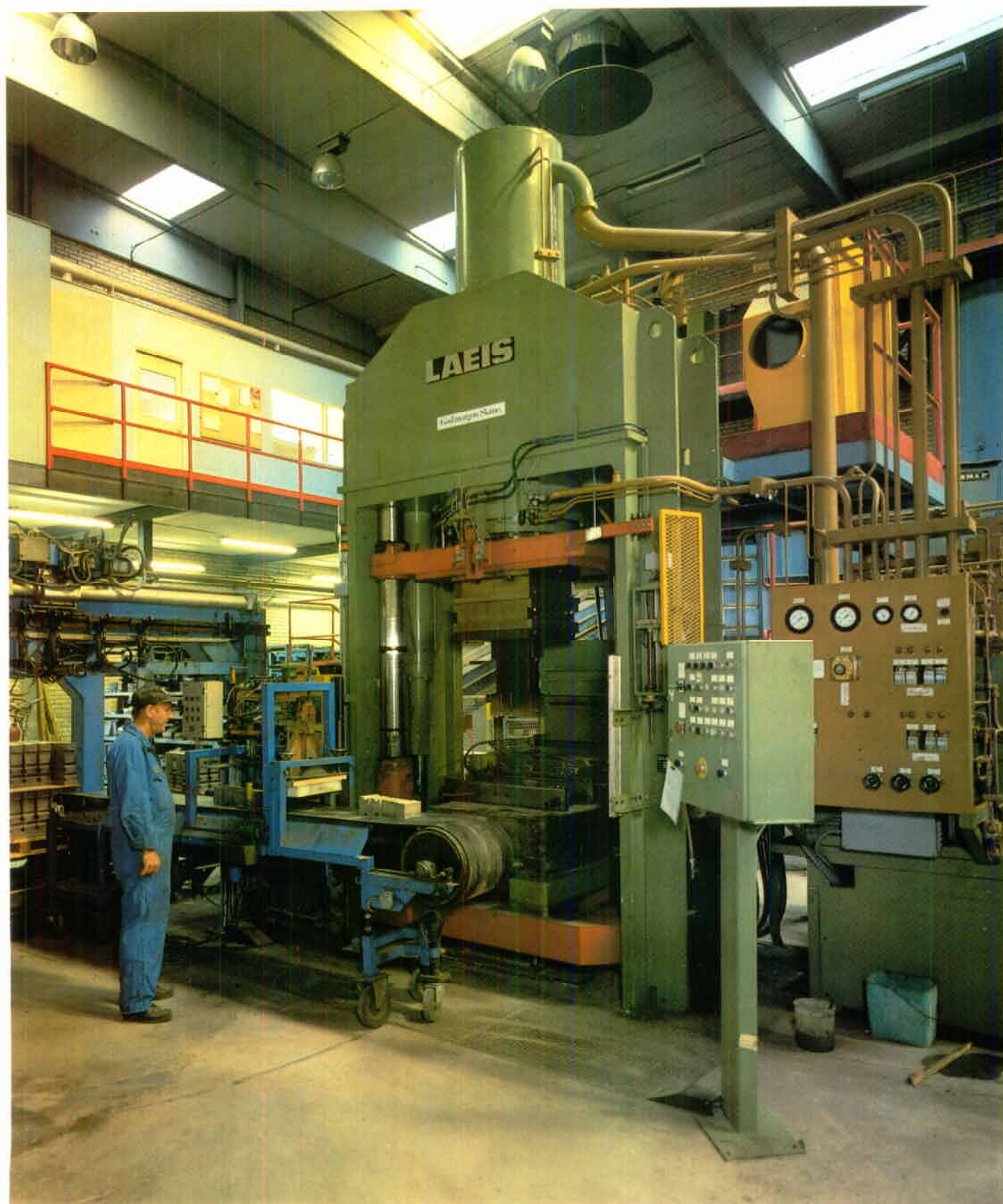


# Brännpunkten

Årgång 43 • Nr 4 • November 1985



## Bra att Byggkeramiken fått ny ägare?

Höganäs AB har sålt division Byggkeramik till det finska företaget Partek.

Den aktuella frågan i detta nummer blir därför: Tror du att det är bra att Byggkeramiken har fått ny ägare? Är det bra för dem som arbetar inom den gamla divisionen och är det bra för Höganäs AB?



**Gudrun Sandberg,**  
Skrombergaverken:

– Jag tror det kommer att bli bra och att Partek kommer att satsa på Skrombergaverken.

– Men det är klart att det känns lite konstigt att lämna Höganäsbolaget.



**Roland Nilsson,**  
Processutveckling,  
Metallurgi:

– Det är sorgligt när en del av ett företag försvinner, men det är nog det bästa som kan hända på lång sikt.

– Partek verkar också vara att lita på så det skall nog bli bra för dem som jobbar inom Byggkeramiken.

– Pengarna vi får in skall vi investera där de gör bäst nytta.



**Liselott Carlsson,**  
Skrombergaverken:

– Jag tror inte man skall se detta negativt.

– Jag tror inte det kommer att hända så mycket, åtminstone inte i början och man kan ju alltid hoppas att investeringarna skall fortsätta.



**Ronny Zimmergren,**  
Specialtegelabriken,  
Höganäs:

– Det viktigaste är att de anställda inom Byggkeramiken får stanna där de är och att de inte lägger ner verksamheten.

– Jag känner inte till Partek närmare men vi får hoppas att de tar detta ansvar.

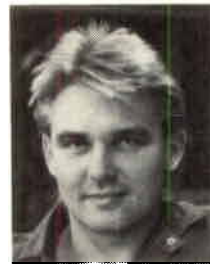
– Pengarna vi får in skall sedan satsas i utveckling av nya produkter och till investeringar i produktionen så det som blir kvar skall bli mera bärkraftigt.

– Annars vet jag inte så mycket om affären.



**Camilla Andersson,**  
Skrombergaverken:

– Jag tror det kommer att bli bättre och att det kommer att investeras mera.



**Christer Rosengren,**  
Specialtegelabriken,  
Höganäs:

– Det är nog en fördel för oss som blir kvar om företaget specialiserar sig.

– Det är bara att hoppas att det blir bra för dem som jobbar på Byggkeramiken, att de får ha kvar jobben och så vidare.

– Pengarna vi får in skall vi investera så vi kan fortsätta växa.



**Jarl Nilsson,**  
Skrombergaverken:

– Man får ju se positivt på det hela och hoppas, men jag tycker man vet för lite.

– Vi får ta en dag i taget och inte förstora upp det för mycket, men visst känns det att lämna Höganäs efter att ha jobbat här i 27 år...

*OB*

### OMSLAGSBILDEN

Den nya Laeis-pressen. Med den nya pressen klarar man de hårda kraven på mått-noggrannhet som ställs. Den är dessutom mera servicevänlig än de gamla Bucherpressarna.

På bilden ser vi Helge Andersson övervaka driften av den nya pressen.

# Flaggskifte



Ett glatt gäng med sin nya flagga: Ingemar Bengtson, Kurt Wiksell, Hans Larsson, Bror Olsson, Bo Larsson och Hasse Kvist.

## Den 1 november såldes division Byggkeramik till det finska företaget Oy Partek Ab.

Det är klart att det är inte utan ett visst vemod Höganäs AB lämnar den byggkeramiska marknaden. Sedan 1904 har Skrombergaverken varit en del av Höganäs AB och har därmed bidragit till framväxten av ett modernt industriföretag.

Men Skrombergaverken är äldre än så. Verkets historia går tillbaka till 1881 då AB Skromberga Stenkolsgruva bildades. 1886 ombildades företaget och bytte namn till Skromberga Stenkol- och Lerindustri AB och man började då också utnyttja den lera man bröt samtidigt med kolet.

Nästa år firar alltså Skrombergaverken sitt hundraårsjubileum.

Skrombergaverken har ingalunda enbart tillverkat klinker. Nej, redan 1887 stod den första rörfabriken färdig för tillverkning av lergodsror och året därpå startades tillverkning av syrafast tegel.

I mitten av 1890-talet började man till-

verka glaserade rör och plattor och nu påbörjades även en tillverkning av glaserat konstgods.

I mitten av 1930-talet uppfördes den första tunnelugnen i Skromberga. Tidigare hade man bränt allt gods i kammarugnar.

Tunnelugnarna eldades med gas och den fick man genom att förgasa, eller förkokska kol från egna fyndigheter i generatorer.

Flera tunnelugnar byggdes och man gick mer och mer ifrån att bränna i kammarugn.

Den sista kammarugnen stängdes i Skromberga vid årskiftet 1982-83.

1965 inleddes övergången från kolgaseldning till oljeeldning. På den tiden var oljan den billigaste energikällan och konkurrerade till och med ut det egna kolet. Men när 70-talets oljekriser kom övergick man till att elda tunnelugnarna med gasol och så sent som i år slöts kedjan genom att man åter installerade en kolgenerator.

## Partek

Men nu är allt detta historia och en ny epok inleddes den 1 november genom att Skrombergaverken och division Byggkeramik övergick i Parteks ägo.

Partek är ett internationellt storföretag som är verksamt i många branscher men har sina rötter i byggindustrin.

