-porslinet kom aldrig stengodset. Till Höganäs kom stengodset 1835. Det har sedan blivit bolaget troget.

För dig som vill veta mer om stengods

Följande källmaterial har använts för Berne Liljegrens artikel om stengods:

- G Clemensson: Stenkol och Lera, del II
C von Linné: Anteckningar till skånska resan 1749
J Wirgin: Chinese ceramics from Han to Chin. Arts of Asia, Vol II 1981
J Troy: Salt-glazed ceramics. London 1977
F Fichtner: Frühmeissner rotes Steinzeug. Ber. DKG 1959 Heft 9.
A Hayden: Chats about english earthenware. London f:a upplaga 1919
H Lutterman: 500 år europeisk keramik. Sthlm 1975 (Nationalmuséet)

M fl.

141 löste Julkrysset!

Brännpunktens julkryss var tydligen populärt! Inte mindre än 141 lösningar strömmade in till redaktionen. En del av läsarna/lösarna hade lite svårt med sammanräkningen av poängen. Kanske skall vi satsa på miniräknare som vinner nästa gång...?

En av dem som hade löst krysset hade också bifogat en hälsning på vers:

Ett kryss som var annorlunda och kul gav avkoppling någon timma i jul För mig något alldeles nytt detta var En honnör till den som det samman-satt har

Vi kan väl tala om vem det är som gjort krysset också. Han heter Jan Dahlander, känd bl a för sina korsord i Kvällsposten. Ni får lösa fler av hans korsord framöver. Och förhoppningsvis kan vi presentera ytterligare en konstruktor under det här året.

Så över till de lyckliga vinnarna. Följande har vunnit väggklocka:

Ulf Nilsson
Liljegatan 3 263 00 HÖGANÄS

Jan Lundberg
Fredsgatan 29 B
593 00 VÄSTERVIK

Hans-Pauli Hallengren
Per-Jakobsväg 27
263 00 HÖGANÄS

Gunnar Björkman
Sjömansgatan 25
593 00 VÄSTERVIK

Ulf Johansson
Råggatan 3 263 00 HÖGANÄS

Följande har vunnit badlakan:
Arthur Nilsson
Lerbergsvägen 4 263 00 HÖGANÄS

Ann-Christine Andersson
Sädesvägen 69 263 00 HÖGANÄS

Bertil Malmgren
Västergatan 26 267 00 BJUV

Lars-Inge Björklund
Kolonigatan 23 263 00 HÖGANÄS

Philip Jönsson
Trädgårdsgatan 3 260 51 EKEBY

Avgående Fabriks-ordförande: — Nyttigt med tjänstemän som har fabriks erfarenhet

Klubbordförande som byter sida och går över till företagets Förhandlingsavdelning sticker onekligen ut hakan. **Hans Nilsson**, tidigare Fabriksklubbens ordförande vid Höganäs AB, har gjort det.

— Självt har jag inte hört så mycket kritik, men visst har det mumlats i leden. Det vet jag. Och någon lustigkurre skickade ett exemplar av tidningen Land till mig när nyheten hade offentliggjorts. Jag förstod piken, fast den var fin...

Ja, ett och annat ögonbryn höjdes när Hans Nilsson hade bestämt sig för sin nya sysselsättning efter det att han skulle lämna den fackliga karriären. Och han hade själv ägnat sig åt s k långt och moget övervägande innan han accepterade att ta det nya jobbet, berättar han i den här intervjun.

Varför blev det just Förhandlingsavdelningen, den som du arbetat "mot" under dessa åren?

— Faktum är att jag hade erbjudande att fortsätta inom förbundet, men det hade krävt flyttning till Stockholm. Och det ville inte familjen. Så dök det här upp. Jag kan ju Kol- och Leravtalet, så mina meriter passade bra in.

Var det ett svårt beslut?

— Ja, verkligen. Det är ju tack vare medlemmarna och förbundet som jag fått min skolning. Kanske anser de att det då är en plikt att fortsätta på den inslagna vägen?

— Men jag tycker inte att man kan begära att någon skall binda sig för hela livet. Dessutom är jag övertygad om att både företaget och de anställda mår bra av att ha tjänstemän med fabriks erfarenhet.

— Att byta jobb innebär ju inte heller att man ändrar sina politiska värderingar, vilket kanske förtjänar att påpekas.

Vad är du mest nöjd med från dina sju år som klubbordförande?

— Att man byter jobb innebär ju inte att man byter politiska värderingar, säger Hans Nilsson, fackbasen som blev företagets förhandlare.



— Organisationen. Jag tycker att klubbens arbetssätt — med sektioner — engagerar ganska många medlemmar. Man har möjlighet att självständigt förhandla på sektionerna när olika frågor dyker upp. Det är viktigt att delegera och sprida uppdragen för att få en bra aktivitet. Hela klubbens verksamhet får inte hänga på vem som är ordförande.

Något mer som du är nöjd med?

— Ja, på lönesidan har ju en del framsteg gjorts. Det relativa löneläget har förbättrats något under de åren jag har varit klubbordförande. Med tanke på koncernens "krisår" 1980-81 måste jag känna mig nöjd med den utvecklingen.

Är det någon fråga som du misslyckats med?

— Ett av mina mål när jag tillträdde var att åstadkomma fast månadslön för alla kollektivanställda. Men på se-

nare år fanns det inget klimat för att driva den frågan. Trenden har i stället gått mot olika former av rörliga lönesystem.

— Jag hoppas mycket på det nya resultatlönesystemet. Riktigt bra tror jag dock inte det blir förrän alla i företaget omfattas av ett sådant system.

— Jag har svårt att förstå en del av de olikheter som fortfarande finns mellan olika personalkategorier. Varför skall t ex kollektivanställda behöva stämpla när inte tjänstemännen gör det?

Hur tycker du det har varit att jobba fackligt inom Höganäs AB?

— I stort sett mycket bra! Det finns ett gott förhållande mellan fack och företag, vilket bl a avspeglar sig i att vi löser problemen på det lokala planet. Vi har t ex inte haft några centrala skadeståndsförhandlingar eller ärenden i Arbetsdomstolen. Jag hoppas vi kan fortsätta på den vägen inom företaget.

Ny Fabriks-ordförande: — Utvecklingsavtalet kan förbättra vår ställning

I höstas valde SIF-klubben vid Höganäs AB ny ordförande. Då förlorade valberedningens kandidat. Om det var därför som Fabriksklubben drog till med två kandidater låter vi vara osagt. Men det hjälpte inte — det var en tredje kandidat som fick medlemmarnas förtroende. 27-årige reparatören *Jonny Paulsson* på Metallurgi skall nu axla *Hans Nilssons* mantel.

