

Brännpunkten

Ärgång 42 • Nr 2 • Juni 1984

Emaross

Werner Gustavsson, reparatör



Vad tycker du om vinstandelarna?

Vid bolagsstämman den 24 maj beslöts bland annat att ett vinstandelssystem skall införas för anställda inom koncernen från och med räkenskapsåret 1984.

Vi har frågat några anställda om hur de tycker det nya systemet verkar och de svarade så här:



Sven Lundgren,
kassan,
Höganäs:

— Jag tycker systemet låter bra. Det är något vi länge gått och väntat på.

— Det var ju inte så länge sedan företaget var i kris och om det nu blir någon utdelning på vinstandelarna kommer det att kännas positivt för oss anställda.



Gunnar Engström,
bilförare,
Höganäs:

— Vinstandelssystemet är bra, och jag hoppas det faller väl ut och att vi kommer att få behålla det.

— Problemet är väl att man inte vet på förhand om, och i så fall hur mycket, det kommer att ge, förrän bokslutet ligger klart.



Henning Fruerlund,
elektriker
Höganäs:

— Jag tycker vi fått för lite information om vad det verkligen kommer att innebära.

— Kanske ger det lite pengar och då är det ju bra.



Kenneth Nilsson,
trucksmörjare,
Höganäs:

— Jag vet för lite om vinstandelssystemet, men visst är det bra att vi anställda får vara med och dela av vinsten när företaget går bra.



Leo Bosch,
järnsvampverket,
Höganäs:

— Vi vet ännu för lite om hur det kommer att falla ut. Jag är också lite för lite insatt i företagets räkenskaper, men trots att det verkar lite invecklat tycker jag systemet verkar bra.

— Resultatlönerna tycker jag är bra. Där får vi reda på hur det går månad för månad och då är det lättare att hänga med.



Majbritt Nilsson,
kontoret,
Skromberga:

— Det är ju så pass nytt att vi inte riktigt vet hur det fungerar ännu.

— Men jag tycker det är bra att vi anställda får del av vinsten när det går bra för företaget. Kanske kan produktiviteten höjas lite om det ger utdelning till de anställda i form av mer i lönekuvertet.

— Frågan är ju bara om det ger någon utdelning...

Försiktig optimism på Slip Naxos



Per Tydén är nöjd med resultatet. Både när det gäller produkterna och det ekonomiska resultatet, trots att han varnar för framtiden.

SlipNaxos är inte längre ett krisföretag. Vi har efter en lång rad av år nu äntligen fått luft under vingarna som gör att vi kan se ljusare på framtiden. Det säger SlipNaxos VD Per Tydén. Men trots dessa optimistiska tongångar höjer han ett varningens finger: — Branschen lider fortfarande av stor överkapacitet vilket gör att vi inte kan slå oss till ro för att krisen delvis är över för denna gången.

Det gäller nu att hitta de stora kunderna som kan köpa stora volymer.

Därför har SlipNaxos koncentrerat sin marknadsföring till fem segment. Dessa fem segment finner sina kunder inom följande näringar: verkstadsindustrin, stålindustrin, träindustrin, återförsäljare och konverterare i utlandet som kan anpassa slipduk och slippapper till de lokala förbrukarnas önskemål. Dessa konverterare köper då sk jumborullar, mycket stora rullar av slipduk eller papper.

Just den sistnämnda biten har på senare tid gått mycket bra.

Nedgång 1985

— Vi måste vara beredda på att en nedgång i ekonomin kan komma under slutet av 1985, vissa tecken tyder på detta, och då gäller det att ha befast vår ställning på marknaderna och effektivisera produktionen, säger Per Tydén.

Som ett led i detta kan man se köpet av det västtyska företaget Ph Oskar Weiss. Företaget har cirka 50 anställda och omsätter i runda tal 30 miljoner kronor. De tillverkar främst skärp- och svarvverktyg av diamanter och bornitrid.

— Vi bör genom köpet av Oskar Weiss komma bättre in på den tyska marknaden. Vi har hittills inte varit speciellt starka på verkstadssidan där, ett faktum som vi nu alltså hoppas kunna råda bot på, säger Per Tydén.

Dessutom kommer SlipNaxos sortiment på den Skandinaviska marknaden

att kompletteras med de produkter Weiss framställer.

Utbildning

Under den senaste tiden har SlipNaxos satsat hårt på utbildning av de anställda. Det gäller inte minst produktkunskap. — Det gäller att alla som arbetar i företaget har en god kännedom om vad vi sysslar med. Alla anställda måste kunna marknadsföra våra produkter, säger Per Tydén.

— Om alla känner marknadens krav och möjligheter hoppas vi att alla kommer att ställa upp lite extra för företaget vilket naturligtvis effektiviserar produktionen och administrationen. Välgjorda produkter av hög kvalite, levererade i rätt tid är säljargument som är oslagbara. Och här kan alla göra en insats, fortsätter han.

No 1

SlipNaxos har under den senaste tiden försökt att begränsa sitt sortiment för att slippa dyra lagerkostnader. Genom att satsa på de fem segmenten, sälja stora poster och endast lagerföra det nya sortimentet "No 1" har man lyckats reducera dessa kostnader. "No 1"-sortimentet består av de mest efterfrågade produkterna och till antalet är de cirka 1.000. En nog så imponerande siffra! Inom den närmaste framtiden kommer SlipNaxos i huvudsak att satsa på att effektivisera marknadsföringen inom givna kostnadsramar för att uppnå koncernens avkastningsmål. Detta är nödvändigt för att kunna investera i nya maskiner, produktutveckling och fortsätta förbättringar i arbetsmiljön.

— Vi måste stå väl rustade inför den lågkonjunktur som kommer.

— Vi måste komma ihåg: Kunderna klarar sig utan SlipNaxos, men vi klarar oss inte utan kunderna, avslutar Per Tydén, VD i Västervik.

Full fart på Teknisk Service!

- Mer än full beläggning på Centralverkstaden!
- Investeringar i nya maskiner!
- Installation av nytt datasystem för förrådshanteringen!
- Ny organisation!

Det är några kännetecken för Teknisk Service, som nu går mot en ny blomstrande period. Och det välkomnas inte minst av alla som arbetar inom avdelningen. Som central serviceavdelning har Teknisk Service ofta blivit en "slagpåse" i den interna kostnadsdebatten. Men nu är tongångarna positiva. — Inrättandet av en internstyrelse har visat sig vara ett lyckokast för båda parter, säger chefen *Rolf Andersson*.

Det nya Teknisk Service utgörs av huvudparten av den tidigare Tekniska avdelningen. Dock har frågor som rör Hamn & Transport brutits ut och utgör nu ett eget ansvarsområde. Inom Teknisk Service ryms Centralverkstad, Bygg och VVS-avdelning, Snickeri- verkstad, Konstruktionskontor samt en avdelning för Fastighets- och markfrågor.

Intern konjunkturbarometer

Man kan nästan utnämna Centralverkstaden i Höganäs till en intern konjunkturbarometer. För redan i höstas, innan alla Höganäshjulen började öka farten, kunde Centralverkstaden konstatera vad som komma skulle. Beläggningen på såväl konstruktions- som verkstadssidan ökade snabbt. Och för delar av Teknisk Service blev det att snabbt byta fot — från neddragning av personal till en del nyanställningar. — Vi är givetvis alla glada över den här utvecklingen. Det är speciellt trevligt att vi kan möta den här uppgången i en tid då vi har fått intern arbetsro. Tidigare har det mest klankats på Teknisk



Rolf Andersson har all anledning att se nöjd ut. Just nu är det full fart på Teknisk Service i Höganäs.