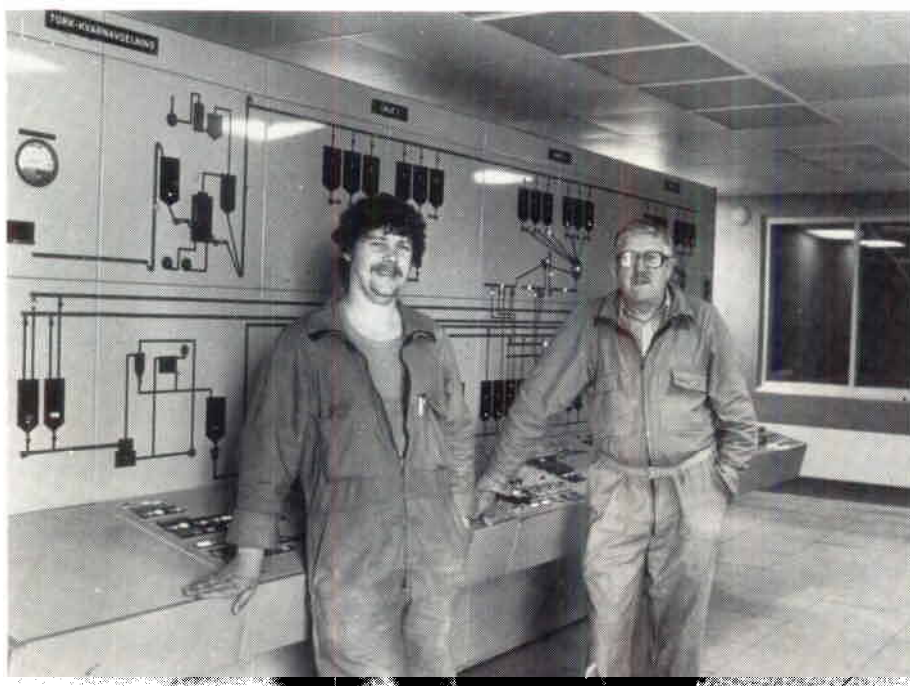
Parteks och Skrombergaverkens produkter kompletterar varandra. Partek i Finland satsar på finkeramik, typ kakel medan Skrombergaverkens produktion är inriktad på grövre keramik, klinkerplattor.

– Att vår nya hemhörighet är klart positiv för vår framtid, råder det inga tvivel om, säger Partek Höganäs Byggkeramik AB:s vd Ingemar Bengtson.

Och av allt att döma håller alla inom det nya företaget med honom.

Brännpunktens redaktion vill nu önska alla inom Partek Höganäs lycka till i framtiden och tacka för ett gott och positivt samarbete genom åren.

# Genomgripande modernisering av Specialtegelfabriken



– Jodå, efter en del mindre inkörningsproblem, som det alltid blir när nya maskiner installeras, klarade den lilla konkrossen av att ersätta kollergångarna, säger Stefan Thornblad och Lennart Kronqvist som är kontrollrumsoperatörer i Specialtegelfabriken.

**Under sommaren har investeringar för sammanlagt 6,2 miljoner kronor genomförts i Specialtegelfabriken. För dessa pengar har man fått en ny kross som ersatt de båda omoderna kollergångarna, nya siktar och transportörer samt en ny press.**

– Det är stora förändringar som gjorts, säger Tage Nielsen som är arbetsledare i Specialtegelfabriken.

– Den nya konkrossen som ersatt de båda kollergångarna från 40-talet har

minst lika stor kapacitet som kollergångarna men storleken är bara en bråkdel.

– Det var svårt att tänka sig att den lilla krossen skulle klara av att ersätta de stora kollergångarna, men som det nu ser ut har det verkligen lyckats, säger Stefan Thornblad och Lennart Kronqvist som är kontrollrumsoperatörer och sköter driften.

– Det är mycket lättare att ställa in den nya krossen så vi får ut rätt fraktioner, vilket gör att vi både får bättre kvalitet och sparar mycket tid, fortsätter Stefan

och Lennart.

Det blir också mycket lättare att kompensera mot kvalitetsskillnader på råvarorna vilket kommer att få till följd att kvaliteten blir jämnare på de slutgiltiga produkterna.

Kurt Eneroth har arbetat med att reparera just dessa kollergångar i 23 år!

Han ser det som en lättnad att få slippa det eviga rotandet i de gamla krossarna. Tidigare har Kurt fått lägga en timme om dagen på kollergångarna bara för kontroll.

De nya siktarna och transportörerna kommer att innebära att arbetsmiljön i Specialtegelfabriken kommer att förbättrats högst väsentligt.

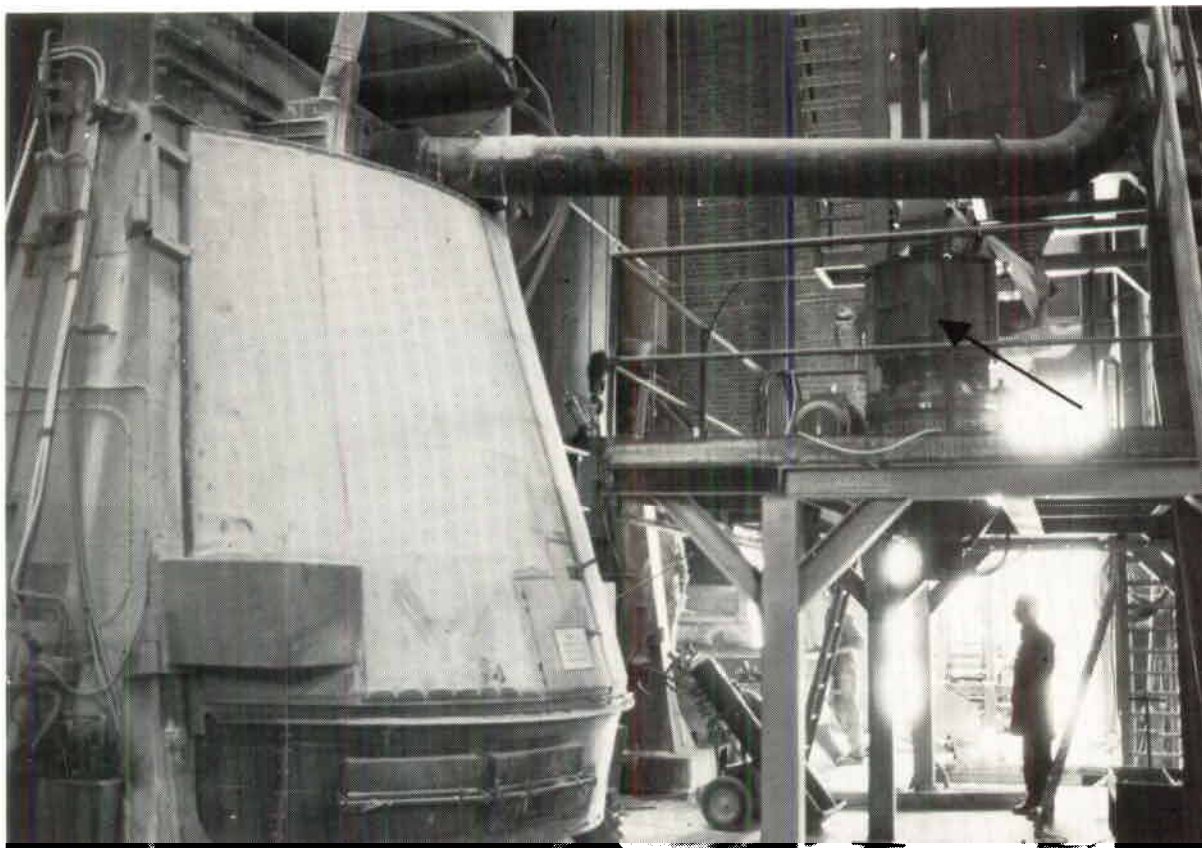
Den nya pressen, av märket Laeis, är för Höganäs AB ett nytt fabrikat som arbetar enligt andra principer än de gamla Bucherpressarna.

I den nya Laeis-pressen pressar kolven uppifrån vilket gör att den blir lättare att hålla ren och lättare att underhålla, säger Bengt Persson som är driftsingenjör i Specialtegelfabriken. Överskottsmaterial faller inte på de rörliga delarna som de gör på Bucherpressarna.

En annan fördel är att det skall bli lättare att byta formar på den nya pressen. Målsättningen är att halvera den tidigare formbytestiden.

– Laeis har lovat oss ta fram ett nytt system för formbyten där vi kan använda våra gamla Bucherformar i deras maskin, säger Bengt Persson vidare.

– Den gamla Buchern behövdes bytas



*Till vänster på bilden ser vi den gamla kollergången och till höger ersättaren.*

ut, säger Töre Hansson som tidigare var arbetsledare även för pressarna. Den var 14 år gammal och klarade inte längre de allt strängare kvalitetskraven. Man räknar med att en press skall hålla i cirka tio år.

– Det var dålig arbetsmiljö, tungt och dammig och så fick man arbeta i dumma ställningar det mesta av tiden. De har aldrig varit reparationsvänliga.

– Nej, denna nya maskin är helt avgjort mycket bättre.

Även transportörerna skall som sagt bytas ut mot en ny typ, något som gläder Per Pedersen. Han är nämligen också reparatör och hans ansvarsområde har varit just transportörerna.

En annan stor nyhet är att man inte längre behöver köra råvarorna genom torkan. Detta sedan man byggt råvarulador så att råvarorna numera ligger under tak.

Det kommer att spara mycket olja åt oss arligen och de kommer att betala av sig mycket snabbt, menar Tage Nielsen.

Man kan kanske fråga sig varför dessa förbättringar inte gjorts tidigare?

– Det är mycket hokus pokus med keramik, berättar Tage Nielsen. Många gånger kan materialet uppföra sig helt annorlunda mot normalt utan någon syn-

bar anledning och det har därför antagits att just kollergångarna och deras sätt att mala och forma partiklarna har varit viktigt för resultatet.

– Så har det nog varit men idag har utvecklingen gjort att man kommer fram till säkrare resultat med den mindre och smidigare konkrossen.

Det har naturligtvis gjorts många provmalningar och siktanalyser på det material som gått genom den nya krossen och resultaten har genomgående varit helt tillfredsställande.

De investeringar som nu är gjorda är ett led i det ständigt pågående arbetet att förbättra Specialtegelabriken.

– Det är en behärd konkurrens på den

eldfasta marknaden och vår chans är att vara bäst på de tekniskt komplicerade produkterna, säger produktionschef Eric Elgebrant.

