

Brännpunkten

Årgång 43 • Nr 1 • Mars 1985



Aktuellt:

Var skulle du vilja att semesterlägenheterna låg?

Företaget har, som alla vet, två semesterlägenheter i Spanien. De har en tid varit till salu, då de inte utnyttjats i den utsträckning det var tänkt.

När de blir sålda kan det bli aktuellt att köpa semesterlägenheter på närmare håll.

Om det blir så, var skulle du vilja att de låg?



Maj-Britt Kull,
Höganäsarbeten,
Höganäs:

– London eller Stockholm är mina förslag. I Stockholm skulle de kunna ligga en bit ut i skärgården och på så vis ha nära till både storstaden och naturen.



Kjell Nilsson,
ingenjör,
NVSK, Bjuv:

– Företaget skulle kunna satsa på ett kollektivt medlemskap i Svenska Turistföreningen för samtliga anställda. Detta skulle innebära, att man för ett rabatterat pris skulle kunna utnyttja Sv. Turistföreningens stugor var man ville inom lämpligt räckhåll för var och en och efter eget behov.



Bertil Davidsson,
division
Byggkeramik,
Skromberga:

– Österrike är mitt förslag. Där skulle man kunna utnyttja lägenheterna både på sommaren och vintern.



Bertil Fack,
Teknisk Service,
Höganäs:

– Om vi köper nya semesterlägenheter bör de ligga maximalt en dagsresa med bil från Höganäs så man slipper dyra övernattningar på resan. Platsen bör vara attraktiv året om, typ Sälen eller Tandådalen.



Lennart Petersson,
Centralförrådet,
SlipNaxos,
Västervik:

– Jag tycker de bör ligga i värmen söderut, i Italien eller inte så långt nere i Spanien. Då tror jag att de hade utnyttjats bättre.

– Jag har varit i Handöl några gånger och jagat och där är fint.

– Personligen hade jag inte haft något emot om vi haft stugor ännu längre norrut i Sverige.



Lars Hansen,
Pulververket,
Höganäs:

– Spanien är för långt borta och för dyrt att resa till, tycker jag.

– Det finns många fina ställen i Sverige och Skandinavien dit man kan ta sig i egen bil.

– Jag tänker då på exempelvis Jylland i Danmark eller Bohuslän. Där tycker jag företaget skulle ha semesterlägenheter.



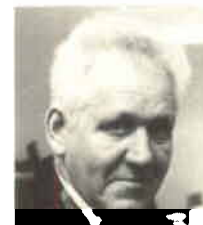
Ulla-Britt Söderholm,
Höganäsarbeten,
Höganäs:

– Jag tycker det hade varit bra om de hade legat i skärgården och då gärna på Västkusten. Det är nära och bra och alla kan ta sig dit.



Roger Carlsson,
Verkstaden,
SlipNaxos,
Västervik:

– Mitt förslag är Färö vid Gotland. Där finns en annorlunda natur och det är inte så långt borta.



Rune Bengtsson,
mätaravläsare/
elektriker,
NVSK,
Bjuv:

– Nog vore det trevligt med ett par småstugor någonstans i Dalsland, som kunde utnyttjas året runt. Gärna inne i skogen men med närhet till Väneren eller något annat vattendrag för eventuell kanotning, bad och fiske. En skidbacke i trakten skulle nog också förgylla vintersemesteren. Dalsland ligger avståndsmässigt bra till och har en härlig natur.

OMSLAGSBILDEN

”Pryande” Inger Palmqvist på NVSK tillsammans med Lennart Bernhardsson arbetsledare på NVSK vid transformatorstationen vid schakt Gustaf Adolf i Höganäs.

Centralförrådet datoriserat

Datorns möjligheter är många och följdriktigt kommer den också till allt fler arbetsplatser.

Senast i raden att skaffa sig ett data-system är Centralförrådet som efter julhelgen gjorde sin första inventering med det nya systemet.

– Det har underlättat arbetet väsentligt, säger Ewa Lundahl som dagligen arbetar med den nya datorn.

Det var för drygt ett år sedan man började diskutera att lägga över Centralförrådets cirka 9.000 artikelnummer på data.

– Tidigare hade vi ett kortsystem som sköttes helt manuellt och det var ett mycket tidskrävande arbete, berättar Rolf Vilhelmsson på Centralförrådet.

– Det manuella systemet hade klara begränsningar och risken att ett kort skulle försvinna fanns alltid, även om så aldrig skedde, fortsätter han.

Efter semestern förra året bestämde man sig för att köpa ett färdigt system och sedan anpassa det efter de speciella behov som fanns.

– På så sätt har vi fått ett "färdigt skräddarsytt system", säger Rolf.

Under tiden man modifierade systemet fick användarna hela tiden vara med och lägga fram önskemål om vad systemet skulle klara av.

– Det var mycket positivt och vi har på så vis fått vad vi önskat och har behov av, säger Ewa Lundahl.

Datorn sparar mycket jobb.

– Inventeringen tog tidigare nästan tre veckor och sysselsatte tre man under denna tid. Idag klarar vi inventeringen på tre timmar, berättar Rolf.

En annan fördel med datorn är att man lättare kommer att upptäcka "hyllvärmarer", dvs artiklar med liten atgång.

– Vi kan därigenom få ner lagerkostnaden för dessa artiklar, säger Rolf.

En annan kostnad man nu blivit av med är stansningen på dataavdelningen. Det var tidigare en dryg kostnad.



– Med datorns hjälp kan vi nu göra inventeringen över en natt, säger Ewa Lundahl.



Datorn presenterar listor där man kan få fram mängder av upplysningar vilket gjort att arbetet underlättats väsentligt. På bilden ser vi Britt-Marie Johansson.

Dessa, och andra fördelar gör att systemet kommer att vara betalt redan efter knappt ett år!

Men från det att systemet köptes in till den första inventeringen låg ett drygt arbete med att lägga in alla de 9.000 artikelnumren i datorn.

– Personalen har gjort ett jättejobb vid sidan av sitt ordinarie arbete när de lagt in allt i datorn, menar Rolf.

– Jag vill också passa på att tacka alla kunder som visat stor förståelse för de problem som trots allt funnits under hösten.

Men nu är datorn alltså i full drift. För att kunna utnyttja datorn fullt ut, krävs dock att kunderna är nogga med att fylla i rätt artikelnummer, men om så sker, underlättas arbetet på det sätt som avsetts.

Storsatsning av NVSK:

Externa omsättningen 125 miljoner om två år

Division NVSK kommer under 1985 att göra en storsatsning för att nå ut bredare på den externa marknaden.

Det gör man dels genom att tillföra personella resurser av högteknologisk kompetens, dels genom att marknadsföra sig som systemlösare av systemapplikationer för styrning, reglering, överordnad kontroll och övervakning inom processindustrin och liknande verksamheter.

Divisionens övergripande affärsidé är att utveckla systemlösningar – "produkter" inom speciella nischer av repetitiv art, dvs lösningar som kan appliceras inom en hel bransch.

Fyra huvudområden

NVSK:s storsatsning kommer i huvudsak att begränsas till fyra arbetsområden, och dessa är:

- Ugnsteknik/energioptimering
- Materialhantering/materialadministration
- Processtyrning
- Agrisystem

– Det är ju knappast några nya arbetsområden för oss och förutom agrisystemen, har vi ju en lång erfarenhet av dessa områden inom företaget, säger Birgitta Siwek som är marknadschef.

Agrisystemen har kommit med mera av en händelse genom samarbetet med Alfa Laval.

Ugnsteknik

Under lång tid har divisionen skaffat sig ett gediget kunnande vad gäller ugnsteknik. Genom att tillföra ytterligare kompetens hoppas man kunna nå ännu längre och då främst vad gäller energi-optimering och processoptimering.

– Ugn- och värmetekniskt kunnande kombinerat med datorbaserade beräkningssystem för energin kommer att kunna ge oss möjligheter att utveckla unika



– Vi har en stor bredd på kunnandet inom divisionen och det kommer vi nu att ta vara på i ännu större utsträckning, säger divisionschef Lennart Hardenby.

produkter inom det värmetekniska området, säger divisionschef Lennart Hardenby.

Dessa system kommer i första hand att komma Höganäskoncernen till del, men på sikt tror man inom divisionen att vissa system kommer att finna en marknad utanför företaget.

