

Brännpunkten

Årgång 44 • Nr 1 • Mars 1986



Vad tycker du om Dömlehuset.

Höganäs koncernen har köpt ett fritidshus i Dömle i Värmland där anställda skall kunna hyra in sig för en billig penning. Detta nummers aktuella fråga blir därför: Kommer du att utnyttja möjligheten att hyra stugan en vecka?



Sven Petersson,
Svampverket,
division Järnpulver,
Höganäs:

- Jag tycker det låter mycket intressant, lagom långt och så vidare.
- Jag tror att det blir stor efterfrågan på veckorna.



Sven-Erik Nilsson
Centrallaboratoriet,
division Järnpulver,
Höganäs:

- Jag tror att Dömle kommer att bli mycket populärt. Det ligger på "rätt" avstånd, har "rätt" pris och är dessutom mycket välutrustat vad jag kan förstå.
- Jag försökte själv få en vecka där i sommar men tyvärr hamnade jag i kön så jag får väl lugna mig.



Sven Andersson,
Svampverket,
division Järnpulver,
Höganäs:

- Jag tycker det låter som om det kan bli ett intressant alternativ för många.
- Själv kommer jag nog inte att utnyttja det. Jag har en campingbuss som jag reser runt med och det passar mig bättre.



Bo Hansson,
elektriker,
division NVSK,
Höganäs:

- Jag var den första som hyrde stugan i Dömle och jag kommer att åka upp dit fler gånger, det är helt säkert.
- Det var med andra ord mycket fint där.
- Jag åkte mycket skidor och slappnade av i en rofylld miljö.
- Stugan är också mycket fint utrustad och jag hoppas att de som hyr den kommer att hålla den vid det fina skick den är i.
- Det tog sju timmar att köra dit, inklusive fikapauser, och det tycker jag är ett lagom avstånd.



Thorsten Nilsson,
Personalservice,
Höganäs:

- Jag tycker det är ett jättebra semesteralternativ som innehåller allt man kan tänka sig för friluftsliv.
- I omgivningarna finns dessutom många fina utflyktsmål. Mårbacka, Rottneros och mycket annat.
- Huset är ju också mycket bra utrustat och jag tror att det kommer att bli mycket utnyttjat.
- Redan nu är det bokad för hela sommarperioden.
- En annan fördel är avståndet. Cirka 50 mil från Höganäs och något mindre från Västerвик.



OMSLAGSBILDEN

Höganäskoncernens hus i Dömle, cirka tre mil norr om Karlstad. Av allt att döma kommer Dömle att bli ett eftertraktat mål för semesterfirande Höganäsanställda. I bakgrunden syns slalombacken och just bakom huset rinner en fiskrik älv.

Bild: Lars Thorén.

Biblioteket:

Här hjälper dig datorn att välja information

Hur ofta använder du dig av företagets bibliotek? Är den enda kontakt med biblioteket den du har via tidskrifter som cirkulerar eller något enstaka bokinköp? Eller för att få uppgifter om något enstaka fackuttryck?

I så fall utnyttjar du inte bibliotekets alla möjligheter.

Biblioteket kan nämligen ge en informationsservice som många ännu inte känner till och därför inte använder nämligen datoriserad informationssökning.

Det är en service som kan spara mycket tid och pengar åt företaget.

Hittills är det bara ett fåtal av företagets medarbetare som utnyttjar denna service, fastän många fler skulle ha nytta av den.

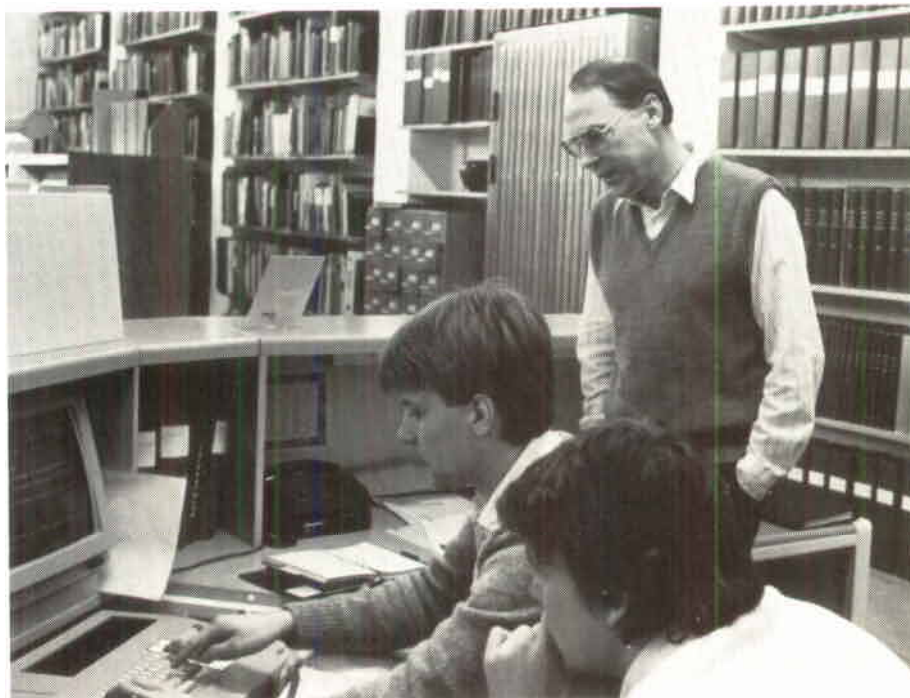
– Innan man startar ett projekt – det kan vara början till en ny produkt, förädling av en produkt, undersökning av en marknad m m – bör man ta reda på vad som gjorts på området tidigare. Man kan då undvika dubbelarbete och misstag som andra har gjort, säger Ulf Carlbark på Biblioteket.

Över tre miljoner vetenskapliga artiklar publiceras varje år. En stor del av all världens kunskap finns alltså dokumenterad.

– Problemet är att selektera, eller välja ut den man är intresserad av bland denna oerhörda informationsmängd och det är här datorn kommer till hjälp, berättar Ulf.

– Den kan på några få minuter selektera fram viktig information bland miljontals dokument. Det är inte svart att förstå vad det betyder i tid och pengar.

Sedan en tid tillbaka kan man från Bibliotekets mikrodator söka information i över 200 databaser runt om i världen, databaser där en mycket stor del av informationen finns lagrad.



Vi utnyttjar Biblioteket för lite, tycker Ulf Carlbark

Manga av dessa har teknisk och naturvetenskaplig inriktning, det vill säga att det mesta som publicerats inom teknik eller naturvetenskap finns i dessa baser.

Men ett stort antal innehåller även viktig affärs- och marknadsinformation.

– Bibliotekets viktigaste uppgift är att söka rätt på och sprida information som har med företagets verksamhetsområden att göra, fortsätter Ulf Carlbark.

– Där ingår den service som består av att bevaka ett kunskapsområde. Men för att det skall fungera bra behöver vi på Biblioteket veta vilka projekt som är aktuella.

– Vi försöker naturligtvis hålla oss uppdaterade med vad som händer inom företaget genom de vanliga informationskanalerna, men det skulle underlätta om anställda i större utsträckning berättade för oss om sina nya projekt och arbeten, säger Ulf.

Kostnaden för en datoriserad informa-

tionssökning får betraktas som marginell. Uppkopplingstiden till databasen är det enda som kostar, det vill säga söktiden i basen.