Valet av ny ordförande var överraskande — även för ordföranden själv. Brännpunkten har intervjuat *Jonny Paulsson* om den nya uppgiften.

Hur ser din bakgrund ut vad gäller jobb och facklig verksamhet?

— Jag har jobbat på företaget sedan 1975 och har hela tiden varit på Metallurgi. Tidigare var jag stamanställd ett par år i flottan.

— Sedan slutet av 1970-talet har jag varit med i sektionsstyrelsen för Metallurgi. De senaste två åren har jag suttit med i klubbstyrelsen. Jag har gått en del utbildning på den allmänfackliga sidan och någon specialkurs i arbetsmiljö.

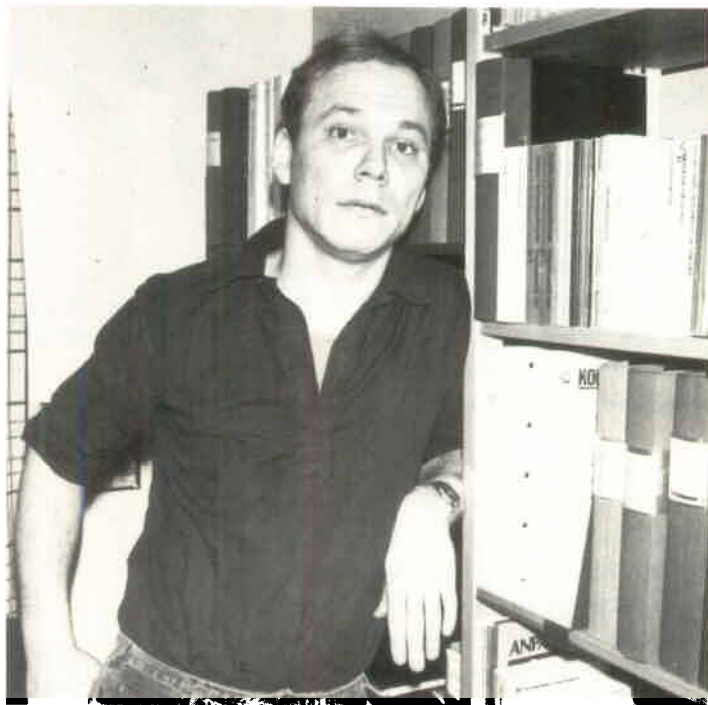
Du har alltså bara jobbat på Metallurgi. Det måste vara en nackdel när du nu skall representera hela klubben?

— Det är det givetvis. Men jag skall, tillsammans med sektionsstyrelserna, se till att sätta mig in i de olika angelägenheterna så snabbt som möjligt. Jag skall försöka röra mig så mycket som möjligt ute bland medlemmarna på olika sektioner. Jag vill definitivt inte bli fast vid skrivbordet.

Så säger förmodligen de flesta ordförandena. Men hur skall du kunna undvika det? Med uppdraget följer ju en hel del administrativa uppgifter och mötesverksamhet.

— Jag hoppas att det skall gå att sprida uppdragen lite mer än tidigare. Jag tycker t ex inte att det är självklart att just ordföranden skall sitta på alla ”tyngre”

— *Varför skall en ny Sandflygsgård behöva dröja så länge när företaget redovisar rekordresultat, undrar nye klubbordföranden Jonny Paulsson och hans medlemmar.*



poster där vi är representerade.

Med klubbordförandeskapet brukar det också följa politiska uppdrag. Tänker du göra politisk karriär?

— Nej, det tänker jag inte. Det tar för mycket av fritiden. Jag har familj med små barn och vill hinna ägna mig lite åt den också.

Vilken uppgift ser du som den viktigaste för Fabriksklubben den närmaste tiden?

— Att få en vettig tillämpning lokalt på det nya utvecklingsavtalet, dvs fortsättningen på MBL. Förhoppningsvis kan vi med dess hjälp prova nya former för arbetsorganisationen. Där finns det en hel del att göra.

— Att verka för en ny Sandflygsgård är en annan viktig uppgift. Vare sig jag själv eller medlemmarna har förståelse för att företaget drar ut på ärendet så långt när man titt som tätt redovisar rekordvinster.

Lönerna är ett ständigt återkommande diskussionsämne. Vad har du för synpunkter på lönerna inom Höganäs AB?

— Trots förbättringar under senare år

är de fortfarande för låga. Systemet med arbetsvärdering har fungerat bra sedan vi rättat till en del missar som gjordes i början. Huvudprincipen måste vara lika lön för lika arbete. En viss lönespridning måste vi ha, även om det är lika dyrt för alla att leva. Enklaste sättet att komma ur vår besvärliga lönesits är, som jag ser det, en allmän höjning av nivån. Med extra insatser för de lägst avlönade och yrkesarbetarna.

Det där kan du ju förslagsvis tala med din företrädare Hans Nilsson om när han nu går över till Förhandlingsavdelningen...

— Ja, jag får väl göra det. Jag tycker det är synd att klubben mister honom, jag hade varit glad om han stannat kvar. Men jag förstår att han vill gå vidare och utvecklas.

— Det känns tungt att ta över efter Hans, som gjort ett jättejobb för klubben. Men jag hoppas att medlemmarna inte har alltför höga förväntningar på mig så här i början. Någon efterträdare som har Hans Nilssons erfarenhet kunde vi ju omöjligen få.

Så används ko

Kopior, kopior, kopior...

Arbetslivets vardag är fylld av kopior. När nu Höganäs utvecklat en ny typ av kopieringspulver (se Brännpunktens decembernummer) finns det anledning att se lite närmare på hur vårt nya kopieringspulver fungerar.

Ulf Engström, chef för Produktutveckling inom Metallurgi, berättar i den här artikeln om en kopias tillkomst och var i processen som vårt järnpulver kommer in.

De vanligaste kopieringsmaskinerna idag är de så kallade PPC-maskinerna. PPC är en förkortning av engelskans Plain Paper Copying och innebär att kopieringen sker på vanligt papper. I dessa maskiner framställs kopiorna genom ett indirekt kopieringsförfarande. Vid detta förfarande förs informationen som befinner sig på förlagan (original) över på ett ljuskänsligt material (kallas fotoreceptor) och därifrån till pappret. Den indirekta metoden är inte beroende av specialbehandlade papperskvaliteter och det är vanligast att man använder så kallad torrframkallning.

