

Brännpunkten

Årgång 42 • Nr 4 • December 1984



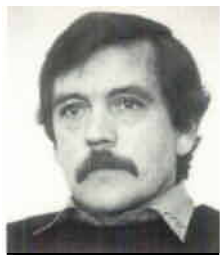
— Nu är det uppåt på Simox, konstaterar Bertil Borrmann som är ugnsskötare där sedan 1972. Bakgrunden är att under hösten har Simox ökat sin produktion och ingen är längre rädd att mista sitt jobb. Läs mer om Simox på sidorna 10-11!

God Jul



Hur kan man öka intresset för fackligt arbete?

Ja, den frågan har ställts många gånger genom åren. Just nu är frågan lite extra aktuell med tanke på de årsmöten som har varit och kommer inom en snar framtid.



Sune Johansson
Personalavd.,
SlipNaxos:

— Man måste nog försöka göra mötena lite skojigare och hitta lite intressantare ämnen som berör alla för att folk skall komma.

— Lite bättre kontinuitet i mötesfrekvensen hade nog inte heller skadat. Om man hade låt säga 2-4 möten per år som låg på något så när fasta tider, kunde man i god tid fundera ut frågor som skulle kunna tas upp. Naturligtvis skulle man fortfarande ha möjligheten att kalla till extra möten.

— Man borde nog utnyttja de fem timmarna arbetstid till fackliga möten om året man har rätt till bättre.

— Facken måste också informera bättre om det fackliga arbetet och tala om att alla har möjlighet att påverka besluten.



Hans Nilsson
Förhandlingsavd.,
Höganäs:

— Jag tror att man skall ge mer befogenheter till den enskilde så han kan påverka besluten bättre.

— Sen tror jag att man skall försöka ha lite lättare möten med intressantare mötesfrågor.



Alf Holmberg
Personalavd.,
Höganäs:

— Avståndet mellan styrelse och "gräs-rötter" upplevs som för stort och det lättaste sättet att överbygga detta problem är att ge bättre information, tror jag.

— Jag tror också man skulle ha lite mer uppsökande verksamhet även om det kanske innebär att man trampar föreningsprinciperna på tårna en aning.

— Och så naturligtvis meningsfulla mötesfrågor som berör var och en.



Tero Ruohonen
Simox,
Oxelösund:

— Vi tillhör Metallklubben på SSAB och jag tycker vi får för dålig information om vad som händer.

— Om de diskuterade frågor som angick en mer och som var intressantare skulle man nog gå dit lite oftare.



Kristian Lundgren
Murbruksfabriken,
Höganäs:

— Man måste nog locka med intressantare frågor. Det måste vara något som angår en.

— Det verkar som om folk inte har det rätta intresset och har de inte det är det svårt att locka dit dem.

— Men jag tycker vi får bra information.



Monica Hult
division Metallurgi,
Höganäs:

— Det är för rörigt och jag tycker informationen är för dålig som vi får.

— Det skulle vara bättre om man fick muntlig information lite oftare.

— Det är svårt att få tid att gå på mötena, och det är svårt att ordna barnpassning och sådant.

— Dessutom tycker jag inte frågorna som tas upp är tillräckligt intressanta.



Milevka Sremčević
Pulververket,
Höganäs:

— Vi får för lite information och det måste vara intressantare frågor för att locka, tror jag.

— Hur det skall bli bättre vet jag inte.

Efter ett år som produktionschef:

— JOBBIGT MEN STIMULERANDE



— *Det känns stimulerande att arbeta med en vinnande produkt som järnpulver, säger Dag Olsson som nu varit produktionschef på division Metallurgi i ett år.*

— Det är mycket stimulerande att arbeta med en produkt som verkligen har framtiden för sig.

Det säger Dag Olsson som för drygt ett år sedan flyttade från Bohusverken till Höganäs för att bli produktionschef på division Metallurgi.

Han fick verkligen en flygande start. Hela 1984 har varit kantat av produktionsrekord och alla i produktionen har fått ställa upp helhjärtat för att klara den höga produktionstakten.

Detta har naturligtvis också gällt Dag.

Att börja ett nytt jobb innebär en stor omställning och pulvertillverkningen är en komplicerad process som tar tid att lära sig.

— Detta har gjort att jag inte haft tid till allt jag förutsatte mig när jag började.

— Jag skulle exempelvis vilja ha mer tid att vistas ute i själva produktionen och besöka de olika enheterna lite oftare, men det hoppas jag kommer, säger Dag.

Framgångsrika

Divisionen har de senaste åren expanderat och produkterna finner ständigt nya marknader.

— Det känns stärkande att se att vi är så framgångsrika på marknader där andra över huvudtaget inte släpps in. Jag tänker då främst på Japan som blir en allt viktigare marknad för oss.

— Det stärker självförtroendet hos alla oss som jobbar med produkterna och det är mycket det som gör mitt jobb så intressant och spännande, säger Dag.

Personalen

Men för att bli framgångsrika krävs det mycket av personalen.

— De anställda blir mer och mer medvetna om de problem vi ställs inför, och det tror jag är viktigt.

Divisionen arbetar också medvetet med att höja personalens kunskaper. Kvalitetscirkelarna som varit igång i snart ett år är ett exempel på detta och nyligen har man dragit igång ett stort projekt kallat "Kvalitetsåret 1985".

— Det är mycket viktiga steg som tagits. Personalen är vår viktigaste resurs och alla måste känna att de kan påverka produktionen.

Dag ser det som en viktig del i sitt arbete att stimulera personalen och på olika sätt höja trivselsn på arbetsplatsen.

— I mitt jobb ingår att sälja arbets-

platsen internt. Jag tror att man för att höja samhörighetskänslan och trivselsn skulle anordna skiftlagsträffar eller något liknande.

— Jobbet har ju också en viktig social funktion, och kan man höja trivselsn tror jag att detta kommer att avspegla sig i bättre kvalitet på våra produkter.

Bohus

Det Dag saknar mest från sin tid på Bohusverken är den fina vi-anda som finns där.

— Men den är mer och mer på väg här nere också och med de förslag som jag nämnt tidigare tror jag att vi skall komma en bra bit.

För framtiden tror Dag på en fortsatt expansion för divisionen. Den friska satsningen på nya produkter och den positiva personalen gör att det finns all anledning till det.

— Vi har just arbetat fram en budget för nästa år och i den avspeglar sig denna tro på framtiden.

— Den visar att nästa år skall bli minst lika bra som detta.

— Det kommer att bli tufft, men fullt möjligt, att klara de högt ställda förväntningarna på produktionen, avslutar Dag Olsson.

SlipNaxos historia

Genom ett stort detektivarbete har fyra unga pensionärer på SlipNaxos dokumenterat företagets historia i bild från grundandet 1913 till våra dagar.

Deras stora arbete blev till slut en utställning på Västerviks museum, som under sommaren uppskattats av många besökare.

Torvald Andersson, Erik Edling, Olle Petersson och Alf Wigren heter de fyra som sammanställt materialet.

— Det började med att vi blev tillfrågade om vi ville gå med i en studiecirkel om företagets historia. Vi nappade direkt på idén och sedan har vi fortsatt på egen hand, berättar Erik.

Tillsammans har de fyra en anställningstid på hela 188 år, så visst borde de ha mycket att tillföra cirkeln.

Alf har dessutom redan tidigare sammanställt en bok där han i bild visar utvecklingen från småindustri till dagens moderna anläggning.

— De första åren efter det att jag pensionerades jobbade jag kvar lite som guide och visade besökare runt på fabriken. Det var nog då mitt stora intresse för företagets historia väcktes, säger Erik.

11 anställda

Företaget startade alltså 1913 och året därpå lämnade den första slipskivan fabriken. Det var en mycket liten anläggning i början. Golvytan var inte mer än 1.400 m² och här jobbade 11 man. Fem av dessa kom från slipfabriken i Lomma.

— Jag har sett en uppgift om att man under denna första period hade så "primitiva" produkter som kvarnstenar på sitt tillverkningsprogram, säger Torvald.

— Hur tillverkningen gick till vet jag inte men förmodligen högg man ut dem ur sten.

Men ganska fort växte fabriken. På trettioalet hade man i sortimentet inte



Så här såg SlipNaxos fabrik ut 1913 när företaget grundades. Mycket har hänt på 71 år...



Ett växellok på väg till stationen, förmodligen sent 20-tal. Lägg märke till den kedj drivna lastbilen och männen bakom som hjälper till att putta på.

mindre än 40-45.000 produkter!

— Jag jobbade på lagret redan då och det var inte det lättaste att hålla reda på, säger Erik.

Växellok

Men även andra produkter än dem man traditionellt anknuter SlipNaxos till har tillverkats. En av dessa var växellok.

— Från 1926 fram till slutet av andra världskriget hann vi med att tillverka inte mindre än 250 växellok, berättar Olle som själv jobbade på den avdelningen.

— Det var rejäla grejor. Tjänstevikten låg mellan 3 och 22 ton och säkert finns det något kvar någonstans. Och loken såldes inte bara i Sverige.

— Nej då. Vi sålde lok till Finland, Litauen och Norge också och jag undrar om det inte till och med tillverkades SlipNaxoslok i Norge på licens härifrån, berättar Olle vidare.

En annan produkt som tillverkats på företaget är slipmaskiner.

— De sista slipmaskinerna såldes så sent som 1983, men då hade de legat i lager en tid förstas...