Materialhantering

Division NVSK kommer att gå ut på marknaden som systemlösare för automatisering av industrier, från analys till färdig anläggning.

– De systemlösningar vi jobbar med kommer att vara datorbaserade och innehålla robotteknik, PC-teknik, microdatorbaserade lösningar och överordnad datorsystemteknik, säger Lennart Hardenby.

Under våren kommer en marknadsföringskampanj att genomföras i södra Sverige via säljbrev, annonser och genom besök hos tänkbara kunder, berättar Birgitta Siwek.

Processindustri

Mot bakgrund av vad som tidigare

sagts är processindustrin en lämplig målgrupp för divisionens marknadsföring.

– Vi har inom detta affärsområde knutit kontakter med den kemiska industrin i Sverige och vi framstår här som systemlösare av processstyrning inom pappersindustrin, säger Birgitta Siwek.

Agrisystem

Sedan en tid har divisionen samarbetat med Alfa Laval som marknadsför den av NVSK konstruerade fodervagnen.

Detta samarbete går nu vidare och närmast på tur står utvecklingen av en grovfodervagn, en batterivagn och en systemutveckling av transponder-fodervagn.

– I höstas inleddes också ett samarbete med Alfa Laval International som kommer att leda till att fodervagnen kommer att introduceras på den amerikanska marknaden, avslöjar Birgitta Siwek.

Representanter från Alfa Laval's amerikanska marknadsorganisation har besökt NVSK och de är mycket angelägna om att komma ut med fodervagnen i USA.

– Om lanseringen skulle bli framgångs-

rik, betyder det att vi snabbt fördubblar vår produktion av fodervagnarna.

Redan levererade

Redan idag, innan det stora avstampet, har NVSK levererat systemlösningar som utvecklats inom divisionen, till externa kunder.

– Vad gäller ugnstekniken har divisionen ett egenutvecklat oljebrännarsystem som levererats till tegelbruken i Minnesberg och Östra Greve i södra Skåne, berättar Lennart Hardenby.

Även delar av materialhanteringssystem finns klara hos exempelvis Scan i Skåra.

När verksamheten startats upp i större skala tror man att marknaden är betydande.

Idag finns det mycket få företag som kan erbjuda kompletta system, de flesta i branchen har bara kompetens inom ett begränsat område.

– Vårt mål är att höja den externa omsättningen av dessa "produkter" till 15 miljoner på två år, och det tror vi är fullt realistiskt, säger Birgitta Siwek. Tillsammans med NVSK AB blir den externa omsättningen 125 miljoner kronor.

NVSK AB

Även eldistributionen kommer att beröras av NVSK:s strategiska planering.

– Inom vårt distributionsområde finns det fortfarande cirka 1.500 abonnenter som ännu inte konverterat, gått över från oljeuppvärmning till el.

– Men genom en offensiv marknadsföring om "elens" fördelar tror vi att en stor del av dessa abonnenter i år kommer att övergå till eluppvärmning, säger Birgitta Siwek.

Framtidsvision

Inom divisionen har man mycket goda kontakter med elektroniksektionen på Lunds Tekniska Högskola.

– När man arbetar inom vårt område



– Vårt mål är att höja den externa omsättningen till 125 miljoner kronor inklusive NVSK AB, säger Birgitta Siwek.



Mats Andersson och Boris Persson med den nya transponder-fodervagnen som skall känna igen de olika korna och sedan ge dem rätt mängd foder.

måste man ha en framtidsvision, utvecklingen har ju gått, och går, oerhört snabbt, och därför är det mycket viktigt att ha goda förbindelser med forskningsanstalter, menar Lennart Hardenby.

Genom Högskolan har man också kontakter med mindre, men mycket specialiserade företag, som också kan vara

till gagn för utvecklingen.

Med andra ord har divisionen stora planer för framtiden, och med den bredd på kunnande, från starkström till överordnad datorteknik, finns det goda förutsättningar att lyckas med det ambitiösa projektet.

Inger på "pryo" hos elektrikerna: – lärorikt och kul

Jag har lärt mig massor under de dagar jag varit ute och "pryat" hos elektrikerna. Nu vet jag hur de olika grejorna ser ut och vad de används till.

Det säger Inger Palmqvist, som till vardags är inköpare på division NVSK, men som under hösten och vintern varit med divisionens elektriker under några arbetsdagar.

Som inköpare beställer Inger hem de olika artiklarna som används av bland annat divisionens elektriker.

– Det jag har lärt mig "på fältet" under de dagar jag varit ute, har varit till stor nytta för mig i mitt dagliga arbete och jag förstår idag mycket bättre de problem elektrikerna ställs inför, säger Inger.

Hittills har hon bara hunnit med att vara med ute ett tiotal dagar men hon hoppas att det skall bli lite mer regelbundet under våren.

– En dag i veckan var det tänkt från början, men vi har haft så mycket att göra här så jag har inte hunnit med det ännu, säger hon.

Under hösten och vintern hann hon bara med att gå med installationselektrikerna men nu är det meningen att hon skall följa med reparatörerna också.

– Då kommer jag att få åka omkring lite mer och se företaget. Man ser ständigt nya saker och förstår produktionen mycket bättre när man är med och jobbar.

Hur kommer det sig då att man kommer på idén att "prya"?

– Jag ville helt enkelt veta lite mer om de saker jag dagligen arbetar med och när jag föreslog att jag skulle prya ställde sig alla genast mycket positiva.

Tidigare har elektrikerna varit inne på



Inger Palmqvist är inköpare på division NVSK och hon tyckte att hon visste för lite om var hennes inköp hamnade...

kontoret och "pryat".

– Alla killarna är jättetrevliga och det har också varit kul att lära känna dem lite bättre.

En delvis ny värld har alltså öppnat sig för Inger och det har hon absolut inte något emot.

– Kanske kommer jag efter min pryotid att på egen hand fortsätta läsa el-lära. Det här var riktigt kul, säger hon.



... så därför tar hon en gång i veckan på sig overallen och jobbar "på golvet".

Två lyxkryssare i Malmö gav Byggkeramik stororder

Den största enskilda order på golv- och väggmosaik division Byggkeramik fått, levereras just nu till det lilla samhället Ed, några mil från den norska gränsen i Dalsland.

Där ligger nämligen E-Modul, ett företag som specialiserat sig på prefabricering av badrum. Genom ett samarbete mellan dem och division Byggkeramik blev det möjligt för E-Modul att ta hem en jätteorder som för Höganäs del betyder ca 25.000 m² mosaik och stora mängder specialfästmassa och fogbruk.

Badrummen skall sedan sitta i två lyxkryssare som byggs på Kockums varv i Malmö.

– Vi fick kontakt med E-Modul för en tid sedan genom en leverans av kakelse-rien Hav, Land & Vind, berättar Olle Jönsson som är säljare på division Byggkeramik.

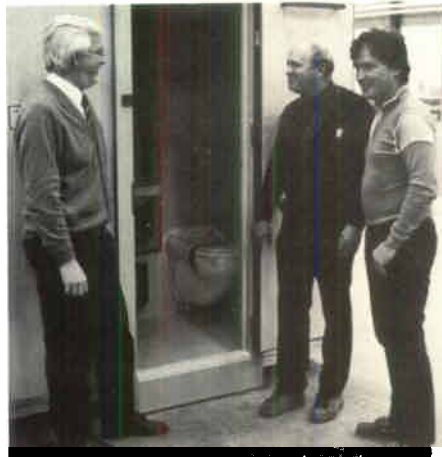
– När det sedan blev aktuellt för E-Modul att lämna offert på badrummen till lyxkryssarna, tog de kontakt med oss, fortsätter han.

Kraven på kort leveranstid var mycket hårda och E-Modul skulle inte klara av dem om inte en helt ny, och mycket rationell appliceringsteknik togs fram. Den nya tekniken krävde också speciella bruk och massor.

Därför kopplades Jan Wängnerud, som arbetar med utveckling av bruk på divisionen, in och han var också med om att utveckla den nya tekniken.

– I den nya tillverkningslinjen sätts plattorna på liggande väggar, berättar Jan Andersson på E-Modul och fortsätter:

– Det gör att det som tidigare var ett mycket tungt och slitsamt arbete blivit



Ett badrum färdigt för leverans till Malmö. Bengt Hasselberg, Jan Wängnerud och Jan Andersson från E-Modul verkar mycket nöjda med resultatet.