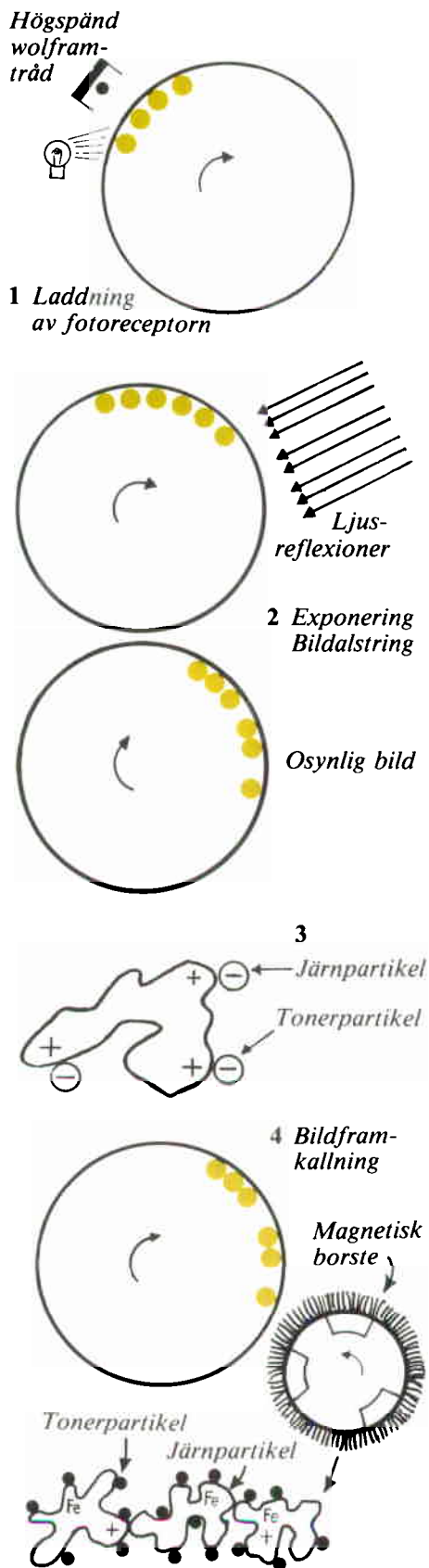
Sex steg

Vid framkallning av en kopia med den indirekta metoden är de viktigaste processstegen följande:

- 1) Laddning av fotoreceptorn
- 2) Exponering (belysning) av fotoreceptorn
- 3) Bildframkallning på fotoreceptorn
- 4) Bildöverföring från fotoreceptorn till pappret
- 5) Bildfixering på pappret
- 6) Avmagnetisering och rengöring av fotoreceptorn

Laddning av fotoreceptorn

I kopieringsmaskinen finns det en trumma av aluminium, vilken förses med ett ljuskänsligt material, vanligen



grundämnet selen. För att kunna fungera måste det ljuskänsliga skiktet på trumman laddas upp med statisk elektricitet. Denna uppladdning sker genom att selenrumman roterar förbi en fin koltråd av wolfram med högspänd likström. Genom att samtidigt belysa trumman erhålles en positiv uppladdning av trumman (se fig 1).

Belysning av fotoreceptorn

Originalen utsätts för ljus och då det handlar om optisk kopiering erhålles en omvänd bild på fotoreceptorn. Denna omvända bild alstras på följande sätt: när förlagan utsätts för ljus absorberar de svarta delarna allt ljus medan ljusreflektionen från förlagans vita fält träffar selenrumman, som då urladdas på de ställen där ljusreflektionerna träffar. Den laddning som kvarstår på trumman ger en kopia av förlagan. Bilden är dock osynlig och brukar kallas för latent bild (se fig 2).

Bildframkallning

Den osynliga bilden framkallas/återges med hjälp av ett torrt färgpulver vid torr framkallning. Färgpulvret kallas för toner och består av små svarta sotpartiklar som blandats med ett termoplastiskt material. Genom att uppladda tonern till motsatt laddning mot vad fotoreceptorn har kan man få tonern att attraheras till fotoreceptorn. Det är just i detta skede som järnpulvret spelar en viktig roll. Järnpulvret har huvudsakligen två funktioner, nämligen:

- 1) Ladda tonerpartiklarna
- 2) Bringa tonerpartiklarna i kontakt med fotoreceptorn

Laddning av tonerpartiklarna erhålles då järnpartiklarna blandas med tonerpartiklarna. Järnpartiklarna blir därmed normalt positivt laddade och tonern negativt laddad. Denna elektro-

pieringspulver

statiska uppladdning kan jämföras med det klassiska fysikexperimentet i skolan då en glasstav gneds mot ett kattskinn.

Efter blandningen sitter tonerpartikeln fast på järnpulverpartiklarna p g a den alstrade attraktionskraften (se fig 3).

Magnetisk borste

Järnpulvrets andra huvudfunktion är att bringa den negativt laddade tonern i kontakt med den positivt laddade fotoreceptorn. Detta görs med en sk magnetisk borste (se fig 4).

Borsten bildas genom att ett antal magneter placeras inuti en ickemagnetisk trumma och utanpå denna kommer då järnpulverpartiklarna att bilda borsten.

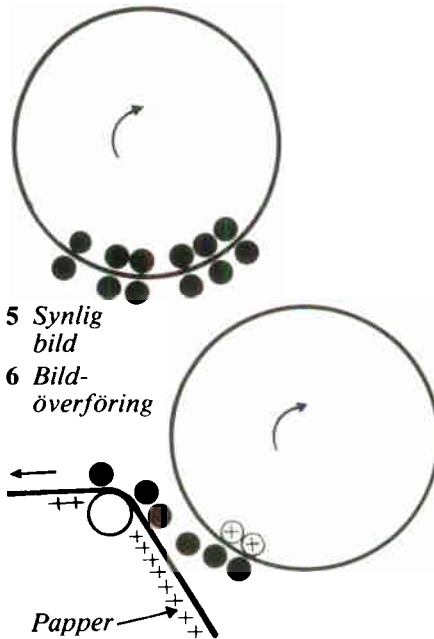
Genom att rotera magnetborsten, vilken befinner sig nära fotoreceptorn, bringas tonern i kontakt med fotoreceptorn. Då fotoreceptorn tidigare blivit laddad med en kraftigare positiv laddning än vad järnpartiklarna blivit vid blandningen med tonern så dras dessa över från magnetborsten till fotoreceptorn. Därvid erhålles en synlig bild (fig 5). Magnetborsten hämtar därefter upp nya tonerpartiklar från en behållare i maskinen.

