

Brännpunkten

Årgång 42 • Nr 3 • Oktober 1984



Division Eldfast är väl rustade för framtiden. Det slår forskningschefen och biträdande divisionschefen Peter Havranek fast i en artikel på sidan fyra. På bilden visar han exempel på de nya produkter som gör framtiden så ljus för divisionen, ANCHOREX kemiska ankare tillverkade i DENSCAST 80 gjutmassa.

Måndagen den 22 oktober bar det iväg. Rune Pettersson lämnade Höganäs för att flytta till Tokyo i Japan och där bygga upp det nya dotterbolaget Höganäs-Gadelius K K.

På sidan tre berättar Rune hur det kändes inför avresan.

I 20 år var Bertil Carlsson Fabriksklubbens ordförande på SlipNaxos.

I somras gick han i pension.

På sidan tio berättar Bertil Carlsson om tiden då det var syndikalisterna som skrev avtalet på SlipNaxos.

AKTUELLT:

Hur ser du på personalköp?

Sedan en tid har det varit möjligt för alla anställda att handla via personalköp, att handla saker och ting i "affären" på Administrativ Service.

Vi har frågat några anställda hur de ser på denna möjlighet.

Stig Andersson, Svampverket:



— Jag vet inte, jag har aldrig handlat något där, men jag tycker nog att priserna är lite för höga. Det finns grejor där som man kan handla billigare ute i affärerna.

Kjeld Lund, Svampverket:



— Jag har aldrig handlat något där. Jag tycker att företaget borde subventionera priserna lite i och med man gör reklam för företaget. Allting är ju försett med Höganäsmärket.

Bertil Zimmergren, Pulververket:



— Jag tycker priserna är för höga. Jag har varit där och tittat en gång men aldrig handlat något.

— Det hade varit bra om det hade funnits en monter ute på fabrikena, där man kunde se vad som fanns att köpa. Det hade nog lockat dit mer folk också.

Thor Löfstedt, Metallurgi:



— Tyvärr har det nog varit för lite reklam om vad som finns att köpa. Jag tycker utbudet är bra, små vardagsgrejor, presentartiklar osv.

— Självt har jag handlat mycket. Det är alltid trevligt att komma dit och man blir alltid vänligt bemött.

Kjell Blomqvist, Hamn och Transport:



— Det är bra att det är öppet för alla. Grejorna verkar vara av god kvalitet. Man kan kanske hitta samma vara ute i affärerna till samma pris men nog inte av samma kvalitet.

Lars-Gösta Bengtsson, Hamn och Transport:



— Jag har aldrig handlat något där, men visst är det bra att alla anställda har möjligheten.

— Men jag tycker att det blivit lite för många onödiga saker.

Penti Lehtimeki, Specialtegel-fabriken:



— Jag tycker det verkar bra men jag har aldrig själv handlat där. Jag har sett vad andra handlat och jag tycker det verkar vara fina saker. Och ganska billigt också.

Korsordsvinnare

65 svar kom in på sommarens korsordstävling. Av allt att döma var det ett ganska svårt korsord. Många hade nämligen inte svarat helt rätt. Bland de rätta lösningarna drog vi följande vinnare:

Klocka: Jenny Green, ESK, Strandgatan 10, Höganäs, Alvar Alderfors, SlipNaxos, St Trädgårdsgatan 43 a, Västervik, Sune Svensson, AHT, Sädesvägen 47, Höganäs, Bengt Arvidsson, ESK, Poppelvägen 3, Viken, Gerhard Zetterquist, Malvagatan 2, Höganäs.

Badlakan: Gunnar Björkman, Sjömansgatan 25, Västervik, Sten Ahlfors, Harastolsvägen 30, Mölle, Anna-Greta Isaksson, J, Köpmansgatan 10, Höganäs, Barbro Nilsson, AHM, Tallgatan 12, Höganäs.

Vi gratulerar vinnarna.

Priserna finns att hämta på Brännpunktens redaktion. Det går också bra att ringa, 042-382 35, så skickar vi priset.

JAPAN NÄSTA

I dagarna har Rune Pettersson lämnat sin säkra tillvaro i Höganäs för att starta upp ett dotterbolag till division Metallurgi i Japan. Det är ett stort steg att flytta med sin fru Elind och döttrarna Annika och Cornelia, 17 och 11 år gamla, till en helt annan kultur, ett nytt språk och bort från alla vänner.

— Men det var ett lätt beslut att fatta. Cornelia behövde kanske en vecka för att besluta sig men vi andra tände direkt på idén, säger Rune.

Redan den 22 oktober flyttade Rune till Tokyo. Familjen väntar till jul att följa efter.

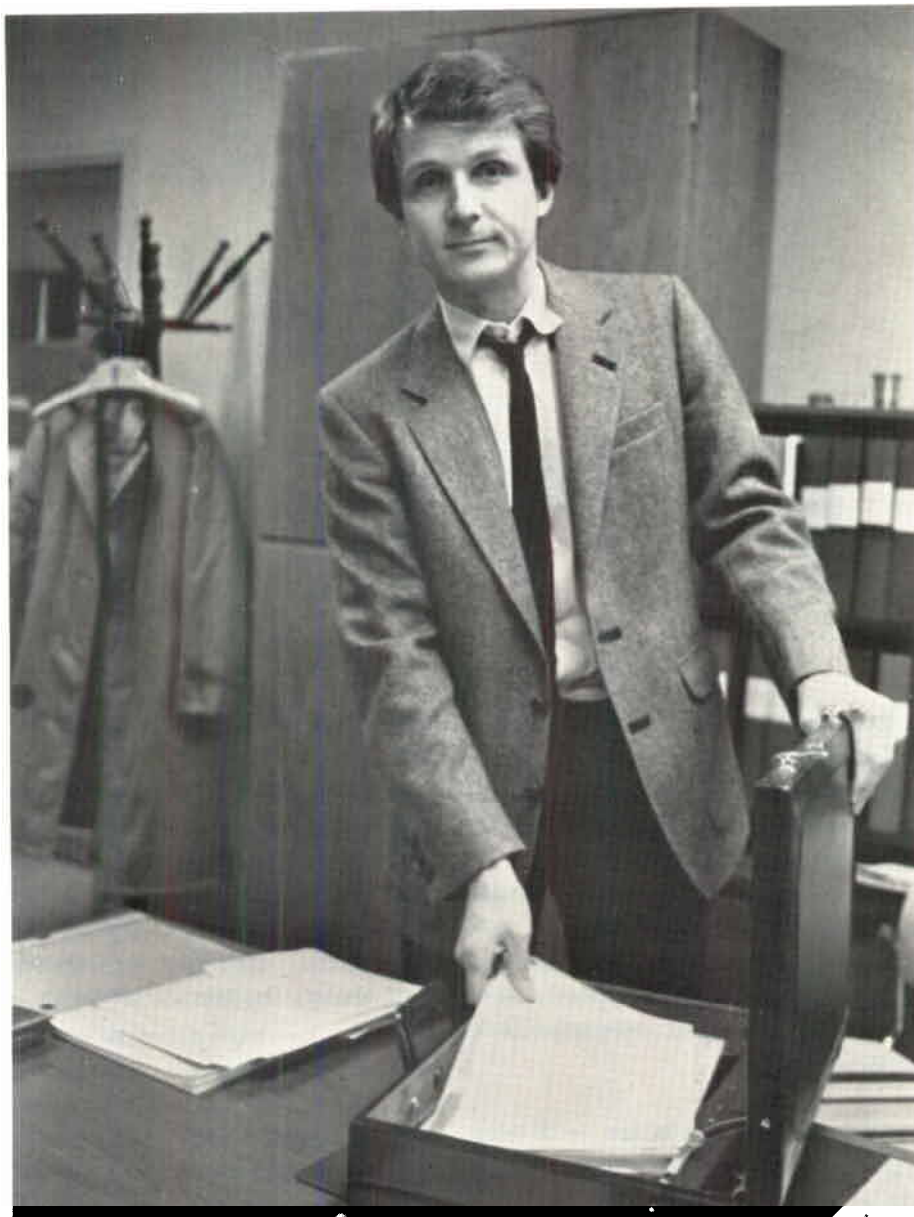
— Jag kommer att bo på hotell den första tiden och det kan komma att bli lite jobbigt. Men själva arbetet ser jag framemot.

— Jag kommer att få ett fint stöd av Höganäs AB och av Gadelius som varit vår agent i Japan sedan 50-talet.

Den första arbetsuppgiften som Rune kommer att ta sig an i Tokyo blir, att leta reda på en tomt där man kan bygga en blandningsstation. Han kommer också att ha en hel del att göra med att bygga upp de administrativa rutinerna i det nya företaget.

Under de 16 år han arbetat på Höganäs AB har han "lärt sig" företaget.

— Det finns egentligen ganska många likheter med mitt tidigare jobb som chef för försäljningsadministrationen och jag tror att jag har alla yttre förutsättningar att lyckas på mitt nya jobb.



Rune Pettersson lämnar sitt kontor på Bruksgården i Höganäs för att flytta till Tokyo.

— Ett arbete jag ser framemot, säger han.

— Jag tror att det är viktigt att det är någon som "kan" Höganäs AB som tar ett sådant här jobb, och där har jag ju en fördel.