Det finns alltså inga fasta kostnader i förbindelse med sökningen.

Sökkostnaden varierar mellan olika baser men ligger normalt mellan 9–15 kronor per minut.

Därutöver får man betala mellan 1–3 kronor per uttagen referens.

– En vanlig sökfråga kan oftast besvaras på 5–10 minuter och ger kanske 20 svar eller referenser. Kostnaden för en sådan sökning blir då runt 150 kronor.

– I konkurrensen om marknaderna gäller det att använda alla tillgängliga informationskanaler. De möjligheter datatekniken ger att på ett ögonblick göra informationsinventeringar i ett ständigt ökat antal databaser världen runt, blir därför en allt mer betydelsefull informationskälla, avslutar Ulf Carlbark.

HIT BÖR DU ÅKA!

I Dömle i Värmland, cirka 50 mil från Höganäs, ligger företagets nya semesterhus för anställda.

Huset ligger i naturskönt, öppet landskap med en fiskrik älv rinnande vid tomtgränsen.

– Här finns egentligen allt utom disco-tek, och det saknar vi inte, säger Erik Dahlin som bor granne med Höganäs AB:s hus och är tillsyningsman för det.

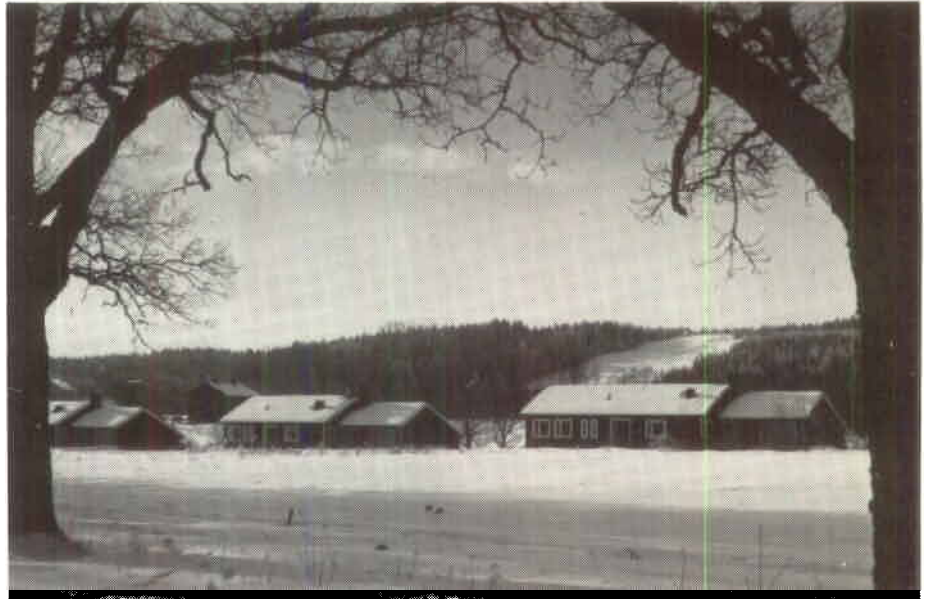
Själva huset är på cirka 100 m² fördelat på tre sovrum, vardagsrum och ett stort kök.

Huset är välutrustat. Det finns TV och radio, bastu och ett fullt utrustat kök. Det kommer också att finnas kanot för den som är hågad att ta en båtutur på Dömle-älven som vattendraget utanför heter.

Stort utbud

I omgivningarna finns det stora möjligheter för olika typer av aktiviteter.

På vintern dominerar naturligtvis skid-



Av dessa tre husen är det det mittersta som är Höganäsbolagets. I bakgrunden syns slalombacken. Bild: Lars Thorén.

akningen. Cirka tre kilometer från huset finns en skidstuga med inte mindre än fyra olika spårlängder och där trekilometersspåret är upplyst kvällstid.

Fran vardagsrummet i huset ser man slalombacken där Dömle Slalomklubb håller till. För 30 kronor löser man ett dagkort till liften i en backe som mer än väl tillgodoser behovet för den inte alltför avancerade akaren. Snökanoner borgar för en lang och säker skidsäsong.

För den som vill ha lite brantare backar ligger Sunne, som är Värmlands alpina skidecentrum cirka fyra mil bort. Där finns det idag fyra liftar med stor kapacitet och fler är planerade.

Vill man inte åka skidor finns det fint vinterfiske i sjöarna runt omkring.

Sommaren

Sommaren erbjuder också rika möjligheter. Sol och bad, ja solen skiner ju alltid i närbelägna Karlstad och inom promenadavstånd från huset ligger inte mindre än två badsjöar där vattnet uppnår hygglig badtemperatur. Ja, den ena sjön lär faktiskt vara Värmlands renaste badsjö.

Fiske naturligtvis. I den närmsta bad-



Vardagsrummet är funktionellt inrett och är, som synes, utrustat med en braskamin.

sjön finns som redan nämnts gott om stor aborre och gädda och i älven finns dessutom gott om ål.

Vill man fiska ädelfisk finns det mycket goda möjligheter på nära håll. Klarälven är dessutom ett av mellansveriges bästa harrvatten och till Klarälven är det inte långt.

Djurliv

Trakterna kring Dömle erbjuder också ett rikt djurliv. Älg och rådjur behöver man inte särskilt mycket tur för att möta i skogen och det händer faktiskt att en och annan bäver simmar förbi tomtgränsen i älven.

Att Värmland är fullt av svamp och bär behöver väl knappast nämnas.

Blåbär och lingon finns snart sagt överallt och på myrmarker på vägen mot Deje finns hjortron.

Byn

Byn Dömle är inte stor. I princip består den av tre fritidshus, varav det ena alltså är värt, en scoutstuga och Stiftsgården, en gammal herrgård som biskopen i Karlstads stift skänkt till kyrkan för ett antal år sedan. Denna herrgård har nu gjorts om till en konferensgård som drivs av stiftet.

Det betyder att det på gården finns matservering. Det finns också möjlighet att hyra stiftsgårdens tennisbana. Man kan här också hyra ytterligare kanoter eller få mer information om omgivningarna.

I Deje, som är närmaste tätort och ligger cirka fem kilometer från huset, finns ett ganska stort utbud av affärer.

Kort sagt är Dömle verkligen väl värt ett besök.



Dömlebacken...



... en välbesökt backe av dem som inte har alltför höga krav på backens slutning. Den är dock utmärkt som nybörjarbacke eller för dig som vill finslipa stilen för större uppgifter



Stiftsgården är en kurs- och konferensgård som ligger några hundra meter från bolagshuset.

Tjejernas intåg på Bohusverken

– **Toppen! Det bästa jobbet jag någonsin haft!**

– För mig vore det drömmen att få fortsätta efter det att visstidsanställningen upphört.

Så sammanfattar Liselotte Alfredsson sin situation som pulverman på Bohusverken.

Idag finns det fyra tjejer som har visstidsanställning som pulvermän på Bohusverken.

Förmodligen finns det få, om ens några andra tjejer i Sverige som jobbar direkt med det smälta stålet, som dessa fyra.

– Jag har bara positiva ord att komma med när det gäller tjejerna som jobbar som pulvermän här, säger Jan-Erik Hansbo som är arbetsledare för ett skiftlag på verket.

Trygve Bengtsson är själv pulverman och är den som har utbildat tjejerna och han håller med Jan-Erik.