Service. Nu har vi ju fått en internstyrelse med representanter för divisionerna. Därmed är det lättare att få förståelse för t ex nödvändiga investeringar för att vi skall kunna hålla den interna service som divisionerna efterfrågar. Över huvud taget har attityderna från våra kunder, dvs i första hand divisionerna, blivit mjukare och trevligare.

Övertid räcker inte

Under hela första halvåret har Centralverkstaden arbetat för högtryck. Och det finns inga tecken på att det skall bli någon dramatisk förändring under resten av året.

— Vi har tagit ut så mycket övertid som vi har kunnat, men det har ändå inte räckt till. Vi måste köpa en hel del tjänster utifrån. Och vi kan ju aldrig dimensionera organisationen på ett sådant sätt att vi kan klara allt i en högkonjunktur. Då skulle vi få stora problem när konjunkturen viker.

Investeringar

Under de senaste åren har Centralverkstaden gjort en del investeringar som såväl höjt kapaciteten som möjliggjort bättre arbeten. Cirka 1 miljon kronor har investerats i bl a en ny numeriskt styrd svarv, ny fräs, två svetsautomater, gasskärmaskin och en komplett utrustning för olika mätningar och kontroller. — Vi har bedömt vårt investeringsbehov till cirka 1 miljon kronor/år de närmaste åren. Det skulle också innefatta investering i utbildning av personalen. Tyvärr har vi inte hunnit med utbildningsbiten i önskad utsträckning ännu, helt enkelt beroende på att vi har så mycket att göra, säger Rolf Andersson.

Tungrott planeringssystem

Ett önskemål som Rolf Andersson sätter högt på listan är en finslipning av de administrativa hjälpmedlen.

— Ja, vårt nuvarande planeringssystem

Caposs börjar bli lite gammalt nu. Visst har vi fortfarande en del hjälp av systemet trots dess klumpighet, men ett smidigare system är önskvärt. Även vårt redovisningssystem är föråldrat och behöver bytas ut.

— På Centralförrådet har vi nyligen installerat ett nytt system och en mikro-dator för att effektivisera verksamheten. Vi hanterar inte mindre än 8 000 artiklar på förrådet. Det innebär också att vi binder 8-10 miljoner kronor i lager. Med det nya systemet räknar vi med att öka omsättningshastigheten på lagret och även det genomsnittligt bundna kapitalet.

Även fastigheter

Inom Teknisk Service finns numera också det samlade greppet över koncernens alla fastigheter och marktillgångar. I det ligger också all uthyrningsverksamhet.

— Förvaltningen av våra fastigheter gick 1981 med en halv miljon kronor i underskott. Vi räknar med att hyresintäkterna skall täcka förvaltningskostnaderna 1984. I framtiden kan den här verksamheten bli vinstgivande. Det finns utan tvekan en del slumrande tillgångar bland koncernens 350 fastigheter, menar Rolf Andersson.

Bevis i lönekuvertet

För de anställda på Centralverkstaden har man i år kunnat ge positiva rapporter varje månad. Sedan årsskiftet har man nämligen ett eget resultatlönesystem, som slagit mycket väl ut. Centralverkstaden ligger i topp vad gäller resultatlön.

— Jag har definitivt inget emot att grabbarna på verkstaden får en bra resultatlön. Det bevisar ju bara att det går bra för Centralverkstaden, säger en nöjd Rolf Andersson.

— Bättre arbetsmiljö med den nya svarven



Inte har den nya svarven många likheter med gamla tiders svarvar men de båda operatörerna ser rätt nöjda ut ändå.

Den största investeringen som gjorts på Centralverkstaden under de senaste åren är en numeriskt styrd svarv, som kostar 750 000 kronor. Det är Mikael Strandahl och Paul Paulsson som kör den nya svarven. Och båda säger: — Arbetsmiljön har blivit betydligt bättre. Men samtidigt tappar man lite av känslan för svarvning på "gammalt" sätt...

Ställtiden för den numeriskt styrda svarven är något längre än för en traditionell svarv. Men när väl inställningen är gjord kommer tidsvinsterna snabbt. — Själva bearbetningen går oerhört mycket snabbare. Och det spelar ingen roll om man gör två eller 100 detaljer

— alla blir exakt lika. Så det gäller att den första får rätt mått!

— Det här innebär också att den nya svarven mest lämpar sig för längre serier. Efter en veckas kurs i Malmö var det dags för Mikael Strandahl och Paul Paulsson att sätta igång att trycka på knapparna till den nya svarven i Högnäs. För det är just att trycka på knappar som det handlar om. Genom att "tala om" vad för sorts material man har, vilken form det skall ha m.m. så fastställer datorn hur bearbetningen skall gå till.

— Även om det här inte påminner särskilt mycket om det tidigare hantverket måste vi medge att det är kul, säger de båda svarvarna till Brännpunkten.

Spritens faror underskattade

Det är lätt att skämta om alkoholen och dess skadeverkningar. Ändå är riskerna som är förknippade med alkoholen uppenbara för oss alla. Företagsläkaren på Höganäbolaget, Jan Sjöholm, kommer i en artikelserie att ta upp några aspekter på alkoholmissbruk och vad som kan

göras för missbrukarna.

I denna första artikel tar Jan Sjöholm upp frågan om vem som är missbrukare och vad detta innebär. I nästa artikel kommer han att ta upp vad vi inom Höganäskoncernen gör, och kan göra, för missbrukaren.

Kemisk hälso- risk — Alkohol

De utan tvekan vanligaste kemiska hälsoriskerna, som vi dessutom mer eller mindre frivilligt utsätter oss och andra för, är etylalkohol och tobaksrök.

Tobaksrökningens popularitet minskar stadigt medan alkoholkonsumtionen går motsatt väg.

Konsumtionsmängden idag i Sverige är ca 7 liter ren alkohol per invånare över 15 års ålder.

10 % av befolkningen köper ca 50 % av all sprit som säljs på systemet (missbrukarna), 10 % köper 20 % (storkonsumenter) och 80 % köper resterande 30 % (måttlighetskonsumenter).

Vi dricker öl, vin och sprit för 9,2 miljarder kronor vilket motsvarar 6 % av all privatkonsumtion.

Om man tillämpar samma regler som gäller för tillsatser i livsmedel och miljögifter, alltså "hygieniskt gränsvärde", bör man inte dricka mer än **endera** av följande alkoholmängder per vecka:

15 cl	starksprit
30 cl	starkvin
50 cl	lättvin
5 flaskor	pilsner
8 flaskor	lättöl

De flesta måttlighetskonsumenter torde

ligga över detta gränsvärde. Något riskfritt gränsvärde finns inte men håller man sig under en lättöl om dagen är säkerhetsmarginalen hyfsad. Man kan väl i allmänhet anse att detta hygieniska gränsvärde är lågt satt, men tyvärr är livet orättvist. Somliga av oss nordbor har en kropps-konstitution som gör att vi är extra känsliga för alkohol. Kvinnorna är dessutom genom sitt könshormon östrogen känsligare för all alkohol än män.

Antalet svenskar som dricker mer än 70 gram alkohol per dag uppskattas till i storleksordningen 250.000 och dessa är definitivt missbrukare. 70 gram motsvarar **endera**

starksprit	20 cl
starkvin	45 cl
lättvin	70 cl
starköl	5 flaskor
pilsner	8 flaskor
lättöl	12 flaskor

Men även de med en konsumtion klart därunder kan vara missbrukare. Man beräknar att 300.000 män och 30.000 kvinnor av missbrukare är kvar i arbetslivet. **Det betyder ca 10 % av den arbetande befolkningen är missbrukare.** Intet tyder på att procentsatserna skulle vara väsentligt lägre inom Höganäskoncernen.