□ STOR OMSTÄLLNING

Det kommer naturligtvis att bli en stor omställning för familjen. Elind har tidigare jobbat inom barnomsorgen i Höganäs men när familjen beslutade att flytta sa hon upp sig från jobbet. Något jobb i Japan kommer hon inte att ta, åtminstone inte i början.

Annika och Cornelia får lämna sin svenska skola och börja en amerikansk i Tokyo.

— Men vi har försökt att förbereda oss så gott vi kunnat.

— Hela familjen har läst japanska och efter ett tag kan vi nog klara av många vardagssituationer på språket, menar Rune.

Familjen känner ännu ingen i Tokyo.

— Men jag har träffat personalen på Gadelius, och det är de som kommer att jobba på Höganäs kontor när vi startat. Några problem att skaffa nya vänner tror jag inte det kommer att bli.

I tre år skall familjen stanna i Japan, enligt kontraktet.

— Men det kan nog bli fler. Det är alltid svårt att lämna något man varit med att bygga upp och sedan inte se frukterna av arbetet. För min del tror jag att det kan bli fem—sex år i Japan, avslutar Rune.

FORSKNING OCH UTVECKLING

Det sker en ständig utveckling av eldfasta material. För Höganäs del gäller det att hänga med i denna utveckling och kanske till och med ligga lite före.

Forskningschef och biträdande divisionschef Peter Havranek på division Eldfast beskriver i följande artikel några utvecklingslinjer och var i utvecklingen Höganäs AB befinner sig.

Under 60-talet och början av 70-talet var det USA som ledde utvecklingen på de eldfasta materialens område. Framstegen var baserade på utveckling av mycket rena oxidråmaterial. Samtidigt ökade man bränntemperaturen för de eldfasta teglen, som var tillverkade av dessa rena råmaterial, för att åstadkomma "direkt-bindning" mellan kornen. Man fick därmed bättre hållfasthet och slagghesistens.

Sedan dess har utvecklingen i Japan kommit i kapp USA och från början av 80-talet kan man skönja att de tagit över ledningen.

□ Utvecklingen i Japan

Det finns likheter mellan utvecklingen i Japan och Sverige eftersom båda länderna har en avancerad stålindustri och brist på inhemska eldfasta råmaterial. Detta har tvingat fram en utveckling mot eldfast material med högre kvalitet och därmed högre pris men som på grund av sin kvalitet, har med-

fört lägre kostnader per ton producerat stål.

Den svenska förbrukningen är ganska lik den japanska med ett undantag: En dramatisk minskning av förbrukningen av basiskt tegel. Denna minskning beror på att man har lagt ner Kaldo-processen, som hade mycket hög förbrukning av basiskt eldfast tegel.

I Japan kan man också se en nedgång i förbrukningen av chamottetegel. Detta beror på att man ersatt chamotteteglet i stålskänkarna med aloxidtegel. Genom att man övergått till stränggjutning har man också fått ett bortfall av ståltappningstegel.

Skänketallurgin med injicering har ökat och detta har fört med sig att man ersatt aloxidteglet i stålskänkarna med basiska tegel. Aloxidtegel förbrukningen har då minskat, men visar tecken på återhämtning.

Förbrukningen av eldfasta massor har däremot varit ganska konstant i förhållande till stålproduktionen de senaste åren.

Den japanska utvecklingen kännetecknas av utveckling av obrända kemiskt bundna tegel med ökad kolhalt och värmeledning. Genom kemisk bindning sparar man ökade bränslekostnader för högbrända tegel och den ökade värmeledningen gör att man i samband med vattenkyllning i exempelvis masugnar och ljusbågsugnar kan bygga upp ett skyddsskikt i kon-

takt med slaggen som ger en ökad livslängd för dessa tegel.

Under hösten 1983 besöktes ett antal ledande japanska tillverkare av Höganäs AB för att försöka etablera samarbete för vissa avancerade eldfasta produkter. Överföring av japansk teknik visade sig vara ganska besvärlig, dels beroende på att japanerna själva vill exportera till Europa och dels beroende på att de anser att den skandinaviska marknaden är relativt liten. Dessa förhandlingar fortsätter och kommer att kräva ett stort mått av österländskt tålamod.

□ Utvecklingen i Sverige

Utvecklingen i Sverige följer i stort sett den japanska, förutom att förbrukningen ligger något högre. Detta på grund av att vi har mindre ugnar i Sverige.

Eftersom tillgången till inhemskt eldfast råmaterial är begränsad importerar division Eldfast råmaterial för 70 Mkr per år till fabriken i Höganäs.

Vid inköp av dessa råmaterial gäller mottot: "Bästa kvalitet till lägsta pris" och undersökning och provning av nya råmaterial är en viktig del av utvecklingsarbetet.

Hos Bjuvsverken har målsättningen varit att sänka kostnaderna genom att ersätta importerade råmaterial med leverörernas egna dagbrott.

En intressant utveckling av aloxidtegel har varit att en tillsats av kromoxid

ETT SÄTT ATT ÖVERLEVA

till rena aloidtegel baserade på tabular alumina eller smältkorund har gett en högre smältpunkt.

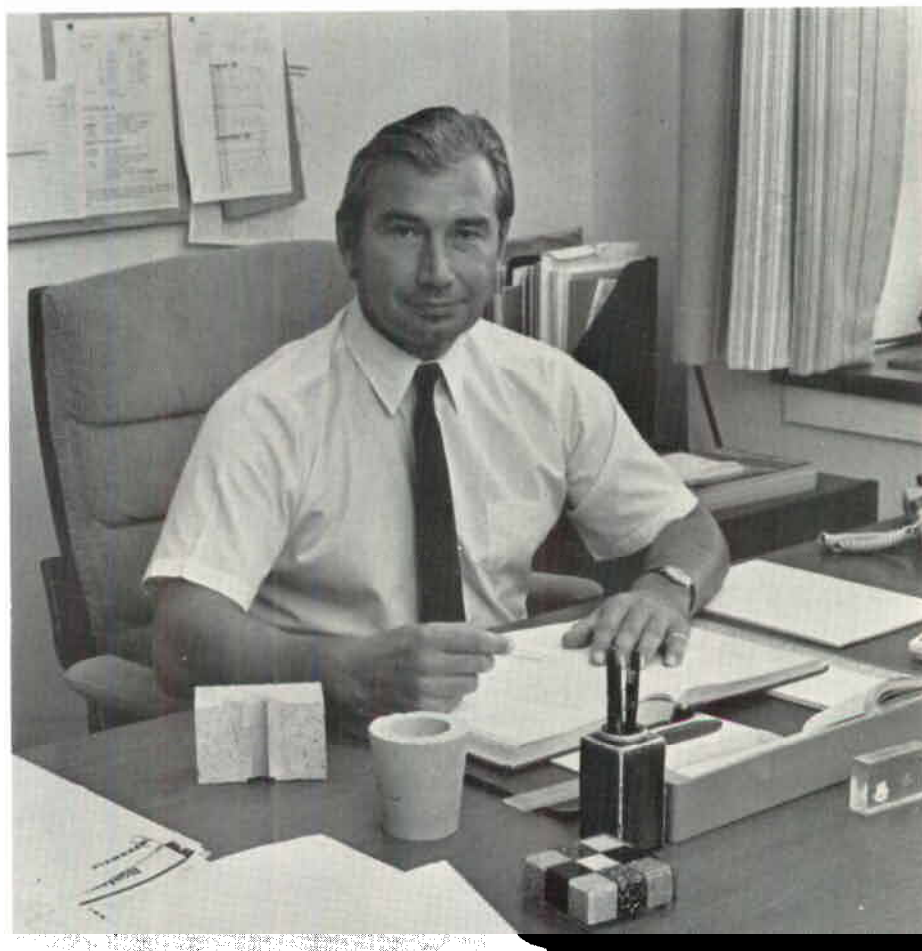
Våra Victor kromtegel med 10 procents tillsats av kromoxid, har visat bättre hållbarhet i bland annat gjuteri-ugnar och kemiska reaktorer för produktion av kimrök.

Cementindustrin är vår största exportkund och en ny slitstark fosfatbunden tegelkvalitet VICTOR RK har visat bra hållbarhet hos CEMENTA AB i Skövde i deras cementroterugn och har börjat säljas på den europeiska marknaden.

En annan intressant ny produkt är TUNDI BOARD eldfasta isolerplattor för infodring av stränggjutningslådor som skall börja tillverkas i Bjuvsverken under hösten. En ny tillverkningsprocess gör att plattorna är speciellt lämpliga för tillverkningen av mycket rent stål och har därmed stor marknadspotential. Dessa plattor kompletterar vår beprövade OLIMAG sprutmassa, som nu kan sprutas med robot med vårt nya HATCO automatiska sprutsystem för gjutlådor.

Våra LANCEREX^R monolitiska lansar för gasspolning och injicering av pulver i stålskänkar har i år haft stora framgångar sedan konstruktionen förbättrats.

Dessa lansar tillverkas i Bjuv.