Tillverkningen av slipmaskiner började redan under företagets första år.

— Det var mest stora planslipar på den tiden och jag vet att några maskiner från den första tiden fortfarande är i bruk på företag, så kvaliteten kan man inte klaga på, tycker Torvald.

blev bildutställning

Höganäs

1940 tog Höganäs över företaget. Man minskade ner sortimentet och produkterna standardiserades.

— Det spred sig en viss oro när Höganäs tog över. Man insåg att tiden med det lilla familjeföretaget var över och att vi skulle ingå i en modern koncern, och detta skrämde många, säger Erik.

— Man var helt enkelt rädd för att mista sina jobb. Men ingen friställdes på gund av detta och företaget stod nu väl rustat för framtiden.

— Nu efteråt förstår man att det aldrig skulle gå i längden att fortsätta som vi hade gjort hitintills. Rationaliseringar av den typ Höganäs gjorde hade förr eller senare tvingats fram, menar alla fyra.

— Dessutom förlorade ju ingen jobbet, säger Olle.

Bra arbetsplats

Och det har varit betecknande för företaget genom alla tider.

Ingen har fått direkt avsked på grund av arbetsbrist utan andra lösningar har tagits till.

— Det var ju den stora lyckan när man började på Slip. Det var bättre betalt än på de andra fabriker i staden och när man en gång börjat på Slip fanns

det ingen anledning till oro. Slip tog väl hand om sina anställda, säger Olle.

— Det var ytterst sällan någon slutade och vad jag vet har aldrig någon fått sparken.

Det var extra stor lycka för Olle när han fick jobb på Slip. Vanligtvis var det barn eller släktingar till anställda som fick chansen att börja, men Olle hade ingen släkting där.

— Därför var jag extra lycklig när jag fick börja 1938 i den mekaniska verkstaden.

Utställning

Nu är de fyra pensionerade men håller alltså fortfarande kontakt med företaget i allra högsta grad genom sitt arbete med utställningen.

Det har varit ett stort arbete att gå igenom det stora material som finns om företaget.

— Vi har gått igenom företagets arkiv och hittat gamla reklambroschyrer och arbetsbilder, men vi har också sökt i privata arkiv och bland egna samlingar, berättar Alf. Till sin hjälp att sammanställa utställningen har de haft Johan Sandell som är intendent på Västerviks museum.

— Han har varit till stor hjälp för oss, säger de.



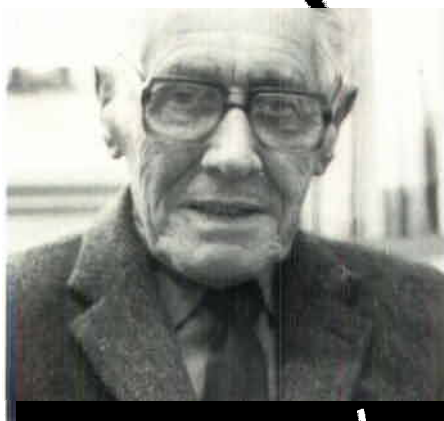
*Torvald Andersson,
anställd 1934-81*

I ett och ett halvt år har de hållit på.

— Men vi har haft en mycket trevlig tid när vi gått igenom bilderna. Gamla minnen har väckts till liv, och sådana finns det gott om, skrattar Olle.

Utställningen på museet är slut men meningen är att den så småningom skall visas på SlipNaxos för alla anställda.

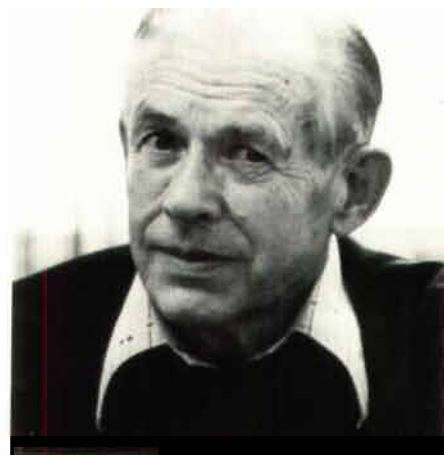
När detta blir, vet man ännu inte, men nog är det något att se fram emot.



*Erik Edling,
anställd 1929-78*



*Olle Petersson,
anställd 1938-82*



*Alf Wigren,
anställd 1934-76*

KVALITETSÅRET 1985

— Vi skall bli perfekta

Att bli perfekta, det blir målet för division Metallurgi nästa år och man skall bli det under mottot "Kvalitetsåret 1985".

Sättet att nå detta mycket högt ställda mål är att arbeta vidare med kvalitetscirkelarna, utveckla kvalitetskontrollens arbetsformer, personalutveckling m m.

Det är "kvalitetschef" Svenn Erik Larssen och projektledaren Lars-Erik Svensson för kvalitetscirkelarna, som lagt upp ramarna för verksamheten och själva programmet diskuterades fram under ett tredagarsseminarium i slutet av november med deltagare från alla nivåer och alla funktioner inom divisionen.

Anledningen till att man dragit igång denna omfattande kvalitetskampanj är inte att kvaliteten på produkterna sjunkit, det skall betonas.

Nej, marknadschef Sten-Åke Kvist sammanfattar anledningen så här.

— Som jag ser det finns det fyra anledningar till att dra igång detta. Dessa fyra anledningar är:

1) — Vi har länge varit riktmärke för våra konkurrenter när det gäller kvalitet. De börjar nu komma ifatt oss, både när det gäller pulvrens jämnhet samt teknisk prestanda. Som marknadsledare får vi nästan alltid sälja till högsta pris och det är därför viktigt att kunden upplever att han får något extra när han köper vårt pulver.

2) Tekniken hos användarna börjar komma ifatt våra pulverkvaliteter. Tidigare var det framför allt användarens tillverkningsteknik som orsakade de största kvalitetsproblemen för kunden. Nu har tekniken förfinats vilket medför att svängningar i pulvrens kvalitet har fått ökad betydelse.

3) Genom att säkerhetsdetaljer i t ex bilar numera tillverkas av pulvermetallurgiskt material, ställs också högre krav på pulverkvaliteten. Våra kunder måste för dessa detaljer garantera en



Efter gruppdiskussioner samlades alla för gemensam genomgång.

mycket hög kvalitetsnivå. Kunderna vänder sig då också till oss för att få garantier på att pulvret uppfyller högt ställda kvalitetskrav.

4) Vi måste förhindra rena fadäser i produktionen. Minsta lilla ouppmärksamhet kan få förödande konsekvenser och måste motarbetas genom att sprida kunskap till personalen.

— Kunden ställer allt mer krav på att få mer för sina pengar. Man vill ha material som gör deras egen tillverkning enklare, billigare och säkrare. Det är därför viktigt att vi tar krafttag på kvalitetssidan, säger Sten-Åke Kvist vidare.

Under de tre seminariedagarna diskuterade man vilka verksamhetsområden som skulle prioriteras under det kommande året.

— Vi kom fram till att fem områden skall utgöra grunden för vårt projekt. Dessa fem områden är: Personalutveckling, kvalitetsstrategi och -mål, kvalitetsorganisation och -ansvar, resultatredovisning och specifikationer, tillverkningsföreskrifter etc, säger Lars-Erik.

Av dessa fem punkter prioriterades personalutveckling högst. Under denna punkt faller frågor om hur man kan utveckla personalens kunskaper, attityder och motivation.

— Alla var i stort sett eniga om att detta var det viktigaste, säger Lars-Erik.

Livlig debatt

Under seminariedagarna fick man igång livliga debatter och det finns naturligtvis många problem på vägen mot det slutgiltiga målet.

Fackens företrädare, Tommy Stålborg SALF och Ulf Olsson LO, var eniga om att det är mycket nyttigt med en diskussion om dessa frågor.

— Ja, det låter alldeles utmärkt när man pratar om det, frågan är bara hur det kommer att se ut i praktiken, säger Tommy.

— Om vi tar ansvar till exempel. Visst låter det bra att man skall delegera kvalitetsansvaret men hur skall det se ut i praktiken, frågar han sig.

— Jag tror i så fall att det är viktigare att skapa en bättre laganda på företaget och skapa förutsättningar för var och en att känna att det arbete han utför är viktigt för den slutgiltiga produkten.

Ulf menar däremot att det skulle kännas stärkande för den enskilde att få större direkt ansvar och att arbetet därigenom skulle bli mera intressant.

— Det är klart att allt går ju inte att delegera neråt och här skulle det bli en avvägningsfråga i de enskilda fallen, säger han.

Delmål

Nu skall man ha klart för sig att kvali-

tetsåret 1985 för bättre kvalitetsmedvetande bara är ett delmål.

Man kommer under året att arbeta med olika projekt inom ramen för de fem punkter som befanns vara viktigast för kvalitetsmedvetandet och sedan följer det naturligtvis en fortsättning framöver.

— Det är viktigt att vi inte ställer upp orealistiska krav. Att bli perfekta är det slutgiltiga målet och nästa års arbete är ett första steg i den riktningen.

— En av avsikterna är att samla divisionens krafter och se till att alla drar åt samma håll, mot bättre kvalitet.

— Jag tror också att förändringen i sig kommer att stimulera och målsättningen att alla skall engageras känns nog positivt av de flesta.

Projekt

Resultatet från seminariet redovisades för divisionsledningen i början av december och detta resulterade i att en ramplan gjordes upp.