Komplikationer

Är alkoholmissbruk primärt en sjukdom? För att citera en känd alkohol-

forskare, Gunnar Ågren:

"Man kan givetvis bli sjuk av att dricka alkohol. Det är dock inget argument för att man skall kalla själva beteendet att dricka för mycket en sjukdom, övervägande skäl talar däremot". Alkoholmissbruk skall därför ej tolereras.

Alkohol ger däremot sjukdomar. Av alla sjukhussängar är 25-35 % upptagna av patienter med sjukdomar vilka har samband med alkohol.

50-60 gram för män ger leverpåverkan och hos kvinnor går gränsen för leverpåverkan vid 20-30 gram (= 6-9 cl starksprit).

90 % av alla skallskador, 50 % av alla singelolyckor med bil, 30 % av alla olycksfall i arbetet beräknas ha samband med alkohol. 350-400 missbildade barn föds per år av missbrukande mödrar. 5000-6000 dödsfall per år sker p g a sjukdomar, olyckshändelser och självmord kopplade till alkohol — alltså ca 15 dödsfall per dag!

Vanliga sjukdomar är högt blodtryck, magkatarr, magsår, hjärtpåverkan, bukspottkörtelinflammation, diabetes, olika grader av psykiska symtom. I blodet ses förhöjda blodfetter, förhöjd urinsyra, förhöjd järnhalt och förhöjda levervärden.

Enligt undersökningar från Göteborg av sjukskrivningsdiagnoser visade sig att 32 % med ryggbesvär, 19 % med nervösa besvär och 10 % med magbesvär hade alkoholmissbruk i bakgrunden.

Var tionde är missbrukare!

Definitioner

Vad menas med en alkoholmissbrukare?

■ Ur **medicinsk synpunkt** krävs minst två av nedanstående symtom.

I Merbegär

II Återställarbehov/abstinenssymtom

III Minnesluckor (black-outs)

Enl. professor Gunnar Lundkvist finns följande "tidigsymtom" (fyra S)

Stjälper ner drinken

Smygsuper

Svettningsbenägenhet

Skuldkänslor — skyller drickandet på någon — har alltid ursäkter

■ Ur **social synpunkt**

A **akut**

fyllerianhållan

rattfylleri

brott i påverkat tillstånd, slagsmål, gräl etc.

B **kroniskt**

dåliga sociala kontakter

dålig ekonomi

förlust av arbete

skilsmässa

anstaltsvård

förlust av bostad

Kvinnor och alkohol

I hur kroppen reagerar vid alkoholförtäring råder ingen jämlikhet. Tidigare har beskrivits att kvinnor får lättare kroppsliga symtom och antalet kvinnor som har alkoholbesvär är i stigande. På alkoholpolikliniken i Malmö var av antalet besökande 1968 9 % kvinnor, 1974 13 % och 1980 19,2 %. De kvinnor som söker (eller blir påtvingade) vård kommer oftast sent eftersom de är mer skuldmedvetna och känner sig mer misslyckade än männen.

Om man ser på dödsorsakerna hos manliga respektive kvinnliga alkoholisterna är olycksfallen 5 ggr vanligare hos

kvinnor, självmord 3 ggr vanligare, leversjukdomar 4 ggr vanligare, cirkulationssjukdomar 7 ggr vanligare.

Ca 400 barn till alkoholmissbrukande mödrar föds per år med tecken på moderns alkoholism i form av tillväxthämning, nervstörningar och än mer synliga förändringar i speciellt ansikts skelettet. Syster Eva beskrev för några år sedan detta i Brännpunkten.

Problem på jobbet

Varför har all denna statistik dragits fram? Det är därför att jag tror att vi inom Höganäs-koncernen precis som på alla andra arbetsplatser har i detta ögonblick ca 10 % anställda som har alkoholproblem. Det är inte alltid samma personer som är drabbade, utan en del kan man hjälp av sig själva eller andra lämna den "grå zonen" och återgå till den "vita måttlighets- eller alkoholfria zonen".

Några av våra arbetskamrater kan sedimentera ned i denna "svarta zon" varifrån det är ytterst svårt att taga sig upp.

De med alkoholmissbruk orsakar problem på arbetsplatsen i form av:

■ **Hög frånvaro**

negativt för arbetskamrater
underbemanning
produktionsbortfall

■ **Försämrad arbetsprestation**

försvårad planering
risk för materialförstöring
sämre kvalitet
problem i arbetsgruppen

■ **Ökat antal olycksfall**

för individen
för arbetskamraterna
för tredje man

■ **Vantrivsel, oro**

ingen vågar ta upp problemet
chefen eller arbetskamraterna be-

traktas som angivare
smussel och prat
missriktad solidaritet

Var skall problemen primärt angripas

Fördelar att arbeta med alkoholmissbrukare inom företag är uppenbara:

■ På arbetsplatsen märks ofta symtomen tidigare, varför den närmaste arbetsgruppen är de som först noterar frånvarobilden, förmågan att klara jobbet, personlighetsförändringar och de försämrade relationerna till omgivningen.

■ Vi känner alkoholproblematikerns omgivning mycket väl med arbetskrav, arbetsmiljö, kamrater, arbetsledning och ofta även familj och övrig social situation.

■ Det är viktigt med kontinuiteten vid behandling. Samma läkare, sjuksköterska, kontaktombud, personalman kan leda till kortare sjukskrivningsperioder och lättare uppföljning av sjuk- och frånvaromönster.

■ Samarbetet inom företaget vad det gäller personer med alkoholproblem är dock A och O och det är viktigt att understryka att ansvaret finns hos alla.

*Det är inte feigt
att vara
måttlig med sprit
Det är klokt
Måttlighet
skonar hjärnan
Det är där
klokheten sitter*

David Ingvar

Bohus — mötesplats för

Samarbete över divisionsgränser efterlyses ofta inom Höganäs-koncernen. För den skull skall man inte tro att det inte förekommer. Ett av de bästa exemplen på att båda parter kan vinna på ett samarbete finns i Bohus. Där testar division Eldfast många av sina produktnyheter och hinner rätta till eventuella fel innan man ger sig in på en bredare lansering. Och för Bohusverkens del innebär det att man ligger i första ledet vad gäller utvecklingen inom det eldfasta området. Nyligen har man t o m provat en världsnyhet!

För närvarande håller Bohusverken på med tre eldfasta produkter av relativt ungt märke. Man testar pulverinjicering

i det smälta stålet med hjälp av eldfasta lansar, prov pågår med en ny produkt för infodring av gjutlådor och samtidigt testas "världsnyheten" torr vibrerade skänkar.

Idealiskt ställe

För division Eldfast är Bohusverken den idealiska teststationen. Här kan man i mindre skala upptäcka eventuella barnsjukdomar på sina nya produkter. Och att även division Metallurgi har glädje av att ha en materialleverantör inom koncernen intygar platschefen **Ulf Håkansson**:

— Vi kan vara mycket öppna i våra diskussioner med Eldfast. När det kommer hit andra firmor som vill testa nyheter så har vi sällan eller aldrig möjligheter

att diskutera direkt med konstruktören. Det kan vi göra med Eldfasts manskap och det känns bra. Dessutom följer Eldfast upp sina experiment på ett bra sätt.

Bättre pulver

Roland Koos, som arbetar med processutveckling inom division Metallurgi, håller i experimentet med pulverinjicering med hjälp av eldfasta lansar.

— Genom det här samarbetet får vi dra lärdom av division Eldfasts erfarenheter från andra stålverk. Och vi kan tillföra Eldfast informationer från det metallurgiska området som de kan ha nytta av i sitt samarbete med andra stålverk. Jag tycker de här experimenten är enbart positiva.