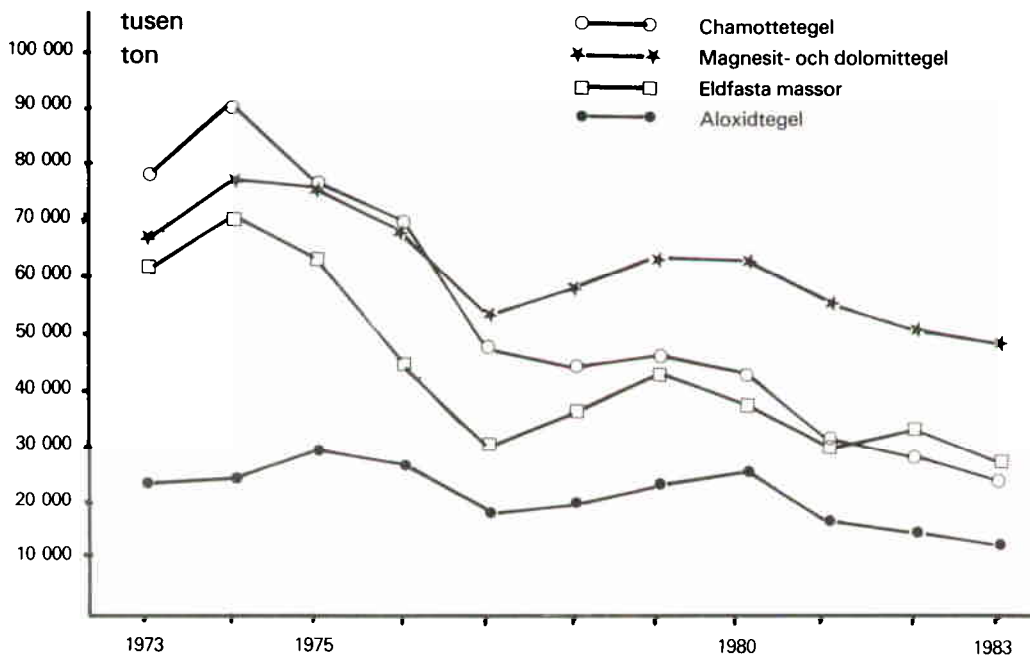
Forskningschef Peter Havranek skriver i sin artikel att division Eldfast står väl rustade trots att världsmarknaden lider av överkapacitet och sjunkande förbrukning.

Höganäs AB:s nya massor

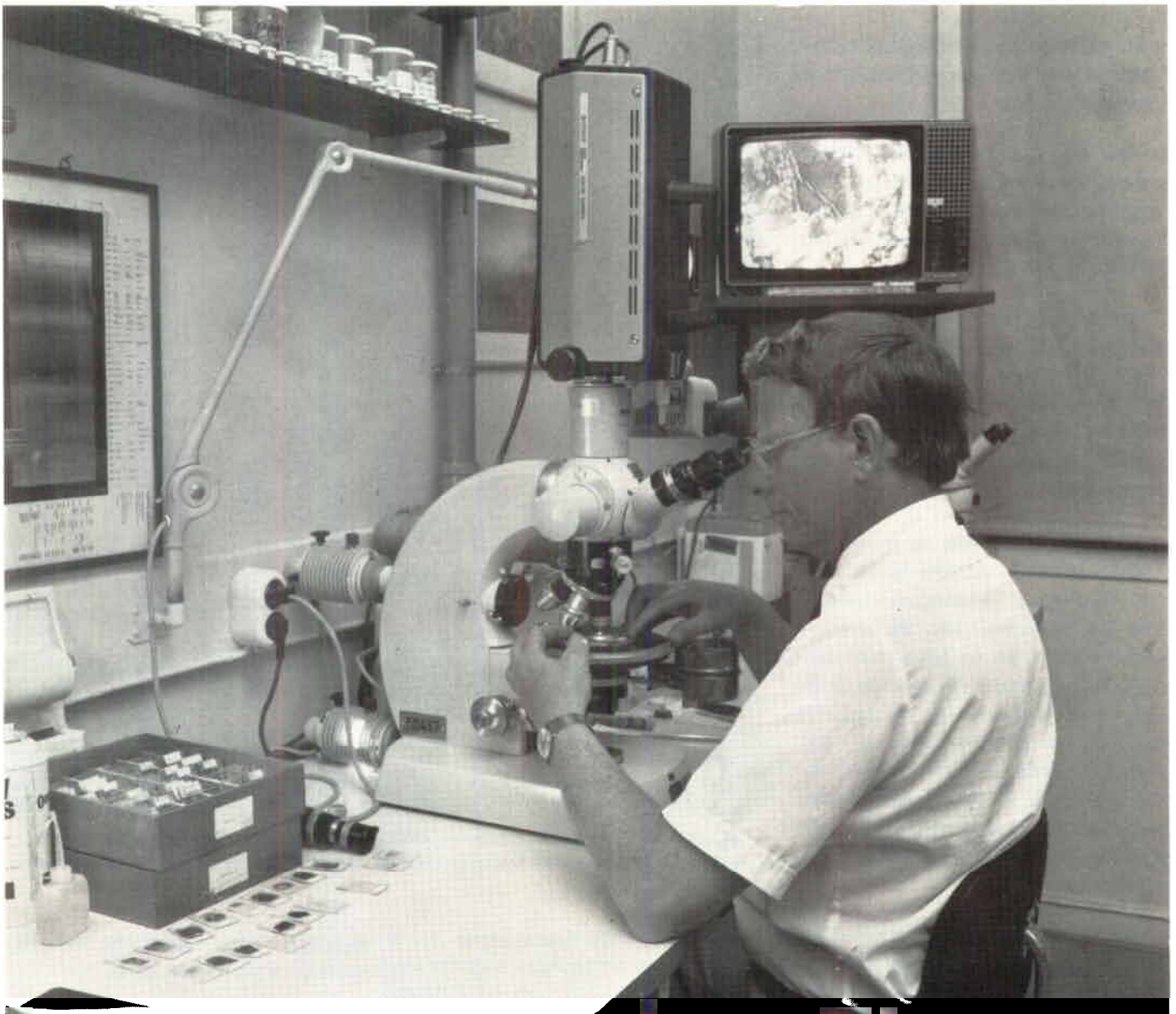
Tyngdpunkten för forskning och utveckling hos oss har lagts på eldfasta massor eftersom de har fördelar vid installation och uppeldning av monolitiska infodringar i ugnar.

stallation och uppdelning av monolitiska infodringar i ugnar.

Denna satsning har gett resultat och idag är mer än 40 procent av våra massor, mindre än fem år gamla.



Förbrukningen av eldfasta material i ton i Sverige under en tioårsperiod. Här kan man tydligt se att förbrukningen sjunker.



Genom forskning som ger nya produkter kan man överleva. Och i forskningen är råmaterialen viktiga. Här undersöker Ove Thornblad råmaterial i mikroskop.

Viktiga framsteg för Höganäs eldfasta massor har varit:

1. Explosionssäkra slitstarka massor med organisk fibertillsats, så kallade "Fast Firing"-massor typ VICTOR KORUND ES, VICTOR MULLIT F och OLIMAG.
2. Explosionssäkra slitstarka massor med låg cementhalt, typ DENCAST[®] gjutmassor.
3. Torra vibrationsmassor, typ VICTOR FE och VICTOR D.

Fibermassor

Uppfinningen av fibertillsats till gjutmassorna, som kom i början av 70-talet, gjorde att en snabb uppeldning av monolitiska konstruktioner var möjlig för första gången.

Fibrerna i massan bränns bort och lämnar små kanaler så att vattnet i massorna kan förångas utan risk för explosioner. Denna fibertillsats är patenterad i de flesta industriländer. De har också blivit vår största exportprodukt, speciellt till cementindustrin runt om i världen.