– Det har absolut inte varit några problem, tvärt om vill jag nog påstå att dessa fyra tjejer varit mer intresserade av jobbet än många av killarna som jobbat här, säger han.

Platschefen Ulf Håkansson berättar om bakgrunden:

– Vi skall ju under sommaren göra stora investeringar här på Bohusverken vilket betyder att vi kommer att stå stilla under sju veckor.

– Vi lade en produktionsbudget i månadsskiftet oktober/november som visade att vi skulle kunna klara av det med befintlig personal men så under november kom nya signaler från marknaden som fick oss att höja vår produktionsbudget.

– Vi valde då att visstidsanställa personal för att under tre månader i vår kunna köra driften kontinuerligt.

– Just vid denna tid ringde en tjej hit och frågade efter jobb i produktionen.

Aldrig under Bohusverkens 28-åriga



Lena Brinkhed, pulverman: – Jag har haft många olika jobb men här trivs jag...

historia har det funnit kvinnlig personal i produktionen men man har länge talat om att prova men ända inte vagat ta steget.

Trots allt är arbetet tungt, varmt och mycket smutsigt.

Det skulle också krävas att i princip all personal skulle vara med på det från början, det ställer ju också högre krav på dem. De måste ju vara beredda att hjälpa till om det skulle bli för tungt i vissa moment osv.

– Efter att ha pratat med de olika skiftlagen och efter sedvanliga förhandlingar, valde vi till slut att prova att visstidsan-

ställa fyra unga tjejer, fortsätter Ulf.

– Sedan vidtog anställningsförfarandet och det var ju viktigt att det blev "rätt" tjejer annars hade de ju inte haft en chans här på manga år framöver.

– Nu efteråt kan vi konstatera att vi verkligen fick "rätt" tjejer.

Den 1 december var det så dags för Liselotte Alfredsson, Lena Brinkhed, Pia Kjällström och Jacqueline Velasco att börja sina nya jobb som pulvermän på Bohusverken.

Och hur det har gått har ni naturligtvis redan räknat ut.

Liselotte Alfredsson har provat på

mycket i sitt 19-åriga liv, men omdömet om Bohusverken är entydigt.

– Jag har varit kokerska, städerska, jobbat i affär och på Posten, men detta är det bästa jag haft.

– För mig är detta inget konstigt och jag tror att det passar mig bättre att jobba tillsammans med killar.

– Mot skiten finns det tvål och grabbarna ställer upp om jag någon gång inte skulle orka med något i jobbet, berättar Liselotte medan gnistorna yr runt öronen.

Lena har samma uppfattning om jobbet och även hon vill stanna kvar om det finns möjlighet.

– Jag har också haft många olika jobb men här trivs jag.

– Jag tycker att tjejer och killar skall ha samma förutsättningar och om jag inte skulle klara av ett jobb för att det är för tungt, så hjälps vi åt. Så enkelt är det.

– Någon särbehandling är det inte tal om utan tjejerna är där på samma villkor som killarna.

– Jag var lite tveksam från början, berättar Jan-Erik, men det har gått överraskande bra.

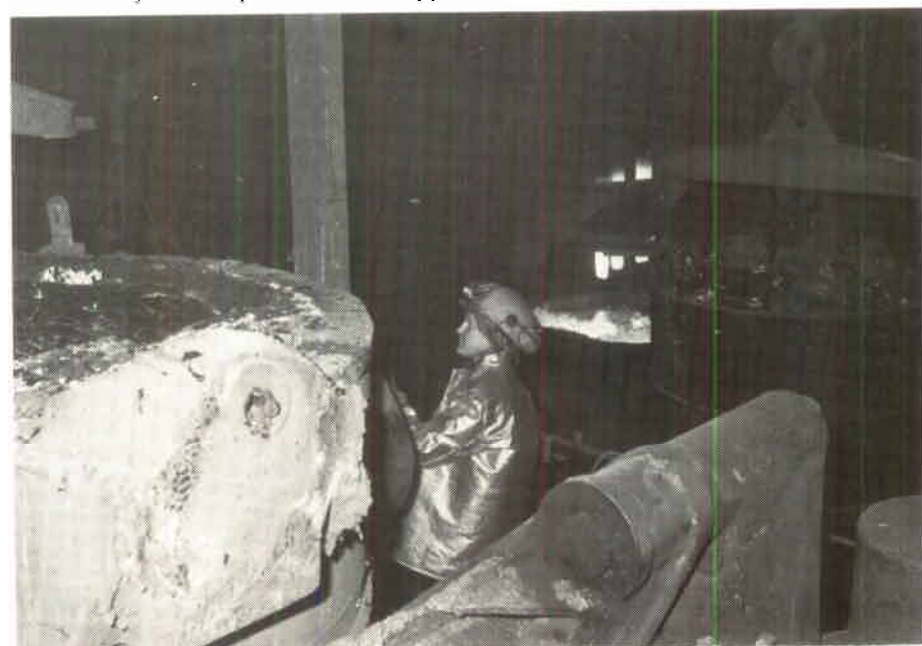
– Det behövdes bara någon som visade vägen och för min del får tjejerna gärna vara kvar.

Och framtiden då.

Under produktionstoppen har dessa fyra tjejer visat att de klarar den tunga miljön på Bohusverken. När man kommit ikapp produktionsbehovet kommer man att se över personalbehovet. Men klart är att Liselotte, Lena, Pia och Jacqueline visat att det verkligen fungerar med kvinnlig arbetskraft på Bohus.



Liselotte Alfredsson, pulverman: – Toppen, det bästa jobbet jag haft.

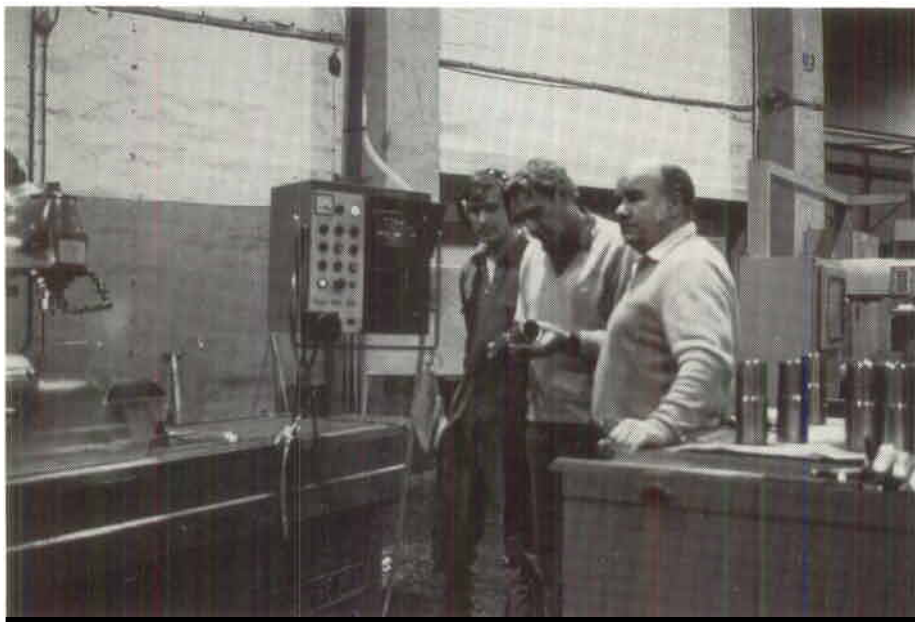


Det är första gången i Bohusverken historia som det finns kvinnlig personal i produktionen.