Genom att sätta och foga mosaiken på liggande väggar blev "tillverkningen" av badrummen mycket rationellare.

betydligt lättare, och tillverkningstakten har därför kunnat höjas.

Det har också gjort att plattsättningen kan utföras av kvinnor som tidigare haft svart att få arbete i bygden.

Efter det att plattorna satts och fogats på de liggande väggarna, monteras badrummen.

Samtidigt sätts inredningen på plats och alla ledningar dras. Med några enkla handgrepp kopplas sedan badrummen in i fartygen.

Allt mycket rationellt.

Höganäshuset i Göteborg

Den 12 oktober förra året öppnade Höganäshuset i Göteborg. Redan de första dagarna kunde man fastslå att det blivit succé. På invigningsdagen omsattes inte mindre än 100.000 kronor och redan första halvtimmen hade man sålt slut sitt lager på 250 m² rustikgula golvplattor!

– Planerna på ett Höganäshus i Göteborg började ta form på hösten 1983. Vi hade då en ganska dålig struktur på återförsäljarna i Göteborgsområdet, säger Olle Jönsson säljare på division Byggkeramik och en av eldsjälarna bakom satsningen.

– Vi hade däremot mycket goda erfarenheter från Höganäshusen i Stockholm, Oslo och Köpenhamn och det var naturligt att försöka finna en liknande lösning här, fortsätter Olle.

Sedan tidigare hade divisionen goda kontakter med plattsättningsfirman Borg & Rodin i Göteborg och de var också väl förtrodda med Höganäs byggkeramiska program.

Borg & Rodin var en av de största plattsättningsföretag i regionen.

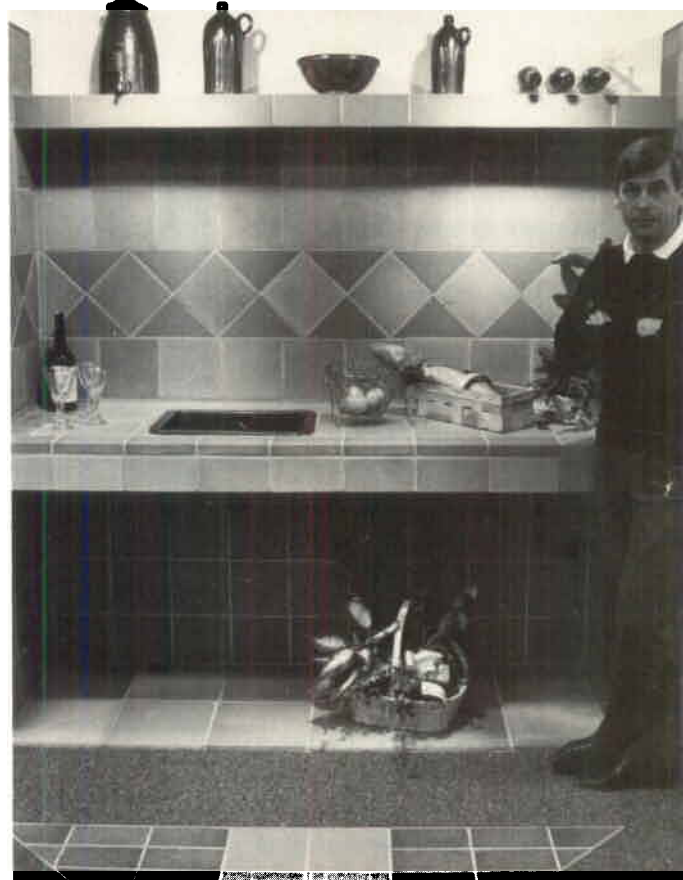
– Det fanns en ledig lokal vid sidan om vårt lager i Hisings Backa och det passade oss utmärkt att utvidga vår verksamhet och bli återförsäljare, säger Bengt Borg som idag äger Höganäshuset och plattsättningsfirman ensam.

50 miljöer

För att öka bredden säljer Höganäshuset i Göteborg inte bara plattor.

– Vi har kompletterat med sanitetsgods, badrumsinredningar, beslag och armaturer, kort sagt, allt som hör våtutrymmen till. Men trots allt är det Höganäs klinker- och kakelprogram som utgör basen, berättar Bengt Borg.

På den 180 m² stora butiksytan visar man inte mindre än ca 50 miljöer, och detta utan att det känns trångt!



– *Varför inte torrpressade plattor i olika nyanser i köket? undrade Bengt Borg och designade denna något annorlunda köksmiljö.*

– I stället för att bygga in miljöerna i bås, som är vanligt, har vi försökt göra utställningen lite luftigare, säger Bengt Borg.

Detta är något man verkligen lyckats med.

Men denna lösning ställer samtidigt stora krav på färgsammansättningar, men även med detta har man lyckats mycket väl.

Utställningen har rönt stor uppmärksamhet bland fackfolk. Företag i byggbranschen kommer från hela Västsverige för att se olika lösningar och hur man kan använda keramiska material.

Exempelvis Gustavsberg skickar folk till Höganäshuset så de i sin tur kan ge tips på material till sina kunder.

Konferensrum

I Höganäshusets övervåning finns också Höganäs AB:s Göteborgskontor. Bengt Hasselberg, vår objektsäljare i västra Sverige, har här sitt kontor. Här finns också en fackutställning med hela objektsortimentet, byggtekniska anvisningar etc.

Här kan man också samla arkitekter och byggfolk för informationsträffar, produktpresentationer eller diskussioner om enskilda objekt.

– Det är en stor fördel för mig att kunna visa upp våra produkter här, säger Bengt Hasselberg.

– Jag tror att vi vunnit marknadsandelar bara på den korta tid Höganäshuset funnits. Det är kanske lite för kort tid som gått för att man med säkerhet skall kunna

succé från första dagen

uttala sig om den saken men helt klart har vi ökat försäljningen sedan Höganäs-huset öppnat, fortsätter Bengt.

Höganäs-huset är det enda stället i regionen som lagerför division Byggkeramik's hela produktsortiment och detta betyder att konsumenterna aldrig eller mycket sällan behöver vänta på leverans.

Mycket nöjda

Bengt Borg äger alltså idag både Höganäs-huset och plattsättningsfirman Byggkeramik, som den heter idag, och han ser stora fördelar med den kombinationen.

– De båda företagen ger varandra jobb. Sedan Höganäs-huset öppnade har leveranserna till oss ökat avsevärt och det tycker jag är ett bra mått på att satsningen varit riktig.

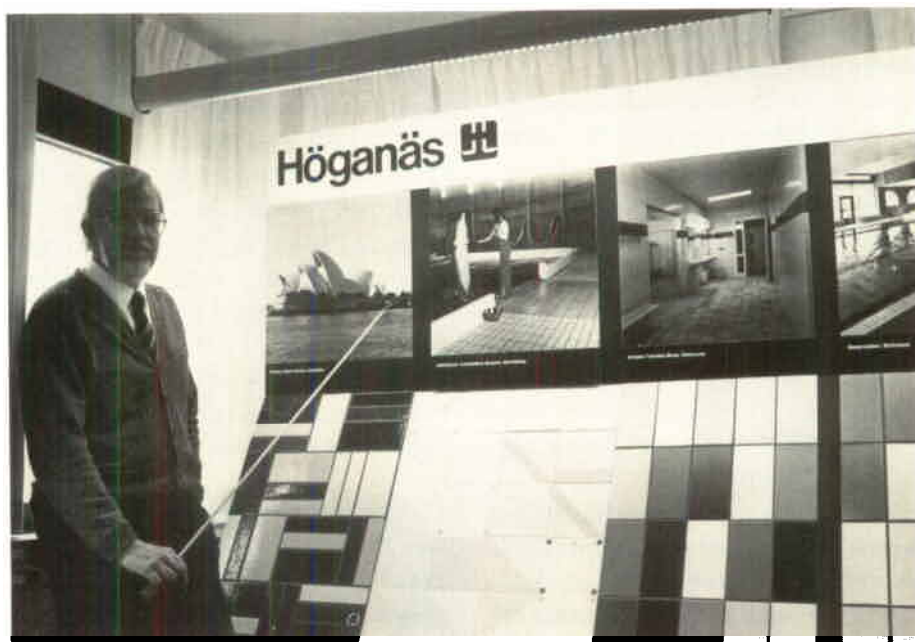
– Utställningen har, i vårt tycke, blivit mycket lyckad och det verkar som om våra kunder också tycker det.