LCC-massor

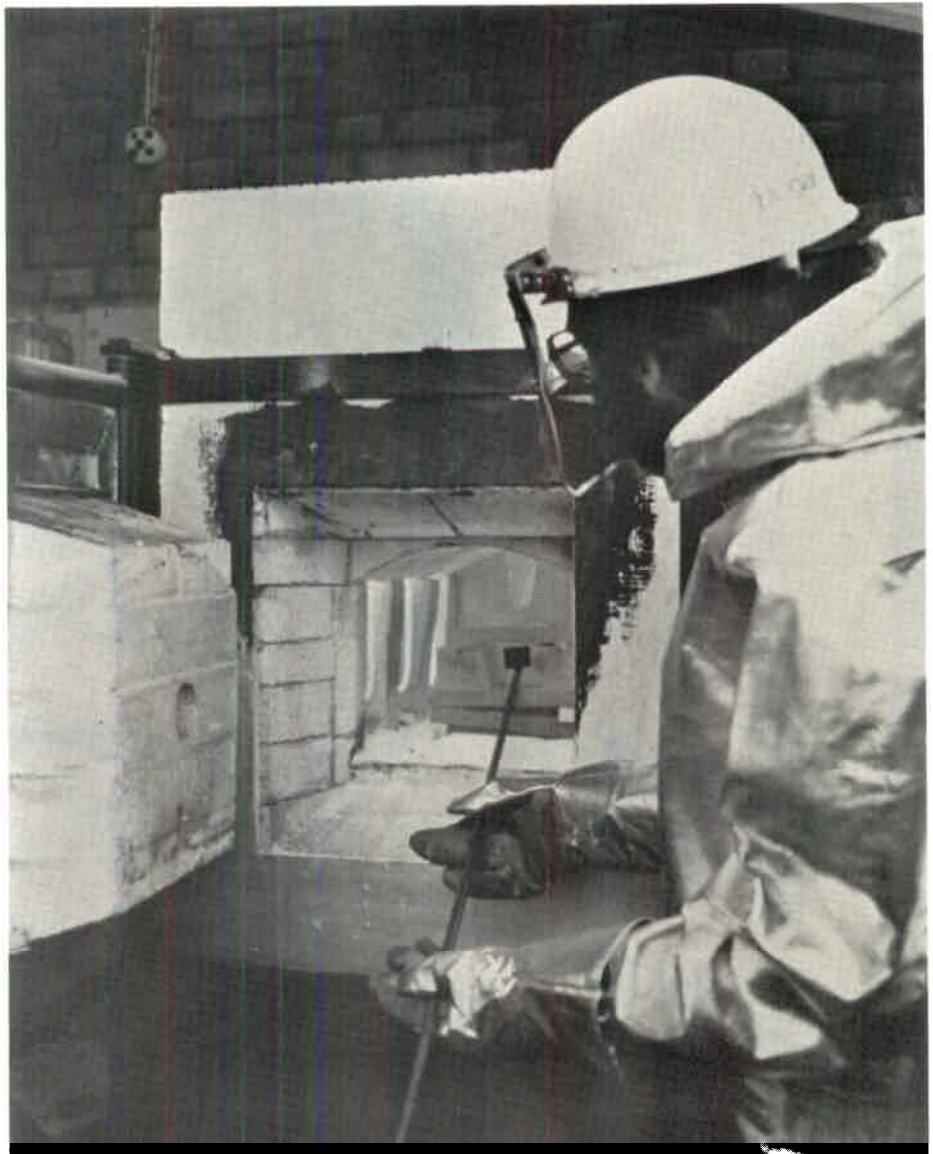
Utvecklingen av gjutmassor med låg cementhalt (LCC-massor) är ett stort genombrott i eldfast teknologi. LCC-massor kan gjas med låg vattenhalt (4–6 viktsprocent) och har samma fysikaliska egenskaper som bränt tegel.

Massorna är dessutom explosions-säkra och tillåter snabb torkning och uppvärmning av ugnar. Försäljningen av dessa massor har ökat kraftigt de senaste två åren.

Genom tillsats av kromoxid vinner man samma fördelar som vid tillsats av kromoxid i aloxidtegel, d v s bättre hållbarhet.

Torra massor

Sverige har lett på utvecklingen av torra massor. Det går tillbaka till de torra kvartsitmassor för HF-ugnar som var baserade på kvartsit från Dalsland och som utvecklades i början på 60-talet. Utvecklingen fortsatte med torra spinellmassor för induktorerna. Dessa massor gjorde det möjligt för snabba byten. Utvecklingen fortsatte sedan med infodringar av hela ugnsfat med



*Bestämning av varmböjningsfasthet vid driftstemperatur.
I förgrunden Claes Boström.*

torra massor och nu pågår en förfining av installationstekniken för stålskänkar och masugnstrännor. Torra vibrationsmassor kräver noggrann installations-teknik och har sin största fördel i den snabba uppvärmningen.

Sammanfattningsvis kan man säga att trenden mot bättre eldfasta material, som kan installeras och uppvärmas snabbare, kommer att fortsätta under 80-talet och att utvecklingen kommer att kräva ökat samarbete mellan tillverkaren av eldfasta material och konsumenten.

Division Eldfasts utvecklingsavdelning är väl rustad för denna utveckling med erfarna medarbetare och modern utrustning och är beredd att utveckla nya produkter som en tuff marknad

med stor överkapacitet och sjunkande förbrukning kräver.

Vår målsättning för utvecklingsavdelningen är att

- vara bäst inom vårt produktområde
- förbättra tillverkningen av nuvarande produkter
- skaffa en nisch på exportmarknaden.

Denna strategi, som bestämdes i början av 70-talet, har minskat vårt beroende av stålindustrin och gett division Eldfast ett positivt resultat under den långdragna stålkrisen när många av våra konkurrenter har fått lönsamhetsproblem. Denna trend fortsätter och i år räknar vi med förbättrat resultat när konjunkturen har vänt uppåt.



*Hans Tuve-sson,
personalman*

— Jag lider med de unga

— Börja aldrig på Höganäsbolaget! Den förmaningen fick Hans Tuve-sson höra många gånger i sin ungdom. Hans far och farfar hade båda arbetat på bolaget men nu skulle den traditionen brytas om Hans far fick bestämma. Men det fick han inte utan i februari 1948 började Hans Tuve-sson på verkstads-skolan för att utbilda sig till svarvare.

Sedan mars 1976 är Hans Tuve-sson, eller Tue som han kallas, personalman. Han har hand om anställningar på kollektivsidan och omplaceringar. En något underlig befattning för en svarvare kan det tyckas. Men i Tues fall är det inte så konstigt. Han har alltid tyckt om att arbeta med människor och jag vågar påstå att få känner så många människor inom Höganäskoncernen som Tue.

— Ja, det blir så när man har haft sådana jobb som jag, säger han blygsamt.

Men det är inte hela sanningen. Han är en öppen människa och tycker om att prata och har lätt för att ha överseende med de fel och brister som vi alla har. Han tycker helt enkelt om människor. Att han till på köpet har bott i Höganäs i hela sitt liv hjälper naturligtvis till.

Med bakgrund av detta är det inte så konstigt att han blev personalman, ett jobb där man verkligen får träffa många människor.

□ Karriären

Låt oss först beskriva Tues "karriär" inom företaget. Han började alltså på verkstadsskolan 1948. Här vann han snabbt vännernas förtroende och blev Sveriges yngsta(?) skyddsombud på den tiden, endast 19 år gammal.

Efter genomgången utbildning fortsatte han på Verkstaden och stannade där till -58, då han flyttade över till Arbetsbyrån och började som arbetsstudiemän.

— Det var lite jobbigt i början. Man kallades för arbetsgivarens polis och jag kan förstå de anställda.

Men det tog inte lång tid förrän Tue mötte förståelse även i detta jobbet och vann arbetskamraternas förtroende igen. Han stannade på det jobbet i hela elva år, till september 69.

— Jag fick i slutet av 60-talet ett erbjudande från Bergsöe i Landskrona att bli förman där och det var mycket nära att jag tackade ja. Men i samma veva blev jag erbjuden ett förmansjobb här på företaget och då beslöt jag mig för att stanna.

1969 blev han alltså förman, i fabrik 12 där man tillverkade sictokapslar och där stannade han till 76 då han fick sitt nuvarande jobb.

— Även om det var tyngre och kanske jobbigare, var det roligare förr, säger han.

— Vi hade något som hette avdelningsdagar. Det motsvaras väl idag närmast av divisionsdagarna, men var roligare.

— Det var dans och vi som jobbade på avdelningen hade ofta skrivit en revy. I dessa revyer fann man ofta Tue som komiker.

— Det var kul att spela teater men det har jag slutat med nu.

□ Annorlunda

När man varit på företaget så länge som Tue och när man haft så skiftande jobb som han, har man naturligtvis varit med om en hel del annorlunda och roliga episoder.

— Ja, kanske framför allt i mitt nuvarande jobb, säger han.

— Jag kommer ihåg när vi hade svårt att få folk och vi hade en stående annons inne hos arbetsförmedlingen i Helsingborg.

— De ringde då en dag och sa att de skulle skicka ut en man i 60-årsåldern.

— Han kom på avtalad tid och hade med sig två Domuskassar. Av hans utseende att döma hade han inte stor lust att börja arbeta utan mera lust att sitta i parken i Helsingborg med sina vänner. Och mycket riktigt. Från sina Domuskassar plockade han fram två glas och en flaska vin och undrade om inte jag ville ha ett glas innan vi började diskutera anställningen.



I Brännpunkten från december 1951 fann vi denna bild. Den föreställer Hans Tuveesson, t v, och Arne Johansson. Dessa båda var då Sveriges yngsta (?) skyddsombud.

Han fick inte jobbet och det var förmodligen både han och jag glada för, skrattar Tue.

En annan gång, berättar Hans, kom det in en yngling till mig och sökte jobb. Vi hade inga lediga tjänster då men han gav sig inte. Han skulle ha ett jobb. Under tiden vi satt och pratade tog han fram en hemmarullad "cigaret" och ganska fort förstod jag att det inte stod rätt till.

Men han bönade och bad och ju längre tiden gick desto aggressivare blev han. Till slut drog han fram en lång kniv och hotade mig om jag inte gav honom ett jobb. Men det fick han inte.

— Det är klart att man blir lite nervös i sådana lägen, säger den annars så trygge Hans.

□ Svårt för unga

Annars tycker Tue att dagens ungdom är bra.

— Det är ju bara en liten klick som förstör för alla andra och det är ju alltid bråkstakarna man hör talas om.

Han lider också med dagens ungdom som har så många svårigheter att kämpa emot.

— För nästan alla jobb krävs det att man har någon form av erfarenhet från arbetslivet. Och har man inte det får man inga jobb, och ingen erfarenhet. . .