Liselotte och hennes "lärare" Tryggve Bengtsson.

Fler möjligheter med ny fräs



Med den nya svarven öppnar sig ännu fler möjligheter.

Sedan en tid tillbaka har Centralverkstaden i Höganäs arbetat med en ny kurvlinjestyrd fräs som gör att de i princip kan göra alla formdetaljer som krävs exempelvis för den elffasta produktionen.

– Tidigare hade vi bara en fräs som kunde arbeta vinkelrät så det har blivit en stor förbättring från ett redan ganska gott utgångsläge, berättar verkstadschefen Bengt Andersson.

Division Eldfast var exempelvis tidigare tvungna att köpa en del av sina formar externt vilket ofta var lika med långa leveranstider. Det slipper man idag och samtidigt utnyttjar man Centralverkstaden med alla dess möjligheter bättre.

Idag är kravet från division Eldfasts sida en leveranstid på 5 veckor, något som Centralverkstaden kan hålla.

Programerbar

Den nya fräsen är programerbar som gör att den har stor repeterbar noggrannhet. Den är inte bara bra, den var förhållandevis billig också.

– Det finns också klara fördelar med just denna typ vi valt, berättar Bertil Johansson som är samordnare av Centralverkstadens resurser.

– Möjligheterna att utföra olika arbeten på fräsen är många. Den tillåter också bearbetning av mycket större ämnen än den gamla.

– Den är av naturliga skäl mer komplicerad än den tidigare och den kräver mer och bättre utbildning av operatörerna, men våra killar är duktiga och idag fungerar den nära nog perfekt.

– Vi måste nog säga att idag är vi en mycket välutrustad verkstad som klarar de flesta jobb som kan tänkas uppkomma inom företaget.

Fler investeringar

Andra investeringar som gjorts den senaste tiden är en stor kraftig planslip på vilken det också förekommer viss automatik.

Det finns en automatisk arbetscykel byggd vilket gör att man tjänar tid.

Även denna kommer att få arbeta mest åt division Eldfast.

Matttips för idrottaren

Skall du tävla i någon idrott? Eller skall du göra något annat som kräver mycket fysisk ansträngning.

Då skall du läsa detta.

– Om du skall delta i någon stor tävling där du kommer att ta ut dig under en längre tid, gäller det att förbereda kroppen på detta, säger företagsläkaren Jan Sjöholm.

Kolhydratladdning är ett sådant sätt men för att den skall ha önskad effekt måste den göras riktigt. Om tävlingen, eller ansträngningen är på söndagen bör kolhydratladdningen ske så här, enligt doktor Sjöholm:

– Kroppens ordinarie kolhydratdepåer skall tömmas på onsdagen med åtminstone en timmes hård ansträngning.

Därefter skall man ladda torsdag – lördag. Träningen skall under denna period ligga på en relativt måttlig nivå, det gäller ju nu att spara på kolhydraterna.

Pizza, fläskpannkaka, spagetti och liknande mat innehåller mängder med kolhydrater och bör alltså ätas under uppladdningen.

Alkohol bör undvikas dessa dagar eftersom den bryts ner i levern där en stor del av kolhydratdepåerna finns.



De gör lansar som aldrig förr

Eldfasta lansar har tillverkats på Bjuvsverken i drygt tre år.

Men introduktionen av den nya produkten har gått lite trögt, som det oftast gör med nya produkter.

Under hösten har dock försäljningen tagit fart. Av allt att döma kommer lansarna att bli den goda produkt som man förutsagt.

De eldfasta lansarna används vid staltillverkningen till att injicera, eller spruta, olika gaser eller tillsatser i smältan.

För närvarande jobbar tre man med lanstillverkningen i Bjuv, Lennart Svensson, Bengt Åström och Åke Hildingsson.

– Man får jobba mer nu när lansarna säljer bättre men det känns ju mycket roligare att jobba med en produkt som går bra, säger de tre.

Det är också en fin stämning på den lilla avdelningen som tillverkar lansarna. De hjälps åt med flera av arbetsmomenten och det har också en annan positiv inverkan på arbetet.

– I och med att man inte är bunden vid en enda maskin blir det sällan trist. Man får ju göra så många olika moment och följa hela tillverkningen, säger Åke.

Marknaden för lansarna är tuff men här gäller, som för så många andra produkter, att kvaliteten väger tungt för kunden i val av leverantör.

– Därför gäller det för oss att vara mycket noggranna och vaksamma i vårt arbete, säger Lennart.

Det krävs därför vana och yrkeskunskap för att klara av jobbet.

– Man får inte heller lita alltför mycket

på det tekniska utan ha ögonen med sig och se så allt står rätt till, säger Bengt.

Lennart och Åke har jobbat i många år på Bjuvsverken och har jobbat med lansarna sedan produktionen förlades dit. Bengt, däremot, började för knappt ett och ett halvt år sedan.

Det betyder att de idag har ganska stor erfarenhet av lansarna och lanstillverkningen. Det gör att de hinner med att tillverka fler lansar än tidigare, trots att de är en man mindre.

Bra dagar med "lättare" konstruktioner på lansarna hinner vi med 10–12 lansar per dag, berättar Lennart.

"Svårare" konstruktioner med olika material tar längre tid att tillverka och de hinner då med att tillverka sju, åtta lansar.



Det är roligt att jobba med en produkt som går bra, säger de tre lanstillverkarna Lennart Svensson, Bengt Åström och Åke Hildingsson.

Produktionsgrupper:

Ökad produktion till lägre kostnader. Det är ofta ett svårnått men eftersträvansvärt mål för tillverkningsindustrin.

På SlipNaxos har detta kunnat uppnås genom införandet av produktionsgrupper, ett arbetsätt där en grupp människor, ofta inom ett arbetsledarområde, hjälps åt i tillverkningen.

– Resultatet hos oss har varit mycket positivt sedan vi väl kommit igång, säger Torbjörn Waern som är arbetsledare för smal- och bredband inom Flexibla Verktyg.

Just smalbandsavdelningen var först ut med produktionsgrupper. Det var i maj 1982 som de första stegen togs.

– Vi gick ganska långsamt fram i början med proverperioder och förberedande utbildning för arbetsväxling, berättar Torbjörn.

– Men efter hand kände vi vilka former vi ville jobba under och jag tror att det har blivit till allas belåtenhet.

Erfarenheter

– När vi sedan startade med produktionsgrupper på bredband gick det lättare och vi kunde dra nytta av de erfarenheter vi fått från starten på smalband.

Målet är att alla inom produktionsgruppen skall få utbildning som gör att de klarar av alla arbetsmomenten som finns inom gruppen.

Då kan de hjälpas åt att arbeta vid flaskhalsar i produktionen och att hoppa in vid olika maskiner om någon i gruppen skulle vara sjuk.

Mer tid

Personalfördelningen inom gruppen sköter de i stort själva, ett arbete som i normala fall sköts av arbetsledaren.

– Med detta system får jag bättre tid till annat, mera långsiktigt arbete vilket i förlängningen gynnar gruppen, säger Torbjörn.