– Det är ett livsvillkor för oss att möta de ständigt ökande kraven på kvalitet och noggrannhet som kunderna ställer och det gör vi bäst genom att ha en välutbildad och effektiv personal och genom att ha en modern fabrik med rationell utrustning.

*B0202*



*Ett nästan historiskt ögonblick. Den gamla kollergången rivs. I trettio år har de krossat råvaror till företaget.*

# Höganäs AB

## – Ett föredöme

Här kommer den andra artikeln i serien Höganäs AB och myndigheterna.

Turen har kommit till Hälsovårdsnämnden i Höganäs som egentligen inte har så förfärligt mycket att göra med Höganäs AB och det skall naturligtvis tolkas positivt!

– Vi har idag ett mycket gott förhållande till Bolaget, säger hälsovårdschefen i Höganäs Per Löfgren.

Han har varit hälsovårdsinspektör i kommunen sedan 1949 och Höganäsbolaget har under hela perioden utvecklats positivt.

Sedan 1969, då miljöskyddslagen kom, är det egentligen inte längre Hälsovårdsnämnden som har hand om miljötillsynen av Höganäs AB utan det är länsstyrelsen.

– Men vi är naturligtvis ändå med. Alla ärenden som behandlas av länsstyrelsen och som rör Höganäs AB i Höganäs, remitteras hit och vi får uttala oss.

– Det är också vi som till stor del håller den löpande kontakten med Bolaget och mindre saker brukar vi ordna upp lokalt, berättar Per Löfgren.

– Vi har naturligtvis haft vissa konfliktssituationer. Bland annat ägde ju Höganäsbolaget en hel mängd bostadslägenheter och i många av dem fanns det brister som var så allvarliga att vi dömde ut ett 30-tal och belade ett 100-tal med reparationsföreläggande, berättar Per Löfgren.

Detta hände i början av 50-talet.

– En enda gång har vi lagt fram ett åläggande rörande den industriella driften där vi tvingade Bolaget till en förbättring och det var 1951.

– Vi ville då att företaget skulle göra något åt sotutsläppen som förorsakade ett heltäckande lager sot i bostadsområdet vid Sandflygsgatan.

Den mesta soten kom från Ångcentralen och företaget satsade en miljon kro-



– Bolaget sköter sig som jag ser det föredömligt, säger hälsovårdschefen Per Löfgren.

nor på att komma tillrätta med problemet vilket man också lyckades med.

En miljon kronor var mycket pengar på den tiden och till detta skall man lägga driftskostnaderna, säger Per Löfgren.

– På det hela taget har det funnits en mycket god vilja från Bolagets sida att klara miljöproblemen genom åren.

Vid ett företag med Höganäs AB:s storlek och produktion kommer man inte ifrån att det ibland uppkommer miljöproblem. Ett exempel var råvarulagren som förr låg oskyddade från väder och framför allt vind.

När det stormade ordentligt blåste helt enkelt en stor del av kolet och sligen iväg och la sig i trädgårdarna runt omkring.

– Vi jobbade mycket med detta och vi ville att alla råvarorna skulle läggas under tak.

Nu blev det inte så men lösningen med de vallar och snöstaket som finns idag är väl så effektiv.

– Vi har gjort mätningar när det har blåst 19 sekundmeter uppe på stakettoppen och då har vindhastigheten nere vid lagerytan bakom invallningen bara varit 5 sekundmeter vilket är fullt tillfredställande.

– Nu låter det kanske som om vi har stora problem med Bolaget. Det har vi inte alls. Tvärt om. Idag är företaget inne på en föredömlig linje, menar Per Löfgren.

– Anar man från bolagets sida att det kan komma att bli olägenheter så ringer man till oss och förvarnar.

– Det kan gälla speciella lossningsförelägganden nere i hamnen eller att man tillfälligt måste använda det gamla råvarupplaget. För att se till att lagarna följs upprättar Höganäs AB varje år ett kontrollprogram som sedan antas av länsstyrelsen. I kontrollprogrammet noteras på vilka punkter företaget skall bättra sig och på vilket sätt och var mätningar av den yttre miljön skall göras.

– Vi är naturligtvis också med när detta kontrollprogram upprättas och vi har då löpande kontakter med er miljöchef Arne Lundin. Idag mäter man fortlöpande nedfallet av stoft som faller ner i anslutning till Bolaget och trots att produktionen ökat markant de senaste 15 åren visar mätningarna bättre och bättre resultat.

B3B3B3

# 30-årig tradition att sprida kunskap

En gång om året anordnar division Eldfast en kurs för dem som murar med eldfasta produkter. Detta har divisionen gjort i snart 30 år.

Då kommer förmän, verkmästare, förstemurare och andra från olika typer av industrier till Högnäs från hela Norden.

– Det är inte någon murarkurs i ordets egentliga bemärkelse, säger Ingvar Blom som är en av värdarna för kursen.

– De som kommer hit är oftast fullärda murare och vad vi kan lära dem är, att använda våra material på rätt sätt. Därför är också kursen uppdelad i teoretiska och praktiska moment där man lär ut kanske nya användningsområden för produkterna och varför man skall använda vissa material.

Det ingår också studiebesök där man dels besöker en produktionsenhet, i år var det Bjuvsverken, och dels en användare, Halmstads Jernverk.

– I år kom kursdeltagarna från Kirkenes i norr till Köpenhamn i söder och de kom från olika typer av industrier men de flesta kom förstås från stålindustrin, berättar Ingvar.

Varför anordnar man då denna typ av kurser?

– Det är ett utmärkt tillfälle för oss att visa dem som verkligen arbetar med våra material hur de skall användas, säger Ingvar.

– Det är också viktigt att få till stånd en dialog med dem som använder våra ma-



*Intresset för division Eldfasts murarkurs är stort.*

terial i sitt dagliga arbete och det hjälper naturligtvis oss vid försäljningen att de som skall använda eldfast material känner till våra produkter.

– Vi får också viktig information från dem genom att de får tillfälle att peka på problem som vi kanske inte har tänkt på men som man med ganska små medel kan rätta till.

– Vi kan också visa att materialen har en stor betydelse för arbetsmiljön, hur man kan komma tillrätta med dammproblem genom att använda rätt förpackningar, lättare produkter för att undvika tunga lyft.

Ett exempel på det senare är divisio-

nens TundiBoard som genom sin ringa vikt gjort livet lättare för dem som skall gjuta gjutlådor. Om man ser på kurserna över åren tenderar de att mer och mer gå mot monolitiska infodringar. Sprutning, gjutning och stampning, med andra ord användning av eldfasta massor.

De som var engagerade vid årets murarkurs var, förutom Ingvar Blom, Malte Andersson, Lennart Sträng, Ulf Nordström, Dick Jönsson, Lennart Magnusson, Åke Nilsson, Göran Runsten, Lennart Ivarsson, Stig Olsson, Bengt-Arne Schier och Fred Larsson som var inhyrd för tillfället.

## Tävling!

**John Sigebo  
vinnare**

Nu har redaktionen äntligen gått igenom svaren som kom in till vårtävlingen som vi utlyste i majnumret.

Tävlingen gick ju ut på att bilda så många ord som möjligt av "Höganäskoncernen" och det visade sig inte vara så få.

Uppfinningsrikedomen var stor eller vad sägs om ord som "grannsockenhö" eller "koreansängen"!!!

Vinnare i tävlingen blev i alla fall John Sigebo i Ekeby som fick ihop 1.012 godkända ord, tvåa blev Lars Rydén i Högnäs med 899 och trea Gunnar Nehag i Ängelholm med 670 godkända ord.

Dessa tre har fina priser att hämta.

För att visa vår uppskattning till er andra som skickade in lösningar delar vi ut tröstpriser.

# CAD – ett hjälpmedel för konstruktörer

**CAD – Computer Aided Design – har gjort sitt intåg på Höganäs AB!**

**Först ut var Konstruktionskontoret på Teknisk Service. Inte långt därefter testade NVSK en CAD med specialområde elritningar, en maskin man har beslutat sig för att satsa på. Dessa båda system kommer att underlätta arbetet högst väsentligt.**

– Vi kommer till att börja med främst att använda CAD-systemet till verktygskonstruktioner, det är inom det området vi har bäst nytta av det, säger Arne Kullberg som är chef för Konstruktionskontoret.

– Därefter kommer vi att bredda användningsområdet till andra repeterbara konstruktioner, fortsätter han.

Nu skall man inte tro att maskinen av sig själv kan rita ett verktyg. All den kunskap som krävts tidigare, kommer fortfarande att krävas men arbetet kan utföras snabbare och enklare fel kan lättare undvikas och, om de trots allt skulle dyka upp, lättare rättas till.

Den utrustning NVSK kommer att skaffa, gör också att det administrativa arbetet kommer att underlättas högst väsentligt.

– När vi gör en ritning och lägger in reläer, kontakter, etc, registrerar datorn detta och vi får upp en komplett utrustningslista på alla detaljer vi behöver till arbetet, med artikelnummer och allt!, berättar Heinz Drewitz som är chef för NVSK:s konstruktionskontor.

Vid nykonstruktion garanterar Heinz att själva ritningsarbetet går på halva tiden jämfört med att rita för hand.

– Alla symboler ligger redan i maskinen och det gäller för operatören att bara lägga in dem på rätt ställe, lägger han in dem fel säger maskinen till.

Alla som försökt rita symbolerna för motstånd, motorer, säkringar osv, förstår säkert vilken fördel det är att automatiskt kunna rita dessa.

Att symbolerna redan finns i maskinen är en finess som konstruktörerna på TS inte har i samma utsträckning på sin CAD.

– Men inom mekaniken har vi ju få fasta symboler, vad vi istället kommer att kunna göra är, att snabbt utföra hållfasthetsberäkningar, dimensioneringar med speciella program och kanske framför allt, slippa göra grundritningar till många av våra konstruktioner, säger Arne.