— Det måste vara svårt att gå utan jobb.

Han tycker också att det finns för få tjejer ute i produktionen.

— Men många jobb är tunga och många flickor varken kan eller vill ha sådana jobb. Men trots allt finns det jobb som de kan ta. Men inte heller till dessa jobb kommer det några kvinnliga sökanden.

— Jag tror att det måste till en attitydförändring även hos grabbarna på fabriksgolvet.

□ Facket viktigt

Hans Tuveesson har i alla år varit med i facket men inte speciellt engagerad.

— För mig har det varit viktigt och naturligt att vara med i en fackförening men det fackliga arbetet har aldrig engagerat mig. Jag tycker helt enkelt inte jag har haft tid.

— Det är klart att jag varit med i valnämnder någon gång och till och med suttit i sektionsstyrelsen på A.

När man arbetar med andra människor gäller det alltid att söka det goda hos sina medmänniskor och den devisen har Hans alltid arbetat efter.

— Det finns något gott i alla människor, det gäller bara att finna det. Det gäller också att vara tolerant. Det är klart att vissa typer av människor helt enkelt inte går ihop, men det gäller att sätta sig över sådana saker, att se positivt.

— Blir man ovänner skall man rensa luften och sedan se till att man blir goda vänner igen. Att vara ovänner tjänar ingen på. Kloka ord från en klok man. . .

BERTIL AVTACK SOM FACKKLUBB

Efter 20 år på SlipNaxos, den allra mesta av tiden som ordförande i Fabriksarbetarklubben, pensionerades Bertil Carlsson i somras. Under dessa 20 år hann Bertil med att starta och bygga upp klubben och skapa de förutsättningar som idag finns på företaget att arbeta fackligt.

När Bertil avtackades belönades han samtidigt med Föreningen för arbetarskydds medalj för gagnelig gärning, för 20 års arbete med skyddsfrågor.

När han började på SlipNaxos fanns det knappt något fackligt arbete att tala om.

På den tiden var det syndikalistiska LS (Lokal Samorganisation) som tecknade avtal. Men det facket var mycket splittrat och svagt och fungerade dåligt.

– Jag började den 26 oktober 1964, mest för att se om ryktena om den dåliga arbetsmiljön på Slip var sanna, berättar Bertil.

– Efter en mycket kord tid kunde jag konstatera att det var mycket värre än vad jag i min vildaste fantasi kunde föreställa mig, säger han idag.

□ Startade direkt

Bara några dagar efter det han började sin anställning, satte han igång att arbeta för att få igång en fabriksklubb på företaget. Han hade tidigare arbetat på bland annat SAAB och hade god facklig utbildning bakom sig, så han visste vad han gav sig in i.

Han satte igång att propagera för "sin" fackförening bland sina arbetskamrater och i mitten av februari 1965 bildades Fabriksklubben. Sedan tog det inte lång tid förrän Fabriksklubben hade växt och blivit större än LS.

– Jag tror det var vid midsommar samma år, och man skall tänka att det på den tiden fanns runt 400 kollektiv-



Bertil Carlsson, mångårig fackordföranden i Västervik, avtackades i somras av bland andra Per Tydén. Vid avtackningen belönades Bertil för 20 års arbete med Skyddsfrågor.

anställda här. Bertil försökte få igång förhandlingar med LS om framtiden.

– Men det var ganska meningslöst. De kom helt enkelt inte till de avtalade förhandlingarna så det var bara för oss att börja agera på egen hand, säger han.

□ Tog avtalet

Den 1.1 1966 vann den nya Fabriksklubben sin första stora seger när man tog över avtalet från LS. Nu kunde också Bertil ta itu med sitt arbete: Att kämpa för drägligare arbetsförhållanden.

Det var svårt i början.

– Företagsledningen var inte vana att förhandla med ett starkt fack och de svarade helt enkelt nej på i stort sett alla våra krav. Det var i början ideliga centrala förhandlingar som vi oftast vann och så småningom insåg väl ledningen att man inte vann något på att sätta sig på tvären.

– De insåg väl också att det var till nytta för båda parter att det fanns ett starkt fack.

□ Heltidsjobb

1972 blev Bertil heltidsanställd som ordförande i facket och som huvudskyddsombud. Tidigare hade han fått utträtta allt fackligt arbete på sin fritid.

– Det var ett jättejobb att bygga upp en fungerande organisation. Familjen har ofta fått lida och utan ett starkt stöd från hustrun hade det inte gått, menar han.

Bertil var alltså också huvudskyddsombud på företaget. Skyddsfrågor har alltid legat Bertil mycket varmt om hjärtat.

□ Hjälp från Höganäs

I början var det svårt att få gehör för kraven på bättre arbetsmiljö. Ännu långt in på 70-talet fanns det arbetsplatser på företaget som var under all kritik, trots att stora förbättringar gjorts.

– Sedan kom det ju en tid då det gick sämre för SlipNaxos och vi var rädda att förbättringsprogrammet skulle stanna upp.

AD EFTER 20 ÅR BSORDFÖRANDE

— Då var det skönt att ha en koncern som Höganäs i ryggen som kunde skjuta till pengar och hjälpa oss med investeringar som förbättrade miljön, säger Bertil.

□ Bättre klimat

— På senare år måste jag säga att förhållandet till ledningen blivit mycket bättre.

— Naturligtvis har vi haft delade meningar i en del frågor men vi har fått lättare att tala om våra problem och vi respekterar varandras arbete på ett helt annat sätt än tidigare, menar Bertil.

□ Andra uppdrag

Bertils intresse för arbetarskydd har sträckt sig utanför SlipNaxos också.

Han var en av initiativtagarna till företagshälsovården i Västervik och han sitter fortfarande med i styrelsen för Stegeholmshälsan.

— Det är tacksamt att jobba med hälsovård. Små förändringar i arbetsmiljön kan många gånger vara skillnaden mellan hälsa och ohälsa för den anställda, säger han.

Bertil har också ingått i Fabriksarbetareförbundets överstyrelse i inte mindre än tio år, mellan 1971–81. Han har också varit ordförande i LO-sektionen i Västervik och suttit i kommunfullmäktige i sex år.

Åren 1968–82 hann han också med att vara ordföranden i Fabriks avdelning 84.

— Mina år i fullmäktige var mest för att markera samarbetet mellan LO och

SAP. Politiken har jag annars lämnat helt åt politikerna, säger han.

□ Veckor blev år

Nu har Bertil Carlsson lämnat över sitt verk och värv till Bernt Berg. I 20 år har han varit anställd i företaget och lika länge har han arbetat för sina arbetskamraters bästa genom sitt fackliga engagemang.

— Jag trodde aldrig jag skulle stanna på en arbetsplats så här länge, säger Bertil och avslöjar att han från början hade haft helt andra planer.

— Innan jag gick till jobbet på Slip första dagen sa jag till min hustru "Jag skall bara stanna där en vecka eller så för att se hur svårt de har det där, sen skal jag sluta. . ."

Nu blev det 20 år. . .

Nu tar Bernt över skutan

Bernt Berg heter den nye ordföranden i Fabriksklubben på SlipNaxos. Att valet föll på honom var inte speciellt överraskande. Han har nämligen varit vice ordföranden sedan 1970, dvs i 14 år!

— Jag kommer att fortsätta på Bertil Carlssons linje, kanske med den skillnaden att jag kommer att delegera arbetsuppgifterna lite mer. Detta dels för att sprida beslutsunderlaget och dels för att avlasta mig själv, säger den nyblivne ordföranden.

— Det finns idag för få som har för mycket att göra, menar han. Men trots allt är uppslutningen på de fackliga mötena på SlipNaxos ganska god och inte mindre än 34 personer har fackliga förtroendeuppdrag.

Bernt började på SlipNaxos 1968 som reparatör på mekaniska verkstaden. Han har på sina tidigare arbeten

Bertil har nu lämnat över klubban till Bernt Berg. — Jag kommer att fortsätta på Bertils linje, säger Bernt som varit vice ordföranden i 14 år.



arbetat fackligt och har en gedigen facklig utbildning bakom sig.

— Målet för mig som ordförande blir naturligtvis att medlemmarna skall vara nöjda med mig, säger han.

Han lägger också ner mycket tid på att lyssna på sina medlemmar. Bernt tycker att årets avtal är ganska bra.

— Det blev en hygglig ökning över hela linjen och en speciell satsning på de som har lägst lön, och det måste vara modellen. För framtiden hoppas Bernt att den nya kostym som SlipNaxos skaffat sig skall passa och att man i framtiden skall slippa att permittera folk.



Anna Oxenstierna svarade för en mycket fin prestation när hon gick runt banan på 66 slag på lördagen.



Bari Brandwynne med sitt pris för sin hole-in-one. Prisutdelare Ernst Geijer.



Stilstudie av årets bologlagsmästare i golf, Sven-Åke Henningsson.

Golf

Höganäs SWEDEN OPEN

Höganäs Sweden Open blev en strålande framgång, inte bara för svensk golf utan också för Höganäs AB som stod som huvudsponsor för evenemanget.

Det bjöds på stor dramatik och glädjande nog var det två svenska flickor som stod för denna. Amatörerna och juniorerna Anna Oxenstierna och Liselotte Neumann bjöd engelskan Kitrina Douglas hårt motstånd och det var inte förrän på de allra sista hålen engelskan kunde avgöra till sin fördel.