Järnpulvret fungerar således som en bärare av tonern och flyttar tonerpartiklarna från behållaren till fotoreceptorn.

Normalt räknar man med att järnpulvret skall klara ca 15-20 000 kopior innan det måste bytas ut. I framtiden vill man öka denna siffra till 30-40 000.

Bildöverföring till pappret

Trumman roterar hela tiden, och ungefär samtidigt med bildframkallningen körs ett ark kopieringspapper fram i maskinen. Nu är det papprets huvuduppgift att dra över tonerpartiklarna från trumman. Eftersom pappret i sig själv inte har någon förmåga att dra

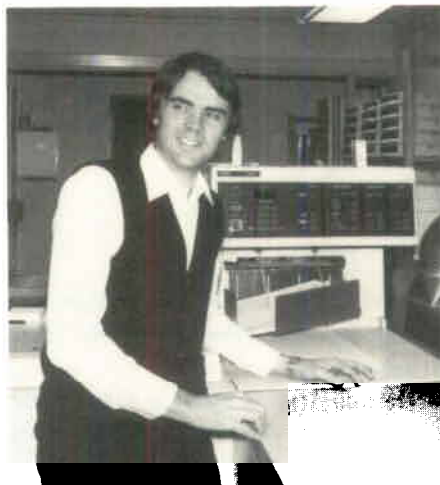


5 Synlig bild

6 Bildöverföring

7 Bildfixering / urladdning

8 Färdig kopia



Ulf Engström har skrivit artikeln om kopieringspulver.

över tonern, måste pappret först laddas upp elektrostatiskt. Vid denna uppladdning erhåller pappret en positiv laddning, som är kraftigare än trummans. Den starkare laddningen hos pappret ser till att tonerpartiklarna vandrar över till pappret (se fig 6).

Bildfixering

Direkt efter överföringen ligger tonern löst på pappret och kan strykas bort med handen. Bildfixeringens huvuduppgift är att fästa tonern på pappret. För det används olika metoder som värme och tryck, enbart tryck eller strålningsvärme (se fig 7).

Därefter urladdas pappret och kopian matas ut (se fig 8).

Avmagnetisering och rengöring

Före nästa kopiering måste trumman rengöras från eventuellt överbliven toner. Detta sker med hjälp av en raderingslampa som frigör tonern. Efter borstning är trumman urladdad och ren och kan uppladdas på nytt för nya kopieringsuppgifter.

Viktigaste egenskaperna

För att kopieringsprocessen skall fungera vid framkallning av ett så stort antal kopior som ca 30 000 utan problem krävs att järnpulvret har vissa egenskaper. De viktigaste är följande:

- viss volymvikt
- partikelformen
- mekanisk stabilitet
- elektriskt motstånd
- magnetegenskaper

Olika kopieringsmaskintillverkare har olika krav, varför det gäller att ha en flexibel tillverkningsprocess som kan möta dessa.

Idag har Höganäs AB en sådan.

Emavoss

Viivi Andersson:



Hon kartlägger tillgångar både "hemma" och på fältet

— Många är nog avundsjuka när vi sticker ut en solig sommardag för att göra mätningar i ett dagbrott. Men de skulle veta hur det känns andra gånger, när snålblåsten viner och det regnar eller snöar...

Viivi Andersson är karttekniker. Men förutom kartritning sysslar hon också

med mätningar av t ex lerfyndigheter, gör utsättningar eller inventerar lager av kol och lera.

— De uppgifterna har jag fått ansvar för på senare tid. Och det har gjort jobbet ännu roligare, säger Viivi.

Hon fyller snart "guldklocka", vilket

man gör efter 20 års anställning i Höganäs-koncernen. Nästa år har hon ägnat två decennier åt företagets mineralfrågor.

— Ja, det är inte klokt vad tiden går! När jag började på företaget fanns det speciella lån på 5 000 kr för dem som byggde villa. Stannade man kvar i före-

taget mer än fem år skrevs lånet av. Men jag hade ingen tanke på att stanna så länge och brydde mig inte om lånet. Det var en riktigt dålig affär...

Omväxlande och fritt

Men lån som avskrivs efter fem år är inte allt här i livet. Att ha ett jobb som man trivs med är betydligt viktigare, tycker Viivi.

— Ja, och jag trivs verkligen bra. Det beror dels på att jobbet är så omväxlande. Ena dagen vid ritbordet, nästa dag ute i ett dagbrott, tredje dagen inventerar vi kanske sliglager i Höganäs. — Arbetsplatsen här i Bjuv — vi sitter i det gamla gruvkontoret utanför Bjuvsverkens staket — är också fin.

— Det enda negativa är avståndet från Viken där jag bor. Jag har pendlat i alla år och kan nog köra den här vägen och blunda...

— Men det är ju bara tre dagar i veckan. Och allt det positiva med mitt jobb gör pendlingen uthärdlig.

Började i Nyvång

Viivi Andersson började sin bana i Höganäs-koncernen vid Nyvångs gruva. Bakom sig hade hon då Lantmäteriets kurs för karttekniker.

— I många år var uppritning av gruvkartor det huvudsakliga jag arbetade med. Förr hade vi ju också betydligt fler koncessionsansökningar till vilka det skulle vara ett omfattande kartmaterial.

— Visst ritas jag kartor även idag. Men jag och min arbetskamrat Ulla Eriksson tar allt oftare med oss teodolit (för vinkelmätning) och geodimeter (för längdmätning) ut på fältet. Ibland för att göra mätningar som skall ligga till underlag för massberäkning. Sådan görs för att vi skall veta hur mycket entreprenören skall ha betalt för att avbana de massor, som ligger "i vägen" för kol och lera i våra dagbrott. Andra gånger handlar det om utsättning av dagbrott eller inventering av lager. Mätning av kol-, ler- och sliglager görs nämligen med hjälp av optiska instrument.

Speciell verksamhet

Förra året fick personalen inom den ti-

digare Mineralavdelningen en ny organisatorisk hemvist. Numera tillhör Viivi och några av det övriga "mineralfolket" division NVSK.

— Vår verksamhet är så pass speciell att det inte spelar någon roll var i organisationen vi finns. För min egen del innebar inte organisationsförändringen ändrade arbetsuppgifter. Därför har jag inte märkt särskilt mycket av den, menar Viivi.