– Mot bakgrund av detta man kan naturligtvis inte vara annat än nöjd, fortsätter Bengt Borg.

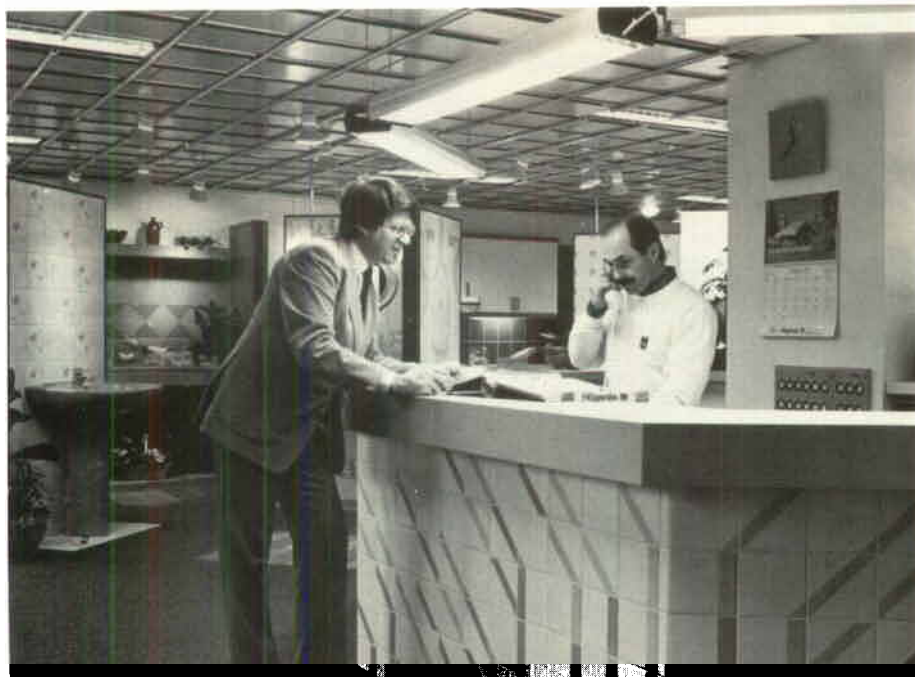
– Vi är naturligtvis också mycket nöjda med utvecklingen och framgången med vår satsning i Göteborgsområdet, säger Olle Jönsson.

– Även om vårt sortiment består av många produkter, är det Höganäs klinker- och kakelprogram som utgör basen och det vi säljer ojämförbart mest av. Men jag tror ändå att kompletteringen med andra produkter måste till.

– Det är viktigt för kunden att se helheten i miljöer och jag tror att det är en fördel för kunden om de kan köpa alla produkter till sitt våtutrymme på ett ställe som man kan göra här, avslutar Olle Jönsson.



På andra våningen har divisionens objektsäljare i västra Sverige, Bengt Hasselberg, sitt kontor och här finns också ett konferensrum.



Receptionen är klädd i kakelsuccén Hav, Land & Vind och direkt får man ett luftigt och ljust intryck av utställningshallen. På bilden ser vi Olle Jönsson, en av eldsjälarna bakom satsningen, och Johan Borg, bror till ägaren Bengt Borg.

Hård miljöatsning bakom renare fabrik



– Det har skett stora förändringar i Murbruksfabriken de senaste åren. Vi har blivit av med mycket av dammet och nästan alla tunga lyft.

Det säger Åke Gustavsson som arbetar vid den drygt ett år gamla packmaskinen i utpackningen.

Det är en hård satsning på miljön som ligger bakom förbättringarna. Murbruksfabriken har länge haft rykte om sig att vara en dammig och smutsig fabrik. Det är ett rykte man nu vill komma ifran.

Genom att förbättra utsugen där det dammar och genom att använda effektiva filter, har man idag kommit långt med förbättringarna.

– Men vi har en del bitar kvar att göra, menar Ove Paulsson som är driftsingenjör i Murbruksfabriken sedan ett år.

– Vi har också gått över till bättre förpackningar och det är ett område vi ständigt arbetar vidare på, säger han.

FloBin

Ett exempel på detta är FloBin, en slags små transportsilos.

– Idag levererar vi sprutmassor till tre järnverk i FloBin. Det är en mycket rationell förpackning. Vi kom samtidigt tillrä-

ta med mycket av dammet som uppstod i samband med säckfyllningen som vi gjorde tidigare.

Dennis Andersson som arbetar med fyllningen av FloBin kan bara hålla med:

– Det ryker nästan inte alls när vi kör FloBin och det är mycket lättare. Vi behöver aldrig göra några lyft.

Tyvärr kan man inte leverera sprutmassor i denna förpackning till så många kunder. Om transporterna blir för långa blir de också för dyra. FloBin måste gå tomma tillbaka till Höganäs och det är dyrt.

Kunden måste också ha en speciell utrustning för att kunna ta emot FloBin.

I Murbruksfabriken tillverkas idag cirka 100 eldfasta massor och bruk som främst används inom stålindustrin. Dessutom tillverkar fabriken en del produkter åt division Byggkeramik.

Till denna produktion används cirka 120 råmaterial som krossas och mals till olika fraktioner.

Totalt producerar man cirka 25.000 ton om året.

Antalet kollektivanställda i Murbruksfabriken är 28.

Storsäck

För längre avstånd blir därför 1.000 kilos storsäck billigare och det är också ett bra alternativ till FloBin.

– Vi häller på att gå över till storsäck på fler och fler områden. Redan idag får vi mycket råmaterial i storsäck, och den hanteringen är mycket bättre än de traditionella säckarna, menar Ove Paulsson.

När man tömmer de traditionella 25 kilos säckarna, ryker det mycket och det är naturligtvis det man vill komma tillrätta med.

Fin sammanhållning

Att mänskliga miljön blivit bättre kan man kanske också se på att genomströmningen av personal idag är mycket mindre än tidigare.

– Här är en fin stämning. Vi är inte fler än att alla känner varandra och jag tror att alla trivs här, säger Larry Nilsson som jobbar i krosshuset.

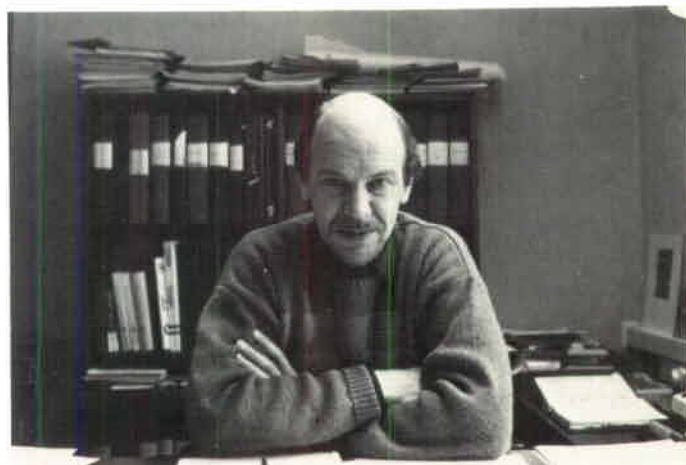
– Här sköter vi oss själva och det trivs jag med, fortsätter han.

Bengt Paulsson har varit arbetsledare i Murbruksfabriken i fyra år och han håller med Larry:

– Det är ett fint gäng som jobbar i

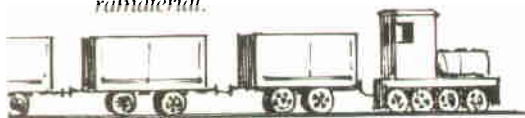


– Det är en fin sammanhållning i Murbruksfabriken, tycker arbetsledaren Bengt Paulsson.



– När besökare kommer hit förvånas de ofta över hur rent och snyggt det är i fabriken, säger driftsingenjör Ove Paulsson.

Det var inte så värst länge sedan detta loket skötte transporterna av råmaterial.



fabriken idag. En fin blandning mellan yngre och äldre.