Båda CAD-systemen har en IBM PC modell AT som utgångspunkt. Båda systemen har också två bildskärmar och två tangentbord, för text och för konstruktion. Dessutom har de en färgplotter. Men tangentborden ser lite olika ut.

Systemet på TS har ett digitizerbord där man ritat antingen med en elektronisk penna eller en "mus".

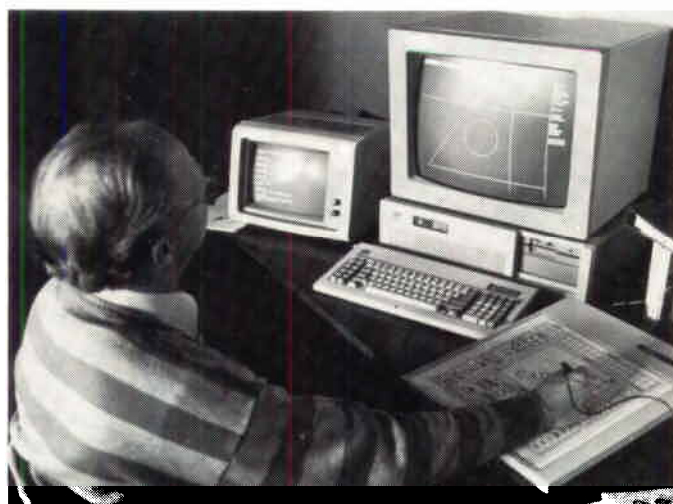
Man ritat då på en platta med den elektroniska pennan och bilden kommer upp på skärmen. Dessutom finns det trots allt vissa symboler typ cirklar och ellipser.

På NVSK:s system finns istället ett tangentbord med 64x2 tangenter plus en rullkula.

Med rullkulan markerar man på bild-



*Kenneth Rüsslander och Heinz Drewitz med en ritning som bara tar ett ögonblick att skriva ut. Resultatet ser vi här intill.*



*Arne Kullberg ritat med en elektronisk penna på digitizerbord och figurerna kommer upp på skärmen framför honom.*



skärmen var man vill lägga in de olika symbolerna. Vill man ha text i ritningen skriver man den på PC:ns tangentbord och markerar med rullkulan var den skall stå i ritningen.

Båda systemen är mer eller mindre specialkonstruerade för det de skall an-

vändas till. Teknisk Service hade inte kunnat använda systemet NVSK satsar på och omvänt skulle NVSK inte ha någon större glädje av TS:s system, men på rätt plats underlättar de alltså arbetet högst väsentligt. Och inte nog med det. De som skall läsa ritningarna kommer att

få klara och rena ritningar som alltid är lätta att tyda (som de kanske alltid har varit?). Meningen är att alla konstruktörer inom respektive avdelning skall få utbildning för att få så stor användning av systemen som möjligt.

## *Trots yrkets vedermödor:* **Här är det lätt att trivas!**

**Att vara eldfast murare är ett ansvarsfullt och många gånger mycket krävande arbete.**

**Ett misstag kan kosta kunden, och Höganäs-koncernen miljonbelopp.**

**Någon sommarsemester blir det sällan eller aldrig tal om. Då står nämligen fabrikena stilla och då kan reparationsarbetena genomföras på smidigaste sätt.**

– Man vänjer sig, säger Stefan Lilja som arbetat på Höganäsarbeten (HA) sedan 1968. Brännpunkten träffade Stefan och Lars Svensson i Åhus på den skånska östkusten där de murade en liten glasugn.

Det är en stor skillnad mellan att vara eldfast murare och "vanlig" murare.

– Vi har så många fler material att arbeta med och det är ytterst viktigt att vi

följer instruktionerna på ritningarna in i minsta detalj, fortsätter Stefan.

Bara på den lilla ugnen Stefan och Lars jobbar med i Åhus skulle 16 olika material passa in på rätt ställe.

– Men det är samtidigt också faktum som gör jobbet roligare än ett vanligt murarjobb.

– Vi måste hela tiden hänga med på ritningen. Det går inte att bara mura lav efter lav. Just små enheter är de roligaste eftersom man måste skifta material så ofta.

Jobbet utförs ofta i svåra miljöer. Ibland är det små och trånga utrymmen och andra gånger får murarna själva stå för rivningsarbetena före en reparation.

– Här är det absolut inga problem med miljön, menar Lars. Här har vi gott om plats och det är förhållandevis rent och snyggt trots att glashyttan varit utsatt för

en eldsvåda och det var detta som föranlett HA att rycka ut.

Några mil väster om Åhus höll samtidigt Tommy Rundström på med ett reparationsarbete i en kalkugn i Ignaberga. För att komma in i förvärmaren som murades om måste man passera ett stort antal balkar och pelare som håller upp murningen i taket och det var här inne Tommy låg på rygg och murade i taket.

– Jovisst, ibland blir det lite konstiga arbetsställningar men jag tycker nog inte detta är så farligt i alla fall, menar han.

Trots vedermödor trivs de tre med sitt yrke.

– Har man en gång börjat resa är det svårt att sluta. Det finns också en fin kamratskap och sammanhållning som gör att det är lätt att trivas, berättar Stefan.

*BBB*



Lars Svensson och Stefan Lilja, eldfasta murare på uppdrag i Åhus.

– Det är ett krävande jobb, men det är det som gör det kul.



Att vara eldfast murare betyder att man ibland måste vara beredd på att arbeta i svåra arbetsställningar. Här ser vi Tommy Rundström mura ett valv i en förvärmare i Ignaberga.

# Spjutspetsen

## ”Vad händer i hemlighuset?”

Det var en punkt på programmet till Metallurgis divisionsdag 1984. Exakt vad som händer i ”Hemlighuset”, eller Fabrik XII som det heter, kan man inte avslöja. Processerna är hemliga och i fabriken råder tillträdesförbud för dem som inte arbetar där. Men så mycket kan man avslöja, att division Metallurgi här har en pilotanläggning för utprovning och utveckling av ny processteknik samt produktion av kopieringspulver och vissa tillsatsmaterial till Pulververket.

– Tillgängliga utrymmen för utveckling av ny processteknik och nya produkter hade efter hand blivit otillräckliga inom befintliga produktionsanläggningar, berättar Svenn-Erik Larssen som är chef för anläggningen.

– Vid samma tid beslutade vi oss för att satsa på kopieringspulver och därför behövde vi mera utrymme.

– Fabrik XII fanns tillgänglig och passade våra behov. Dessutom fanns där plats för expansion.

Första anläggningen togs i drift sommaren 1982, och så har det sedan gått vidare.

Det har totalt satsats cirka 15 miljoner kronor i ett antal nya halvstora processanläggningar och idag tillverkar man ett tiotal olika kopieringspulver och tre tillsatsmaterial till Pulververket. Produkter som har framtiden för sig.

Större delen av producerat kopieringspulver går till Kanto Denka ett företag i Japan, som divisionen har skrivit ett utvecklingsavtal med. Det är ett marknadssegment som kommer att växa i framtiden. Dessutom gör man en hel del försök i anläggningen.

## Gemenskap

Lars-Inge Björklund är arbetsledare i Fabrik XII:

– I och med att det är en liten anläggning blir det en fin gemenskap här, säger han.

– Processerna fungerar idag bra, och det har vi till stor del de olika serviceavdelningarna att tacka för, säger Lars-Inge.

Totalt arbetar bara sex operatörer och en arbetsledare i hela anläggningen. Tre man på varje skift och man arbetar för närvarande i diskontinuerligt tvåskift, det vill säga att man inte arbetar på helgen.

Personalstyrkan måste förmodligen snart utökas.

Lars-Inge har varit med sedan starten och han kan fabriken utan och innan.

– Även om vi jobbar med produktion och verkligen känner oss som produktionsfolk, har vi också nära kontakt med



Större delen av gänget som jobbar i XII:an: Ulf Andersson, Bo Litzén, Mats Nilsson, Sven Pettersson, Lars-Inge Björklund och Svenn-Erik Larssen.

# inom Metallurgi

utvecklingssidan och det känns också spännande.

Mats Nilsson är en av operatörerna och han började där för snart två år sedan och han håller med Lars-Inge:

– Det är verkligen en fin sammanhållning här och jobbet är mycket intressant.

– I och med att vi är så få, får man rotera och göra olika jobb hela tiden. Det blir aldrig enformigt.

– Dessutom är det stimulerande att ha ansvar. Processerna är komplicerade och det ställs mycket höga krav på renheten och noggrannheten, säger Mats.

Operatören sköter i princip hela processen själv och dessutom tar han prover kontinuerligt på det han tillverkar och gör vissa analyser själv. För detta krävs stor noggrannhet och hög självdisciplin.

Vi träffar Sven Pettersson en vecka efter det att han anställdes i företaget och i Fabrik XII.

– Jag jobbade tidigare som båtbyggare så det är en stor omställning för mig att komma hit, men det känns fint. Fin kamratskap och ett omväxlande och intressant jobb, säger han.

Bo Litzén kom på försommaren från HF-anläggningen och det är ett byte han inte ångrar.

## Omväxlande

– Jag hade jobbat på HF-anläggningen i sex år och efter så lång tid blev det jobbet lite enformigt.

– Här är det mycket intressantare. Vi får följa produkterna från det att basmaterial kommer in, genom hela processen till utpackningen.

– Det är många moment och det gör jobbet intressant, säger Bosse. Ulf Andersson, som går samma skift som Bosse, har jobbat i Fabrik XII drygt ett och ett halvt år.

– Det är bra här nere nu. I början var det en hel del "klabb" med maskinerna



*Ulf Andersson och Bo Litzén med fabrik XII:s svarta guld: magnesiumsulfid, ett tillsatsmaterial till Pulververket.*



*Lasse Larsson trivs i XII:an: Man kan göra mycket av det här jobbet.*

men nu går det mycket bättre.