— *Jag är nog inte tillräckligt "troende" för att kunna engagera mig fackligt, menar Viivi Andersson.*

Tror inte på formen

Fackligt engagemang har aldrig legat för Viivi Andersson.

— Nej, uppriktigt sagt tror jag inte helhjärtat på den form för facklig verksamhet som vi har idag. Visst, facket behövs säkert. Men jag är nog inte tillräckligt "troende" för att själv kunna engagera mig.

— Trots att jag varit anställd i 19 år har aldrig någon i facket hört av sig inför en löneförhandling eller för att över huvud taget "pejla stämningen" på min arbetsplats. Tolka inte det som gnäll från min sida, för jag har inte själv tagit något initiativ heller. Men inte en enda kontakt på alla dessa år — ibland undrar man...

— Mitt måttliga intresse för facket

kanske också beror på att jag tycker att Höganäs är en bra arbetsgivare, dvs att företaget har en bra personalpolitik. Visst finns det många småsaker det gnälls över, men i större frågor finns det ingen anledning att klaga, anser jag.

Rötter på landet

Även om Viivi Andersson skulle känna engagemang i de fackliga frågorna är det väl tveksamt om hon skulle ha tid att ägna sig åt dem. Åtminstone på fritiden — för den är fullteknad.

— Ja, jag har ju först och främst tre barn, som är 10, 13 och 16 år gamla. De kräver sin tid.

— Men sedan ägnar jag en stor del av min fritid till min stora hobby, nämligen djur. Jag är uppvuxen i stan men har mina rötter på landet.

— För några år sedan startade jag med fårskötsel. Jag arrenderar en bit mark och åker dit varje dag för att sköta om fåren, som skall ha hö och vatten. Vid lamningen blir det fråga om betydligt mer tillsyn.

Aktiv ungdom

Det är inte bara får som ingår i Viivis "djurbesättning". Två hundar, burfågel och kaniner finns i den anderssonska villan i Viken.

— Helst skulle jag vilja ha en gård på landet. Fårskötseln fungerar som en sorts kompensation för den drömmen, säger Viivi.

Fritiden räcker till mer än djuren. Hon är med som cirkelledare i "Aktiv ungdom" i Viken.

— Jag började med en basketbollklubb för ungdomar. Sedan blev det en djurklubb (vad annars..?) och nu har vi bildat en syklubb. Ett gäng flickor i 10-12-årsåldern träffas hemma hos mig en gång i veckan för att lära sig sy sina egna kläder. Så just nu håller vi för fullt på med att klippa byxben på pingisbordet i källaren!

— Jodå, tiden räcker till. Jag hoppar över manglingen — och trädgårdsskötseln hjälper kaninerna till med på sommaren!

”Mister Gåstaafsån” — vår man i USA!

Höganäskoncernen har bara en enda man anställd i USA. Det är *Jan Gustafson*, som flyttade ”over there” för ett par år sedan för att ägna sig åt försäljning av vår byggkeramik.

Brännpunkten har bätt *Jan Gustafson* berätta om livet i USA — i arbetet och på fritiden. Här kommer hans berättelse:

”Många tänker nog att det måste vara drömmen att få bo i USA — dessutom i Californien och som råge på det hela i Los Angeles... palmer, vackra tjejer, Hollywood och allt det där.

Naturligtvis är det fint som snus, men som alltid finns det avigsidor. Men låt oss ta det positiva först. Folk jag möter brukar se lite förundrade ut när jag beskriver mitt arbetsfält i USA. Jag har förmodligen hittills kört fel i fler amerikanska städer än de flesta amerikanare någonsin kommer att få se!

Mitt första intryck på väg från LAX (den vanliga förkortningen för Los Angeles internationella flygplats) till hotellet i North Hollywood var grönskan, palmerna och de höga reklamskyltarna. Och trafiken, givetvis. Efter två år ser jag lite annorlunda på detta, men fortfarande är det imponerande att på kvällen köra på en fem-sex-filig motorväg och se en massiv ström av röda baklysen rinna upp och ner, samtidigt som man ser en lika massiv ström av vita lysen som kommer emot en.

Mycket av livet här i Los Angeles handlar om hur man tar sig till sitt mål. Det enda sättet att förflytta sig är med bil — det finns inte något alternativ — om



— Flytta tillbaka till Sverige? En svår fråga, tycker *Jan Gustafson*.

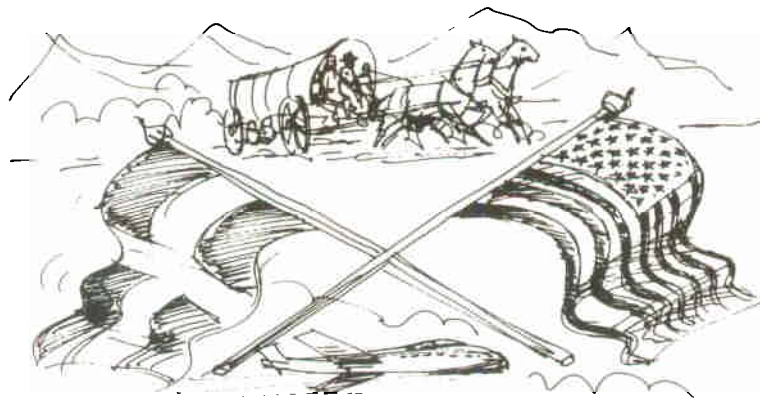
man inte vill flyga. För det går. Det verkligt positiva här är att alla människor tar bilen för vad den är — ett transportmedel, som alla är beroende av. Och därför använder på ett mestadels vettigt sätt. Att vara fotgängare här i Los Angeles är en dröm jämfört med de flesta andra ställen jag känner till. På övergångsstället är man kung — även om man skulle råka gå mot rött ljus. Om någon skulle tuta blir han eller hon uttittad — sådant gör man bara i en extrem situation, t ex för att inte bli påbackad. Låt mig genast markera att i New York gäller inte något av vad jag har sagt...

Detta leder omedelbart till nästa punkt.

Ett påstående kan vara sant, men motsatsen är förmodligen lika sann. Vad jag menar, är att detta är ett land som rymmer så stora motsatser att allt är möjligt.