Arbetsledaren finns dock alltid till



Genom produktionsgrupperna får jag mer tid till långsiktig planering, säger Torbjörn Waern.

hands och han sköter fortfarande utläggen av arbetsuppgifter, dock i ett lite längre perspektiv än tidigare.

Att systemet är bra håller Björn Engberg, som jobbar inom produktionsgruppen på bredband, med om.

– Förr stod vi vid en maskin hela dagen vilket både var tråkigt och resulterade i att

man fick ont i rygg och armar.

– Nu alternerar vi mellan olika arbetsplatser och olika arbetsmoment. Det gör att jobbet blivit intressantare.

– Produktionen har dessutom ökat.

Ett annat resultat av produktionsgrupperna har också varit att det blivit lättare att hålla leveranstider och underhållskostnaderna har sjunkit något genom att gruppen själva kan göra mindre reparationsarbeten.

Nya grupper

I maj 1985 startade en produktionsgrupp på blandningsavdelningen, Fasta Verktyg.

– Vi har börjat komma igång lite grann nu, säger arbetsledaren Bernt Karlsson.

– Vi håller fortfarande på med utbildning av personalen så alla kan sköta de olika arbetsmomenten, men hittills ser jag inget negativt med systemet.

Inom ramen för produktionsgrupperna har också arbetstiden förändrats något. Vid toppar i produktionen har arbetstiden förskjutits så man kan utnyttja maskinerna bättre.

Just på blandningsavdelningen är det en klar fördel med förskjutningen av arbetstiden. Vissa blandningar måste an-



Gunnar Sjölander, Sven Alsenhed och Björn Engberg tillhör dem som hållit på längst med produktionsgrupper på SlipNaxos.

En lyckad satsning

vändas samma dag de bereds och genom att blandningen kan vara klar när den övriga personalen kommer, flyter produktionen smidigare.

Roligare

Arne Haugan, Stig Karlsson och Birger Pettersson jobbar alla på Blandningsavdelningen och de är nöjda med systemet så här långt.

- Det blir kanske lite jäktigt och ryckigt ibland, men på det hela taget är det bra. Vi har fått mer ansvar vilket gjort jobbet roligare, säger de.

Genom att produktiviteten ökat så påtagligt inom produktionsgrupperna har det blivit utrymme för en mera positiv löneutveckling.

Löneutvecklingen

- Lönesystemet inom grupperna är

upplagt så att de individuella ackorden slopats och ersatts med ett lagackord, berättar Nils-Arne Johnsson som är personalchef.

Inom gruppen är lönesystemet uppbyggt så att i den fasta delen ingår fyra faktorer nämligen: befattningslönen som baserats på arbetsvärdering, fleroperationstillägg som baseras på hur många arbetsuppgifter operatören har utbildats till, anställningstid samt ett tillägg för att gruppen själva sköter bemanningen.

Dessutom ingår alltså en resultatberoende del som baseras på utfallet prima vara.

Sammantaget har löneutvecklingen varit positiv.

Facket positivt

Fabriksklubbens före ordförande Bernt Berg är också i stort positiv till

produktionsgrupperna.

- Produktiviteten har ökat vilket gett utrymme för lönerna att öka. De som jobbar inom grupperna arbetar också mera tillsammans vilket ger ökad trivsel, säger han.

- Vad vi däremot måste se upp med är att den personal som får lämna gruppen på grund av den ökade produktiviteten, måste beredas vettiga arbetsuppgifter inom företaget.

Detta har också diskuterats på ett PFID-möte.

Idag är totalt åtta produktionsgrupper igång inom företaget.

Att alla tillverkningsavdelningarna skulle organiseras i produktionsgrupper är dock inte troligt. Vissa arbetsmoment lämpar sig helt enkelt inte för det men att ytterligare grupper kommer att bildas är däremot mycket troligt.



En del av en relativt ny produktionsgrupp: Arbetsledaren Bernt Karlsson, Arne Haugan, Stig Karlsson och Birger Pettersson.

Varför söker så få?

Varför söker så få de lediga jobben som annonseras ut internt?

Är det kanske så att nästan alla trivs alldeles förträffligt i sina nuvarande befattningar? Till bra jobb som ledigförklaras internt kommer det mycket få ansökningar.

– Är det över tio är det verkligen mycket, säger Anders Andersson som är chef för Personalservice i Höganäs.

– Ofta är det kanske 1–4 sökande och det är ju på tok för lite.

Många kanske tror att jobbet redan är tillsatt när den Gula Lappen sätts upp. Så är det emellertid aldrig.

– Det blir alltid en diskussion vid tillsättningar och utgången är aldrig given, fastslår Anders Andersson.

– Visst kan chefen ha idéer om hur lösningen kommer att se ut redan innan vi annonserar men ofta blir lösningen en helt annan.

Varför?

Men varför söker så få jobben som annonseras ut internt.

– Företaget uppmuntrar inte folk att söka nya jobb, tycker Fabriksklubbens ordförande Jonny Paulsson.

– Företaget skulle satsa på utbildning av personalen i större omfattning än vad som görs idag. Då skulle det vara mer naturligt att söka mera kvalificerade jobb och personalen skulle utvecklas på ett mera positivt sätt.

Har man dålig grundutbildning är det lätt att man har dåligt självförtroende i

dessa situationer och då söker man inte jobben helt enkelt, menar Jonny.

Nöjda

– Vi behöver bättre omsättning på personalen, säger Peter Bengtsson som är SIF-ordförande i Höganäs.

– En orsak till att folk inte söker de utannonserade jobben kan vara att medelåldern inom företaget har blivit för hög. Folk är nöjda med sin befattning och tycker inte det är lönt att utveckla sig vidare. Det finns förmodligen också en viss rädsla att börja något nytt. Man vet ju vad man har...

– Nej för att folk skulle söka jobben tror jag att vi behöver en större öppenhet och uppriktighet. Systemet med Gula Lappar är bra det gäller bara att få folk att våga utnyttja det.

Bättre på koll-sidan

Hans Tuveesson som har hand om anställningen av kollektivanställda håller inte riktigt med om att det är så få som söker till de lediga tjänsterna.

– Jag tycker nog att det trots allt är en viss cirkulation och desto mer erfarenhet man får från olika arbeten ju lättare är det ju sedan att få mera avancerade jobb, säger han.

– Det finns flera fina exempel på personer som börjat som kollektivanställda och avancerat långt inom företaget.

Leif Svensson som jobbar på division Eldfast i Höganäs tycker att förtjänsten är viktigt.

– Även om det kanske bara skiljer en

krona i timmen, så tar man inte ett jobb som betalas sämre. Dessutom tror jag att det ställs för höga krav och att många är rädda att de inte klarar av jobbet om de skulle få det.

Det händer ibland att folk från division Eldfast söker sig till Järnpulver.

– På Järnpulver finns många fler trestiftsarbeten och därmed möjlighet till större förtjänst.

Det händer däremot så gott som aldrig att folk söker sig från Järnpulver till Eldfast.

Håller inte med

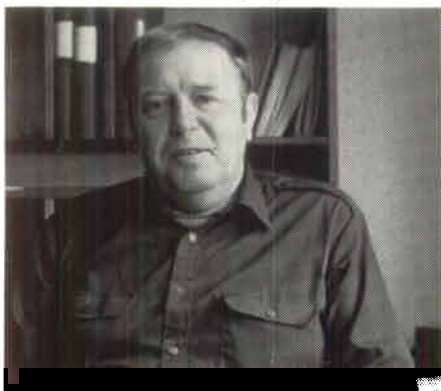
– Att det ställs för höga krav håller jag inte med om, säger Anders Andersson.