— I cirka 1-1,5 år kommer vi att arbeta med projekt inom de fem områden som utgör grunden för kvalitetsåret.

— Efter denna tid hoppas vi att kvalitetsarbetet skall bli ett naturligt inslag i det dagliga arbetet för alla på divisionen.

— Seminariet var startskottet och nu börjar det verkliga arbetet, säger Lars-Erik.

HF-anläggningen, Bohus och Simox berörs inte av projektet än. Verksamheten på dessa ställen är ganska väl avgränsade och det är bättre att starta särskilda projekt för dem.

Liknande projekt kommer alltså att genomföras på dessa enheter men exakt hur detta kommer att ske är ännu inte klart.

Divisionschef Per Lindskog håller verkligen med om att arbetet med Kvalitetsåret är viktigt.

— De sista förhandlingarna med Gadelius om vårt dotterbolag i Japan är nu klara och avtalet är undertecknat.

— Om vi skall lyckas i Japan med vår stora satsning, krävs det att vi helst förbättrar våra kvaliteter och därför är det jobb som nu läggs ner på kvalitetsåret 1985 mycket betydelsefullt, säger Per Lindskog.

EN EPOK I GRAVEN

I november gick en epok i graven i Höganäs. Den sista kammarugnen, som låg i fabrik 12, revs för att ge plats för division Metallurgis pilotanläggning som sedan en tid funnits i andra delar av byggnaden.

— Det är klart att det känns lite vemodigt, säger Kjell Johansson som i närmare 20 år arbetat vid kammarugnen. Han började där 1943.

— Det var ett tungt och varmt jobb, men ändå trivsamt stämning i fabriken. Vi var många som jobbade tillsammans och det var ett fint gäng.

I ugnen fanns 22 kammare. Teglet brändes i cirka 20 timmar och det tog tre veckor att bränna runt ugnen, från det att den tändes till det att ugnen tömdes igen.

— Vi kunde bränna cirka 40 ton silica-tegel i varje kammare. Det motsvarar åtta tunnelugnsvagnar.

— Det var mycket dyrt att driva kammarugnen. Den drog mycket olja, reparationerna var stora och det behövdes mycket folk för sättning och tömning.

— Dessutom var det ett mycket ansträngande jobb, säger Kjell. Det krävdes också stor yrkeskunskap för att få ett bra resultat av bränningarna.

— Varje kammare brände olika. Vissa skulle ha mera värme och andra skulle ha mera drag. Tunnelugnar är mycket



Kjell Johansson och Christer Rosengren framför den sista kammarugnen i Höganäs. Idag är den ett minne blott...

lättare att köra och framför allt mycket lättare att reglera. Kammarugnen eldades den första tiden med gas, sedan blev det olja.

— Gasen var farligare, men det hände inte någon allvarligare olycka så vitt jag kommer ihåg. Men tillbudet var många, säger Kjell.

Christer Rosengren jobbade vid kammarugnen tills ugnen släcktes sista gången, 1977.

— Jag var med om den sista bränningen och visst var det speciellt att jobba där, säger Christer idag.

— Det var som Kjell sa tyngre än vad arbetet är idag men det var en fin gemenskap vid ugnen så visst trivdes man. Nu

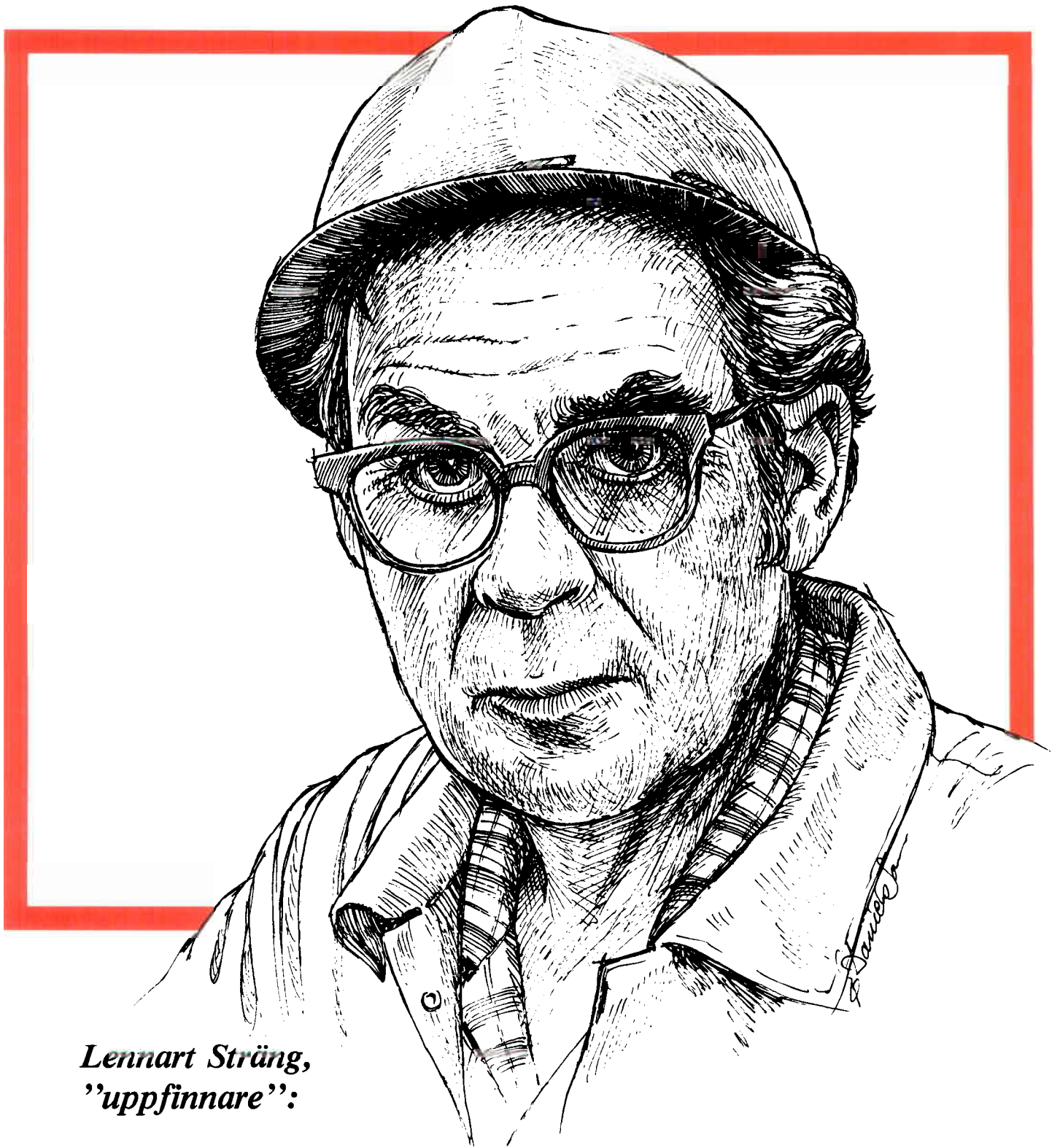
är ugnen riven och när lokalerna är iordningställda kommer division Metallurgi alltså att flytta in i ugnshallen.

— Vi har sedan cirka två år haft en försöksanläggning igång i fabrik 12, men nu räcker befintliga utrymmen inte längre till, säger Svenn Erik Larssen, chefmetallurg på division Metallurgi.

— Vi kommer dock inte att behöva hela utrymmet, åtminstone inte till att börja med. Cirka 2/3 kommer tillsvidare att bli kallager, säger Svenn Erik vidare.

I de nya lokalerna kommer bland annat stationen för malning av ferfosfor, som beviljades vid förra styrelsemötet, att placeras.

Även tillverkningen av magnesiumsulfid kommer delvis att ske här.



*Lennart Sträng,
"uppfinnare":*

— Jag är nog lite arbetsskygg!

— Man kan inte beställa goda idéer. Nej, de kommer när man minst anar det, när man är ute och fiskar eller när man skall gå och lägga sig eller kort sagt när som helst.

Det säger Lennart Sträng, pappa till många finurliga lösningar.

När Lennart tänker ut en lösning har han *ett* mål: Det skall vara en så enkel lösning som möjligt.

Lennart jobbar i Ex-hallen för division Eldfast. Han började på företaget 1950 men under sex år har han varit härifrån och arbetat på andra ställen,

tre år inom flygvapnet och tre år på Höganäs Keramik.

Han har som sagt, många goda uppfinningar på sitt samvete. Han löste ett nyckelproblem när det gällde de torr-vibrerade skänkarna. Han var i allra högsta grad inblandad när det gällde lansarna. En dag skulle han flytta säckar

och såg då vilken dålig ställning man fick arbeta i. Då gick han hem och uppfann en säckflyttare.

Han ändrade munstycket så det blev möjligt att spruta gjutlådor automatiskt med sprutmassa, ett problem som Chalmers Tekniska Högskola lagt ner mycket arbete på utan att lyckas. Ja, listan kan göras lång och detta var bara några av de senaste förbättringarna Lennart gjort.

— Egentligen är jag nog lite arbetskygg säger Lennart.

— Jag vill göra jobbet så lätt som möjligt och om man tänker efter lite grand när man jobbar, inser man snart att nästan alla jobb kan förenklas med små medel, menar han.

Och det är precis vad han gör.

Improvisera

Hur kommer det sig då att Lennart blivit så klurig?

— När jag var ung jobbade jag som bysmed. Då fick man inget gratis utan fick oftast improvisera fram lösningar på olika problem, och då lärde jag mig mycket.