– Vi har också målat en hel del här nere i glada färger och sådant lättar ju upp.

– Det är klart att det finns en del grejor kvar att göra men det kommer väl efter hand, hoppas Ulf.

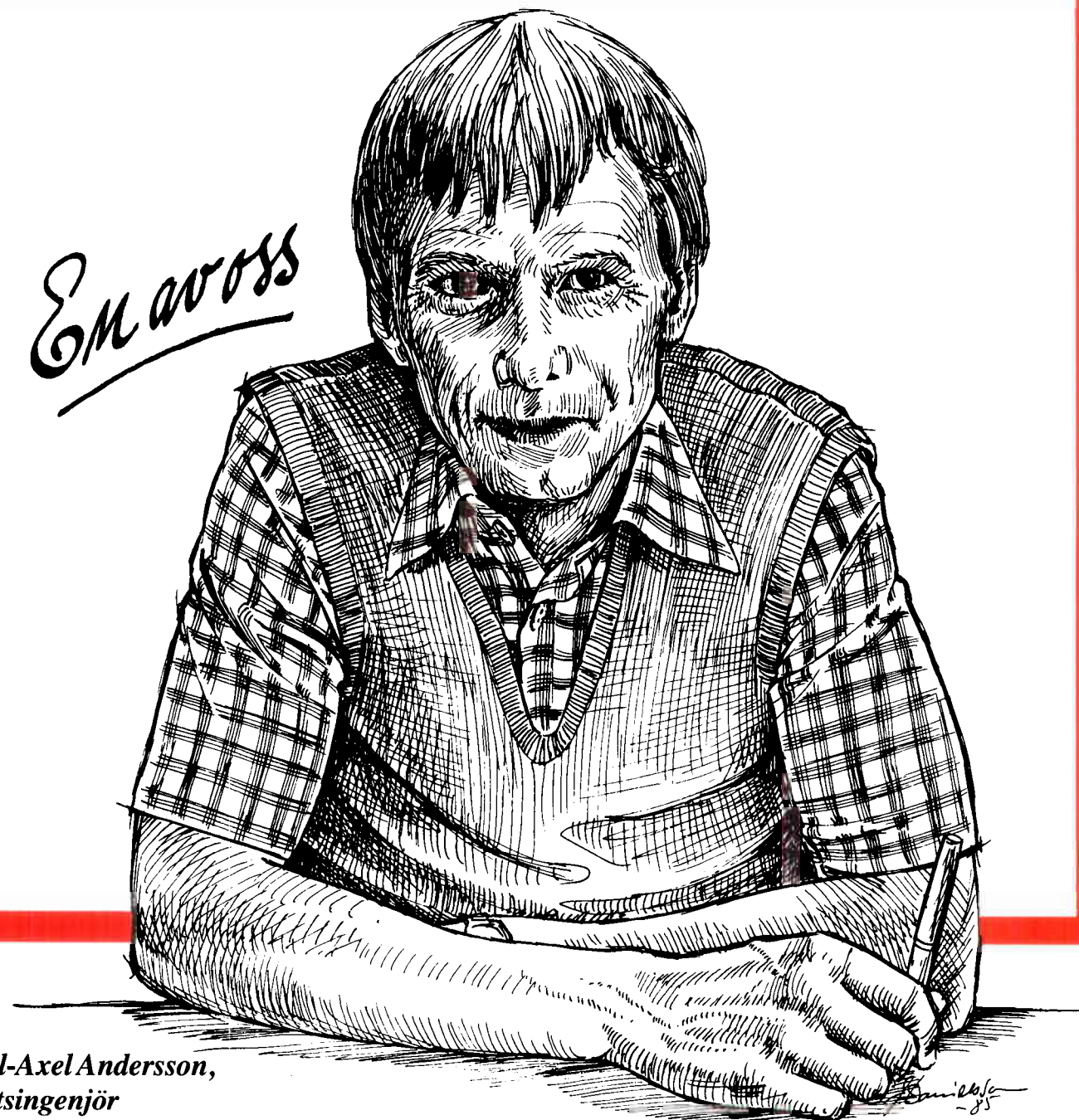
– Det var också mycket att lära sig i början men man kommer trots allt in i det ganska fort.

Lasse Larsson har jobbat lika länge i XII:an som Ulf. Han kom hit från Driftslaboratoriet på Pulververket.

– Men jag sökte mig hit för jag tyckte det verkade mera spännande. Det var ju helt nya produkter och man kan göra mycket av det här jobbet om man är intresserad. Är man det blir jobbet också intressant, säger Lasse.

– Dessutom tycket jag att allt snack om att här är skitigt är överdrivet. Det är klart att man är ganska svart när dagen är slut men det går lätt bort med tvål och vatten. Då har exempelvis reparatörerna det mycket värre som jag ser det.

*EM av oss*



**Karl-Axel Andersson,  
driftsingenjör**

## 20 år kantat av järn och stål

Sedan årsskiftet heter driftsingenjören på Pulververket i Höganäs Karl-Axel Andersson. Han är en glad 38-årig före detta sörmänning som numera bor i det förträffliga Väsby.

Han kom med "på köpet" när Höganäs AB förvärvade Simox i Oxelösund 1982. Han hade då ar-

betat på Simox sedan -75 och innan dess hade han arbetat i det dåvarande moderbolaget till Simox, Gränges.

– Det har varit jobbigt men mycket intressant det dryga halvår jag nu jobbat som driftsingenjör här.

Det är en stor omställning att komma från det relativt lilla Simox till Höganäs.

– Allt är mellan fem och tio gånger så stort vilket gör att flödet genom fabriken är oerhört komplicerat.

Gösta Ekenberg, som varit driftsingenjör i Pulververket i 17 år innan Karl-Axel kom och därmed kan fabriken alla vrår, hjälpte Karl-Axel de första två månaderna.

– Han har lärt mig mycket men jag har

också lärt mig mycket av alla andra anställda i Pulverket.

I runda tal jobbar 90 personer i Pulverket i dag. Karl-Axel har lagt ner mycket tid på att lära känna alla dessa människor men det tar naturligtvis lång tid. Det är förmodligen fler som känner honom än tvärt om.

## JÄRN OCH STÅL

Järn och stål har dominerat Karl-Axels yrkesverksamma liv. Han började 1965 vid masugnen på Oxelösunds järnverk och blev skiftbas 72.

Men han slutade ganska fort med detta för att gå vidare till planeringsavdelningen där han arbetade med planering av det varma flödet dvs järnets väg genom verket.

Det var inte små kvantiteter som gick genom stålverket i Oxelösund, cirka 1 miljon ton stål passerade årligen genom verket. 1975 flyttade han till järnsvampverket som 1976 bytte namn till Simox och som blev en division inom Oxelösunds järnverk. Han hade där hand om personal och produktion.

– Under denna tid började krisen inom stålbranschen göra sig bemärkt och det gällde också i hög grad för Simox huvudprodukt, smältråvara. Därför började vi 1977 inom Simox ett utvecklingsarbete för att finna nya produkter med bättre avsättningsmöjligheter.

Det blev Karl-Axels uppgift att undersöka möjligheterna att från Simox tillverka enklare former av järnpulver. 1979 hade man införskaffat sig nödvändig utrustning för malning och siktning av järnpulver och man gick ut på marknaden främst med skärpulver och kemipulver.

## TILL HÖGANÄS AB

Ett år senare började Höganäs AB märka av Simox inträde på marknaden och de började förhandla med Svensk Stål AB, som nu hade tagit över driften av Oxelösunds Järnverk, om att köpa Simox och så gick det som det gick. Under tiden hade Karl-Axel också hunnit med att utbildas sig teoretiskt. Redan under tiden han jobbade vid masugnen hade han på fyra år, vid sidan om arbetet läst in en ingenjörsexamen. När han arbetade på planeringsavdelningen hann han med att läsa två terminers heltidsstudier i företagsekonomi och när han börjat på Simox

läste han på kvällstid kurser på Tekniska Högskolan i Stockholm i processmetallurgi och metallografi.

Han har alltså alltid haft ett fullspäckt program men det trivs han med.

– Helgerna har jag alltid försökt hålla fria från jobb för att istället vara tillsammans med familjen eller sporta.

– Men jag har svårt för att bara sitta stilla, säger han.



## FLYTTADE

1983 flyttade han till Höganäs för att arbeta med processutveckling tillsammans med Svern-Erik Larssen.

Energioptimering i Svampverket var hans första arbetsuppgift när han kom ner till Skåne.

Sedan dess har han arbetat med lite olika saker, processutveckling för att öka utbytet av 100-maskigt pulver i krosshalten, lite produktutveckling, bandhållfastheten på banden i Pulverket's ugnar mm.

– Det var väl i grova drag min bakgrund fram till nyåret 85 då jag fick syn på en "gullapp" med driftsingenjörsjobbet, sökte jobbet och fick det, säger Karl-Axel.

## ATT VARA CHEF

Hur vill då Karl-Axel vara som chef?

– Jag tycker framför allt att det skall vara högt i tak i dialogen i det dagliga arbetet. Man skall kunna prata om både saker som är bra och dåliga.

– En viktig sak är att få alla att arbeta mot samma mål och då är det inte minst viktigt att alla vet vad målet är, menar Karl-Axel.

Målsättningen med mitt arbete är att vi på Pulverket tillsammans skall kunna åstadkomma den kvalitet och de kvantiteter som marknaden efterfrågar, till så låg kostnad som möjlig.

Det är ju också detta som är grunden till allt företagande och det är det som gör det möjligt att driva ett företag vidare.

– Det är en fin stämning på Pulverket och alla ställer upp på ett fint sätt och gör ett mycket bra jobb och det betyder mycket, för trivseln och för produktens kvalitet, menar Karl-Axel.

– Järnpulver har framtiden för sig och jag tror att vi bara har nått fram till början av alla de användningsområden där järnpulver kan vara aktuella att använda.