Bengt häller också med om att utvecklingen mot bättre miljö har gått fort de senaste åren.

– Visst har det hänt mycket men det finns också en del kvar att göra. Jag tänker då exempelvis på kontrollrummen som börjar bli gamla.

– Vi behöver också snart nya vågar om vi skall klara de snäva normer som finns på de nya produkterna.

Men fabriken har också blivit mycket effektivare.

– Idag tar det cirka en halvtimme att ställa om från en produkt till en annan mot tidigare tre timmar. Det gör att vi kan utnyttja fabriken mycket bättre, säger Bengt.

PS-cirklar

En viktig länk i förbättringsarbetet är PS-cinklarna. PS står för produktivt samarbete och betyder att personalen och ledningen tillsammans skall diskutera och lösa problem.

Ett resultat av PS-cinklarna är ett pausrum i fabriken.

– Deltagarna i cirkeln har helt själva gjort ritningarna och själva byggt rummet, berättar Bengt.

– På så sätt har alla fått det som de ville.

Andra förslag som kommit fram ur PS-cinklarna är exempelvis en förbättring av FloBinhanteringen och en ny, rationell, siktstation som stoppar mycket av dammet och tar hand om spillet.

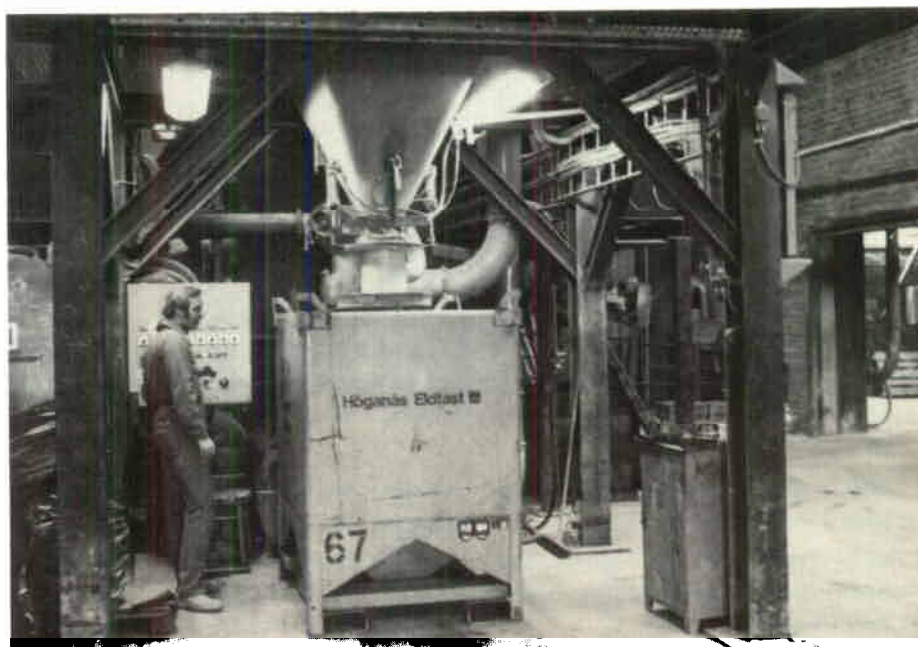
Nytt "badhus"

För cirka ett år sedan blev det nya "badhuset" klart. Det tidigare var på tok för litet och innehöll bara fyra duschar.

Nu har det gamla blivit förmanskontor och därmed har Bengt Paulsson fått ett mycket bättre kontor än tidigare och det



– Med den nya packmaskinen har jobbet blivit mycket lättare, menar Åke Gustavsson.



Med några enkla handgrepp kan Dennis Andersson fylla en FloBin.

nya badhuset har blivit mycket större.

Men trots att man redan kommit långt i förbättringsarbetet, fortsätter alltså satsningen.

– Vi fick i januari ett anslag på en halv miljon kronor till ytterligare ett nytt filter. Det skall betjäna de torra blandarna och ersätta de vattenfilter vi har idag, berättar Ove Paulsson.

– Vidare har vi fått 170.000 kronor till en förbättring av storsäckshanteringen i hallen för ankommande gods.

När den anläggningen är klar är jag övertygad om att det kommer att bli en

klar förbättring där också, säger Ove vidare.

Bruk och massor är ett besvärligt material att arbeta med men jämför man med liknande fabriker på andra ställen har Murbruksfabriken kommit mycket långt miljömässigt.

– När besökare kommer hit förvånas de ofta över hur rent och snyggt vi har det i fabriken. Det är vi stolta över och vi skall försöka få det ännu bättre, avslutar Ove Paulsson

Ett paradexempel



Med hjälp av denna finurliga kapselrensare kan division Metallurgi spara stora pengar tror och hoppas kvalitetscirkeln Svampen II.

– Detta är ett paradexempel på ett utmärkt kvalitetscirkelarbete.

Det sa divisionschef Per Lindskog när kvalitetscirkeln Svampen II i Svampverket redovisade sitt arbete.

Studieområdet för kvalitetscirkeln har varit kapselrensningen i Svampverket. För att behålla dagens låga sietoförbrukning måste man rensa den översta kapseln i varje stapel för hand, vilket är ett mycket tidskrävande arbete som dessutom utgör en olycksrisk.

Den manuella rensningen medför också en onödigt hög kapselförbrukning då fullt funktionsdugliga kapslar med små sprickor ofta går sönder vid denna hantering.

– Cirkeln har nu konstruerat en anordning som kan rensa de översta kapslarna automatiskt, berättar cirkelledaren Stig Andersson.

– Var anordning kommer i första hand

att spara mycket sietomaterial, dvs kapslar, men vi är nästan säkra på att den även kommer att medföra bättre utfall i packningen, fortsätter han.

Med den nya maskinen kommer arbetet att bli mycket rationellare och en tidsvinst kommer att göras.

Anordningen kommer nu i första hand att provas ut under en längre tid, innan man kommer att ta upp den som investering.

Q-gruppen Svampen II har hela elva medlemmar: Reijo Helin, Ale Grönvall, Peter Jocik, Bertil Petrisson, Ove Sjökvist, Ivan Malmberg, Thomas Nyholm, Lennart Palmquist, Helge Larsson, Evald Andersson och cirkelledaren Stig Andersson.

– Det kan tyckas vara lite många men arbetet har fungerat jättefint, säger Stig.

– Deltagarna kommer från lite olika

avdelningar och det har gjort att vi fått en bättre helhetssyn, menar Stig.

Och arbetet har gått fort. Cirkeln träffades för första gången den 10 oktober förra året och började med att lösa mindre problem för att finna de rätta arbetsformerna.

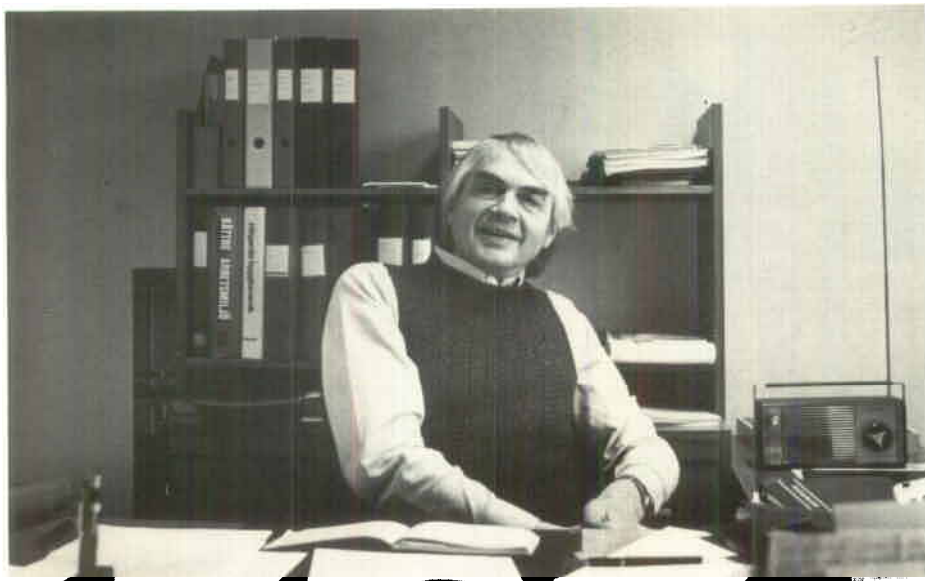
– Sen har det ena gett det andra och alla har varit ivriga att nå ett resultat, säger Stig.