– Tvärt om ställs det lägre krav på de internt sökande. Vi resonerar som så att de som känner företaget, produkterna mm. har en stor fördel jämfört med externt sökande.

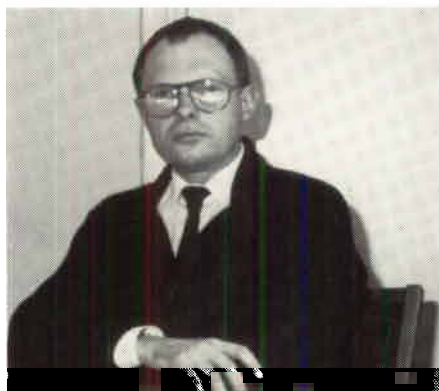
– Men de måste ju ha förutsättningarna att klara av jobbet, något annat hade varken gynnat den enskilde eller företaget.

Några har också framfört farhågor om hur ens nuvarande chef skulle reagera om han fick reda på att man sökt jobb på en annan avdelning.

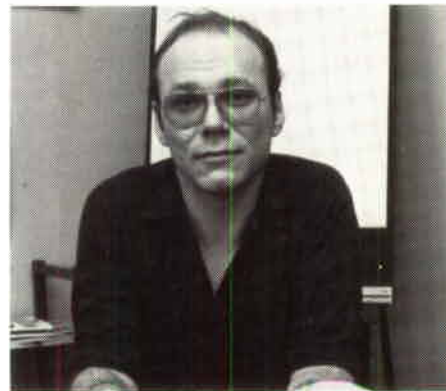
– Jag tror absolut inte man skall vara rädd för att chefen tittar snett på en för att man sökt sig från hans avdelning. Visst kan chefen tycka det är synd att han kanske mister en duktigt medarbetare men jag är övertygad om att dagens chefer alltid ser till sina anställdas bästa och istället gläds när någon får ett bättre jobb.



Hans Tuveesson.



Peter Bengtsson



Fabriksklubbens före ordförande Jonny Paulsson.

Vad gör Einar i backen?

Har Höganäsbolagets jämtländske stugfogde Einar Larsson matkontroller längs slalombacken i Are mitt under pågående världscuptävling!?!?

Ja, det ser inte bättre ut. Einar satsar allt på att langväga gäster skall känna sig välkomna i Jämtland. Av allt att döma är Andreas Wenzel från Liechtenstein ofin nog att tacka nej till Einars erbjudande om blabärssoppa.

Bild: Bo Håkansson.



Intern bowlingcup

I höstas startades en intern bowlingturnering på företaget.

Det var Karl-Erik Lekstahl på division Eldfast som kom med idén och Alf-Hugo Bengtsson på division Järnpulver var inte sen att haka på.

Förutom dessa bada divisioner var Teknisk Service med när första tävlingen gick av stapeln.

Lagen man tävlar med består av åtta personer och alla som kan få ihop lag är välkomna att vara med.

I den första tävlingen stod Eldfast med Karl-Erik Lekstahl i spetsen som vinnare.

Nu har Elon Lonningen, som är skulptör, tecknare och till vardags reparatör på division Järnpulver, gjort vandringspriset av pressade detaljer, som divisionen skänkt tävlingen.

Att skulpturen föreställer en bowlare ser nog alla.

– Jag hade inte tänkt att det skulle föreställa någon speciell och finns det någon som tycker det, har det blivit så genom en slump, säger Elon.

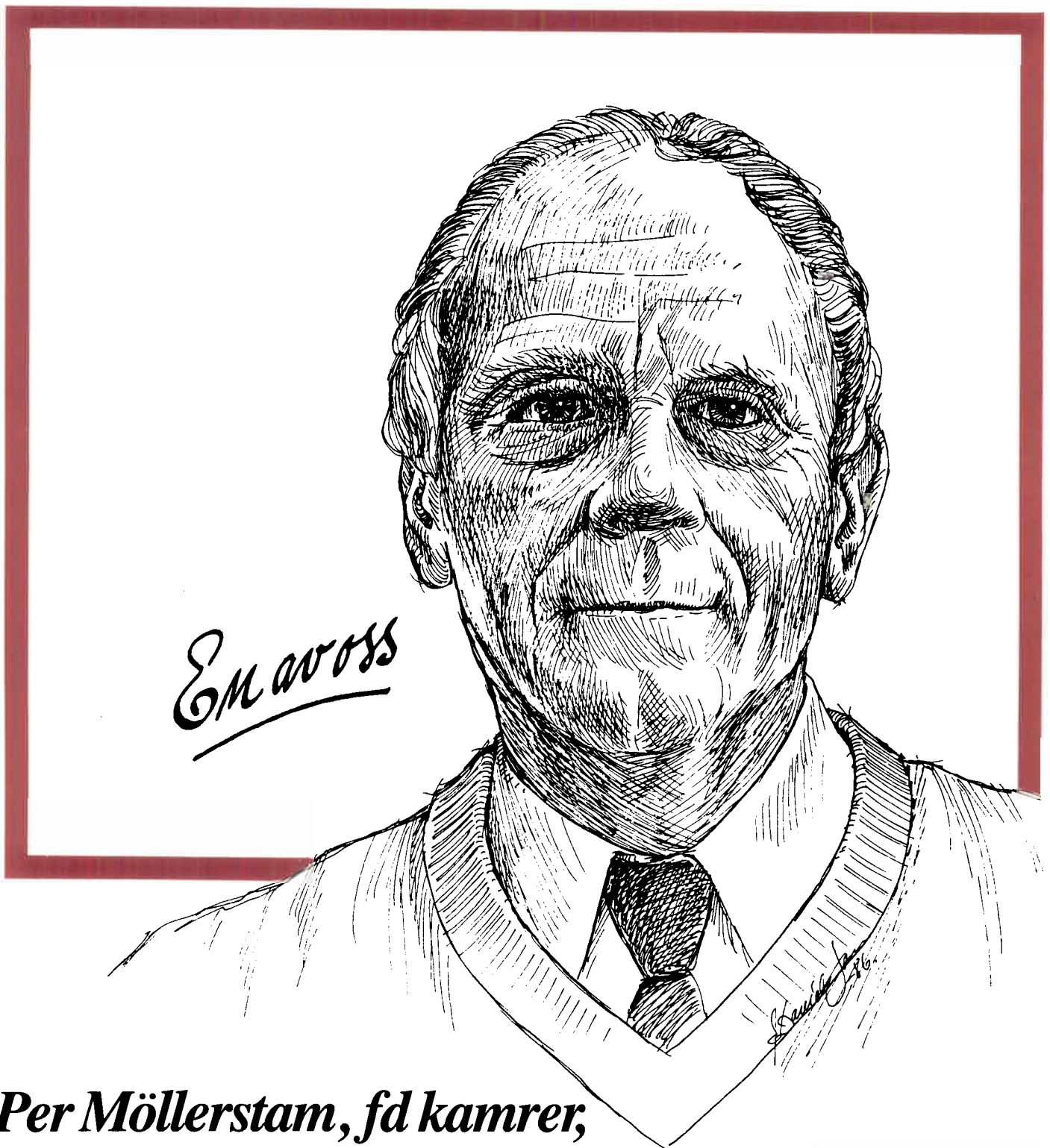
– Tävlingen har blivit ett sätt att träffas över divisionsgränserna. Det är inte bara en tävling, vi umgas och har trevligt också, och det är inte minst viktigt, säger Alf-Hugo.