En av de mera positiva sidorna här är människors vänlighet. Inte bara i trafiken utan också i affärer, i jobbet. Under mina två år här har jag blivit ovänligt bemött en säger en gång! Men visst finns den andra sidan här också — våldet är massivt. En vanlig weekend här i Los Angeles brukar föra med sig 20-30 mord, vilket är lika mycket som Norge har under ett helt år, enligt en norsk kriminalpolis som vi mötte under resan hem i september. Man släpper inte ut sina barn för att låta dem leka på gatan ens i lugna kvarter — det händer alldeles för ofta att små flickor ”försvinner” och hittas döda.

Kommunikationerna är verkligt förstklassiga så länge man rör sig mellan metropolerna, något jag har gjort så här långt. Men avstånden är stora. Det tar cirka 5 timmar att flyga mellan Los Angeles och New York nonstop. Som jämförelse kan nämnas att det tar cirka 11 timmar att flyga från Los Angeles till Köpenhamn, också nonstop. Jag har vid några tillfällen använt bilen (en SAAB 900, givetvis) för att köra till Dallas, där jag har använt mycket tid för att introducera våra plattor. Den resan tog nästan tre dagar. Det låter kanske mycket, men avståndet är 225 mil! Så även om vägarna är av högsta standard är högsta tillåtna hastigheten motsvarande 90 km/tim. Vi kör lite fortare, men inte mer än drygt 100 km/tim. För då har man nästan säkert en röd sökarlykta i backspegeln omedelbart. Och polisen här skämtar man inte med...



Annars är livet relativt okomplicerat om man inte tycker att det enorma urvalet i affärerna gör tillvaron svår. Vi svenskar tycker förmodligen att våra affärer är välfyllda, men jag försäkrar att jämförelsen är nästan omöjlig att göra. En normal supermarket där man handlar sina mat- och dagligvaror har ungefär 15 000 olika artiklar på hyllorna. Urvalet är bedövande och det tar sin lilla tid att finna ut vad man vill ha och inte vill ha.

Jag hade turen eller oturen att komma hit just när konjunkturen hade börjat svänga neråt. Tur på så vis att arkitekter — som jag mestadels arbetar med — hade tid att ta emot mig. Otur genom att byggandet var rekordlågt. Nu tycks emellertid förloppet ha svängt uppåt. Då och då får jag kopior av tidningsartiklar som visar att antalet byggstarter ligger runt 1,6 miljoner per år. Men till skillnad från våra hemmamarknader är våra plattor inte särskilt populära för bostadsändamål. Våra plattor är där emot på gång in på den del av marknaden som omfattar offentliga byggnader, kontorsbyggnader, banklokaler etc. Vi har några verkligt fina referensobjekt här i Californien och i de andra stater som vi bearbetat. Eftersom marknaden är lindrigt sagt enorm har det tagit längre tid än beräknat — i synnerhet som konjunkturen inte varit på vår sida i starten. Men nu börjar resultaten synas i form av leveranser och förfrågningar. Men marknaden är krävande. All världens plattillverkare finns här. Det senaste tillskottet är import från Sri Lanka. Om en arkitekt vill ha en grönglaserad platta med violetta prickar kan han eller hon säkert finna någon som är villig att tillverka sådana. Detta är inte en marknad där man stjälpes av sin överskottsproduktion!

Som jag nämnde i början är det mesta positivt. Så här långt är det mest negativa att det är dyrt att leva här. Bostadskostnaderna ligger runt 1 000 dollar/månad. Huspriserna i Los Angeles är skyhöga. Vi hyr ett radhus på ca 130 kvadratmeter. Ett av de andra husen är ute till försäljning. Priset? ”Endast” 155 000 dollar, varav man måste lägga 20 % på bordet. Vi är inte ens kvalificerade för ett lån på resterande 80 % enligt de regler bankerna jobbar efter, så vi försöker bo kvar så länge som möjligt.

Besökare från Sverige frågar ofta om en svensk kan tänka sig att flytta tillbaka. Det är en svår fråga och blir förmodligen till sist ett ekonomiskt avgörande.

Men hur som helst är det mycket stimulerande att jobba i ett affärsklimat där allt är möjligt. Och nästan ingenting är omöjligt. Våra produkter är definitivt av sådan klass/kvalitet att vi har en marknad här, även om den är krävande och ibland alltför speciell för att vår nuvarande produktionsapparat skall kunna klara av de plattor man vill ha. Med omedelbar leverans...

Annars är livet ganska likt det man lever i Sverige. Helgerna är färre och det händer oftast att man jobbar även under officiella helgdagar. Dessa påverkar mestadels bara banker, post och andra officiella inrättningar. Förklaringen är att det finns så många etniska grupper att hela USA skulle vara funktionsodugligt mesta tiden om man skulle fira alla helgdagar. I stället går man den andra vägen. Två helger är dock stora, nämligen den 4:e juli och Thanksgivins Day i november. Då är t o m affärerna stängda. Annars kan man handla nästan dygnet runt. Efter ett tag blir man bort-

skämd och finner det helt naturligt att man skall kunna handla allt från livsmedel till böcker och grammofonskivor åtminstone till midnatt.

Den materiella standarden är hög, men det finns en annan sida som kan vara lite svår att klara av. Och det är Skid Row och de människor som har valt eller tvingats att vistas där. En väsentlig del av dessa individer skulle förmodligen i Sverige ha varit intagna på mentalsjukhus. I den stora jakten på besparingar har de federala myndigheterna valt att fortsätta den s k frivården — utan att de lokala myndigheterna har några medel att ge någon vård. Det finns naturligtvis också ljusa sidor här. Om någon skulle drabbas av en personlig tragedi är människor alltid beredda att ställa upp med hjälp i alla former som pengar, mat, kläder.

Som avslutning skulle jag vilja stryka under att jag har försökt att ge en så nyanserad bild av livet som möjligt. Jag vet att den bild man får av USA i svenska media är lite vinklad ibland. Det är lättare att skriva om den där udda grejen som egentligen är ett undantag. Det finns nog få länder som har en så hög klass på dagspressen, där samhällsdebatten är så öppen och där myndigheterna får finna sig i en så hård granskning som här.

Allt som allt — jag tycker om det här landet!”

Bosse belönade Bosse

I många år har förslagsverksamheten vid Skrombergaverken legat på en låg nivå. För att höja intresset utlovade platschefen **Bo Larsson** en extra belöning till den som lämnade in flest förslag under 1983. **Bo Olsson** på glasyrberedningen var flitigast. Nu har han fått sitt pris — en vattenbehållare i stengods.

— Det är **Torsten Johnssons** förtjänst att jag lämnat in så många förslag, säger **Bo Olsson** till Brännpunkten.