Haldo Viking, Bo Brommesson, Pertti Jaakkoola och Christer Karlsson är alla mycket nöjda med samarbetet med Eldfast.

Metallurgi och Eldfast



Platschefen Ulf Håkansson inspekterar en av de nya gjutlådorna och kan bara konstatera att samarbetet med Eldfast varit mycket givande förmodligen för bägge parter.

— Pulverinjicering prövar vi för att, om möjligt, höja kvaliteten på Bohuspulvret ytterligare. Vi gör redan utmärkta kvaliteter här. Men när konkurrenterna hinner ikapp gäller det att lägga i ytterligare en växel...

Världsnyhet

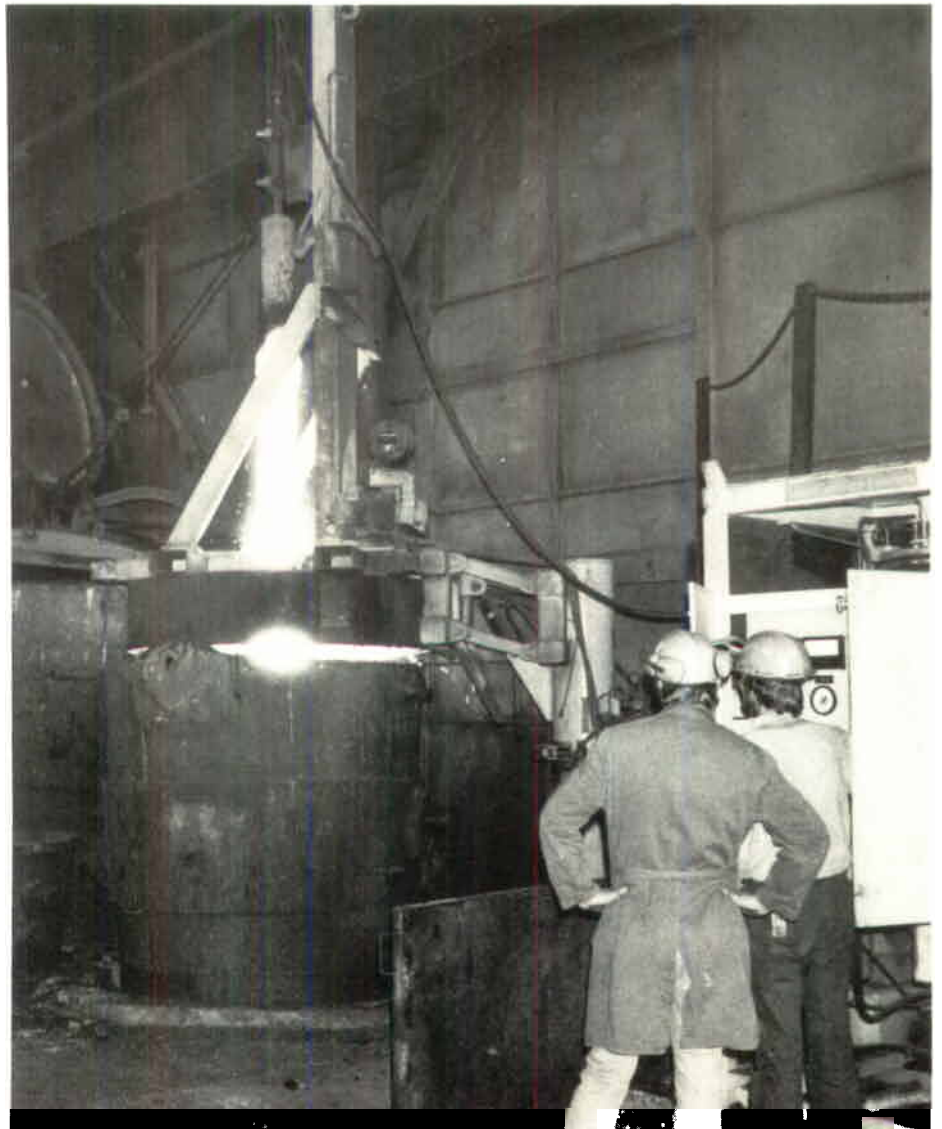
En världsnyhet testas också på Bohusverken. Det gäller s k torr vibrerade skänkar. Om detta försök slår väl ut kommer det att innebära en smärre revolution. Och hittills ser det mycket lovande ut...

Enligt den tidigare tekniken murades skänkarna sten för sten. Med den nya tekniken använder man i stället eldfasta massor, torra sådana, som vibreras mellan en schablon och skänkväggen. Efter fyra timmars uppvärmning är de klara för användning. Att torkelda en murad skänk tar 12 timmar:

— Skulle vi kunna gå över till torr vibrerade skänkar skulle vi spara dagar i omställningstider, eftersom vi ju då slipper murningsarbetet också, säger Ulf Håkansson.

— Att mura en skänk tar ungefär 2,5 dag för två personer. En torr vibrering är klar på fyra timmar. Det säger sig självt att det här är en fin grej, säger arbetsledaren **Haldo Wiking** på Bohusverken.

— Dessutom finns det tecken på att en vibrerad skänk skulle hålla betydligt längre i drift. Det enda negativa i sammanhanget är rivningsarbetet, säger Haldo Wiking, och syftar då på att det dammar betydligt mer när man river en vibrerad skänk.



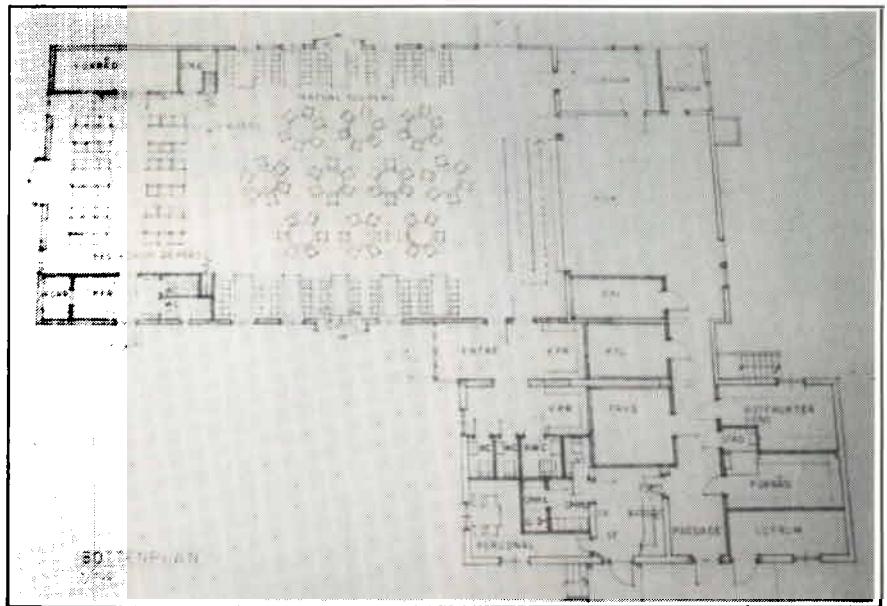
Injisering med lans. Ett lysande skådespel.

Detta är "nya" Sandflygsgården

Så här är det tänkt att nya Sandflysgården skall se ut efter ombyggnaden. Som framgår av ritningarna kommer en helt ny vinkel att byggas och i den är det tänkt att matsalen skall ligga.

Tre miljoner kommer ombyggnaden att kosta och någon gång efter årsskiftet är det meningen att nya Sandflysgården skall vara klar.