## FRITIDEN

Hur var det då att flytta från Oxelösund till lilla Höganäs?

– De båda städerna liknar nog varandra en hel del. De ligger båda vid havet, som jag tycker så mycket om, båda har en dominerande industri. Därför var kanske inte omställningen så stor.

– Jo, en sak saknar jag och det är skärgården.

– När vi bodde i Oxelösund hade vi båt så vi lätt kunde åka ut till öarna i skärgården. Att ha båt här tycker jag inte skulle vara något särskilt så när vi flyttade såldes vi båten.

Idag upptar idrotten en stor del av Karl-Axels fritid. Förr spelade han mycket bandy men i Skåne har han gått över till rinkbandy i korpsammanhang.

– Jag är också engagerad i Väsby fotbollsklubb's ungdomssektion, berättar han.

Bland annat tränar han ett pojklag.

– På senare tid har jag också börjat springa en del.

– Det började med att vi på produktionen inom divisionen anmälde ett lag till Hamn till Hamn och sedan dess har det blivit några lopp ytterligare.

Karl-Axels miltider ligger runt 40 minuter vilket får betraktas som hyggligt av en motionär.

Karl-Axel trivs i Höganäs, förlåt, Väsby och han trivs med jobbet som driftsingenjör på Pulverket.

– Jag känner att jag har nytta av min bakgrund, inte minst tiden vid masugnen.

– Men det tar tid att sätta sig in i ett nytt jobb och det kommer att ta ytterligare tid innan jag känner att jag riktigt kan processen och flödet i fabriken.

Men som sagt, järnpulver har framtiden för sig så skall Karl-Axel hinna med det också...

# ”Dagis-anda” på arbetsplatsen?

**PRAO.** Det är en verksamhet som väcker många tankar. På vissa företag fungerar det bra och på andra fungerar det inte alls. På Höganäs AB är den allmänna känslan att det fungerar ganska bra. Men förmodligen kan den göras bättre.

PRAO är viktigt, det är de allra flesta överens om. Viktigt för eleven, som kommer ut och ser olika arbetsplatser och får en känsla för hur det är i arbetslivet.

Viktigt för företaget genom att det är dessa unga människor som skall söka arbete här inom några år. Det gäller alltså att ge PR åt företaget.

Brännpunktens redaktionskommitté beslöt sig därför att undersöka PRAO-verksamheten och resultatet blev följande artiklar.

**PRAO, vilket står för Praktisk Arbetslivsorientering är en företeelse som innebär att skolungdom i 15–17-årsåldern skall ut och känna på arbetslivet.**

Detta innebär också ”problem” och engagemang från företagets sida. Man kan tackla detta på olika sätt. Ett defensivt sådant är att så mycket som möjligt undvika all PRAO-verksamhet.

Ett annat, och troligen det mest vanliga, är att låta eleverna ”hänga med” någon och på så vis låta ungdomarna passivt delta i arbetslivet.

Detta får nästan undantagslöst till följd att eleven upplever sin PRAO-tid som både tråkig och meningslös.

Från industrins sida bör man inte missa de tillfällen som ges att höja sin status bland skoleleverna. Det är ju ingen hemlighet att intresset för industriarbete är ganska ljumt hos den yngre generationen.

Därför utgör en riktigt upplagd PRAO-verksamhet ett gyllene tillfälle att



*Ett gäng PRAO-elever från Vikensskolan som var mycket nöjda med sin tid på Höganäs AB.*

visa vilka olika möjligheter som industrin har att erbjuda. Ett yrke inom tex verkstadsindustrin kan vara väl så stimulerande och intressant som något annat.

Försöker man åstadkomma ett seriöst PRAO-program hamnar man dock snart i ett dilemma vad gäller ”konflikten” arbete för minderårig arbetskraft contra meningsfull sysselsättning.

Den i mängas ögon överbeskyddning som finns i lagen om minderårig arbetskraft kan göra det svårt att få PRAO-verksamheten till mycket mer än att ”titta på”.

Dessa ungdomar är vuxna nog att köra moped, motorcykel och andra fordon i vår farliga trafikmiljö, men väl på arbetsplatsen råder något av ”dagis-anda” över samma ungdomar.

På Bohusverken tog man konsekvenserna av detta och begärde en träff med skyddsinspektören samt den person som handhar arbete för minderåriga på Yrkesinspektionen.

Man ville tillsammans med dessa granska arbetsplatsen under mottot ”Meningsfull PRAO-verksamhet”. Vad kan man låta våra skolungdomar göra, utan att göra avkall på säkerheten?

Det visade sig dock att någon särbehandling för PRAO-elever inte var möjlig. Flera av lagarna har tillkommit för att skydda minderåriga mot långvarig exponering av tex svetsrök, lösningsmedel m.m. Men eftersom det inte finns något undantag för PRAO-elever, måste dessa lagar följas även om eleverna finns på arbetsplatsen endast korta perioder.

Yrkesinspektionen är väl medveten om att PRAO inte har varit föremål för granskning vid lagens tillkomst.

Detta gör givetvis att balansgången kan tyckas svår mellan lagar och meningsfull PRAO-verksamhet. Men från yrkesinspektionens sida menar man att bra handledning och sunt förnuft bör utgöra en god grund för bra och meningsfull PRAO-verksamhet.

# Viktigt ta PRAO på allvar

– PRAO-perioden måste man ta på allvar. Det är inte någon lek utan en viktig förberedelse för det kommande livet och det gäller att eleverna är mentalt förberedda inför PRAO-tiden.

Det säger Sven Folkesson som är lärare i samhällskunskap på Vikenskolan. Han är en av dem som har ansvaret för elevernas PRAO-tid från skolans sida.

Eleverna i Svens klass hade denna gång förberett sig noga inför de två veckor PRAO-tiden varar.

– Vi började med att skriva brev till våra handledare där vi berättade om vem vi var och våra intressen. Sedan gjorde vi ett besök på vår PRAO-plats, säger eleverna.

– Det var ganska bullrigt och mycket smutsigt, åtminstone mot vad vi är vana vid.

Eleverna visste alltså vart de skulle och hur det såg ut på arbetsplatsen.

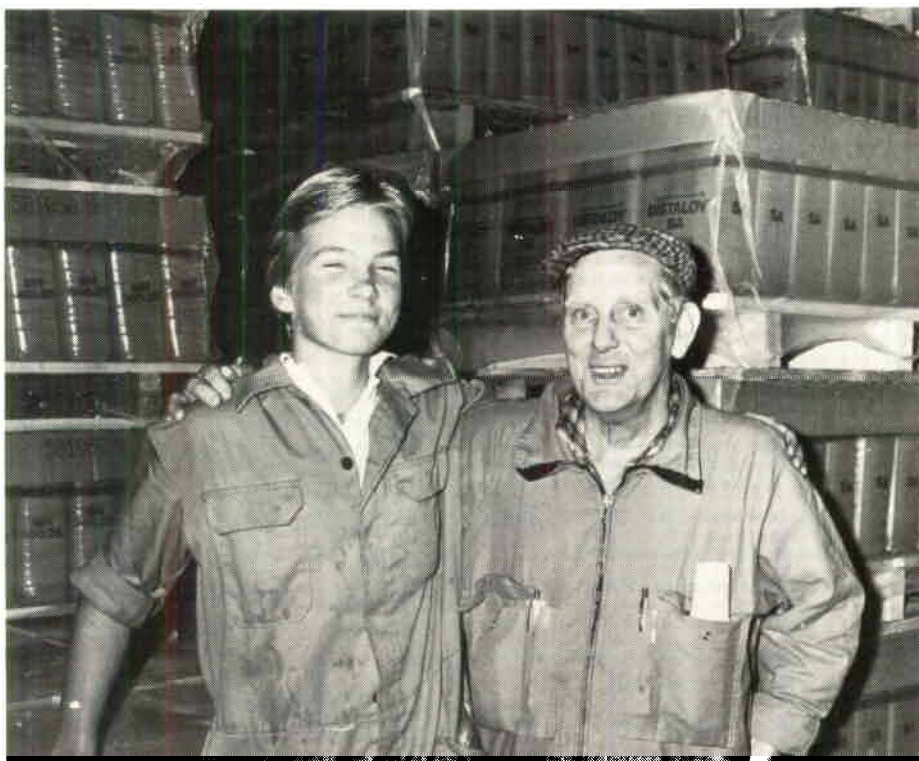
Och resultatet lät inte vänta på sig. Alla eleverna i gruppen var samstämmiga i sina utlåtande om PRAO-perioden på Höganäsbolaget: "Detta var den bästa PRAO-period vi haft."

Detta sätt att förbereda PRAO-tiden stämmer också ganska väl överens med den fackliga synen på PRAO-verksamheten.

– Vi anser att PRAO-verksamheten fungerar ganska bra på företaget men borde kunna göras bättre just genom att lägga ner mer tid på förberedelserna, säger Peter Bengtsson som är SIF-klubbsordförande.

– Man bör ge sig god tid att beskriva företaget och arbetsplatsen till sin funktion och låta eleven beskriva sina förväntningar och vad han/hon särskilt vill arbeta med, och göra upp ett program för PRAO-tiden tillsammans med eleven.

– Det är också viktigt att tillsammans



Oskar Linde med sin PRAO-elev Tomas Olofsson.

med eleven göra en utvärdering av PRAO-perioden, menar Peter Bengtsson. Att PRAO:n förbereds på det sätt som Sven Folkesson gjort tillhör tyvärr inte vanligheterna men att det ger resultat tycks eleverna vara eniga om:

– I och med att vi hade varit på företaget innan PRAO:n började, kände vi oss inte helt bortkomna från början, berättar eleverna och fortsätter:

– Och det verkade också som om våra handledare var bättre förberedda på att vi skulle komma, åtminstone om man jämför med andra PRAO-platser vi varit på.