— Jag lyssnade också mycket på gamla människor när jag var ung. Man kunde lära sig mycket bara genom att lyssna på deras misstag och på hur de sedan hade löst sina problem.

— Sedan gäller det naturligtvis att kunna föra över lösningen på ett problem till ett annat, menar Lennart.

Dammsugare

Det senaste stora problemet Lennart ställts inför är de torr vibrerade skänkarna.

— Problemet var att massan skiktade sig om man bara fyllde på från sidorna. Man var alltså tvungen att lägga lager för lager för att undvika skiktningen.

— Jag kom på hur man skulle göra när jag stod därhemma och dammsög och lät slangen vila mot ett bord. Då såg jag att slangen rullade mot bordskanten och då kom idén.

— Om man använder en slang och låter den rotera så slipper man **skiktningen** och dessutom driver slangen fram sig själv genom att den roterar. På så vis fylls skänken med lager på lager eftersom den är rund. Slangen slutar inte förflytta sig förrän skänken är full.

Att realisera förslaget kostar i material

cirka 750 kronor.

Detta kan synas vara en mycket enkel lösning men det är ju just det Lennart vill komma fram till...

— Det fanns andra som hade andra lösningar men de var på tok för komplicerade. Och ju mer komplicerade, ju mer kan gå isönder.

För teoretiska

— Tro nu inte att jag tycker våra konstruktörer är dåliga. Det är de näm-



Lennart Sträng vid sin uppfinning för torr vibrerade skänkar.

— Det skall vara en så enkel lösning som möjligt, säger Lennart.

ligen inte alls. Tvärt om är de mycket duktiga men det är mycket svårt att komma på lösningar utan att ha provat sig fram i praktiken.

— De har också en tendens att se allting lite teoretisk och då blir lösningarna också lite för komplicerade, tycker Lennart.

Ungdomen

— Jag tror att vi äldre har mycket att lära ungdomen. De har naturligtvis idag alla möjligheter att bli undervisade på skolor. Men med dagens arbetsmarknad tvingas ungdomen mer eller mindre in i skolorna genom att de inte får något jobb. Och jag tror därför inte att de lär sig så mycket.

— Det finns naturligtvis undantag, skyndar sig Lennart att säga.

— Men när de går på skolorna får de kunskapen för lätt. De lär sig inte att leta efter egna lösningar, att se kritiskt.

— En lösning kanske är bra men vad är det som säger att den inte kan bli bättre och framför allt enklare.

— Många av oss äldre ser negativt på dagens ungdomar och ger dem därmed aldrig chansen att lära sig något från oss, säger Lennart.

Företaget

— Det är bra att jobba på Höganäs AB. Företaget ställer upp på vettiga idéer och släpper fram unga.

— Se bara på de många unga driftsingenjörer som finns inom koncernen. Det tycker jag är mycket positivt.

— De yngre driftsingenjörerna ser också lite annorlunda på saker och ting. De inser till exempel att underhåll lönar sig. Så var det inte förr.

— Lagren av reservdelar har också byggts upp och håller nu en bra standard.

— Förr kunde produktionen stoppas bara för att en liten detalj till maskinerna inte fanns i lager och man var tvungen att vänta tills den dök upp på posten, berättar Lennart.

— Det sker en ständig förändring inom Höganäs, och oftast är den till det bättre, avslutar Lennart Sträng.

NU SEGLAR SIMOX



Delar av Simox-gänget: Per Wadén, Kari Vesterling (praktikant), Thure Bäckström, Ari Ruohonen, Tero Ruohonen, Björn Ledin, Tor Granqvist, Bertil Borrmann, Nils Rydberg, Börje Andersson, Per Johansson och Leif Thörner.

— Det bästa med att arbeta på ett litet verk som Simox, är den fina sammanhållningen bland alla oss som jobbar här.

— Det är en verkligt fin anda och alla ställer upp för varandra. Det säger Per Wadén som är driftsingenjör på Simox i Oxelösund.

Just nu seglar Simox dessutom i medvind. Under hösten har man ökat produktionen med 50 procent.

— Visserligen har det blivit stressigare men med det fina gänget som jobbar här har det gått fint, fortsätter Per.

Ytligt sett liknar Simox svampverk det i Höganäs med den skillnaden att det är mindre.

— Tunnelugnen är "bara" 168 meter lång och skjuttiderna blir därför längre här uppe, säger Per.

— Vagnarna är också något mindre och dessutom har vi en lite annan eldningsteknik här. Bland annat eldar vi med gas som vi köper av koksverket som vi nästan ligger granne med.

Verket ligger på Höganäs mark inne på SSAB:s område. Över 3.000 människor jobbar på SSAB:s anläggning. På Simox jobbar 21 personer.

Simox är alltså mycket litet i jämförelse och enligt dem som jobbat på både SSAB och Simox är skillnaderna fler.

— På Simox trivs man, här är det kul att jobba, berättar de.

Falska rykten

Trots detta var stämningen lite tryckt på Simox för en tid sedan.

— När Höganäs köpte Simox garanterade man att driften skulle fortsätta i minst tre år. Detta sågs av många som

om verket skulle läggas ner efter dessa år. Men vad jag vet har detta aldrig varit på tal, säger Per.

Tvärt om ser Per Wadén stora fördelar med att Höganäs har två svampverk och att bägge är i drift.

— För det första kan man jämföra kostnaderna och på så sätt upptäcka om man kanske gör något fel någonstans. Det finns ju inte mer än tre verk som framställer järnsvamp med vår metod. Höganäs, Simox och Riverton.

— För det andra är det mycket lättare att ställa om ett litet verk om man vill testa nya kvaliteter eller nya metoder.

— Man behöver då inte äventyra stora produktionsvolymen som fallet hade varit om man ville testa i Höganäs.

Ekonomi

När det gäller ekonomin ligger kanske

IOX I MEDVIND

Simox lite sämre till än Svampverket i Höganäs.

— Men om den tillverkning som idag sker här, skulle ske i Höganäs skulle det bli dyrare. Det skulle krävas kortare skjuttider och därmed högre bränsleförbrukning, menar Per.

— Vi har högre personalkostnader per ton. Detta beror framför allt på att vi är mindre automatiserade här uppe och dessutom krävs det en viss minimibemanning på ugnen.

— Men vi har lägre reparationskostnader och sictoförbrukningen ligger också under Höganäs.

Framtiden

Efter semestern i år har man alltså höjt produktionen och idag har man en produktionstakt på 15.000 ton om året.

— Vi har inga problem med kvaliteten här uppe. Det finns några spårämnen i vår svamp som inte finns i svampen från Höganäs och vissa pulver för svetsning kan därför inte tillverkas av Simox-svamp.

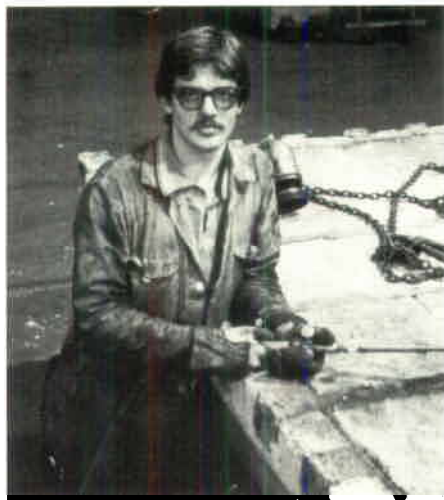
— Vi ser ljust på framtiden här uppe. Med några investeringar för att öka automatiseringen tror jag dessutom att vi kan sänka våra kostnader ytterligare och på så vis få bättre lönsamhet, avslutar Per Wadén.

Att stämningen på Simox är fin går det inte att ta miste på.

— Det är kul att jobba här. Alla ställer upp för varandra och det känns fint, säger Ari Ruuhonen som jobbat på Simox sedan början av året.

— Det är klart att vi var lite oroliga innan vi fick reda på att vi skulle köra vidare nästa år även om det aldrig har varit tal om att vi skulle lägga ner, fortsätter Ari.

— Vi har dessutom en chef som kan konsten att entusiasmera sina medar-



— Jag har jobbat på både SSAB och Simox och jag ser en stor skillnad, säger Leif Thörner.

betare och jag tror att det gör mycket. Ari tycker dock att man skulle kunna markera samhörigheten med Höganäs lite bättre.

— Man kunde till exempel ha idrottsutbyte med andra verk inom koncernen på samma sätt som SlipNaxos och Höganäs.

Bertil Borrman har arbetat på Simox

som ugnsskötare sedan 1972.

— Här är kul att arbeta och vi känner oss trygga nu.

— Vi skulle behöva investera lite i nya maskiner som underlättar arbetet och höjer produktionen, menar han.

Thure Bäckström håller med Bertil och fortsätter:

— Vi såg det mycket positivt när Höganäs köpte oss för tre år sedan. Det är ju i Höganäs kunskapen finns att framställa järnsvamp på detta sättet och det känns tryggt, menar Thure.

Leif Thörner jobbade på SSAB som reparatör till för två månader sedan. Då slutade han där för att börja på Simox.

— Jag trivs jättebra här. På SSAB fanns ingen planering och överhuvud taget ingen sammanhållning och det är viktigt för mig.

— Jag skulle tycka det var kul om man kunde få komma ner till Höganäs och se hur reparatörerna har löst sina problem där nere. Vi måste ju ha massor av likartade problem, menar Leif. Det märks verkligen att stämningen är fin på Simox.