Torsten Johnsson är förslagsberedare inom Höganäs AB. Under förra året ägnade han en hel del tid åt att gå runt på fabriksgolvet och uppmana de anställda att lämna in förslag. Denna form av uppsökande verksamhet slog mycket väl ut. Antal förslag och sammanlagd belöningssumma blev rekord-



Bo Olsson, i mitten, får "extrapris" av Bo Larsson. Torsten Johnsson, drivkraft inom förslagsverksamheten, ser så att allt går rätt till.

Även i Skromberga blev det ett ordentligt "lyft". 158 inlämnade förslag talar sitt tydliga språk. Av dessa svarade Bo

Olsson för 12, samtliga belönade. Nu hoppas vi bara att intresset håller i sig även under 1984.

Snabbare besked i Bohus

På annan plats i den här tidningen kan man läsa att **Bohusverken** noterade produktionsrekord 1983. En bidragande orsak till det är givetvis att man snabbat på processen. Idag är chargetiden, dvs den tid det tar att smälta och tappa stålet, avkortad med 25 % jämfört med bara för några år sedan. Nu har man investerat 700 000 kronor på laboratoriet för att även analysarbetet skall hänga med i det uppdrivna tempot.

Svavel är en av "bovarna" i det smälta stålet som sedermera skall bli atomiserat järnpulver. Med den gamla kol/svavelanalysatorn tog det cirka 15 minuter att få fram besked på förekomsten av svavel i smältan. Nu går det 10 gånger snabbare efter det att man investerat i en ny analysator för 250 000 kronor!

— Men det är fler föroreningar som vi är intresserade av att få kännedom om. Tidigare har vi saknat utrustning för att bestämma förekomsten av en del ämnen. Men nu har vi köpt en spektrometer, med vars hjälp vi kan analysera



Numera går det tio gånger snabbare att få besked om förekomsten av svavel i det smälta stålet. John Bäck i provtagartagen.

20 olika ämnen på en minut, berättar **Lennart Lagerholm** på Bohusverkens laboratorium.

I slutändan skall den nya kol/svavelanalysatorn och spektrometern — som för övrigt kostar 450 000 kronor —

också hjälpa till att förbättra kvaliteten på Bohus-pulvret ytterligare. Och, som sagt, spara tid på analysarbetet för att hålla den högre produktions-takten. I denna strävan är varje intjänad minut värdefull!

Tala om "lång och trogen tjänst"



Fem glada pensionärer och en lika glad koncernchef!

Från vänster Eric Nilsson, Birgit Engström, Fred Larsson, Ernst Geijer, Ethel Åkesson och Sven Görtz.

På Luciadagen hölls 1983 års pensionärsfest i Höganäs. Inte mindre än 71 anställda föll för åldersstrecket, som numera är tänjbart nedåt beroende på förtidspensioneringar. Men att några går i förtid hindrar inte att det var en stor portion erfarenhet som nu lämnade "bolaget". Tillsammans hade de 71 pensionärerna 2 077 anställningsår!

Folkparken var, liksom de senaste åren, plats för den festliga tillställningen. Koncernchefen Ernst Geijer höll tacktal till pensionärerna och berättade om koncernens utveckling. Sedan var det dags för utdelning av pensionärsgåvan, som är liktydig med en 50-lapp för varje anställningsår. Och med den trogna tjänstgöring som många av Höganäs

AB:s anställda symboliserar blir det en icke föraktlig slant...

En av 1983 års "åldermän", försäljningschef Fred Larsson på Eldfast, hade 50 års anställning på företaget när han nu gick i pension. Han delade med sig utav en del av sina många minnen i samband med att han framförde pensionärernas tack till företaget.



1983 års pensionärer



Här är namnen på samtliga pensionärer inom Höganäs AB 1983:

Bengt Alin
Gertrud Andersson
Anna Bengtsson
Johanna Bengtsson
Nils Bengtsson
Siv Bille
Tage Blomquist
Jovan Bogovac
Yngve Bohlin
Solveig Carlsson
Kerstin Dahlberg
Henrik Dahlström
Stig Dehlin
Allan Engdahl
Solveig Engdahl
Birgit Engström
Arne Gullberg
Arne Gustafsson

Sven Görtz
Villy Hansen
Edith Hansson
Gunnar Hansson
Inga Hansson
Lilly Hansson
Tore Hansson
Carl-Erik Henriksson
Gösta Hillman
Magnus Holden
Karin Hopstadius
Karlo Horvat
Hans-Ola Hultner
Nils Håkansson
Nore Johansson
Bertil Jönsson
Elsie Jönsson
Ingrid Jönsson

Ebba Karlsson
Eric Kjellsson
Sven Klarin
Bruno Lange
Sonja Larson
Erik Larsson
Fred Larsson
Gösta Larsson
Signe Larsson
Odd Lundberg
Nils Magnuson
Bogomir Mijajlovic
Einar Nilsson
Eric Nilsson
Folke Nilsson
Nils Eric Nilsson
Stig Nilsson
Sture Nilsson

Jack Nyström
Betzy Olsson
Börje Olsson
Egon Olsson
Bertil Persson
Bertil Pettersson
Kurt Pålsson
Allan Sandberg
Nanny Sandberg
Åke Schönhult
Vasilje Selamba
Emil Svensson
Uno Svensson
Ebbe Viberg
Joachim von Wachenfelt
Clifford Yngrén
Ethel Åkesson

Räddningshund i aktion

Vet du vad en räddningshund är? Det var det kanske inte så många som visste innan Höganäs Brukshundklubb höll en uppvisning med räddningshundar på Höganäsbolagets fabriksområde i början av februari. Representanter för företaget, hemvärdet, Röda Korset, civilförsvaret, polis och brandkår fick se när räddningshundarna letade rätt på "offer", som låg begravda under — som det skulle föreställa — sammanrasade tegelhögar.

Civilförsvaret har beställt ett stort antal räddningshundar av Svenska Brukshundklubben. Hundarna skall användas i krigstillstånd och då leta upp överlevande i rasmassor. Men räddningshundar kan även användas i fredstid, t ex i sökandet efter överlevande i samband med jordbävningar.

Höganäs Brukshundklubb har ännu inte utbildat egna räddningshundar, men det kommer förmodligen i framtiden. Till uppvisningen i Höganäs hade man engagerat hundar och förare från



Här ligger inte en hund, men väl en människa "begraven".