Douglas vann på 288 slag, endast fyra över par (idealresultatet). Tvåa blev Liselotte på 291 och trea Anna, som ledde efter tredje dagen, men som slutade på 292.



Intet är som väntans tider. Höganäslaget med Sven-Åke Olsson, Elisabeth Glass från Zimbabwe, Torvald Odelid och "inlånade" Mats Englesson har just kommit i mål efter sin runda. Skulle det räcka till vinst?

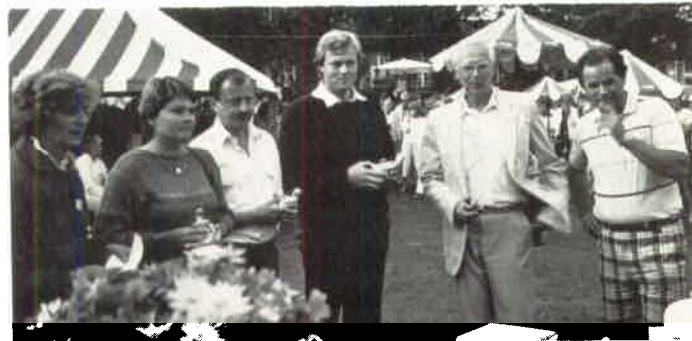
Tävlingarna bjöd också på en hole-in-one. Det var amerikanskan Bari Brandwynne som på avslutningsdagens 11:e hål slog bollen direkt i hål från utslagsplatsen.

Före huvudtävlingen spelades en mindre allvarlig lagtävling, där lagen bestod av tre amatörspelare från sponsorererna och ett proffs.

Inte mindre än 45 lag ställde upp i denna pro-am-tävling, och vart skulle förstapriset gå om inte till huvudsponsorn. Mycket riktigt såg Torvald Odelid och Sven-Åke Olsson från Höganäs AB samt Mats Englesson från Hansabolagen till att tillsammans med Elisabeth Glass från Zimbabwe hämta hem priset till Höganäs AB.



Stilstudie av Reima Vuokivi i skogen spelandes golf. Näja, det blev bättre och han var själv ganska nöjd med resultatet när han kom in.



Visst vann Höganäslaget pro-am-tävlingen. Vilket pris prisutdelare Sven-Åke Henningsson skall ge dem verkar vara lite mer osäkert.

Här kommer nu den andra delen av Jan Sjöholms artikelserie om alkoholen. I detta nummer tar han upp lite om vad arbetskamraterna kan göra.

Vad kan vi göra för kamraterna?

I denna tidning och i andra sammanhang bedrivs och skall bedrivs en information om riskerna med alkoholbruk. Budskapet kan ej nog ofta framföras.

Till en del bör budskapet vara måttlighet men vi måste visa förståelse att för andra kan även minsta alkoholförtäring leda till förnyade perioder av omåttligt drickande.

Det är väsentligt att företaget visar sina anställda var företaget står beträffande alkoholproblematiken på arbetsplatserna, interna kurser och konferenser. Företagspolicy är ytterst värdefull att kunna hänvisa till för oss alla som sysslar med alkoholproblematiker.

Vissa delar av policyn finns att tillgå i personalhandboken under flik 17. Tidigare klagade framför allt en del arbetsledare över att om de försökte göra någonting åt alkoholproblematiken fick de kritik för detta och ibland kritik för att de inte gjorde något åt detta.

□ Tidigsignaler

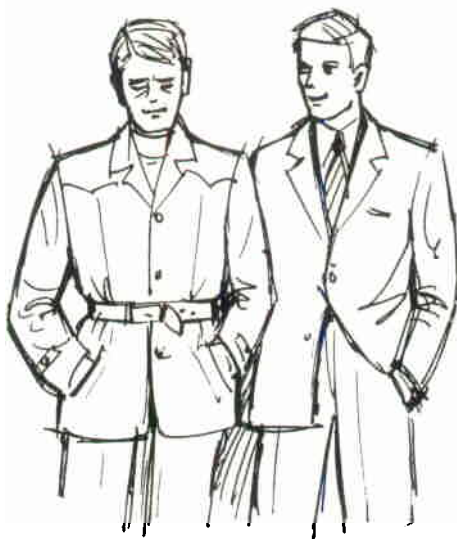
Chefer och arbetskamrater får vara ytterst observanta vad det gäller de tidigsignaler som kan tyda på alkoholproblem som tidigare beskrivits.

Frånvaromönstret — frekventa sjukskrivningar, sen ankomst, frånvaro utan sjukskrivning som exempel kan väcka misstanke på att alkoholproblem föreligger.

Det är väsentligt att arbetsledningen visar fasthet och reagerar snabbt för att hindra att problematiken stannar

kvar i den "grå zonen" och ännu mindre sedimenterar ned i den "svarta zonen".

Det är inte ovanligt att många börjar sitt alkoholmissbruk av ren tristess. Kan vi inom koncernen göra något för att öka vår gemenskap inom avdelningarna?



I Korpidrotten, speciellt inom lagidrotterna, kan många engageras. Men vad kan man för övrigt göra?

□ Kontaktytor — kontaktombud

Alkoholproblematikerns kontaktyta bör vara så stora som möjligt. I dennes närmaste omgivning finns ju arbetskamrater och arbetsledning.

Längre bort finns mer disciplinära organ som "företaget" och än längre bort diverse samhällsorgan, exempelvis alkoholpoliklinikerna.

Vi får ej hejla glömma de utmärkta insatser som Länkarna och Anonyma Alkoholister gör.

Företagshälsovården spelar också en stor roll. Under 1983 hade företagshälsovården kontakt med 25 st med alkoholproblem i Nordvästskåne.

Kontaktombud finnes på varje arbetsplats och det är en arbetskamrat med intresse för att hjälpa de med alkoholproblem.

Vem detta kontaktombud är skall finnas angivet på varje arbetsplats.

Kontaktombud finns på varje arbetsplats och det är en arbetskamrat med intresse för att hjälpa de med alkoholproblem.

Men hur skall det ageras då detta ej sker?

Kontaktombuden går en besvärlig balansgång ibland och kan rasera ett förtroende om de är allt för aktiva. Kontaktombuden får aldrig upplevas som fackets eller företagets förlängda arm utan skall vara en kamrat och stötta i nöd.

□ Tystnadsplikt

Kontaktombuden har tystnadsplikt gentemot omgivningen och skall försöka hjälpa som kamrat men kan även med alkoholproblematikerns godkännande kontakta andra inom eller utom företaget. Kontaktombudet dokumenterar aldrig sina kontakter.

Möten mellan kontaktombuden sker med jämna mellanrum och då brukar representanter för företaget, fack och företagshälsovård delta, men några enskilda ärenden diskuteras aldrig.

Kontaktombuden får ingen ersättning för sitt engagemang även om fritiden tas i anspråk. Man ställer upp rent ideellt.

— Detta var första steget — Nu måste det följas upp

— Vi knöt många och mycket värdefulla kontakter under vårt besök i Kina.

Det säger Holger Persson och Michael Bockstiegel som tillsammans med Gert von Schéele representerade division Metallurgi och Höganäs på den första internationella svetsmässan i Kina.

Kina har en mycket hög marknads-potential och med de rätta kontakterna inom näringslivet och med myndigheterna, kan utvecklingen bli positiv för Höganäs.

— I Kina finns en inhemsk produktion av både järn- och ytbeläggningpulver. Men de håller inte alls samma kvalitet som våra, menar Holger Persson.

— Våra material kommer främst i fråga när det gäller vidareförädlade produkter som sedan exporteras från Kina, där alltså kvalitets-skälen är avgörande.

Mässan höll en mycket hög klass. Alla större och viktiga företag inom branschen var representerade, men Höganäs var det enda som visade upp järnpulver.

— Intresset för vår monter var enormt, trots att den var förhållandevis liten, och det var mycket nyttigt för



Interiören uppmärksammades mycket av kineserna, men naturligtvis också Höganäs produkter. Besökarna var mycket kunniga.

oss att komma i kontakt med de kinesiska slutanvändarna, menar Holger.

För ytbeläggningpulver är situationen ungefär densamma som för järnpulver avsett för svetselektroder.

— Det kinesiska pulvret håller en låg kvalitet. För att kunna sälja till Kina måste man ha de rätta kontakterna med myndigheterna. Därför är det mycket viktigt att vi följer upp detta besök och bearbetar rätt personer inom förvaltningen, avslutar Michael Bockstiegel.

Mässan pågick under tiden 1–12 september och besöktes av 27 300 specialister. Ett 80-tal västerländska företag från mer än 25 länder visade upp sina produkter.

Det blev hektiska dagar för Michael Bockstiegel, Holger Persson och Gert von Schéele. Anstormningen var enorm.



”Nya Sandflyget” — inte bara matsal

I förra numret av Brännpunkten presenterade vi ritningarna till ”nya” Sandflygsgården.

Det kommer att bli en rejäl tillbyggnad, som man kan se på ritningen här intill och användningsområdena för lokalerna kommer att bli fler än idag.