Ari Ruuhonen, Thure Bäckström och Bertil Borrman är överens:
— Vi trivs på Simox!

Datasystem sålt till Volvo

Höganäs AB:s kundreskontrasystem sålt till Volvo!

Ja, faktiskt! Vår dataavdelning har i samarbete med personalen på reskontraavdelningen utvecklat ett kundreskontrasystem. Jätteföretaget Volvo såg så stora fördelar med detta system, att man till och med satsade stora pengar på att anpassa systemet till sin egen maskinmiljö.

— Det är ett bevis på att vi lyckats mycket bra, säger Eskil Berg som är chef för datautvecklingen.

Planerna på att bygga upp ett eget kundreskontrasystem, ett system för att bevaka kunderna så att de betalar i tid, föddes efter det att marknaden inventerats på färdiga system.

— Antingen var de färdiga systemen inte tillräckligt bra eller så passade de inte till våra maskiner. Ett krav var att de skulle passa till våra stora order- och faktureringsystem P-79 och MOFS, säger Eskil.

— Därför beslutades 1981 att vi skulle bygga upp ett eget.

1982 började hela dataavdelningen med Eskil Berg, Claes Cronqvist och Ronny Elgström i spetsen, bygga upp systemet.

— Vi var mycket måna om att användarna skulle vara med från början att utforma det, menar Claes.

— Vi har också byggt upp det bit för bit så att användarna kunnat testa de olika bitarna efter hand och då kunnat göra förändringar utan alltför stora ingrepp, säger Ronny.

När sedan systemet stod klart att tas i bruk, den 1.3 1983, var dessutom användarna så insatta i det, att skiftet från det gamla till det nya gick smärtfritt.

Fördelar

Sven-Åke Olsson, Lennart Alnervik, Elsie Andell, Bengt Arvidsson och Jenny Green heter de som arbetar med systemet.



Här är delar av gänget på dataavdelningen: Lars-Göran Andersson, Ronny Elgström, Eskil Berg, Claes Cronqvist, Siv Nilsson och Johnny Magnusson.

Frågan till dem var naturligtvis, vad finns det för fördelar med att vi själva byggt systemet inom företaget?

— Framförallt har vi fått ett system precis som vi ville ha det, säger Lennart.

— Vi som dagligen arbetar med det vet ju också vad man bör kunna få fram ur systemet, vilka siffror som behövs helt enkelt.

— De är olika från företag till företag och då är det ju en stor fördel att bara den information vi behöver, finns på skärmen, fortsätter Lennart. Jämför man med det tidigare systemet är skillnaderna mycket stora.

— Vi fick utföra massor av dubbelarbete och ändå var det gamla systemet inte alls lika effektivt som detta, säger Jenny.

— Vi har också sparat in 1,5 tjänster av ursprungliga fem, och ändå är detta systemet, som sagt, effektivare, säger Sven-Åke.

Aktuellt

En stor skillnad är att det gamla systemet presenterade listor på fordringar

som var inaktuella.

Det var då svårt att få en överblick över en kunds konto och om kunden skötte sina betalningar.

— Med det nya får vi hela tiden en aktuell bild över kunden på skärmar som finns på våra arbetsplatser, vilket gör att det är mycket lättare att se om kunden slarvar med betalningen, säger Bengt. Om betalningen inte skulle komma in till förfallodagen, skickas automatiskt påminnelsebrev och eventuellt kravbrev ut. Dessutom debiteras dröjsmålsränta automatiskt.

— På så vis slipper företaget ligga ute med pengar under någon längre tid och därmed minimeras ränteförlusterna, säger Sven-Åke.

En annan stor fördel är, att trots att fakturorna skrivs ut i utländsk valuta, kommer aktuellt belopp upp på skärmen i svenska kronor också.

— Det gör att vi får mycket bättre översikt över eventuella kursvinster eller -förluster.

Genom att reskontrasystemet är kopplat till P-79 och MOFS, kommer ford-

ringarna in i systemet dagen efter fakturan skrivs.

Volvo

Dessa, och andra fördelar, har nu alltså gjort att Volvo Buss har köpt systemet. De har ungefär lika stor omsättning som Höganäs AB, men färre fakturor. — Ett bra försäljningsargument har naturligtvis varit att användarna varit mycket belättna med det, säger Eskil Berg.

Och Elsie Andell håller med:

— Det är verkligen mycket roligare att arbeta med detta systemet när vi vet hur det är uppbyggt och vi kan följa arbetet på ett mycket bättre sätt.

Snabb utveckling

Men reskontrasystemet är naturligtvis inte det enda dataavdelningen håller på med.

— Det sker en mycket snabb utveckling på datasidan och det gäller för oss att hänga med, säger Eskil.

— Vi har en rad projekt som vi nu arbetar med. Bland annat håller vi nu på att införa ett nytt kollektivlönesystem.

— Det gamla är från 1969 och börjar bli gammalt och svårarbetat.

— Även ekonomisystemet börjar bli gammalt. Meningen är att man även här skall komma ifrån många datalistor och istället få upp aktuell information på en bildskärm vid den egna arbetsplatsen på samma sätt som med kundreskontrasystemet.

Idag kan man inte detta utan måste använda sig av listor.

— Dotterbolagens datasystem är en annan bit som vi arbetar på, fortsätter Eskil, som själv sysslar mycket med detta.

— Vi försöker få så enhetlig utrustning som möjligt, men på många ställen är det svårt.

Bättre "datamognad"

— På senare tid har man kunnat märka

en förbättrad "datamognad" hos personalen vid företaget, menar Eskil.

— Detta mycket beroende på de datakurser som gått i företagets regi och som många genomgått.

— Detta är naturligtvis positivt och underlättar arbetet för oss när program

skall modifieras eller köpas in. Användarna vet idag bättre vad som är möjligt och vad som bör krävas av ett program. Data, eller ADB, är ju trots allt till för att underlätta arbetet för användaren, avslutar Eskil Berg.



Mycket kan man göra med en terminal och en bildskärm, om man har rätt program förstås...

Eskil, Ronny och Claes är de som sett till att kundreskontraavdelningen fått rätt program för sina uppgifter.



Elsie Andell, Bengt Arvidsson, Sven-Åke Olsson, Jenny Green och Lennart Alnervik är mycket belättna med det nya kundreskontrasystemet.

LOA:s minutjakt på New Yorks gator



Denna medaljen fick LOA för besväret att ta sig runt banan. Men han fick också oförglömliga minnen.

Lars-Olle Andersson, Maratonlöpare och planerare i Skromberga var i slutet av oktober över i Amerika för att springa sitt livs lopp, New York City Marathon.

Här följer hans berättelse om strapatserna "over there".

Plötsligt sköljde en våg av tveksamhet genom mig. Jag försökte svälja undan men lyckades dåligt.

För första gången på månader, ja praktiskt taget ett helt år, tvekade jag inför min amerikaresa.

Hitintills hade jag inte tvekat under de månader av mentala och praktiska förberedelser som jag gjort, men tiden hade ju då funnits att förändra saker och ting. Nu hade jag ringt efter taxin, dörren skulle bara slå igen utan nyckel, vad skulle jag med den nyckeln till i New York, det var då tveksamheten vred mina innersta nervtrådar.

För när dörren väl slagit igen fanns det ingen återvändo. Det som inte fanns i packningen skulle inte komma dit heller. Planlöst började tankarna irra. Tävlingsbyxor. Tävlingslinne. Rena kalssonger. Necessären. Pass med visum. Tidningar att läsa på planet. Löparskorna. För alla glödgheta, LÖPARSKORNA. Liniment.

Taxin bromsade mjukt in, jag hittade inga blottor i mitt minne av packningen, och tveksamheten släppte mina nerver så pass att jag kunde stänga ytterdörren och strax efter sjunka ner i taxisätet. Nu var jag på väg mot 1984 års upplaga av New York City Marathon och allt kändes bra.

Flygplanssätet kändes också bra, här satt jag bättre än i bussen till Skromberga om morgnarna. Dessutom påminde inte John F. Kennedy-flygplatsen särskilt mycket om Ekeby City heller. I kön fram till immigrationstjänstemannen funderade jag inte en sekund

på klinker eller leveranstider, även om köandet tog minst en kvart.

Så äntligen infann sig söndagsmorgonen den 28 oktober. Vi fick en extra timmes nattsömn då man växlade från sommartid till normaltid just denna natt i USA. Allt kändes faktiskt bra, inte ont i hälsenan, vadmusklerna lösa och fina, vänster lårmusken inte spänd, magen skötte sig fint vid första toa-besöket, inte tillstymmelse till ont i benhinnorna. Det här måste gå käpprätt åt skogen. Efter frukost i hotellets "Coffee shop" raskt iväg till Femte Avenyn, i höjd med 42:a gatan, där bussarna till startplatsen skulle utgå ifrån.

Vi hittade massor av bussar och också massor av löpare som stod i en lång kö för att få komma med.

Efter cirka 20 minuters långsamt kögående var det min tur att embarkera en buss. Man fyllde fyra bussar samtidigt, och iväg kom vi. Jag hade lyckats få sittplats, och skönt var det, för startplatsen befann sig ungefär 2,5 mil söderut.