– Det är verkligen kul att se den positiva inställningen till att engagera sig och att lösa problem, säger driftingenjör Kjell Paulsson på Svampverket.

Nästa projekt cirkeln kommer att ta sig an blir sannolikt automatisering av kapselsättningen på tunnelugnsvagnarna.

Stig kommer dock att lämna cirkeln och Sven Andersson kommer att ta över. Stig har nämligen lämnat Svampverket för att arbeta i HF-anläggningen.

Kjell startar eget som alkoholrådgivare



Nu tar Kjell Åraas upp kampen mot alkoholen på egen hand.

I 10 år har Kjell Åraas arbetat med människors alkoholproblem, såväl inom som utom företaget.

På senare år har den externa verksamheten blivit allt mer omfattande och detta har fått till följd att han valt att lämna företaget och starta en egen verksamhet som konsult i alkoholfrågor.

Kjell Åraas lämnade företaget vid årsskiftet.

– Under dessa 10 år jag arbetat med alkoholfrågor har jag kunnat märka en positiv förändring av inställningen till alkoholproblemen, säger Kjell och fortsätter:

– Men för att komma åt roten till det onda måste det till en attitydförändring.

– Alkoholen är idag en del av vår kultur och priset för denna alkoholkultur är att 15 procent av alla unga får problem med alkoholen eller hamnar i det sk "graskiktet", menar Kjell.

– Idag är det mycket lättare att prata om problemen och det är en viktig förändring mot tidigare när det gäller att erbjuda hjälp.

Kjell är en mycket uppskattad föredragshållare och kursledare. Han är en-

gagerad i hela landet, främst av Svenska Managementgruppen och Stadshälsan i landets kommuner.

– Även om jag nu lämnat Höganäs AB, kommer jag att få svart att få tiden att räcka till. Hela våren är redan uppbokad och det händer att man ringer och bokar mig flera år framåt, säger han.

Kjell ger företrädesvis tre kurser. En grundkurs om alkoholen i arbetslivet, en fortsättningskurs för kontaktombud, fackombud och hälsoavdelningar och slutligen en handledarkurs.

– Intresset för dessa kurser bara ökar från näringslivets sida, säger Kjell.

Kjell har också skrivit en bok i ämnet, "Alkoholen och jag", som används som kurslitteratur. I denna bok beskriver Kjell sin egen kamp för att slippa undan spriten.

– Jag vet vad jag själv gått igenom, jag vet vad andra går igenom och jag vet vad många andra kommer att gå igenom.

– Jag hoppas att mina kurser och föredrag skulle kunna hjälpa några av dem som är i den situation som jag en gång var, slutar Kjell Åraas.

Lärorik chefs- kurs

– Kursen har gett mig förnyade insikter i arbetsrätt och arbetsvärderingssystemet!

– Jag har genom kursen fått en ny syn på arbetsledarens roll vad gäller miljöansvaret på arbetsplatsen!

– Denna kurs borde jag gått för länge sedan!

Det var några av de omdömen som fälldes om kurserna i arbetsrätt och arbetsvärderingssystemet som gavs för chefer i produktionen under hösten och vintern.

Kurserna, som sträckte sig över tre dagar, riktade sig i första hand till arbetsledare och driftsingenjörer.

Fyra kurser gavs totalt och kursledare var Jimmy Samuelsson och Hans Nilsson från Förhandlingsavdelningen, Arne Lundin, chef för säkerhetsfrågor och Tommy Iseskog som är lektor i arbetsrätt vid Umeå universitet.

– Det är mycket viktigt att alla känner till det ansvar som var och en har i produktionen, hur lönen bestäms och hur lagar och avtal tillämpas i praktiken, säger Jimmy Samuelsson.

– Därför hade vi lagt in så realistiska grupparbetsövningar som möjligt med utgångspunkt från Höganäs AB, fortsätter han.

– Bland annat fick kursdeltagarna själva arbetsvärdera tre befattningar som sedan jämfördes med den bedömning som arbetsvärderingskommittén gjort.

I ämnesområdet arbetsrätt diskuterades chefens ansvar avseende miljön, personalen och produktionen och även här ingick grupparbeten med praktikfall.

– Det är inte minst viktigt att arbetsledarna är insatta i dessa frågor, menar Jimmy.

– En annan fördel med att anordna kurser av detta slag är att arbetsledarna träffas och kan diskutera gemensamma problem och finna gemensamma lösningar på dessa problem, säger Jimmy vidare.

Tage Nielsen är reparatörsförman på division Eldfast och en av dem som gått kursen.

– Det var en mycket intressant kurs och samtidigt kanske något skrämmande. Jag tänker då på det stora ansvar som vilar på arbetsledaren när det gäller arbetskydd och det var mycket nyttigt att få detta ansvar klart för sig, säger Tage.

Nu börjar vintern närma sig sitt slut men för en del också dess höjdpunkt. Jag tänker på dem som åker Vasaloppet, världens största skidtävling.

Bland dem som står på startlinjen i år, återfinns inte mindre än tio metallurger, nämligen: Sven Allroth, Stig Andersson, Ulf Engström, Roland Koos, Sten-Åke Kvist, Björn Lindqvist, Olavi Mustonen, Dag Olsson, Ola Pettersson och Mats Strömgren.

Skridskotekniken är kanske inte den allra bästa hos dessa tio men med hederlig gammal stakakning hoppas de kunna avverka de 89 kilometrarna på en hygglig tid.

– Det kommer att bli en vallningsfråga, säger man.

– Minus tre och ett par dagar gammal snö är de bästa förutsättningarna.

Men någon förhoppning att komma bland de främsta har man inte, även om det skulle bli dessa ideala förhållanden. Runt nio timmar är mera realistiskt för de flesta av dem.

Hur kommer man då på idén att åka ett Vasalopp?

– Vi åker för det är kul, säger Ulf Engström.

– Vi är nagra stycken som sportat lite tillsammans, sprungit "Springtime" och "Hamn till Hamn". Har man ett mål med träningen blir det mycket lättare och vi tyckte att Vasaloppet var ett bra mål.

I fädrens spår för framtids segrar



Sex av tio Vasaloppsåkare på ett träningspass på Kullaberg: Dag Olsson, Sten-Åke Kvist, Roland Koos, Olavi Mustonen, Sven Allroth och Ola Pettersson.

Sedan mär man ju så mycket bättre om man är vältränad.

Träningsmöjligheterna har i år varit ganska hyggliga. Snön har varit farbar under större delen av januari i varje fall, men kommer träningen att räcka?

Ja, det får vi reda på i nästa Brännpunkten.

Stig Andersson och Dag Olsson kommer att åka "öppet spår", dvs veckan innan det "riktiga" loppet så de kanske kan komma med lite tips till de övriga om hur de skall lägga upp loppet.

Det kanske kan behövas. 89 kilometer är långt...

Träffsäkra skyttar



Höganäs AB har många duktiga skyttar. Det såg man inte minst när Höganäs vann en överlägsen lagseger i det senaste industriskyttet som gick på Råå skjutbana i Helsingborg.

Höganäs AB vann med 676 poäng, 15 poäng före tvåan Findus och 18 poäng före ASEA.

På bilden ser vi det segrande laget. Frv Lennart Ljungberg, Tommy Thornblad, Bengt G Johansson, Jan Hjelm och Rune Kronström.

Höganäs pryder Höganäs

Cirka 1.600 keramiska plattor från Skromberga pryder sedan i julas en höghusvägg vid Brorsbacke i Höganäs.

Det är Helen Lindberg-Ljungquist som komponerat utsmyckningen, som skall minna om gruvhanteringen i Höganäs.

Det tog cirka 14 dagar att få den 32 m² stora utsmyckningen på plats och det arbetet svarade Höganäsarbeten för.



Nu skall man slippa besvärliga transporter

Investeringarna och rationaliseringarna i Skrombergaverken fortsätter i oförminskad takt.

Aktuellt just nu är en ny presslinje i fabrik I för våtpressat 22- och 23-gods.

Linjen för dessa plattor som idag finns i fabrik V kommer att stängas och all produktion av dessa plattor kommer att flyttas över till den nya linjen.