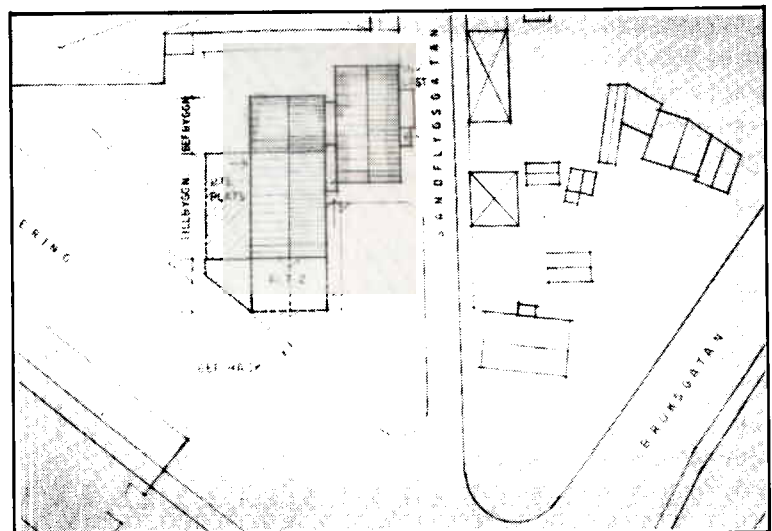
Vi återkommer i nästa nummer med en närmare beskrivning.



Entren kommer att vara i vinkeln mellan den gamla och nya byggnaden. Gamla matsalen kommer att byggas om till omklädningsrum och förråd.



Så här kommer fasaden mot Sandflygsgatan att se ut när bygget är klart i februari nästa år.



Så här kommer den nya Sandflygsgården att se ut.

Se upp med linserna!

Fler och fler har gått över från vanliga glasögon till att använda kontaktlinser. Många finner det mera praktiskt eller tycker att de ser bättre med hjälp av linserna.

Men det finns tillfällen i arbetet då ögonskador lätt kan uppstå eller förvärras av linserna.

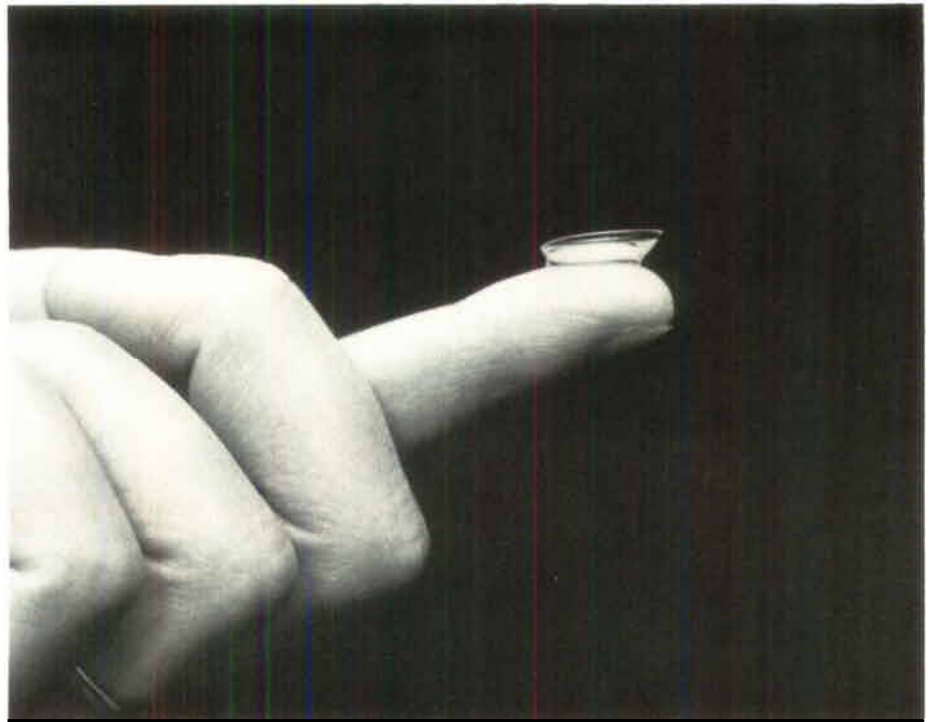
Vid elsvetsning eller andra arbeten då partikelhalten i luften är hög gäller det att skydda ögonen så att det inte kommer in främmande partiklar under linserna.

Riskerna är särskilt stora om man använder hårda kontaktlinser. Vid dessa tillfällen skall man skydda sig med tätt åtsittande skyddsglasögon.

Där det förekommer kraftig värmestrålning, exempelvis vid inspektion av ugnar, arbete med metallsmältor och elsvetsning, måste ett effektivt ögonskydd användas.

En kontaktlins drar åt sig värme i mycket högre utsträckning än den omgivande luften och risken är då stor att linsen torkar ut och fastnar på hornhinnan. Lämpligt skyddsglas måste då användas.

Vid arbete med lösningsmedel, lut och syror är det lätt att man får ett stänk i



Kontaktlinser kan vara bra, men i vissa arbetssituationer finns det all anledning att vara extra noga med skyddsföreskrifterna.

ögat. Den naturliga reaktionen är då att man kniper ihop ögat. Det kan då vara svårt att öppna ögat så pass mycket att man kan få ut linsen. Under tiden finns då det retande ämnet kvar i ögat och skadar hornhinnan. Även här är

det mycket viktigt att man använder tättslutande skyddsglasögon. Arbetsarkivstyrelsen kommer att ge ut rekommendationer angående kontaktlinser i arbetet, troligtvis under detta året.

Rökaren väljer själv sin ohälsa

Rökningen är en av de skadligaste faktorerna i vår livsföring. Den som valt att börja röka har också valt en ökad risk att tidigt drabbas av en rad olika sjukdomar.

Sedan mitten på 60-talet har sambandet mellan rökning och ohälsa kunnat bevisas i ett stort antal vetenskapliga arbeten.

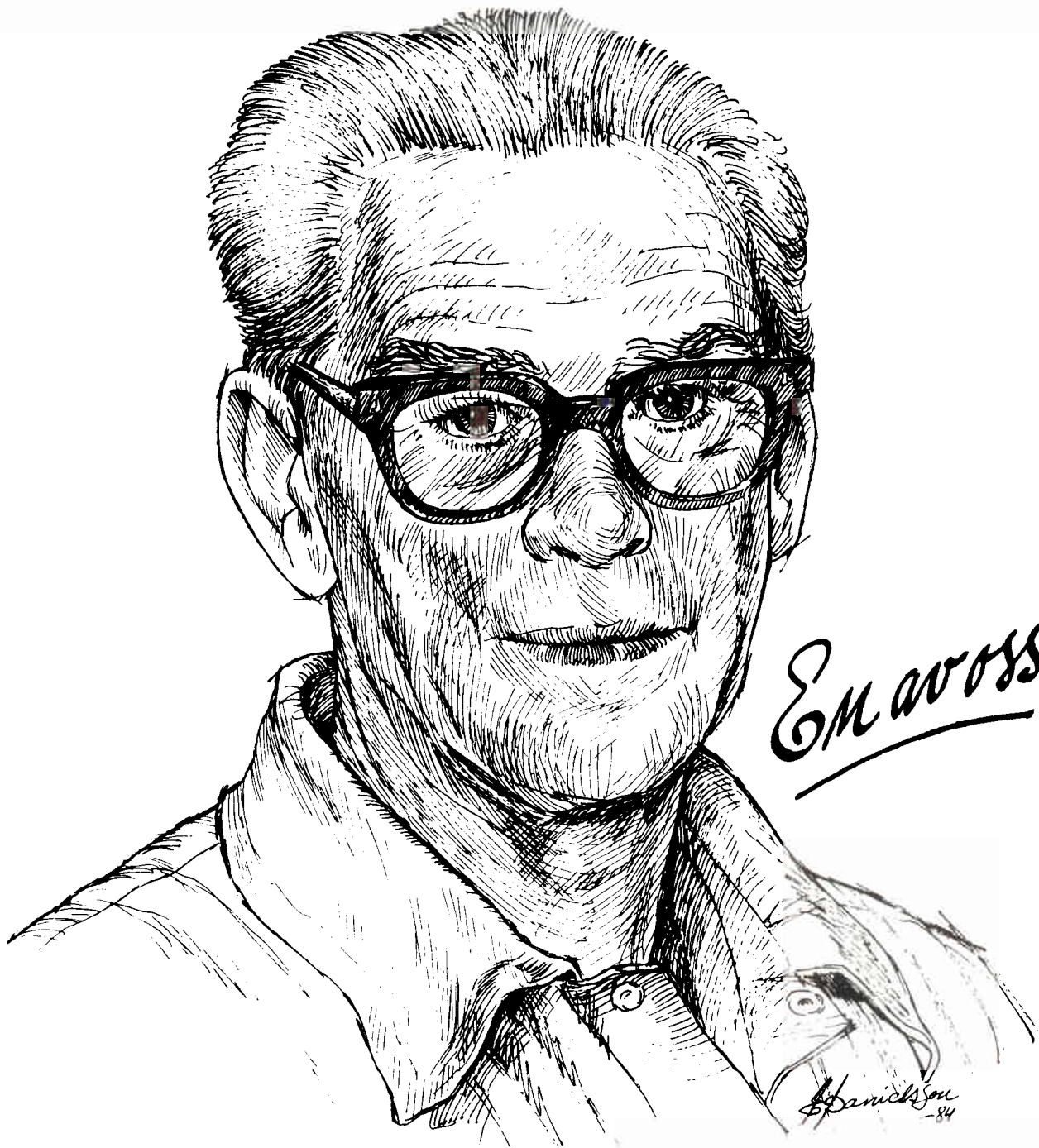
Antalet dödsfall i Sverige där rökningen är en starkt bidragande orsak, har upp-