Nu i vår blir det en ny tävling om vandringspriset.



Kjell Paulsson, som representant för division Järnpulver överlämnar vandringspriset till Karl-Erik Lekstahl. Alf-Hugo Bengtsson och Elon Lonningen övervakar överlämnandet.





Per Möllerstam, fd kamrer, **– Det hade varit roligt att få fortsätta**

Den 1 mars 1959 började Per Möllerstam på Bohusverken som chef för den kamerala sektionen, en arbetsuppgift han innehade tills han gick i pension vid senaste årskiftet.

Under dessa 26 år på Bohusverken har det naturligtvis hänt

en hel del men kanske ändå inte så mycket som man kunde tänka sig.

– Nej, produktionsprocessen är idag i princip den samma, lokaliteterna är de samma och vi är inte heller så många fler som jobbar här, säger Per.

– Men det är klart att vi har blivit mycket effektivare.

När Per började 1959 ägde Esab Bohusverken tillsammans med tyska Mannesman. De tillverkade svetseliktroder av god kvalitet och behövde för detta ändamål vattenatomiserat järnpulver. Redan 1960 drog sig Mannesman ur samarbetet med Esab men kvarstod som kund till Bohusverken i cirka 4 år då Man-

nesman själva byggde ett atomiseringsverk.

Första mötet

– Jag jobbade på Esab i Göteborg, på svetselktroplaneringen när jag sökte den lediga befattningen som kamrer på Bohusverken och fick jobbet, berättar Per.

– Meningen var att jag skulle åka ut och titta på den tilltänkta arbetsplatsen men av någon anledning blev det aldrig av.

– Så första gången jag såg Bohusverken var samma dag som jag tillträdde och det blev nästan som en chock för mig.

– Jag var ju van vid en stor och ren anläggning i Göteborg och nu skulle jag börja arbeta på ett litet och smutsigt verk som låg utmed Göta Älvdalen i Bohus.

– Men sedan Per väl kommit in i sitt nya arbete har han inte haft några tankar på att flytta även om han förberedde sig på det i början av 70-talet.

Trots att produktionen på den tiden var många gånger mindre än idag, blev den för stor för Esab och de ville sälja ut i slutet av 60-talet.

Till Höganäs

Höganäs däremot behövde vid denna tidpunkt komplettera sitt produktprogram med atomiserat järnpulver och det föll sig då naturligt att köpa just Bohusverken.

Året var nu 1968.

– Ja, när Höganäs köpte oss av Esab garanterade man ju att driva fabriken vidare i tre år och den allmänna uppfattningen var, åtminstone här uppe, att vi efter dessa tre år skulle flytta till Höganäs.

– Jag funderade länge om jag skulle söka mig tillbaka till Esab när tiden var inne eller flytta med, men som tur var behövde jag aldrig fatta något beslut. Höganäs satsade ju på att driva Bohusverken vidare.

Snabb utveckling

– Efter det att Höganäs tagit över har verket utvecklats snabbt. Många storinvesteringar har tagits under åren och detta är viktigt för oss som jobbar här uppe, vi känner ju att man satsar på oss.

Och investeringsviljan fortsätter ju.

Under 1986 satsas det över 14 miljoner kronor med bland annat ett nytt ställverk och en ny ugnstransformator för tillsammans 12,2 miljoner. Detta gör att kapaciteten i en första etapp kan ökas med cirka 25 procent.

Flera investeringar i utrustning är på gång.

– Som framgar satsas ju mycket på nya maskiner för att uppnå större produktion. Men lokaliteterna har blivit en flaskhals på Bohusverken.

Idag är själva stål- och pulververket

med en tid ännu, men födelseattesten talar sitt tydliga språk så jag får önska de andra lycka till.

Ung

Nu har alltså Per gått i pension, något han sett fram emot med blandad känslor.

– Egentligen är jag lite förvånad att det redan var dags, jag tycker jag känner mig ganska ung. Men nog har jag att göra.

Vi har ett litet hus ute på Hönö i Göteborgs norra skärgård och det tar ju sin tid. Eventuellt köper jag en liten båt som jag kan använda för fiske eller för att åka ut



– Det är glädjande att se att koncernen fortsätter att satsa på Bohusverken, säger Per.

inte större än på Esabs tid och sedan dess har produktionen mer än fördubblats och inom en snar framtid kommer den att ha mer än tredubblats!

I år satsas det även på kontoret cirka 100000 kronor. De administrativa rutinerna ses över och ADB-utrustning med oanade möjligheter gör sitt intåg.

– Så nog hade det varit roligt att vara

till en liten kobbe med lugn och ro.

– Jag hade också tänkt att jag skulle förkovra mig i språk och kanske gå en snickerikurs, det kommer alltid väl tillpass när man har en sommarstuga.

Vi får väl se vad framtiden kommer att ge...

– Men jag kommer inte att släppa kontakten med Bohusverken.



När man har ansvar för att el-nätet skall fungera, kan man ibland råka ut för de mest sällsamma episoder.

Lägg därtill att delar av vintern i Skåne varit ovanligt nederbördsrik så kan ni kanske lista ut vad denna historia skall handla om.

Följande händelser inträffade en mörk och kulen natt i slutet av januari.

Vid 21-tiden får Mats Andersson, som hade jouren, ett samtal som talar om att en elledning i trakten av det så ofta översvämningsdrabbade Hasslarp, brutits och att något måste göras. Kunder var utan elektrisk ström.

Problemet är då bara att brottet på elledningen är rakt ovanför Hasslarpsån och att ån är så översvämmad att man omöjligt kan ta sig dit.

För att inhämta råd, vänder sig därför Mats till Bertil Braun i Höganäs och Sture Svensson i Billesholm.

Problemet att ta sig till den skadade elledningen tycks vara oöverkomligt tills någon fick den briljanta idén att låna den båt som finns vid Ångcentralen i Höganäs. Nu är det så att båten tillhör brandförsvaret, men sådana detaljer var ovä-

sentliga just nu.

Alla var eld och lågor.

Med hjälp av en bil och en släpvagn forslades båten och de tre männen till en lämplig plats uppströms felet, där sjösättningen kunde ske.

Nu kunde å(k)turen starta. Men med tre män i en båt kan mycket hända har litteraturen lärt oss.

Det visade sig vara något längre till brottsplatsen än vad de tre tänkt sig och på grund av grund och grundkänningar, tog det också längre tid att nå dit. Något sjökort över "Hasslarpsfjärden" fanns heller inte med på resan.

Några allvarigare incidenter inträffade dock inte på resan till den havererade ledningen. En av de tre fyllde sin stövel med vatten men det är smällar man får ta i elbranschen, eller?

Själva reparationen mötte heller inte några hinder. Efter en tidsmässigt ganska kort insats av de tre var ledningen lagad och abonnenterna kunde återfå sin ström.

Vad som nu återstod var helt enkelt bara att ta sig tillbaka till bilen, men det var inte det lättaste.