– På så sätt kommer vi att slippa många och långa besvärliga transporter, säger Bo Larsson, produktionschef.

Med den nya linjen kommer man också att slippa besvärlig palletering.

– All flyttning av de obrända plattorna medför risk för skador och med den nya linjen kommer plattorna att matas direkt in i torkan vilket kommer att medföra färre skador, menar Bo Larsson, produktionschef.

Bo Carlsson, som är maskinställare i Skromberga, håller med om fördelarna med den nya linjen.

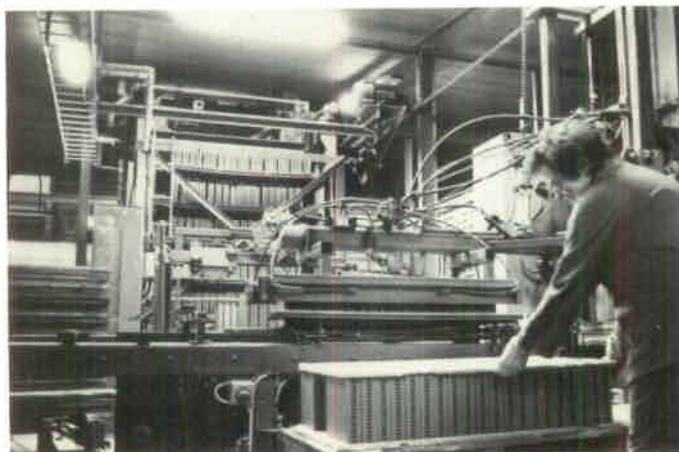
– Det kommer helt klart att bli en för-

bättring, säger han.

– Det är klart att vi kanske kommer att ha en del inkörningsproblem, men så är det ju alltid. Denna förbättring måste till förr eller senare, menar Bo Carlsson.

Genom den nya linjen kommer också en del tunga jobb att bli betydligt lättare.

– Det är en annan av våra målsättningar. Arbetsmiljön har förbättrats och kommer att förbättras ytterligare. Vi vill få bort all tunga lyft och göra arbetet lättare för personalen, säger Bo Larsson.



Plattorna kommer att matas direkt från pressen in i torkan och det tunga jobb som Vanja Kärmark utför på bilden kommer att försvinna.



– Det kommer att bli bra när presslinjen för 22- och 23-gods flyttat in i fabrik I, tror Bo Carlsson.

Internt tryck i Brännpunkten

Som ni märkt har det skett en del förändringar i Brännpunkten i och med detta numret.

Förstasidan pryds med en färgbild, något som vi hoppas skall lysa upp lite grann.

Dessutom trycks Brännpunkten från och med detta numret av företagets eget tryckeri som numera har den utrustning och kunskap som krävs för att trycka fyrfärgsbilder.

På bilden ser vi de som står för trycket: Stig Elmgren, Gösta Boberg och Elsa Nilsson.



Etthundrasjuttiofem år i Höganäs AB:s tjänst

Många Höganässläkter har långa traditioner inom Höganäsbolaget. Här följer en beskrivning av en släkts öden under 175 år i Höganäs AB:s tjänst.

Så har åter ett år av Höganäsbolaget och dess anställdas historia gått till arkivavdelningen.

Jag skall här försöka återge en arbetarsläkts historia, som ännu är i bolagets tjänst, och som kanske är den äldsta (?) i rakt nedstigande led.

Den 3 september 1808 blev den ryske krigsfangen Johannes Gregorjoff tvångskommenderad till gruvorna i Höganäs, efter att ha blivit tillfångatagen under det svensk-ryska kriget 1808–09.

Han var då endast 25 år gammal och fick aldrig återse sitt hemland.

Fyra söner och två döttrar lämnade han efter sig när han den 4 maj 1854 avled och han var den förste som begravs på Höganäs kyrkogård. Höganäs hade tidigare tillhört Väsby församling.

Två av sönerna, Gustaf Ivanoff och Per Henrik, förde sin fars yrke vidare.

Olyckorna i gruvorna var vid denna tid mycket svåra. Ivanoff blev svårt invaliderad och Per Henrik omkom vid ett gruvras endast 32 år gammal.

Det blev min morfar, son till Ivanoff, som skulle föra yrkesarvet vidare. Han gifte sig med Maria Nyman som kom från en gammal keramikersläkt inom Höganäsbolaget.

Tre söner till dem, Gustaf, Karl och Nils Gregorjoff fortsatte gruvarbetet men det var på deras systers, min mors, sida traditionen skulle föras vidare.

Hon gifte sig med gruvarbetaren Bernhard Svensson och deras son Gunnar fort-

satte sedan inom bolaget men övergick efter en del år till annan verksamhet.

Jag har nu kommit fram till det 175:e året i bolagets tjänst. Den som senast förde anställningsarvet vidare var Gun Svensson Gedin som till för två år sedan arbetade inom bolaget.

ÅKE GREGOR



Ett av tre lag som arbetade i schakt Alströmmer vid sekelskiftet. Mannen i vit mössa i översta raden var artikelförfattarens morfar.

Alla sätt är bra...

Det finns många sätt att hålla liv i sin julgran så den står grön och grann till pasken.

Ett sätt är att ge den öm vård och sköta den ordentligt och det var exakt vad läkarmottagningen gjorde med sin gran.

Genom att bland annat ge den näring intravenöst, det vill säga med dropp, försökte man förlänga den gröna julefröjden.

Dagliga hälsokontroller ingick också i behandlingsprogrammet.

På bilden ser vi just dr. Sjöholm utföra denna dagliga hälsokontroll.

Huruvida behandlingen utföll till belåtenhet, förtäljer tyvärr inte historien.



Vinnare i julkrysset

Hela 83 svar kom in på Brännpunktens Julkryss. Uppenbarligen var det ett ganska svårt korsord. Många av svaren var nämligen inte helt rätt lösta, men bland de rätta lösningarna drog vi följande vinnare:

Första pris: Kerstin Andersson, Kolga-

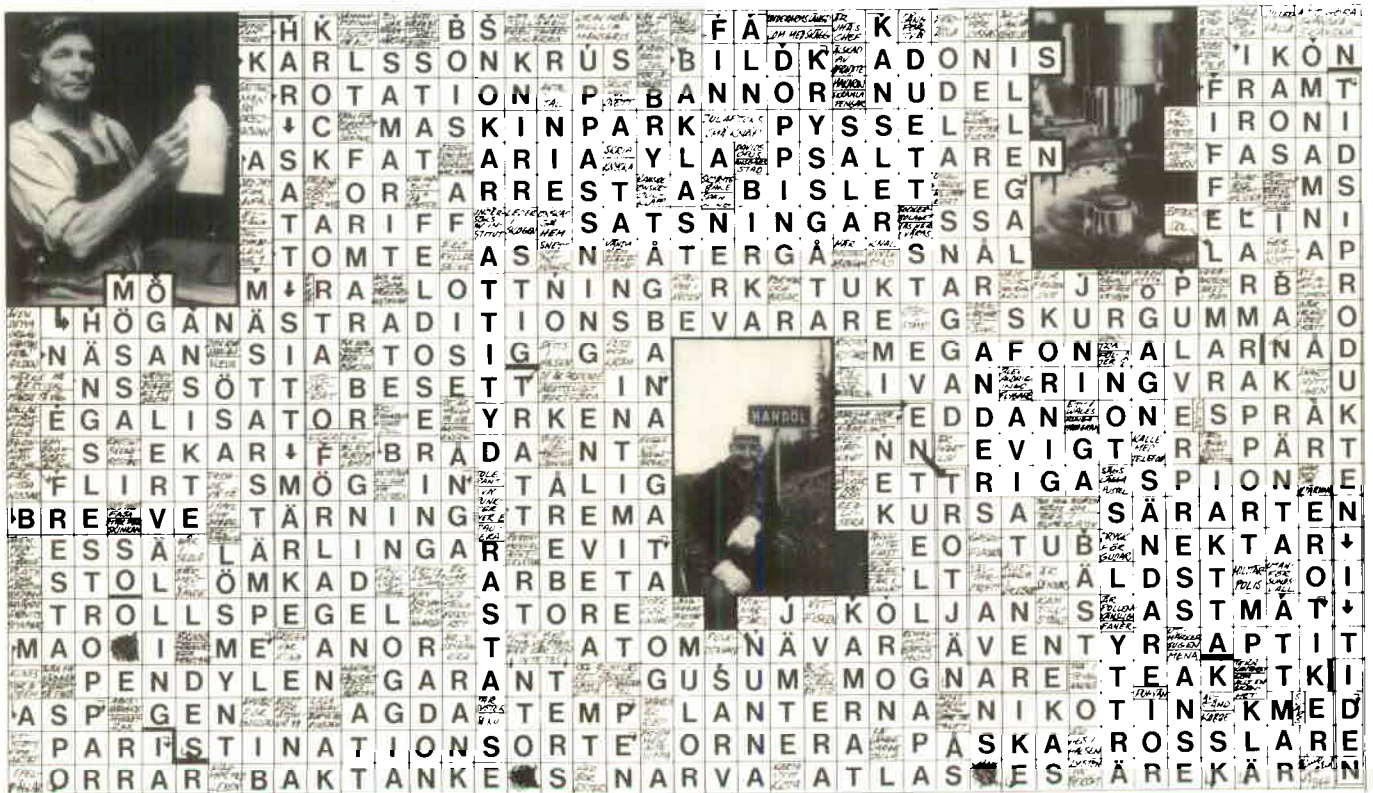
tan 22, Höganäs, Maj-Britt Bergman, Kullagatan 140, Höganäs, Stig Björling, Långarödsvägen 74, Höganäs, Stig Jonsson, Holländaregatan 9, Västervik, Lenart Roos, Bokvägen 14, Höganäs.