skattats till mellan 7.000-13.000 per år. Minst hälften av dessa är hjärtinfarkter. Andra sjukdomar som till stor del har sin orsak i rökningen är cirkulationsbesvär, sjukdomar i lungor och andningsvägar och stressjukdomar som magsår.

Bland de många kemiska ämnen som finns i tobaken, är många direkt skadliga för människan. Två av dem är förbjudna att användas i arbetslivet eftersom de är cancerframkallande. Det finns

också kvävande gaser, allergiframkallande ämnen, radioaktiva ämnen och nikotin i tobaksröken. Nikotinet är det beroendeframkallande ämnet som gör att det är svårt att sluta röka även om man gärna vill. I många fall förstärks riskerna i arbetsmiljön om man är rökare.

För dig som vill sluta röka, men inte tror att du klarar av det på egen hand. Ta kontakt med Företagshälsovården. De hjälper dig gärna.



Werner Gustavsson, reparatör:

— **Egentligen skulle jag bli bonde!**

I 43 år har Werner Gustavsson arbetat inom företaget. På dessa 43 år har det hänt en hel del.

Han började sin bana på Höganäs som växlare på ångloken som fanns inom företaget då. Idag jobbar han på verkstaden på Metallurgi. Där är han ibland förman och ibland är han för-

rådsman.

Att det blev Höganäsbolaget för Werners del var mest en slump.

— Jag skulle från början blivit bonde och gick på Alnarp. Men så kom kriget och alla lärarna där ryckte in. Då sökte jag mig till bolaget.

Och han ångrar inte sitt val. Ännu efter

43 år trivs han lika bra.

— Ja, annars hade jag ju inte stannat kvar så länge...

Att han inte fortsatte sin bana som lantbrukare efter kriget berodde på, att man inom Höganäsbolaget hade 14 dagars semester och fria söndagar.

— Det kunde man ju aldrig ha som bonde, säger Werner.

När han kom hit var det meningen att han skulle börja som lärling på verkstaden men på grund av kriget fanns det inte heller här några lärare som kunde ta hand om honom.

Därför fick han börja som växlare på ett ånglok.

Glömmer aldrig

— Det fanns inte mindre än tio ånglok och tre andra lok inom företaget på den tiden, berättar Werner.

Efterhand fick han rycka in som lokförare när någon av de ordinarie var sjuka eller hade semester. Och han glömmer aldrig första gången han fick köra.

— Nej aldrig. Det var någon gång mot slutet av 40-talet. Jag hade med mig en växlare som från början hade varit bagare. Vi skulle hämta en last med spillolja och gammal tjära nere mot hamnen.

— Bagarens uppgift var att koppla ihop vagnarna vilket han sa att han hade gjort ordentligt.

— Vi skulle då först skjuta vagnarna framför oss en liten bit för att sedan växla dem och hämta dem från "rätt" håll.

— Jag började så sakta skjuta fart på vagnarna och upptäckte då till min stora fasa att han glömt koppla vagnarna till loket!

— Jag hade satt fart på dem och loket kunde inte stanna dem. De stod nu i en lite nerförsbacke mot hamnen vilket gjorde att de fortsatte rulla.

Werner berättar med stor inlevelse hur vagnarna gav sig iväg och hur han jagade dem med sitt ånglok.

— Jag kom ifatt dem nere vid kajen, kastade mig av loket, sprang ifatt dem och la en bromssko på spåret framför de skenande vagnarna. Vad som händer när vagnar fullastade med flytande



Egentligen skulle jag bli bonde, men att det istället blev reparatör på Höganäsbolaget, ångrar jag inte.

olja och tjära råkar ut för tvärstopp behöver kanske inte närmare-beskrivas.

Oljan for i alla fall ut över hela kajen och allra närmast stod, den i Höganäs så kände kapenen Norton, nu alldeles svart av oljan, berättar Werner och skrattar hejdlöst.

— Jag tror han begärde ersättning från bolaget för sin vita kostym som nu var helt svart.

Nya tider

1948 började bolaget avveckla sina ånglok och ersätta dem med mera rationella lastbilar.

— Vi som jobbade på järnvägen fick då ett erbjudande om att ta körkort på arbetstid. Jag tog naturligtvis chansen. Men eftersom man var tvungen att ha haft körkort i tre år innan man fick börja köra lastbil, fick jag vänta med det, säger Werner.

Under tiden tog han lite ströjobb inom företaget, tills han fick höra att verkstaden sökte reparatörer.

Jag anmälde mig och fick jobbet direkt. Mitt första jobb började samma dag och det var, att åka ut till Skromberga och riva en gammal kulkvarn och en kollergång.

På den tiden fanns det en central verkstad som betjänade alla delarna inom företaget. Det blev också en del externa jobb.

— Jag har varit runt på sockerbruken och jag var med om att bygga ett järnverk uppe i Oxelösund.

Det han var med om att bygga i Oxelösund heter idag Simox och ägs av Höganäs...

Tungt

Att vara reparatör på 50-talet var ett tungt och slitsamt jobb. Verktygen var tunga och någon hjälp för kortare transporter, gavs inte.

— Jag kommer ihåg när man hade något jobb nere i hamnen till exempel. Då fick man bära ner allt som behövdes, stora tunga svetstuber och allt. Det var tungt och det tog tid.

— Idag har man gudskelov tillgång till truckar och andra hjälpmedel men det fanns inte då.

Öppnare

Idag jobbar Werner på verkstaden på Metallurgi, ett jobb han trivs med.

— Jag har lite olika arbetsuppgifter. Ibland är jag förman när någon av de ordinarie är sjuka eller har semester, och ibland är jag reparatör. Men mycket av tiden står jag i förrådet.

Att jobba i företaget 1984 skiljer sig mycket från att jobba här 1941.