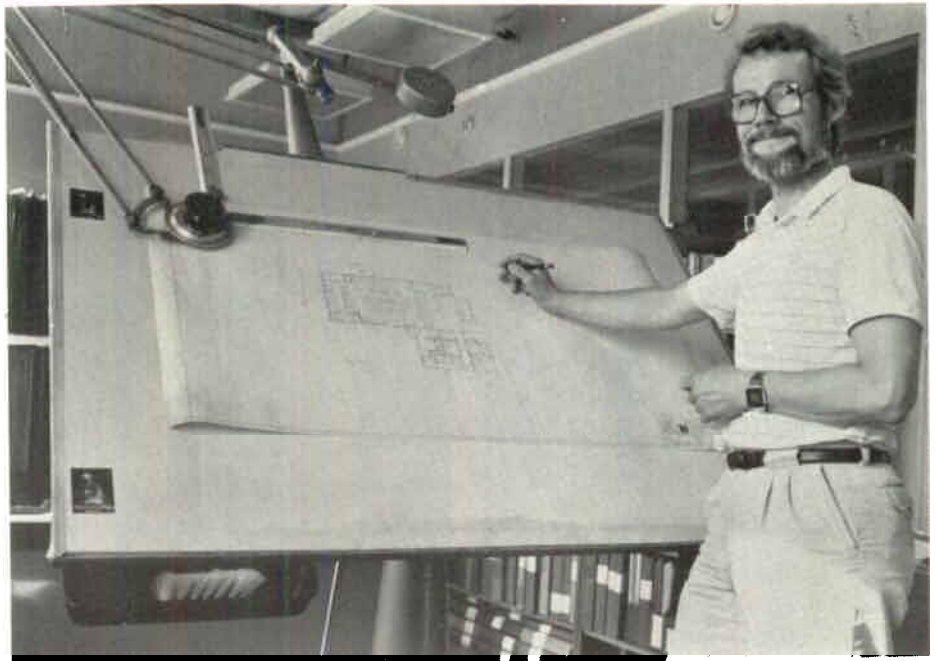
I den nya byggnaden kommer matsalen att finnas. Där kommer också att bli ett besöksrum, där det är meningen att man skall kunna visa bildband och filmer om företaget och hålla föredrag för mindre grupper.

— Matsalen kommer att kunna inrymma 114 sittande matgäster och besöksrummet minst 36, beroende på hur man sätter stolarna. Meningen är också att personalen skall kunna hyra Sandflygsgården på samma sätt som man tidigare kunde hyra Bruksgården, berättar Ingemar Nilsson som hela tiden varit med i konstruktionsarbetet.

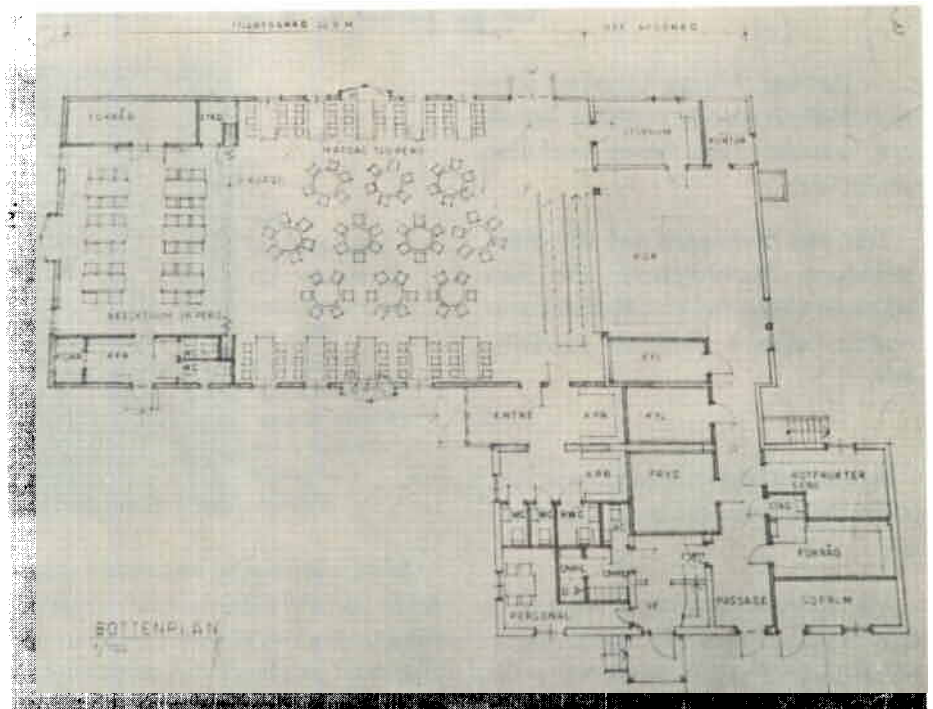
Köket kommer att genomgå en mycket omfattande förändring och förbättring.

— Det nuvarande köket är mycket nedslitet och myndigheterna har riktat kritik mot det. Men med det nya kommer dessa problem att vara ur världen. Vi har anlitat en kökskonsult för att få tag i de modernaste grejorna, säger Ingemar Nilsson. Under tiden man bygger om köket kommer det att uppstå problem med mathållningen.

— Vi arbetar just nu mycket intensivt på problemet var mat skall serveras under tiden och jag tror att vi har en lösning i sikte, berättar Anders Andersson som har hand om den biten. Cirka tre miljoner kommer hela bygget att kosta och man räknar med att det skall vara klart runt den 1 april.



Ingemar Nilsson har följt arbetet med ”nya” Sandflygsgården på mycket nära håll.



13 × 22,5 meter blir den nya tillbyggnaden. På bilden ligger besöksrummet till vänster i den nya byggnaden. Hela den gamla blir köks- och personalutrymme.

Sveriges sista skorstensrätare?

Vad gör bröderna Börje och Henry Löfgren från Mörarp nästan högst uppe i Bjuvsverkens 70 meter höga skorsten?



— Svaret är enkelt: De rätar ut den!

Ojämna temperaturer på insidan och vädrets makter på utsidan hade nämligen gått så hårt åt skorstenen att den krokmat!

Resultatet blev att Sveriges sista (?) skorstensrätare fick rycka ut i sommarvärmen.



Med små, men mycket effektiva domkrafter rätade de ut den 1 000 ton tunga skorstenen ungefär var femte meter så den stod rätt.

— Vi börjar nerifrån med att knacka ut lite bruk så våra domkrafter får fäste, lyfter, och murar in nya stenar, berättar Börje.

Med hjälp av ett vattenpass hittar de rätt vinkel på skorstenen.

Börje och Henry Löfgren är inte direkt några noviser på området. Deras firma, Löfgren och söner, startades redan av deras far och Börje och Henry började hjälpa honom redan i 14–15-års åldern.

Sedan dess har många decennier gått och bröderna har hunnit med att mura många mil skorsten.

Att rätta ut en skorsten kostar bara en bråkdel av vad det kostar att bygga en ny, men trots detta är bröderna Löfgren från Mörarp förmodligen de sista som kan, eller vill, utföra detta arbete.

Uppåt för Eldfast

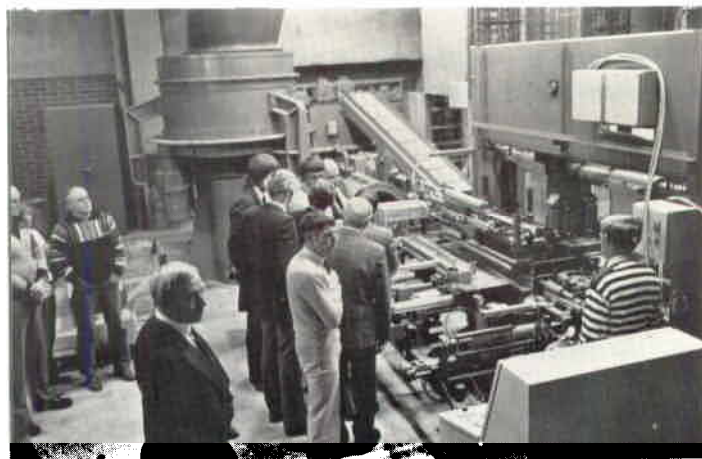
— Det var många år sedan division Eldfast kunde uppvisa ett så bra resultat som fallet kommer att bli i år.

Det var divisionschef Ulf Mårtenssons öppningsord när han hälsade välkommen till divisionsdagen i Bjuv i slutet av september.

Nya produkter har lanserats och blivit mycket väl mottagna av kunderna.

Vid en rundvandring i fabriken i Bjuv visades några nya investeringar bland annat den produktionslinje där man till vintern skall börja tillverka de nya isolerplattorna för stränggjutlådor.

Per Zimmerdahl förevisar den nya pressen i Bjuv på Eldfasts divisionsdag. Informationsträffen blev mycket lyckad.



Ännu hade inte så mycket av materialen kommit men man fick ändå intryck av hur det kommer att se ut när linjen står på plats. Man visade också en ny press för våtpressat tegel som konstruerats av Lennart Andersson, konstruktör för Bjuv och Skrom-

bergas fabriker. Denna nya press blir mycket driftsäker och snabb. Under senhösten väntas den tas i bruk.

Även tillverkningen av lansarna visades. Försäljningen av lansar gick ju en aning trögt i början, men nu är denna tröghet på väg att försvinna.