Efter ett tag stannade bussen med ett ryck. Vad nu, vi hade ju knappt kört mer än halvvägs, och när jag tittade ut liknade omgivningen inte samlingsplatsen för 18.000 löpsugna. Istället såg jag busschaufförerna för den grupp om fyra bussar vi kom i väg med, ivrigt diskuterande med varandra, och långsamt gick sanningen upp för mig.

Vi hade kört vilse! DET KUNDE BARA INTE VARA SANT! Men jo, efter ett tag lyckades man vända bussarna och börja leta sig tillbaka, vilket inte var lätt då de gator vi kom ifrån varit enkelriktade.

Under cirka tio minuter körde vi planlöst omkring innan busschaufförerna samlades för nästa vägvalsdiskussion. Som tur var hade vi fortfarande två timmar till start, så jag blev inte särskilt orolig.

Nu gick en av löparna ur vår buss ut till de vilsekomna chaufförerna med en karta i högsta hugg.

De såg lättade ut och strax rullade vi igen. Framfarten tycktes nu bli riktigt målmedveten och efter en knapp halvtimme dök samlingsplatsen, Fort Wadsworth, upp ur dimman.

Ut ur bussen. Igenom ankomstkontrollen — det gällde att bli ordentligt avprickad — in på uppladningsområdet bland de 18.000 övriga löparkompisarna — konkurrenterna.

Här var det nu bara att bida tiden. Värma upp med att omväxlande löpa, gymnastisera och stretcha. Lämna överdragskläderna i rätt buss för att kunna få dem vid målgången.

Köa i en kvart framför en av de 200 toaletterna. Knyta skorna med extra dubbel säkerhetsknut.

Kort sagt, göra sig klar för start.

Det låg något av dämpad spänning i den klubbiga dimman som omfamnade oss alla i det inhägnade område där vi kunde röra oss.

Så plötsligt blev vi uppmanade att ta oss till utgångarna till själva startplatsen. Ytan vi där kunde stå på var ganska stor, så det var faktiskt inte någon större trängsel, trots allt.

Nu steg spänningen och jag trampade oroligt runt på stället och kikade framåt i löpriktningen.

Klockan var 10.45 och ett väldigt kannonskott fick oss alla att börja springa. Loppet var igång och jag startade min klocka.

NU. Äntligen släpptes all den energi loss som i månader av långa träningspass hade lagrats i kroppen.

Visserligen kändes värmen hög och luftfuktigheten påträngande, men nu skulle här springas av bara den. Fast bron var lång. Plötsligt dök den första digitalklockan upp vid brosidan. För-

utom att ange den tid vi förbrukat, markerade den också att loppets första mile, eller 1.609 meter, var avverkade. Försökte omvandla detta till minuter per kilometer, men det var inget lätt räknestycke utan fickräknare, så jag fick ge upp.

Vi passerade två-mileklockan strax efter vi kommit av bron och in i Brooklyn. Här stod massor av människor och tog emot oss med ovationsartade skrik. Man kände sig verkligen välkommen efter tystnaden ute på den åskådarlösa bron.

Musik hördes plötsligt, en orkester mitt i all publikträngsel, och applåddåskorna gick i takt med musiken.

Nu började man uppleva allt det som man hört berättas om skulle utgöra en del av New York City Marathon.

Det kändes helt fantastiskt att få vara en av aktörerna inför en entusiastisk publik på 2 miljoner människor.

Löpningen gick ganska lätt när första vätskekontrollen dök upp. Den stod jag över, som jag bestämt långt tidigare, och fortsatte framåt på Brooklyns fjärde aveny. Solen började nu skina och även om den till att börja med kändes varm och god, fruktade jag att det kunde bli för mycket av det goda längre fram. Nu andra vätskekontrollen och några välbehövliga vattenklunkar intogs i flykten.

Musiken varierade en hel del längs vägen. Där man saknade orkester hade någon helt enkelt lyft ut en ordentlig stereoanläggning och kunde ju idag

”dra på” volymen så rutorna bågnade, utan att grannarna klagade.

Plötsligt dök en klocka upp som jag kunde dra nytta av utan besvärlig huvudräkning. Ty även om amerikanerna inte för egen del vill acceptera det här med liter, kilo och kilometer, så hade man för oss gäster satt upp markeringar vid var femte kilometer.

Det var alltså första halv milen som var avverkat på 20.34. Aningen långsamt, då jag kalkylerat med en snitffart av en kilometer på fyra minuter.

Nåja, färden genom Brooklyn gick vidare och åskådarmassorna jagade på oss med glada tillrop av allehanda slag. Att försöka studera publiken var intressant. Men uppmärksamheten fick också koncentreras på vägbanan, ty amerikanernas vägunderhåll lämnar en del i övrigt att önska. Där fanns hål or stora nog att stoppa min löparkarriär, men jag var fast besluten att undvika dem.

Ytterligare ett par ”mile-klockor”, fladdrade förbi, men nu försökte jag inte ens att räkna ut kilometertiden.

Efter exakt 40 minuter passerade jag 10-kilometersmärket. Men istället för att bli glad över att första milen avverkats på kalkylerade 4 minuter per kilometer, räknade jag snabbt ut att andra halv milen avklarats nästan en minut snabbare än den första. Samtidigt kändes solen nu direkt besvärande och jag började misstänka att det skulle bli jobbigt.

Publikvrålet var än så länge högt, för-

utom där en orkester eller stereoanläggning lyckades nå ett högre decibeltal. Känslan att få delta i allt detta kändes riktigt bra. Den föreställning jag hade gjort i min hjärna under en del av mina sammanlagt 250 träningsmil i år, förblev inför verkligheten.

Men själv blev jag lite blek inför den verklighet som uppenbarade sig för mig i egenskap av tidsåtgången vid 15-kilometerspasseringen: 1 timme och 1 minut. Det började ta emot i den 25-gradiga värmen.

Efter nästa vätskekontroll blev det plötsligt mycket tystare. Vi hade nu kommit in i ett område som beboddes av amerikanska judar. Åskådarna bestod nu av tysta män i svarta kläder. De hade vit skjorta utan slips. Alla bar någon huvudbonad, de flesta hatt, under vilken ett par flåtor spretade fram. Religionen förbjöd dem antagligen att heja på heroiska maratonlöpare, men ett och annat småleende kunde man dock skimta.

Någon mile längre fram ökade åskådar-entusiasmen igen, men mitt löpsteg kändes segare och segare. Därför blev jag inte helt överraskad av att klockan, som markerade att jag var halvvägs till mål, visade på 1.25.50. Det borde varit 1.24.25 för att kalkylen skulle hålla. Den höga relativa luftfuktigheten, omkring 90 procent, plågade mig nu, det var helt uppenbart.

Stegen genom stadsdelen Queens var tunga, och när de efter ett tag ledde mig upp på Queensboro Bridge, för att jag skulle komma över East River och in på Manhattan, tycktes det 1,5 kilometer långa brospannet väl mastigt för mina ben som vägrade efterkomma hjärnans order om högre fart. Vid nertarten till Manhattan från bron passerades 25 kilometersmärket ungefär fyra minuter efter kalkylen. En kalkyl som började påminna om vilken glädjekalkyl som helst som används för att motivera ett önskat datasystem... Men manhattanborna hälsade oss löpare med ett öronbedövande jubel när vi kom av bron. Jag tänkte att all träning som kroppen har fått genomlida måste göra att när jag nu ska ta mig norrut mot Bronx, så ska de böljande åskådarliden få se en svensk viking i hög fart. Jag hann inte fundera så länge för min nyss framtagna



New York och World Trade Center. Här avverkade Lars-Olle Andersson de 42 195 metrarna som innebar hans 13:e maratonlopp.

vikingakarskhet fick en påkänning som jag mentalt inte klarade av. För när jag väl kommit helt loss från Queensboro Bridge så gick färden norrut på Manhattan via Första Avenyn. En spikrak väg i sex kilometer. Jag såg två oändligt långa rader av åskådare framför mig och mellan dem, ryggarna på löpare som låg framför mig. Bara guppande löparhuvud och jag var sist i denna långa radda.

Benen kändes stumma, mycket stumma. Solen plågade mig plötsligt rent förbannat. Vätskekontrollerna tycktes ligga med en mils mellanrum.

Efteråt måste jag konstatera att något i mina träningsförberedelser kanske kunde varit bättre. För hade jag istället orkat tänka positivt, hade jag kunnat konstatera att bakom min rygg fanns långt över 10.000 maratonlöpare. Men för mig verkade "First Avenue" omänskligt lång just nu, och medaljen i Central Park tycktes oåtkomlig.

Men än kunde jag röra på mig, och framåt gick det.

Efter en vätskekontroll ser jag en flicka som delar ut plastpåsar med isbitar i. Jag tar sikte på henne, men hennes lager på fyra-fem plastpåsar tar slut precis hos löparen framför mig. Avundsjukt springer jag ett par steg snett bakom honom och ser på när han trycker ispåsen omväxlande mot ansikte och nacke.

Solvärmen mot min egen nacke känns hetare än på länge. Till sist kan jag inte behärska mig utan när han i ungefär en kilometer njutit av svalkan springer jag upp jämsides och anlägger den mest bedjande min jag kan, och ber att få överta den kyliga förpackningen.

Han har tydligen fått nog för han ger mig den utan att säga ett ljud. Vilken känsla att få trycka den mot nacken.