Örkelljunga och Malmö brukshundklubb. Det bjöds på både teoretisk genomgång och praktiska övningar, i vilka räddningshundarna med framgång sökte

sina offer bland tegelhögarna och i lagerbyggnader. Allt medan "skotten" dånade och rök omgärdade "olycksplatsen".

De möttes på vägen

Division NVSK har fyra man som arbetar med abonnentärenden. Tidigare var två av dem placerade i Höganäs och två i Billesholm. Men nu har styrkorna samlats. Om inte på halva, så i alla fall på vägen. De fyra har nu fått nya, fina kontor i f d gruvkontoret i Bjuv. Därmed sitter de också centralt inom NVSK:s eldistributionsområde.

— Sådana här stora kontor kan man ju inte bara drömma om att få i Höganäs, säger **Pavel J Vana**, som är chef för debiteringsavdelningen. Till sin hjälp har han två mätaravläsare, **Tommy Andersson** och **Per Johansson**. De var tidigare stationerade vid schakt Malmros i Billesholm.

— Flyttningen till Bjuv är på gott och ont. Vi har fått finare lokaler, men vi är ju ute på fältet för det mesta. Informationen mellan oss och Pavel blir nu betydligt bättre.

Tre fjärdedelar av de nyinflyttade i Bjuv: Kjell Nilsson, Per Johansson och Pavel J Vana. Den sista fjärdedelen, dvs Tommy Andersson, var ute på uppdrag när bilden togs.



— Å andra sidan tappar vi kontakten med linjepersonalen. Vi har haft ett mycket gott kamratskap. Nu blir det mer fråga om kontakt per telefon och det blir inte detsamma. Känslan av att tillhöra det "gänget" försvinner.

— En fördel är att vi genom flyttningen blivit placerade mer centralt inom dist-

ributionsområdet.

Med från Höganäs flyttade också **Kjell Nilsson**, planeringsingenjör.

— Jag uppskattar att komma närmare "fältet". Det enda negativa är att behöva pendla. Men avstånden är ju inte så långa, så det skall nog bli bra, menar Kjell.

Pensionärsfest i Västervik

Det var festligt värre i Västervik den 9 december. Då samlade nämligen SlipNaxos årets pensionärer till sin pensionärsfest. Trotjänarna fick ta emot företagets hyllningar och åt också det numera traditionella julbordet.

Ett 20-tal av SlipNaxos anställda gick i pension under 1983. Av dessa hade 15 möjlighet att komma till festen. De avtackades av VD Per Tydén, som höll tal och delade ut penninggåva till pensionärerna.

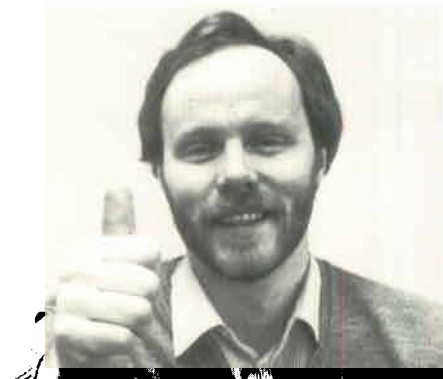
På bilden ses fr v Sten Fredriksson, John Persson, Erik Schloenzig, Göte Pettersson, Bertil Johansson, Albin Höijenfelt, Olof Pettersson, Birger Westerlund, Margit Johansson, Gunnar



Thellman, Stig Jonsson, Per Tydén, Sölve Olofsson, Stina Lönn, Yngve Nilsson och Ingegärd Sandberg.

Förhindrade att närvara var Herbert Johansson, Bengt Pettersson, Edgar Karlsson och Karl-Erik Jakobsson.

Tummen upp för Bohus!



Ulf Håkansson gör tummen upp för Bohus — med all rätt!

När Höganäs AB 1968 köpte ESAB-Bohusverken hade fabriken en årsproduktion på 8 300 ton. Bohusverkens livslängd lär då ha bedömts till högst fem år. Sedan skulle kapacitetstaket, som då beräknades till 12 000 ton, vara nått och det skulle vara dags att bygga en ny atomiseringsfabrik på annan plats. Men verkligheten har en viss förmåga att överträffa planerna...

Nu är det 26 år sedan Höganäs köpte fabriken och den lever i högsta välmåga.

Mycket har hänt under årens lopp och man kan mycket väl förstå produktionschefen Ulf Håkanssons glada min när han gör "tummen upp" för Bohusverken. Hans gest får symbolisera rekordåret 1983. Då producerade nämligen Bohusverken 16 220 ton!

Nu talar ingen längre om nedläggning i Bohus och var kapacitetstaket går vet ingen med säkerhet. Nästa snäpp i produktionen förväntas för 1984, då tillverkningen är budgeterad i storleksordningen 20 000 ton!

Bättre tryck i Höganäs!

Nu skall det bli bättre tryck i Höganäs! Företagets interna tryckeri har nämligen köpt en ny offsetpress för 227 000 kronor. En fördel med den nya pressen är att man nu kan trycka i A3-format. Tidigare gick gränsen vid A4, dvs samma storlek som den här tidningssidan har.

Förbättrad tryckkvalitet utlovar alltså trion Gösta Boberg, Stig Elmgren och Elsa Nilsson. Det är dessa tre som utgör den s k Tryckerigruppen inom Administrativ Service. Av de två äldre pressarna har man behållit en som komplement till den nya, som är av märket Heidelberg. Den press som nu

Tryckerigruppen, dvs Gösta Boberg, Stig Elmgren och Elsa Nilsson med sitt nyförvärv — offsetpressen som skall ge bättre tryck i Höganäs.



utrangerades hade närmare 20 år "på nacken". Under den långa tid som gått sedan Höganäs investerade i tryckpressar senast har det givetvis hänt en hel

del inom det trycktekniska området. Det är den utvecklingen som skall avspejla sig i bättre kvalitet på Tryckerigruppens alster.

ISSN 0345-1801

Brännpunkten
Höganäs-koncernens
personaltidning

Redaktör och ansvarig utgivare: **Bo Olausson**

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: Bröderna Hansson, H-tryck AB

Markaryd

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

UTGIVARKORSBAND

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

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi	Karl-Axel Engström, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Hardo Aamisepp, Höganäs
NVSK Mineral	Maica Edvinsson, Bjuv
Division Bygggeramik	Hasse Kvist, Skromberga
Division Slip/Naxos	Sune Johansson, Västervik
Teknisk avd	Ingvar Olsson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Invandrarfrågor	Laszlo 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



Höganäs