Bandugn 23 i drift

En ökad efterfrågan på järnpulver har gjort att Pulververket behöver öka glödningskapaciteten. Ugnsparken har helt enkelt inte räckt till. Det senaste tillskottet är bandugn 23.

— Ugnen kördes igång i slutet av augusti efter en mycket koncentrerad konstruktions- och montageperiod, berättar driftsjörför Gösta Ekenberg.

— Arbetet med den nu färdiga ugnen har gått friktionsfritt och vi pricked exakt planerad starttid.

Med bandugn 23 har kapaciteten i Pulververket höjts med cirka 20 000 ton om året.

12 miljoner har bygget kostat. I dessa kostnader ligger även en hel del förberedelsearbete för nästa ugn, bandugn 24, som skall byggas till hösten.

— Vi beräknar kunna köra igång den ugnen under våren 1985. En an-



Bengt Persson, som i vanliga fall är kontrollrumsoperatör, hjälper till med torkeldningen av det senaste tillskottet i Pulververkets ugnspark, ugn 23.

nan nyhet på Pulververket är, att man i samband med byggandet av den nya ugnen har installerat ett datorbaserat felsignalsystem som NVSK konstruerat.

art gamla system orkade inte ta emot de flera hundra felsignalerna utan vi fick samla dem gruppvis. Det-

ta gjorde att vi fick göra kompletterande felsökning ute i maskineriet.

— Datorn hjälper oss nu att snabbt få besked var felet finns och därmed skall vi kunna få ut fler produktionstimmor.

— När vi trimmat in denna anläggningen går vi vidare till övriga bandugnar och kopplar in dem på datorn.

Nya jägare i Västervik

Lär dig jaga, skjuta och träffa nya vänner!

Detta något skrämmande upprop stod att läsa på SlipNaxos anslagstavlor för en tid sedan.

Nu är det inte fullt så skrämmande som det låter.

Saken är nämligen den att uppropet gäller en jaktkurs som en av de anställda på SlipNaxos, Mikael Fjällgård, håller i.

På kursen lär man sig just att jaga och skjuta och till på köpet träffar man nya vänner.

Under våren gick elva entusiastiska blivande jägare kursen. Efter avslutad kurs får man ett intyg som ger behörighet att jaga, ett intyg som så småningom kommer att krävas av alla jägare.



Utfärdare av intygen har länsjaktvårdare Bengt Andersson på Norra Kalmar läns Jaktvårdsförening, varit.

Vad har kursen lärt deltagarna, förutom att träffa varandra? Jo, lagar och bestämmelser som gäller jakt, gevärskännedom och andra teore-

tiska kunskaper. Men man har också haft praktiska övningar. Man har skjutit lerduvor, mot fasta mål och mot löpande viltmål.

Under hösten och vintern är det meningen att ytterligare en kurs skall ges.

Gruvan mitt i byn!

Mitt i Ekeby, ja nästan i varje fall, började NVSK Mineral sista veckan i september, avbaningen för den andra etappen av det dagbrott där man skall bryta mörk klinkerlera till Skrombergaverken.

När de första planerna på brytningen blev kända, för över tio år sedan, blev protesterna från lokalbefolkningen kraftiga. Man ville inte ha ett dagbrott mitt i byn.

— Brottet ligger inte mer än 40 meter från närmsta hus, berättar Maica Edvinsson på NVSK Mineral.

Men så småningom insåg man att det kanske inte skulle bli så farligt i alla fall och idag har det istället blivit en



40 meter bort från gruvans kant ligger de närmsta husen. Men idag är utsikten från husen bättre än vad den var tidigare.

attraktion dit folk beger sig för att följa brytningen.

— Vi har planterat träd och sått gräs framför brottet och idag har faktiskt husen en vackrare utsikt än tidigare, säger Maica.

Tidigare såg man bara en gammal askhög.

— Dessutom pågår ju arbetet bara kortare perioder. Fram till 1986 får man använda brottet. Sedan skall allt återställas till ursprunget.

Tunnelugnar av marsipan!

Byggkeramik var en av de båda divisioner som haft sin divisionsdag i höst. Mycket folk hade mött upp i den ljumma augustikvällen i Skromberga, som vanligt hade Byggkeramiken tur med vädret.

Kvällen inleddes med att Ingemar Bengtson, Stig Lodén, Kerstin Bocksteigel och Bo Larsson informerade om divisionens verksamhet.

— Resultatet 1984 kommer att bli långt ifrån toppnoteringen 1983, men med de planerade investeringarna finns det anledning att se positivt på kommande år, sa Ingemar Bengtson bland annat.

Också i år kunde man sätta sig till bords ute på gräsmattan framför fabriken. I år bjöds det på sillbord, och vilket sillbord sen!

Även denna gång var efterrätten speciell. Den minnesgode påminner sig att till förra divisionsdagen hade Gunilla Wegner trollat fram tårtor formade som keramiska plattor. I år hade hon varit ännu mer uppfin-



Divisionsdag i Skromberga. Mycket folk och som vanligt hade man tur med vädret.

ningsrik och beställt tårtor formade till tunnelugnar! Olika långa, med nummer och dörrar, och dekorerade med rosa marsipanrosor.

Naturligtvis mycket uppskattade. Under hela kvällen underhöll Skromberga blåsorkester med brunnsmusik.

Även denna divisionsdag blev, liksom Byggkeramikens förra, verkligen lyckad.



Jansson frestar Larsson, den senare med förnamnet Bo.

Nu är han sin egen

Anders Wännerdahl, tidigare försäljare på SlipNaxos, har tagit chansen och satsar på sig själv. Han gör det inom ett område han känner väl till. Han tar över försäljningen av hobbyprodukter till detaljisterna, i princip samma arbete han hade på Slip.

— Att sälja till småkunder kostade för mycket för Slip och man ville göra sig av med hanteringen. Eftersom jag kände till branschen väl gjorde SlipNaxos och jag upp ett kontrakt och jag tog över den för Slip olönsamma handeln, säger Anders Wännerdahl.

Affärsidén är att köpa slippapper och slipduk från SlipNaxos, packa produkterna och sedan sälja till detaljisterna.

Att packa produkterna i konsumentförpackningar har Anders till allra största delen lagt ut på fängelser och dagcentraler. Förutom Anders finns det två anställda på det nya företaget. Lokalerna, som ligger lite utanför Västervik, har han hyrt av kommunen.



När man har startat egen firma får man vara redo att rycka in där det behövs, och det är precis vad Anders Wännerdahl får göra.

— Jag har cirka 85 produkter och mina kunder finns i Sverige, säger Anders.

Anders kom till SlipNaxos 1979 och började då som säljare av just hobbyprodukterna. Men redan 1972 gjorde han ett kort gästspel på företaget. Han hade den sommaren ett fe-

riearbete på SlipNaxos och även då var det hobbyprodukterna som var huvudsysselsättningen för Anders.

— Det är klart att det är en fördel att jag känner både produkterna och kunderna väl. Självklart tror jag stenhårt på det jag sysslar med annars hade jag inte gått in för det.

Succé för datakurserna

— Vårt sätt att utbilda tjänstemännen i datalära har fått stor uppmärksamhet från andra företag, framför allt på de två konferenser där vi varit och presenterat "Höganäsmodellen".

Det säger Alf Holmberg som har varit ansvarig för datakurserna på företaget tillsammans med Eskil Berg.

— "Höganäsmodellen" går ut på att man varvar terminalträning med teoretiska studier.

— Företaget har ställt upp hundra procentigt. Gett oss möjlighet att använda avancerad utrustning så att

kurserna blivit mera verklighetsanpassade, säger Eskil Berg och fortsätter:

— Jag tror att vi är unika som kan ställa upp med så här fin utrustning för utbildningsändamål. Jag har i varje fall inte hört talas om något annat företag som satsat så här mycket. Kurserna i datalära startade i september förra året och nu har 225 personer genomgått utbildningen. Ytterligare 60 platser finns i höst och sedan hoppas kursledningen att alla som velat gå kursen, har haft möjlighet.

— Vi har undan för undan förbättrat kursen. Efter varje kurs har vi gjort kursutvärderingar och med dessa

som underlag har vi förändrat delar av kursinnehållet, säger Alf.

— Ett problem har varit förkunskaperna. Vi har satsat på dem som aldrig tidigare varit i kontakt med datorer och de som haft vissa förkunskaper har kanske tyckt att kurserna varit väl elementära i vissa delar, men dessa problem har man ju med alla kurser där grundkunskaperna varierar, säger Alf.

I höst är det alltså sista chansen för dig som inte gått kursen.

Ta kontakt med din chef och framför önskemål om du vill ta denna sista chans.

ISSN 0345-1801

**Brännpunkten
Höganäs koncernens
personaltidning**

Redaktör och ansvarig utgivare:
Johan Aspegren

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: Tryckeri AB Allehanda,
Trelleborg

Copyright: Höganäs AB
Höganäs

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi	Karl-Axel Engström, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Hardo Aamisep, Höganäs
NVSK Mineral	Maica Edvinsson, Bjuv
Division Byggkeramik	Lilian Hansson, 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

REDAKTIONSKOMMITTE:

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 042/380 00

UTGIVARKORSBAND

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