Just att man fick vara med och verkligen arbeta kändes positivt av alla. De kände att de utförde ett arbete som uppskattades.

I Utlastningen på Pulververket i Höganäs var Tomas Olofsson två veckor på PRAO. Han går i normala fall i klass 9e på Vikenskolan.

– Det fanns platser på Labbet, men när jag skulle välja vart jag skulle, var de platserna slut, så jag valde en plats på något som heter Lager och Utlastning.

– Det har varit minst lika roligt, säger Tomas.

Tomas kan också tänka sig att arbeta med ett liknande jobb i framtiden.

– Ett tag i alla fall. Sedan vill man nog "komma upp sig" lite, säger han.

Det som han ser som mest positivt är människorna och den fina gemenskapen.

– Här är bullrigt och smutsigt och det flyger mycket damm i luften, men man vänjer sig, säger han den sista dagen.

– Behållningen har varit människorna...

Detta låter ju mycket bra. Tyvärr är det nog så att alla inte är så väl förberedda som Sven Folkessons elever. Hur tycker du att PRAO-verksamheten fungerar på din avdelning? Hör gärna av dig till

## Tema PRAO

Brännpunktens redaktion eller din lokale medarbetare och tala om hur ni gör, varför ni gör så och vad som kan bli bättre.

Det ligger i allas intresse att PRAO:n skall bli lyckad!

*HEJ!*

*Nu är det måndag och jag är tillbaka i skolan efter 2 händelserika veckor på Höganäs AB. Det var med blandade känslor jag gick till skolan idag. Det var jättekul på Höganäs AB. Fin gemenskap, trevliga och humoristiska människor. Och det bästa av allt: Jag kände att jag gjorde nytta med det lilla arbete jag kunde åstadkomma. Men det var skönt att komma bort ifrån smutsen, maskinbullret och att behöva gå upp tidigt på morgonen.*

*Jag var på pulververket (MPY). Enligt kompisarna var det den: skitigaste, tråkigaste, mörkaste och bullrigaste – hålan man kunde vara i. Så jag är verkligen glad att kunna vända på den "trenden". För så farligt var det inte!*

*Mina arbetsuppgifter bestod av att: Hjälpa till att packa ut järnpulver, vara med vid ugnen, väga upp olika sorters metaller till smältningen m.m. m.m.*

*Jag kan sammanfatta mina 2 praoveckor som:*

**UNDERBART JÄTTEROLIGA!!!**

*Maria Strandberg*

*Hej alla på Höganäs bolaget*

*Jag är en kille på 15 år som praoad på Höganäsbolagets tekniska verkstad i två veckor.*

*Man tog väl hand om mig. Det var den bästa praoperiod som jag har haft. Man fick prova på allt och om man inte kunde något så lärde dom mig.*

*Alla var snälla: Nisse, Hasse, Gustav, Bengt, Sven och Jan. Sista dan fick jag se tekniska verkstan uppifrån. Dom gav mig en avskedsresa upp i traversen. Det bästa av allt var att man blev behandlad som en arbetare. Man fick verkligen prova på att arbeta på Höganäsbolaget.*

*Fredrik Fasth  
klass 9C  
Viken skolan*

# Höganäs och flyg- vapnet räddade LKAB



*Här ser vi när Herculesplanet lastas med eldfast tegel på Ängelholms flygplats.*

*Herculesplanen är Flygvapnets största transportplan.*

**Vad gör man när man sitter i Kiruna och inom loppet av tolv timmar måste ha upp 44 ton tegel från Höganäs?**

**Lastbilstransport är uteslutet, det tar alldeles för lång tid. Flygtransport? Ja, men nu visade det sig att det civila flyget inte hade någon möjlighet.**

**– Då återstår bara Flygvapnet, tänkte Hans-Ove Hansson som för Höganäsarbetens räkning satt i Kiruna och behövde eldfast tegel.**

– Det var på tisdagslunchen vi gick in i ugnen och upptäckte då att skadorna var mycket mera omfattande än vad vi hade beräknat och för att klara reparationen var vi tvungna att få upp mycket mera material och det snabbt, berättar Hans-Ove.

– Vi hade 35 man som väntade på att sätta igång att reparera men det fanns inget material att reparera med.

Lägg då till att den förlängning av stillståndet som skulle ske om vi hade transporterat teglet med lastbil skulle kosta LKAB 2 miljoner kronor. Nu var alltså goda råd dyra.

– Vi ringde till olika flygbolag för att undersöka möjligheten att transportera upp teglet med flyg men alla var uppbokade.

Nu började de goda råden sina och till sist återstod endast de mest otroliga.

– Vi ringer Flygvapnet, sa Hans-Ove. Sagt och gjort.

Efter att ha pratat med flygflottiljer i olika landsdelar kom han till slut fram till Flygstaben och det slutliga avgörandet

fattades, enligt lokalpressen i norr, av självaste överbefälhavaren Lennart Ljung!

– Vi får inte lov att konkurrera med civilflyget men om ni undersökt alla andra möjligheter får vi väl ställa upp, blev svaret! Klockan 16.05 kom budet till Höganäs AB varpå full aktivitet utbröt.

– Vi fick efter lite jobb fatt i lastbilar som kunde köra till F10 där två Herculesplan snart skulle landa, berättar Ove Paulson som är chef för bla utlastningen på division Eldfast.

För att kunna lossa bilarna när de kom till F10 tog de även med sig en truck från Höganäs. Piloterna på planen hade inte fått någon middag så det fick också ordnas.

Allt flöt dock efter de improviserade planerna, Herculesplanen lastades, lyfte, landade i Kiruna och klockan 22.45 lämnade lasten Kirunas flygplats för att på lastbil transporteras den sista biten till LKAB:s kulsinterverk.

Tidigt på onsdagsmorgonen kom ytterligare ett Herculesplan till F10 i Ängelholm för att flyga upp det sista.

– Det är fantastiskt som alla ställer upp när det verkligen krävs, säger Hans-Ove.

– Jag tänker då på alla i Höganäs som jobbade hela kvällen för att den vansinniga idén skulle kunna gå i lås, men jag tänker också på killarna från Flygvapnet som hela tiden ställde upp helhjärtat och som hela tiden var mycket positiva till "uttryckningen", säger Hans-Ove.

– Vi skall dock komma ihåg att detta var en nödåtgärd. Så här går det inte alltid till.

Och väl är väl det...





**1985 års koncernmästare i fotboll har korats. Efter en spännande utslagsturnering var det Bjuvsverken som visade de största färdigheterna i denna sport och avgick med segern efter en mycket spännande final mot Skrombergaverken.**

Det var inte mindre än åtta lag som kämpade om en inteckning i vandringspriset som man nu för första gången tävlade om.

Speciellt glädjande var det att se att både Simox och Bohusverken var representerade och dessutom gjorde mycket bra ifrån sig.

Simox stötte oturligt nog på finalisterna från Skromberga redan i första matchen men stretade emot mycket bra och det var mycket jämnare än resultatet, 4-1 till Skromberga, vittnar om.

Tyvärr saknades SlipNaxos som inte kunde få ihop något lag bland sina anställda.

Resultat, kvartsfinaler: Bjuv-Transport 5-0, Bohus-Eldfast 2-1, Skromberga-Simox 4-1, Verkstaden-Metallurgi 4-2. Semifinaler: Bjuv-Bohus 6-3 och Skromberga-Verkstaden 9-2.

Final: Bjuv-Skromberga 2-1.

Alla deltagarna kunde efter finalen enas om att det var ett mycket trevligt

arrangemang som man hoppas mycket på i framtiden.



*En bild från matchen Bjuv-Transport, en match som Bjuv vann med 5-0.*

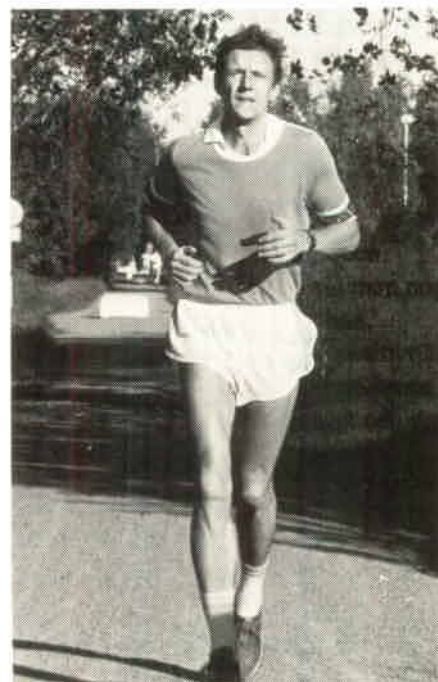
## Favoritsegrar

En klar och fin höstdag i slutet av september avgjordes för första gången koncernmästerskapen i långlopp och det vanns på herrsidan, föga överraskande av koncernens "Mr Marathon" Lars-Olle Andersson från Skrombergaverken. Han sprang de tio kilometrarna på tiden 39.57 men bara en dryg halv minut efter kom Kaj Hyvärinen och ytterligare tio sekunder senare Olle Mustonen.

Om "LOA" var favorit på herrsidan, så

var Maj Jacobsson det i ännu högre grad på damsidan. Hon var nämligen den enda dam som ställde upp mästerskapsdistansten, tio kilometer. Hennes tid i mål var 48.38.

Uppslutningen kring mästerskapen var inte den som man hade hoppats. Det kan naturligtvis ha sin grund i att det var första gången mästerskapet avgjordes och man hoppas på bättre uppslutning nästa år.



*LOA, Lars-Olle Andersson, på väg mot segern.*

**335 kvadratmeter glaserade plattor med dekor av konstnären Ruben Heliander skall från och med jul pryda tunnelbanestationen Blackeberg i Stockholm.**

– Konstverket föreställer träd från Österlen i olika skepnader.

– Några är fångade vid olika årstider medan andra är mer abstrakt fångade, berättar konstnären.