Min löparglädje återvänder delvis till hjärnan, men mina ben känns stummare än på länge. När jag ytterligare en stund senare passerar 3-milsmärket dämpas löparglädjen av digitalurets kalla siffror som säger 2.09.10. Två timmar var målet så här långt. Nåja nu återstår bara 12 kilometer och 195 meter, så i mål ska jag förbanne mig, värre är det inte. Dock får jag väl känna mig blåst på den Mercedes-Benz och de 25.000 dollar som blir segrarens belö-

ning när vederbörande om någon minut blir den förste som spränger mål-snöret i Central Park.

Nu, äntligen, börjar man ana slutet på Första Avenyn. Här var det mest industri och glest mellan åskådarna. Det var dock skönt att ett tag få slippa de hurtfriska tillropen. Över East River, in i Bronx en sväng och så gick färden söder ut på Manhattan. Mina ben bar mig ryckigt och sakta genom Harlem. Åskådarantalet steg nu drastiskt. Ljudstyrkan på hejarramsorna var återigen hög och när volymen från orkestrar och stereoanläggningar lyckades överrösta åskådarna, var det en helt annan karaktär på musiken som närmast rullade med en, ner för Femte Avenyn.

Tyvärr påminde min egen takt mer om långsam sjöhävning i stället för lite snabbare vågrullning med skum på toppen, det hade varit melodin nu.

Även om klockan rörde sig fort, och jag långsamt, så var min trötta lekamens trots allt på väg in i Central Park.

Att jag skulle klara det tvivlade jag inte på längre. Men varför i allsin dar välkomnade denna stadspark mig med en

men jag bet ihop tänderna och tänkte visa alla applåderande åskådare, som här på sluttampen trängdes i stora skaror längs med vår löpväg, att jag kunde springa fort.

Sakta men säkert ökade jag farten och så började jag kuta förbi den ene konkurrenten efter den andre. Det kändes skönt och så in på själva upploppet, nu i en fart som jag tyckte passade en spurtande maratonlöpare. Kanske inte riktigt som min spurtfart i "Hamn till Hamn", men inte långt därifrån heller. Så äntligen, efter 3 timmar, 17 minuter och 22 sekunder, kunde jag sträcka armarna i skyn för upploppsåskådarna som högljutt ackompanjerade min målgång.

Jag hade klarat det. En varm känsla genomfor mitt inre. Mitt 13:e maratonlopp var fullbordat. SKÖÖÖNT.

På trötta, trötta ben tog jag mig långsamt och försiktigt till avprickningen. Kollade noga, i alla fall så noga som min trötta hjärna tillät, att man noterade mitt startnummer, 2219, i sitt långa målprotokoll. Sedan blev jag uppfångad av en av de cirka 20 medaljutdelande tjejerna, som, förutom medaljen gav

*Efter loppet reste
LOA till
Washington för
att pusta ut. Här
sitter han vid
Lincoln-
monumentet.*



uppförsbacke, som fick min löphastighet att närma sig en snigels framfart. Ungefär en halvmil återstod nu. Även om jag ännu inte passerat tretimmarsvallen, förstod jag att min tid skulle bli en hel del sämre än vad jag hoppats på. Så trots övertygelsen om att en av medaljerna, som delades ut bakom mållinjen till dem som kom så långt, skulle bli min kände jag början till en besvikelse över en dålig tid. Minnena från den besvärliga färden på den, i mitt tycke, alltför kuperade bansträckningen genom Central Park, är ganska suddiga. Vädret var förstas soligt och vacker och passade betydligt bättre för att sträcka ut sig i gröngräset, istället för att sträcka ut sina löparben.

Nu kändes benen mest som lyktstolpar,

mig en välförtjänt kram, klapp på ryggen och ett glatt tillrop: "Well done", bra gjort.

Andra funktionärer manade mig att gå vidare för att ge plats åt ständigt nyanlända löpare. Det fanns ju några stycken bakom mig som var på väg mot sin medalj och sin välkomstkram.

Samtidigt som jag manades vidare såg funktionärer och sjukvårdspersonal noga på mig för att utröna om jag klarade mig själv. Jag viftade klartecken med högran, ty även om jag var fullständigt utschasad och helst skulle vilja lägga mig raklång på marken, kunde jag ta vara på mig själv och visste av erfarenhet att jag om några timmar skulle var ganska pigg igen. Fast inte pigg på att löpa förstas.

Nu fick jag göra en lång, och ytterst långsam, fotvandring till bussen med mina överdragskläder.

Trots min trötthet pågick en våldsam strid inom mig. Naturligtvis fanns en mycket stor lyckokänsla över att ha deltagit i, och klarat av, denna berömda maratontävling i en av världens största städer. Men tyvärr fanns där också en besvikelse över den, i mitt tycke dåliga tiden.

Jag vacklade mellan de båda känslöstämningarna och tvingade försiktigt, steg för steg, min plågade kropp tillbaka till hotellet och en mycket, mycket efterlängtdusch. Sen ett par timmars välbehövlig sömn på tvären över den breda,

mjuka hotellsängen.

På kvällen lyckades jag göra mig av med en del av besvikelsen. Ty alla löparkompisar jag pratade med, utan undantag, hade kommit i mål på betydligt sämre tider än sin normala standard.

Nästa morgon snabbt ner till hotellkiosken och köpa Daily News med den preliminära resultatlistan.

Segermercedesen hade erövrats av italienaren Oriando Pizzolato på tiden 2.14.53. Den sämsta segertiden någonsin på den nuvarande bansträckningen. Själv var jag preliminärt den 1.302 som hade passerat mållinjen.

Besvikelsen över den i mitt tycke dåliga tiden krympte en rejäl bit. Ty relativt sett borde jag, om alla hade upprepat

sin personliga bästatid, hamnat på en plats strax över 2.000.

Väl hemkommen har jag fått ett litet kort från arrangörerna. Där framgår det att av de 14.492 löpare som fullföljde blev jag 1.230:e man i mål, och i min åldersgrupp (40-49 år), blev jag 242:e av 3.304 fullföljande.

Jag måste känna mig nöjd... Nöjd inte bara med mitt maratonlopp utan överhuvudtaget med resan till en annan kontinent. Visserligen har det kostat mig några kronor, men om jag kunde välja på att få tillbaka alla pengarna och ha resan ogjord, så skulle jag inte tveka. Dessutom är jag inte trött i benen längre...

FÖR ATT GE HJÄLP KRÄVS KUNSKAP

För att kunna hjälpa alkoholproblematikern på ett så bra sätt som möjligt behövs utbildning, återkommande uppföljningar och principdiskussioner.

En del utbildning av framför allt kontaktombud har skett externt inte minst i SKALNA-rådets regi. SKALNA sysslar med alkohol- och narkotikaupplysning i Skåne.

Jag tror att vi har så stora kunskaper inom koncernen både på de teoretiska och praktiska planet att utbildningen med fördel kan bedrivas internt.

Den i dessa sammanhang väl kände Kjell Åraas brukar vara en mycket uppskattad föredragshållare såväl externt som inom koncernen.

Övrig kursledning kan även hämtas inom koncernen. Interna kurser leder också till att vi kan diskutera verklig-hetsnära principiella problem som är giltiga just för oss.

Krav — kontakt

Då man skall hjälpa en alkoholproblematiker måste man ställa det självklara kravet på ett nyktert leverne. Detta krav måste komma från arbetsledningen. Man måste dock komma ihåg att en alkoholproblematiker även med de bästa föresatser kan börja dricka igen. Målet skall primärt vara att de nyktra perioderna skall vara så långa som möjligt.

Här följer nu den sista delen i företagsläkare Jan Sjöholms artikelserie om alkoholens verkningar.

Artikeln innehåller också en inbjudan till alla som vill genomgå en hälsokontroll.

Inom dotterföretaget SlipNaxos praktiseras muntliga överenskommelser "kontrakt" om tidsbestämd kontinuerlig medicinering (Antabus — Dipsan). Om en alkoholproblematiker inte är på sitt arbete för att få medicinering kan en sköterska och ett kontaktombud åka hem till vederbörande med medicinen. På SlipNaxos har man mycket god erfarenhet av detta tillvägagångssätt med en klart minskad frånvaro som följd.

Jag vill i detta sammanhang påminna om Gunnar Ågrens ord tidigare att alkoholmissburk primärt ej är någon sjukdom — men kan leda till detta.

Medicinsk rådgivning

Jag inledde denna artikelserie med att

påstå att alkohol är en av de två vanligaste kemiska hälsoriskerna.

Vi har inom koncernen de som genom sitt arbete tvingas utsätta sig för alkoholrisker. Det gäller de med representationsplikter.

Under hösten 1983 och våren 1984 har hälsokontroller av dessa ägt rum med mycket stor uppslutning och stor uppskattning.

Resultaten av kontrollerna har varit utgångspunkt för rådgivning avseende alkoholvanor, exempelvis om man kan fortsätta på samma nivå eller måste skära ner konsumtionen av medicinska skäl. Hur kroppen reagerar för alkohol är ju som tidigare nämnts individuellt.

Samtliga anställda inbjuds härmed att genomgå en hälsokontroll då vi kommer att diskutera om just Dina alkoholvanor kan vara skadliga för Dig.

Hälsokontrollen kommer att bestå av en stor kemisk analys av blodet — kopia av denna kommer att lämnas — urinundersökning samt blodtrycksmätning.

De som redan genomgått den "stora blodanalysen" (Calab) under senaste året behöver ej deltaga. När vi sätter igång med denna hälsokontroll kommer att meddelas senare men är du redan nu intresserad så är du välkommen att ta kontakt med läkarmottagningarna.