— Idag vet man mycket mer om vad som händer i företaget. På den tiden fick man så gott som aldrig någon information om hur det gick ekonomiskt och ingen information om vad som skulle hända i framtiden. Nu vet man ju nästan månad för månad hur det går. Och det är naturligtvis bra, säger Werner.

— Jag tror att man får en helt annan känsla för företaget när man vet hur det går, säger Werner. Man ger lite extra i kristider...

— Den öppnare stämningen som finns idag kommer att gagna företaget, tror Werner Gustavsson, 63.

Nya investeringar gör framtiden ljus

Sedan Bo Larsson kom till Skromberga har det hänt stora saker på fabriken. Ett omfattande investeringsprogram håller just nu på att genomföras och meningen är att det skall vara klart inom något år.

— Genom att investera i nya maskiner som både förbättrar arbetsmiljön och som höjer produktiviteten tror jag att framtiden för fabriken i Skromberga är ljus, säger Bo Larsson och fortsätter: — Vi måste koncentrera oss på det som vi är bra på, och genom att vi gör det finns det stora möjligheter för oss.

En av de närmaste stora investeringarna som väntar i Skromberga är en kolgas-generator till tunnelugn 6.

— Den kommer att spara mycket pengar till oss i form av billigare energi och jag tror att den kommer att betala sig ganska fort.

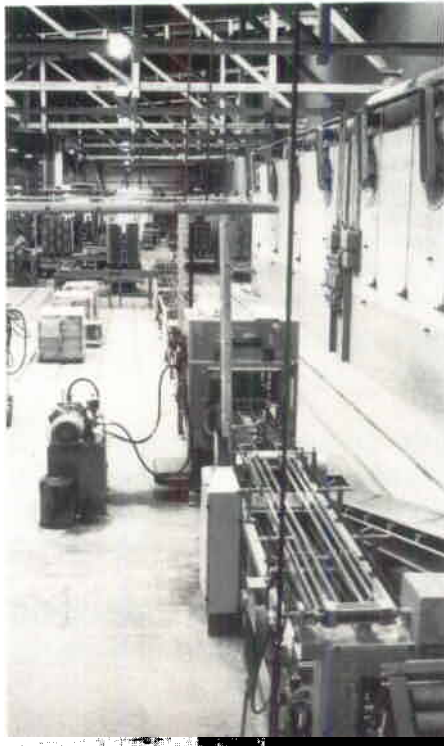
— Jag väntar just nu på tillstånd från naturvårdsverket och när vi fått det sätter vi igång och bygger. Jag räknar med att det skall kunna bli klart redan någon gång under oktober eller november.

En annan investering som står för dörren är en ny sättmaskin till fabrik 6. Om allt går enligt planerna skall den stå klar i oktober.

— Den kommer att spara många ryggar och den kommer att ersätta arbeten som det tidigare varit svårt att få folk till. Alla har nämligen vetat att det varit ett tungt och slitsamt arbete.

Modernare teknik

Om fabriken skall kunna leva kvar måste den minst ha samma teknologiska klass som konkurrenterna. Tidigare har investeringarna varit eftersatta och det är därför man måste genomföra detta



Vid denna nya maskinen tillverkar man plattor enligt den så kallade pepparkaksmetoden, dvs man kavlar ut "degen" och stansar sedan ut plattan i önskat mått.

relativt omfattande investeringsprogrammet nu.

Nya investeringar betyder ofta att folk blir utan jobb. I Skromberga har man försökt lösa det problemet så, att man låter de övertaliga gå på tekniska kurser, dels för att de skall kunna klara av de nya maskinerna och dels för att det skall bli lättare för dem att få andra jobb.

— Vi är helt överens med facket att investeringarna måste till, säger Bo Larsson.

Tio miljoner

Totalt skall i runda tal tio miljoner investeras i Skromberga under en treårs-

period. De gör cirka tre-fyra miljoner om året. Bland de investeringar som redan är gjorda kan nämnas en ny sorteringslinje för det rustika godset. Med hjälp av ett kritstreck som en sorterare sätter på ett speciellt ställe kan maskinen själv "se" vilken kvalitet plattan håller. Sorteraren behöver aldrig lyfta plattan vilket han tidigare varit tvungen till. Innan den sorterar har maskinen delat plattorna automatiskt och den packeterar dem sedan också det helt automatiskt.

En annan investering som redan är klar är en linje med så kallad pepparkaksteknik eller flatstansteknik. Den gör att större plattor kan göras tunnare än tidigare, vilket ger en mängd fördelar. Det går naturligtvis åt mindre lera, vilket i sin tur gör att plattan blir lättare. På så vis blir det billigare transporter och arbetet blir lättare för alla som skall arbeta med plattan. Den nya tekniken går till så att man "kavlar" ut leran till en tunn deg, ur vilken man sedan stansar ut önskat format på plattan.

— Man behöver därmed inte tvunget göra fyrkantiga plattor utan arkitekter kan specialbeställa "sitt" mått eller form.

Barnsjukdomar

Men investeringar behöver en viss inkörningsperiod. Man skall inte tro att de börjar betala av sig omedelbart. En mängd barnsjukdomar dyker alltid upp och konstruktionslösningar som såg bra ut på pappret fungerar inte alltid i verkligheten.

— Därför har vi inte kunnat producera så mycket som vi velat under våren. Vi har haft en hel del inkörningsproblem, men de hoppas vi kunna rätta till under sommaren, säger Bo Larsson.

Hon satsar på sig själv

Efter 25 år som sekreterare skall nu Majvor Bohr på SlipNaxos prova sina vingar som egen företagare. Majvor, som de senaste tre åren varit VD-sekreterare på SlipNaxos, skall starta en sekreterarservice i sin hemstad Kalmar. — Jag fick idén att starta eget som en blixtnöje från klar himmel och efter en kvart var hela affärsidén klar, berättar Majvor. Affärsidén är att erbjuda små och medelstora företag kvalificerad sekreterarservice.

Sedan Majvor fick idén har hon fått stor hjälp från både SlipNaxos och Trygghetsrådet.

— I februari gick jag en veckokurs i att starta eget som Trygghetsrådet anordnade. Det var en mycket bra kurs som gav mig stöd och hjälp.

— Sedan gick jag en tvådagarskurs i



Majvor Bohr satsar på sig själv.

marknadsföring, också den i Trygghetsrådets regi, och jag känner mig verkligen styrkt i min tro att detta är det riktiga för mig, säger Majvor.

Det finns cirka 250 småföretag i Kalmarregionen som kan tänkas bli kunder till Majvors företag, Bird Sekreterartjänst.

Långt ifrån alla kommer naturligtvis att anlita mig, men enligt mina kalkyler bör det underlaget räcka, säger Majvor.

För att det inte skall bli för ensamt i början att arbeta på egen hand, har Majvor hyrt in sig på ett redan existerande kontor. Här kommer hon att kunna utnyttja befintliga data- och kopieringsmaskiner, poster som annars skulle belasta budgeten kraftigt i starten.

Den 15 juni slutade Majvor sin tjänst på SlipNaxos och under juli månad drar hon igång sitt eget företag.

Svalt intresse för fotboll

”Se på fotboll med Fabriks” stod det att läsa i HB-nytt den 18 maj. Tyvärr var det inte många som lockades av idén att åka till Göteborg för att se landskampen mellan Sverige och Danmark.

— Det är klart att jag är besviken på den klena uppslutningen, säger Johnny Paulsson som är ordförande i Fabriks.

— Det känns ganska meningslöst att ordna saker och ting när inte fler ställer upp, fortsätter han.

Fabriks hade köpt 50 biljetter till matchen och beställt en buss för lika många. Men nu var det bara drygt 20 som hade anmält sig.