Andra pris: Gunnar Edling, Esplanaden 23b, Västervik, Alice Jönsson, Träd-

gårdsgatan 3, Ekeby, Ruth Lundgren, SStorgatan 28 c, Bjuv, Eric Persson, Centralgatan 23, Höganäs, Rune Torim, Per Jakobsväg 25, Höganäs.

Grattis!

Vi publicerar här Gunnar Brodins rätta lösning.



1984 års Pensionärer

1984 avtackades 49 pensionärer för lång och trogen tjänst inom koncernen. Egon Bohlin och Sven Larsson var de som hade längst anställningstid av dessa.

De som avtackades var:

Höganäs

Egon Bohlin (45)
Sven Larsson (45)
Jan Svensson (44)
Sigurd Larsson (42)
Rudolf Schier (38)
Sven Jönsson (35)
Ture Sandberg (32)
Sven Hedén (31)
Göthe Nilsson (31)
Otto Struglics (27)
Torsten Boo (23)
Urban Hallberg (20)

Otto Ericson (19)
Kurt Stenberg (18)
Bror Netzler (15)
Gunnar Frisk (10)

Bjuv

Lars Olsson (28)
Charles Hörlin (25)
Tore Rydberg (17)
Göte Nilsson (14)
Margita Kodic (8)
Tage Nilsson (5)

Höganäsarbeten

Evert Eriksson (24)

SlipNaxos

Bertil Åkerman (43)
Wales Andersson (38)
Fritz Karlsson (38)
Sölve Larsson (38)
Folke Edmark (37)
Nils Magnusson (25)
Gunnar Nilsson (25)
Tage Larsson (23)
Stellan Holmqvist (22)
Greger Pettersson (21)
Bertil Carlsson (20)
Karl-Erik Gustavsson (20)
Sture Ossiansson (20)

Erik Gustavsson (18)
Gunhild Appelqvist (15)
Gillis Svensson (15)
Erhard Rochel (14)
Gösta Svensson (13)
Sigvard Lundgren (12)
Lennart Jacobsson (10)
Bertil Johansson (10)
Ingvar Ahlgren (10)
Harry Karlsson (10)
Yngve Andersson (5)
Allan Nilsson (5)

Handöl

Sven Graberg (34)
Anställningsår inom parentes.



Pensionärsfesten för moderbolagets pensionärer hölls på restaurang Kul-laberg i Mölle.



Sven Jönsson från Höganäs och Tore Rydberg från Bjuv, två glada pensionärer.

1984 års Klockmottagare

1984 års klockutdelning till dem som arbetat inom Höganäs AB i 20 år, blev en riktigt festlig tillställning på restaurang Larödsbaden.

Inte mindre än 61 personer uppnådde under fjolåret denna ansenliga anställningstid.

Traditionsenligt bjöds det på gås med krås och sås och alla andra tillbehör.

Koncernchefen Ernst Geijer talade i

sitt tal till jubilarerna om den utveckling som skett under dessa 20 år.

Jubilarernas tacktal hölls av Margit Karlsson från division Eldfast.

Här är namnen på de 61 klockmottagarna i Höganäs:

DIVISION ELDFAST

Margit Karlsson
Agne Andersson

Bernt Lundblad
Ulla Lindkvist
Karl Wilhelmsson
Tage Nielsen
Bengt Paulsson
Leif Bengtsson

Bjuv
Karin Andersson
Birgitta Krüger



Ralf Olsson
Tore Bengtsson
Ingemar Andersson
Karl-Gunnar Petersén

Höganärsarbeten
Jan Nilsson
Torsten Persson

DIVISION METALLURGI

Monica Carlsson
Lars-Erik Svensson
Karl-Erik Bengtsson
Björn Johansson
Asmus Nielsen
Evert Björklund
Lars Hansen
John Nielsen
Åke Persson
Harry Lundström

HAMN OCH TRANSPORT

Mats Axelsson
Ronny Samuelsson
Kjell Nyman
Lars-Eric Magnusson

TEKNISK SERVICE

Torsten Johnsson
Janos Nemeth
Lars Olof Öhman

KONCERNJURIDIK

Gunvor Gunnarsson

KONCERNFINANS

Per-Erik Hedlund

KONCERNEKONOMI

Evy Lindstrand
Kerstin Andersson
Inga-Britt Nilsson

KONCERNADMINISTRATION

Marianne Quist
Inger Svensson
Birgitta Beijer
Gunnar Brodin
Jan-Erik Wiksén

DIVISION NVSK

Gunlög Eriksson
Inger Palmqvist
Otto Ericson
Sture Svensson
Agne Persson

Handöl
Hans Runsten

DIVISION BYGGKERAMIK

Birgit Hansson
Maj Britt Nilsson
Gullan Karlsson
Laila Jönsson
Kurt Wiksell
Stig Arne Thygesson
Jan Wängnerud
Kurt Stenberg
Ronny Bergman
Lennart Holm
Urban Hallberg
Alf Johansson

SlipNaxos hade i Västervik en egen ceremoni för sina jubilarer och de som 20-arsjubilerade var:

Evert Gustavsson
Bertil Pettersson
Tord Molin
Gunilla Qvarnsjö
Nils-Arne Johnsson
Ulla Gottfridsson
Gunborg Karlsson
Leif Fransson
Börje Lindgren
Yngve Nilsson
Roger Carlsson
Bertil Carlsson



Margit Karlsson på division Eldfast, höll jubilarernas tacktal.



Att stämningen vid borden var hög gick det inte att ta miste på.



När orkestern spelade upp blev det genast mycket trångt på dansgolvet.

ISSN 0345-1801

**Brännpunkten
Höganäs-koncernen
personaltidning**

Redaktör och ansvarig utgivare:

Johan Aspegren

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: Höganäs AB, Kontorstryckeri

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

UTGIVARKORSBAND

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot

LOKALA MEDARBETARE:

Division Metallurgi:	Karl-Axel Engström, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Hardo Aamisepp, Höganäs
NVSK Mineral	Maica Edvinsson, Bjuv
Division Byggkeramik	Lilian Hansson, Skromberga
Division SlipNaxos	Sune Johansson, Västervik
Teknisk avd	Ingvar Olsson, Höganäs
AB Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Invandrarfrågor	Laszlo Aranyos, Höganäs

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott
Ansvarig utgivare

REDAKTIONSKOMMITTÉ:

De anställdas representanter

från LO: Leif Lindblad, Höganäs
Arne Rosqvist, Bjuv
Hans Larsson, Skromberga
från CF: Jan Sjöholm, Höganäs
från SIF: Olle Lundgren, Bjuv
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

Höganäs AB
Box 501
263 01 HÖGANÄS

Telefon 042-380 00