Bättre miljö till lägre kostnad

— Med slurryanläggningen har vi löst ett ganska svårt avfallsproblem som tidigare kostade oss en hel del pengar, säger Paul Ekroth på Svampverket och Bo Andersson på Hamn och Transport.

Paul är pappa till idén att bygga en slurry för att på så vis bli av med det besvärliga avfallsproblemet.

Han berättar själv om bakgrunden:

— När man reducerar sligen i Svampverkets tunnelugnar erhålles som biprodukt ett mycket fint damm av koks- och kalkrester.

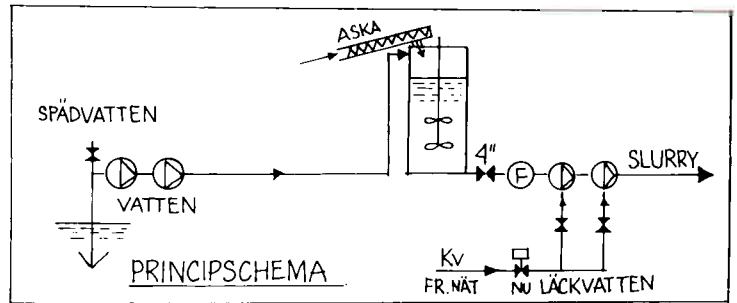
Dessa rester uppträder ungefär som flygaska, dvs partiklarna är mycket små och svårhanterliga.

— Tidigare transporterade vi bort fillern, som avfallet kallas, i trycktankar på lastbil till Rögle damm där vi blåste ned materialet under vattnet för att på så vis våta ned det och få det att sjunka till botten.

— Detta var naturligtvis mycket dyrbart. Dessutom var det mycket svårt att få denna hantering alldeles tät vilket hade till följd att det dammade mycket vid fyllningen av lastbilarna.

— Nu är dammet inte farligt på något

En schematisk skiss över slurryanläggningen. Genom en skruvtransportör kommer askan ner i en behållare och blandas här med vatten. När blandningen är klar pumpas "vällingen" ut till invallningen nere vid stranden.



sätt men det är mycket svart och det får ses som en sanitär olägenhet.

Det var i detta läge Paul Ekroth började fundera på om det inte fanns någon annan, mera rationell lösning på problemet. Genom att fillern innehåller kalk, räcker det att den blivit våt en gång. När den sedan torkar blir det inte damm av den igen, utan ett material som mer liknar murbruk.

Problemet är att våta den.

Här fick Paul hjälp av Kent Ringdal på konstruktionskontoret och tillsammans konstruerade de en blandare som tog hand om detta problem.

Ritningen här intill visar schematiskt hur själva blandaren fungerar.

— Nu får vi ut en tunn "välling" som vi pumpar ned till invallningen vid

strandens.

Den leds dit i en 800 meter lång plastledning och resultatet blir att ny mark bildas.

Anläggningskostnaderna blev ganska dyra, och det var framförallt markarbetena som kostade, säger Paul.

Men trots detta beräknas anläggningen vara betald på cirka två år.

— 20.000 m³ avfall per år transporteras nu bort på detta sätt och det motsvarar i volym 2.500 personbilar!

— Vi har samtidigt blivit av med ett besvärande miljöproblem. Fillern går nu i ett helt slutet system och något dammproblem finns inte längre.

Med andra ord: En miljöförbättrande åtgärd som sparar pengar!

Sprider kunskap om Byggkeramik

Kunskapen om produkten är en mycket viktig och kanske självklar kunskap som säljare bör besitta.

Därför ger division Byggkeramik varje år ett antal tvådagarskurser i just produktkunskap för butikspersonal, som ju svarar för en stor del av divisionens försäljning till konsumentledet.

— Vi har fått ett mycket positivt gensvar från kursdeltagarna, säger Stig Lodén som är divisionens försäljningschef i Norden.

Meningen med kurserna är alltså att ge personalen i butiker större kunskap om byggkeramik så de i sin tur kan ge

goda råd till konsumenterna.

— Många av dem som kommer till våra kurser har aldrig tidigare jobbat med våra material och för dem är det mycket viktigt att de får rätt kunskap om hur de används, säger Stig Lodén vidare.

Kursen innehåller därför både teoretiska och praktiska moment. Bland annat får deltagarna lära sig att sätta golvplattor och kakel, och att arbeta med de verktyg som finns.

— Vi visar våra fästmassor och fogbruk och de får också känna på hur det är att arbeta med dem.

Det ingår också ett grupparbete där kursdeltagarna får ett praktikfall.

— Vi diskuterar då igenom vilka argument som finns för våra produkter och vilka verktyg som behövs för att kunden skall klara av att utföra arbetet själv.

Två kurser har getts under november och deltagarna har kommit från hela landet och till och med Norge.

— Våra mest långväga gäster kom ända från Tromsö som ligger långt norr om polcirkeln i Norge.

Kursen avslutas med ett kunskapsprov där de som uppnår bäst resultat får saltglaserat stengods i pris som ett minne från Höganäs.

Lagom till det sista styrelsemötet för året kan Fabriks avdelning 24 flytta in i nya fräscha lokaler i en villa på Kullagatan.

Avdelningen har växt ur lokalerna på Köpmansgatan, som dessutom blivit lite otidsenliga.

— Det kommer dessutom att bli billigare att hålla till här ute, säger Göte Holmkvist på avdelningen.

Huset består av en stor reception med personalutrymmen på bottenvåningen. Här finns också ett arbetsrum för ombudsmannen och ett kök.

En trappa upp finns ett mycket väl tilltaget konferensrum och två mindre rum.

— Storleken passar oss perfekt, säger Göte.

— Vi har fått göra en del mindre arbeten

Fabriksavdelningen i nya lokaler



Jonny Paulsson och Göte Holmkvist provstår balkongen på Fabriksavdelningens nya villa.

med att flytta väggar och tapetsering men annars tar vi det som det är. Avdelning 24 har cirka 3.500 medlemmar av vilka cirka 2.500 är aktiva. De organiserar medlemmar från fem kommu-

ner: Höganäs, Åstorp, Bjuv, Ängelholm och Båstad.

— Jag tror att medlemmarna kommer att utnyttja avdelningens lokaler mycket mer nu, avslutar Göte Holmkvist.

QC börjar ge resultat

Kvalitetscirkelarna på division Metallurgi har snart varit igång i ett år och de första resultaten av cirkelarnas arbete börjar nu redovisas.

Brännpunkten var med när en av cirkelarna, Hjärnbrukarne, redovisade sitt arbete.

Drivvalsbyten på bandugnarna i Pulververket har varit studieområdet för de fem hjärnbrukarne Mats Ekenberg, som varit cirkelledare, Thorbjörn Ekman, Sven Erlandsson, Ulf Olsson och Rune Sörelid.

De är alla reparatörer och kommer därför alla i kontakt med just problemen som är förknippade med drivvalsbytena.

— Vi har haft många idéer, både vassinniga och goda, men vi har aldrig förkastat några förrän vi verkligen undersökt vad idén skulle innebära i praktiken. Vi har på det viset "skyndat långsamt", säger Mats.

Meningen är att gruppen skall träffas en timme i veckan, men denna tid har inte räckt för Hjärnbrukarne.

— Om det ska bli något vettigt av arbetet krävs det nästan att man lägger ner en del av sin fritid också, säger Ulf.

— Diskussionerna tar längre tid och i

och med att vi jobbar på olika skift har de organiserade träffarna blivit den enda gången vi träffas, fortsätter han.

— Och vi har verkligen lärt oss mycket under arbetets gång, säger Thorbjörn.

Gruppens arbete har resulterat i att man med ganska små hjälpmedel och ingrepp kan reducera driftsstoppen i samband med drivvalsbytena och på så vis öka bandugnarnas produktionstid.

— Vi har själva kostnadsberäknat ingreppen och satt dem i relation till produktionen och denna kalkyl visar att vinsten för divisionen är betydande, säger Sven.

— Dessutom kommer vårt förslag att spara många ryggar och förebygga olycksmoment, menar Rune.

— Genom att vi kommit fram till något som blivit så vettigt känns det

också stimulerande att fortsätta med nya problem som vi ser i produktionen, säger Mats.

Gruppen har nu redan börjat diskutera vilket som skall bli nästa uppgift som de skall ta sig an.

Många kanske undrar vad en kvalitetscirkel egentligen är.

I definitionen står det: "En kvalitetscirkel är en liten grupp människor, huvudsakligen från samma avdelning och med liknande arbetsuppgifter, som träffas regelbundet tillsammans med sin arbetsledare för att identifiera, analysera och lösa problem".

Nu är det inte bara division Metallurgi som arbetar med dessa saker. Eldfast har under hösten dragit igång en liknande verksamhet, PS-cirklar, som man väntar sig ett mycket gott resultat av.



Fem Hjärnbrukare teckande av Ebon Lonningen.

Rune Sörelid, Ulf Olsson, Sven Erlandsson, Mats Ekenberg och Thorbjörn Ekman.

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	Harðo Aamsepp, Höganäs
NVSK Mineral	Maica Edvinsson, Bjuv
Division Byggkeramik	Lillian Hansson, Skromberga
Division SlipNaxos	Sune Johansson, Västervik
Teknisk avd	Ingvar Olsson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Invandrarfrågor	László Aranyos, Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott
Ansvarig utgivare

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO: 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