— Nu får Fabriksklubben stå för förlusten och det gör att vi kommer att

tänka oss för två gånger i fortsättningen innan vi ordnar något annat arrangemang.

De som åkte till Göteborg hade en mycket trevlig resa och kunde njuta av fin fotboll, trots resultatet, 1—0 till Danmark.



Ett glatt gäng på väg till Göteborg.

Lotteriet där alla vinner

Grattis alla konstklubbs-medlemmar. Genom en nyordning i konstlotteriet kommer nämligen alla att vinna!

— Det behövs lite nya tag ibland och då tyckte vi att modellen att alla vinner var bra, säger Agne Andersson som är ordförande i konstklubben.

Alla kommer naturligtvis inte att vinna varje gång.

— Vi kommer att göra så att vi köper in ett par grafiska blad varje år och sedan trycker vi upp dem i en upplaga på 225 ex. Det gör att efter fyra år kommer alla 900 andelar att ha vunnit, berättar Agne.

Det kommer då naturligtvis att löna sig att ha flera andelar i fortsättningen också.

Den drygt 40-åriga konstklubben på Höganäs kommer i år att erbjuda sina medlemmar grafik av Jonstorpskonstnären Bertil Liljeblad. Han har tidigare



Konstnär Bertil Liljeblad i sin atelje.

varit med och ställt ut i klubben och där varit med och ställt ut i klubben och där rönt stor uppskattning.

medlemmar. Tio kronor kostar en andel och anmäler sig det gör man till

Självklart är klubben öppen för nya

Anita Rydstern på telefon 8951.

Arlanda Inrikes tog priset

Arkitekterna Rodel Stintzing och Lasse Vretblad har tilldelats Höganäs Byggkeramikpris på 25.000 kronor.

De fick priset för passagerarterminalen på Arlanda Inrikes. Det var första gången Byggkeramikpriset delades ut.

Juryn hade att bedömma totalt 28 olika projekt där alla höll mycket hög klass.

Att juryn valde just Arlanda inrikes, motiverar de bland annat så här:

”Ett utmärkt exempel på funktionell, nutida arkitektur. Byggkeramikens ljusa, fräscha färgskala och moderna mönster ger den stora hallen en harmonisk torgkaraktär och medverkat till en lättfattlig orientering.

Keramiken skapar kontrast till omgivande material och bidrar till det positiva helhetsintrycket”.

Juryn gav också hedersnämning till Jönköpings Centralstation, arkitekt Carl Nyrén, Lugnetskolan i Falun, arkitekt Jack Hanson, Riksbyggnaderna, ledamotsbyggnaden, pool, bastu och omklädningsrum, arkitekt Love Arbén.

Prisutdelare var bostadsminister Hans



Vinnarna Lasse Vretblad och Rodel Stintzing med Stig Lodén och en keramisk relief som skall sitta i Inrikesterminalen på Arlanda.

Gustafsson och utdelningen skedde på Nordbyggmässan i Älvsjö utanför Stockholm. Mässan pågick under tiden 22/5-28/5 och att det är nordens ledande byggfackmessa som återkommer vart-

annat år i Stockholm. Höganäs hade en monter på 180 m² där vi förutom hela vårt sortiment också presenterade en del nyheter varav några stycken blev särskilt väl mottagna av arkitekterna.

Nye redaktören:

Tuffe ta över
efter Bosse!



Johan Aspegren, Brännpunktens nye redaktör.

Från den förste juni är det alltså jag som är redaktör för Brännpunkten m m. Det kommer att bli ett tufft jobb att ta över efter Bosse, men samtidigt en utmaning som jag ser fram emot.

Jag heter Johan Aspegren, är 28 år, och har den senaste tiden jobbat på nattredaktionen på en dagstidning, Trelleborgs Allehanda. Jag har också frilansat en hel del för ekonomiska tidningar.

När jag nu tagit över efter Bosse hoppas jag inte att ni kommer att märka några större förändringar, åtminstone inte i början.

Det kommer att ta en tid innan jag kommit in i mitt nya arbete men om vi hjälps åt hoppas jag inte att det kommer att inverka alltför menligt på publikationerna.

Vad har jag då för förväntningar på mitt nya jobb?

Ja, jag hoppas naturligtvis att jag skall kunna tillgodose allas krav och behov på information i företaget. Jag hoppas också att det jag skriver skall vara lättläst och intressant. Här kommer ni som läsare in i bilden igen. Jag hoppas att jag kommer att få tips från er om

saker och ting som händer ute i fabriker.

Jag kommer att finnas på samma plats som Bosse fanns och för er som vill komma i kontakt med mig finns det ingen anledning att tveka. Bara kom.

Min bakgrund är av ganska skiftande karaktär. Jag har tidigare bland annat jobbat två år som lärare på högstadiet i min barndomsstad Landskrona, jobbat på lager på olika företag och mycket annat.

Jag har även läst vid Lunds universitet i tre år. Mina huvudämnen där var historia och samhällskunskap.

För att lära mig journalistikens grunder har jag också gått ett år på journalistlinjen vid Skurups folkhögskola.

Den första tiden här kommer mycket att gå åt till att bekanta mig med företaget och med dess olika verksamhetsområden.

Jag kommer också att försöka bekanta mig med personalen på de olika divisionerna så att ni skall veta vem jag är och jag vem ni är. Det kommer förmodligen att ta en hel del tid i anspråk. Mitt mål i arbetet är att göra bra tidningar bättre och för detta behövs er hjälp och era idéer.

En vinnare från Byggkeramik



Åkerlund & Rausings chef, Bror-Anders Månsson delar ut hedersomnämmandet till Stig Lodén och Lena Andersson.

Höganäs kakelserie Hav, Land & Vind har rönt stor uppmärksamhet både bland kritiker och kunder.

Nu senast har Föreningen Svensk Form gett kakelserien ett hedersomnämmande vid sin utställning "Utmärkt svensk form 1984".

Höganäs bidrag var den enda belönade byggprodukten.

Designpriset tilldelades SJs nya tjänstedrätt men bland ett tiotal hedersomnämmande fanns alltså Hav, Land & Vind.

Juryn motiverade sitt val av kalkelserien så här:

"Ett intellektuellt skärpt och samtidigt

sensuellt tilltalande system för mönstring av kakelväggar, det ger ett oändligt antal variationsmöjligheter utifrån tre grundformer. "Akvarelltekniken" i dekoren ger den dess spänst och lätthet. Ett vackert, levande väggmaterial har därmed fått en ökad användbarhet". Prisutdelningen ägde rum på Form Design Center i Malmö den 8 juni och samtidigt öppnades där en utställning med alla belönade och hedersomnämnda tävlingsbidrag.

Höganäs deltar i denna utställning med en väggyta på cirka 1 x 2,5 meter och en golvyta på cirka 1 x 1 meter.

Till hösten kommer utställningen att flyttas till Stockholm.

Även i Sveriges Praktiserande Arkitekters årsbok, Exempel 84, har Hav, Land & Vind blivit uppmärksammas.

Boken presenterar olika objekt och arkitektävlingar. Hav, Land & Vind är den enda produkten som blivit omnämnd i redaktionell text! Man skriver bland annat:

"Plattorna, i några pastellfärger och mycket enkla geometriska mönster, kan kombineras i oändliga variationer. Allt utfört med känsla för strömningar i tiden".

Hav, Land & Vind har verkligen gjort succé!

ISSN 0345-1801

Brännpunkten
Höganäs-koncernens
personaltidning

Redaktör: **Johan Aspegren**

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	Malca Edvinsson, Bjuv
Division Byggkeramik	Lillian Hansson, Skromberga
Division SlipNaxos	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: Leif Lindblad, 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