Ruben Heliander har målat direkt på de obrända plattorna med glasyren. Cirka 135 m<sup>2</sup> av de sammanlagt 335, kommer att vara dekorerade. Till sin hjälp har han haft Bertil Pettersson, som arbetat på laboratoriet i Skromberga i cirka 40 år men som numera är pensionär, och Gerold Hahne som är laboratoriechef i Skromberga.

Väggarna i tunnelbanestationen kommer att gå i tre olika färger, en vägg kommer att gå i blått, en i grönt och en i vitt. Dessutom kommer pelare och ett hisschakt att bli enfärgat gula.

I ett år har Ruben Heliander skissat på sitt konstverk hemma i Stockholm för att sedan under sex veckor komma ner till Skåne och Skromberga för att måla direkt på plattorna.

När plattorna bränts transporterades de till Kalmar där Skanskas elementfabrik skall montera plattorna i större element. För att det skall bli rätt har därför



*Skånska träd är motivet på den utsmyckning som skall pryda Blackebergs tunnelbanestation i Stockholm. I sex veckor arbetade konstnären Ruben Heliander i Skromberga då han färglade platta för platta. I bakgrunden Gerold Hahne och Bertil Pettersson.*

varje enskild klinkerplatta blivit numrerad av Bertil.

Efter monteringen i Kalmar skall de vidare till Stockholm och monteras på

plats på Blackebergs tunnelbanestation i Stockholm. Konstverket kommer att ge god PR för Skrombergas plattor och för Partek Höganäs Bygckeramik AB.

## Korsordsvinnare

**Som vanligt fick vi många lösningar till Sommarkrysset. Förhoppningsvis har det gett lite ny lärdom och förströelse under den regniga sommaren.**

Mest glädjande är att så många av våra pensionärer finns med bland lösarna. Förstapristagaren blev f.d. reparatören på Skromberga Valdemar Larsson, som fyllt 81 år. En verklig "Hedersgubbe med yrkes stolthet och begrepp om Höganäskvalitet". Ett extra hjärtligt GRATIS från nuvarande reparatören och kryssmakaren på Pulververket.

Att vi får flest lösningar från Höganäs är väl naturligt, många också från Väster- vik, Bjuv och Skromberga. Men som gammal göteborgare måste jag fråga: Ni

Bohusverkare som bor på landets solsida ska väl bara inte lysa med er frånvaro? Så till några ord som vållat bryderi. Porträtt- eller framsidan på en medalj eller ett mynt heter AVERS. Inte ens Sv. Akademi- mins ordlista från 1903 stavar med 'f'. Motsatsen heter REVERS. Enligt bibeln tog Noa även sina tre söner med i arken, SEM (som jag tänkte på) förutom Ham och Jafet. Att våra vanliga -soneternamn i arabiska språk motsvaras av deras IBN visste också de flesta.

Väl mött igen i Julkrysset och sänd då gärna med en personlig kommentar, ris eller ros.

Med krysshälsningar

Rune Sörelid

Här är de först dragna rätta lösningarna och därmed pristagarna:

**Första pris:** Valdemar Larsson, Skrombergaverken.

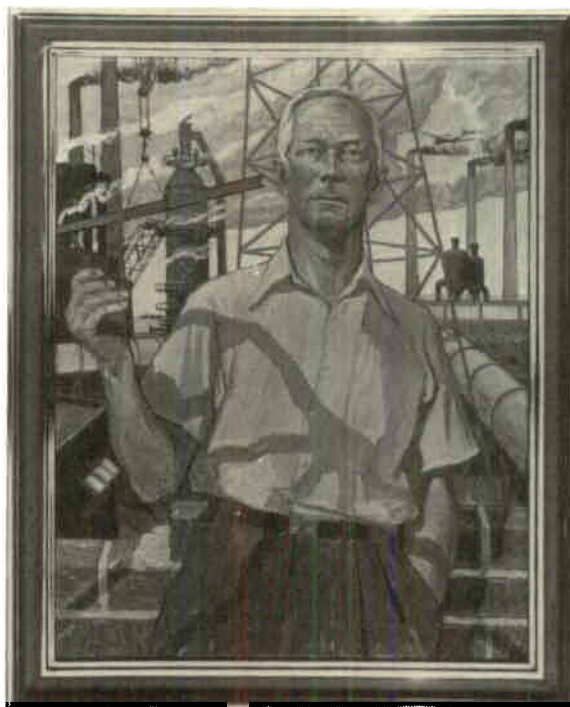
**Andra till femte pris:** Erik Andersson, pensionär, Hagagatan 22 c, Båstad, Karin Johnsson, Ekonomiavdelningen, Carl-Axel Olsson, Teknisk Service, Kjell Ekdahl, NVSK Mineral.

**Sjätte till tionde pris:** Rune Nilsson, SlipNaxos, Stig Andersson, Pulververket, Tonny Olsson, Hamn och Transport, Gösta Nilsson, Bjuvsverken och Erik Ringström, SlipNaxos.

Grattis!

Priserna finns för avhämtning hos Maria Litzén, tel 042-38112. Vill ni att vi skickar dem går det också bra.

# IN MEMORIAM



*Per Egon Gummeson, verkstäl-  
lande direktör 1935–1960, avled  
den 29 augusti 1985 i en ålder av  
92 år.*

## **Per Eg. Gummeson**

Per Egon Gummeson kan med rätta kallas det moderna Höganäsbolagets fader. Det mer än 200-åriga bruket hade, då Gummeson anställdes som gruvingenjör 1928, nått en utveckling som fordrade en ny inställning till såväl produkter som produktion. Det var därför naturligt att bergsingenjör Gummeson först ägnade sig åt gruvsdriften, som vid denna tidpunkt skedde i stort sett helt som manuell brytning. Vid modernisering och övergång till maskinella brytningsmetoder gjorde Gummeson en mycket stor personlig insats. Nya metoder möttes ofta av förutfattade åsikter, men genom sitt kunnande och genom sin personliga charm fick Gummeson alla med sig och skapade ett team vilket man ännu bland de gamla gruvarbetarna talar om med uppskattning. Denna första insats var även av mycket stor betydelse under den avspärrning som kriget innebar för försörjningen av bränsle till bolaget självt och de industrier och kraftverk som bolaget kunde förse med bränsle. För ekonomin var det av avgörande betydelse då det möjliggjor-

de en modernisering av övriga grenar inom Bolaget i mycket snabbare takt än annars varit möjligt.

Eldfast och byggkeramik fick genom dessa resurser en snabb utveckling. I bolagets produktion ingick även slipmedel och genom förvärv av övriga slippprodukt-tillverkare i landet skapade man förutsättningar för SlipNaxos.

Inom Bolaget hade man även en tillverkning av järnsvamp, och genom sin framsynighet insåg han att en vidareförädling av svampen kunde ge ett järnpulver som möjliggjorde framställning av komplicerade detaljer genom press- och sinterförfarande. Denna produkt utbyggdes mycket snabbt och vann stor efterfrågan speciellt i automobilindustrin. I varje bil förekommer idag åtskilliga kilo järnpulver, och Höganäsbolaget är en av världens största tillverkare med en produktion av över 100000 ton. Detta är verkligen ett bevis på vad förutseende och energi kan skapa. År 1953 startade man i USA en fabrik för tillverkning av järnpulver. I detta företag äger Höganäs idag 20% och har ett mycket intimt samarbete

därmed. Produktionen där är också över 100000 ton.

Per Egon Gummeson hade en förmåga att alltid entusiasmera sina medarbetare och hans klara intellekt gjorde att det alltid var mycket givande att samarbeta med honom. Han var också alltid estetiskt intresserad och det visar bl a den fina planlösningen vid huvudkontoret med dess vackra konstverk och laboratoriets utformning. Självt brukade han skämtsamt erinra om sin farbror Gummeson, en känd målare på Österlen i slutet av 1800-talet. Efter sin pensionering ägnade sig Gummeson även åt smycke- och silverarbeten med god framgång. Han var under några år verksam för Förenta Nationerna i Burma inom mineralogins område.

Vi har mist en nobel och verksam person som kunde se tillbaka på ett aktivt liv, där även det allmänna i mycket hög grad dragit nytta av hans kunnande. Han kunde se tillbaka på ett gott livsverk.

*N. MALTE NILSSON*

JSSN 0345-1801

**Brännpunkten  
Höganäs-koncernen  
personaltidning**

Redaktör och ansvarig utgivare:

**Johan Aspegren**

LAYOUT: Evert Danielsson

TRYCKERI: Höganäs AB, Kontorstryckeri

COPYRIGHT: Höganäs AB  
Höganäs

**LOKALA MEDARBETARE:**

<b>Division Metallurgi:</b>	Åke Olsson, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
<b>Division Eldfast</b>	Harold Aamissepp, Höganäs
<b>NVSK Mineral</b>	Maica Edvinsson, Bjuv
<b>Division Byggkeramik</b>	Lilian Hansson, Skromberga
<b>Division SlipNaxos</b>	Sune Johansson, Västervik
<b>Teknisk avd</b>	Ingvar Olsson, Höganäs
<b>AB Höganäsarbeten</b>	Gunnar Andersson, Höganäs
<b>Invandrarfrågor</b>	Laszlo Aranyos, Höganäs

---

**HUVUDMAN**

Koncerndelegationens Arbetsutskott  
Ansvarig utgivare

**REDAKTIONSKOMMITTÉ**

De anställdas representanter

från LO: Christer Klang, Höganäs  
Torsten Jönsson, Bjuv

Hans Larsson, Skromberga

från CF: Hans Söderhjelm, Höganäs

från SIF: Olle Lundgren, Bjuv

från SALF: Tage Nielsen, Höganäs

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 HOGANÄS

Telefon 042-380100

**UTGIVARKORSBAND**

Vid obeställbarhet returneras forsendelsen till avsändaren, som svarar för returportot