- Vi hade sett ut en plats och avtalat möte med två reparatörer, Lennart Holmgren och Kenneth Nilsson. De skul-

le hämta upp oss en bit nedströms.

Men de stora vattenmängderna gjorde att vägen, där bilen skulle kört för att hämta upp de tre, var så översvämmad att den inte längre var farbar.

Därför var de tre nu tvungna att med all kraft försöka tag sig motströms upp för en bäck för att kunna nå de mötande fordonen.

Under detta arbete tappades en åra, som dock kunde fiskas upp igen.

Men vad värre var, denna ström var för stark för NVSK-folket. De kunde inte ro mot den.

En plan utarbetades därför och den gick ut på att landsätta en av de tre. Valet föll på Sture.

Han skulle nu dra farkosten längs ån på samma sätt som hästar och andra dragare gör med prämar i Holland.

Detta var inte en helt enkel lösning, åtminstone inte för Sture.

Det var fortfarande mörkt vilket gjorde att Sture inte uppmärksammade en kurva i den slingrande och överfyllda bäcken.

Resultatet av denna kurva blev att Sture nästan ljudlöst försvann i havets, nåja, bäckens djup.

Han kom dock snabbt upp ur bäckens iskalla vatten och kunde sätta sig i säker-



het men under detta ögonblick han varit försvunnen hade han hunnit med att släppa linan med vilken han drog båten. Resultatet blev att båten snabbt for iväg, nedströms, och nu var det bara två kvar i båten!

Med en sista våldsamt kraftanstängning lyckades det dock för de två kvarvarande att ta sig fram, de sista hundra metrarna till det väntande fordonet genom att hala sig fram i ett taggtrådsstängsel.

De hade klarat det!

Nu återstod bara ett kort besök vid transformatorstationen i Hyllinge, återställandet av båten vid Ångcentralen och sedan hemfärd till hemmets ljuva ro, trodde ni!

Ånej, så lätt slipper man inte undan om man kör omkring med brandförsvarets båtar mitt i natten!

När ekipaget for fram, vid pass 02.30-tiden, över den nordvästskanska myllan, upptäckte de att de var förföljda!

Stämningen lättades heller inte upp när förföljaren tände sin takbelysning, en lustigt roterande blå lampa av ljusstark sort.

Hur skulle man nu kunna förklara att man kom körandes, våta klockan tre på natten med brandförsvarets båt på släp?

Som tur var visade sig konstapeln vara av det förstående slaget, så någon stämning blev det inte tal om. I efterhand inhämtades också Brandförsvarets välsig-

nelse för lånet av båten.

"Allt för företaget" torde vara ett motto som de NSVK-anställda skulle kunna bruka sig av.

- Ja, det är fantastiskt som grabbarna ställer upp, låter kapten Bertil Braun meddela Brännpunkten.



FOTO-TÄVLING!

Det finns bra och dåliga bilder. Det beror förmodligen på att det finns bra och dåliga motiv, bra och dåliga fotografer, bra och dåligt ljus och mycket annat.

För att bilden skall kunna bli bra krävs det tur, skicklighet, noggrannhet, tålamod och så vidare.

Men trots att det är så mycket att tänka på blir bilderna oftast inte så tokiga. En del bilder blir till och med riktigt bra och

det är de bilderna Du nu skall skicka in till Brännpunkten för att delta i vår stora fototävling.

Du har fram till den 15 oktober på dig att välja ut motiv och ta bilden, men sedan vill vi ha bilden eller bilderna.

Vi tävlar i två klasser: svart/vitt och färg och de bästa bidragen kommer att publiceras och dessutom belönas med fina priser.

Välkommen med Ditt bidrag!

Kryss- lösningar från Rune

Julkrysset lockade fler lösare än vanligt och äran att ta förstapriset denna gång fick Sune Svensson på skyddskontoret. Det är Sunes prydligt textade lösningar ni sett införda några gånger nu.

Bohusverkarna tog mig på orden och kom med en bunt lösningar. Tur i dragningen hade de också. Nu anropar vi Simoxgänget: Ställ upp och visa er styrka på ostkanten.

Lasse i Gatan blev visst ett problem-barn för några lösare. Han var kapare, pirat och en av min ungdoms bokhjältar. År 1716 adlades han av Karl XII och utnämndes till kommandör. Samtidigt tog han då namnet Lars Gathenhielm. ANT-RING var det sökta ordet. Var det kanske Lasse-Maja som förvillade tankebanorna?

Spiondömde Arne Treholts omtalade bok heter ALENE, vilket i sin tur ger, att det är de ALERTA som är på bettet.

Ett tips: Biblioteken och bokhandlarna är bra ställen att hämta upplysningar på, om man kört fast på något ord. En lösare



ringde vår telefonväxel och fick klarat av ordet COLDSTREAM.

Rumänska myntenheten är LEU, i pluralis LEI, och jag frågade ju efter pengar.

Det kan både ILA och ISA i en tand, så därför är båda orden godkända.

Slutligen säger jag tack för rosorna och hoppas vi möts igen i Sommarkrysset. Bildillustrationerna hämtas som vanligt från tidigare Brännpunkten eller annan aktuell information.

Med Krysshälsningar

Rune Sörelid

Här är de först dragna rätta lösningarna och därmed pristagarna:

Första pris: Sune Svensson, Skyddskontoret, Höganäs.

Andra till femte pris: Kjell Dahlén, SlipNaxos, Kjell Lundgren, Bohusverken, Nils-Hugo Björkman, SlipNaxos, Gun Åsander Karlsson, Internrevisionen Höganäs.

Sjätte till tionde pris: Philip Jönsson, Skrombergaverken, Leif Bille, Bjuvsverken, Ingrid Hultberg, Bjuvsverken, Kurt Pahlsson, Skrombergaverken och Lars-Olof Wendler, Pulververket.

Grattis.

Priserna finns för avhämtning hos Maria Litzén, tel 042-381 12. Annars ring, så skickar vi.

Från reparatör till kock

I 21 år arbetade Georgios Wlachos på Höganäs AB. Han hade många olika jobb under dessa 21 år, de sista fyra var han reparatör på division Järnpulver. Men nu har han sadlat om. Han har blivit kock!

– Nja, kock har jag väl inte blivit men jag har tagit över Kebab House på Kullagatan i Helsingborg och det tänker jag driva i framtiden, berättar Georgios eller Jojje som han kallas.

Kebab är en slags grekisk hamburgare. Man serverar tunna köttstrimlor i ett spe-

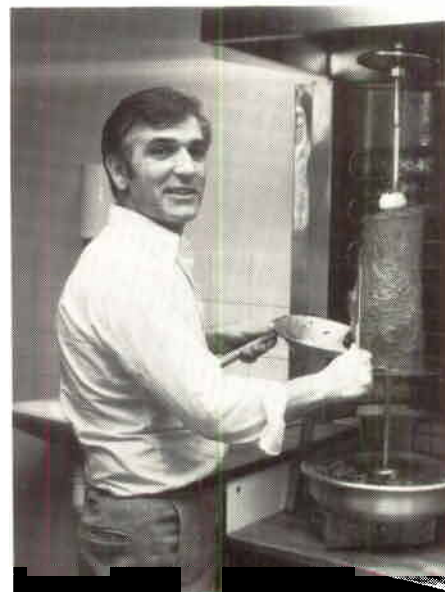
ciellt bröd och kryddar med grönsaker och dressing.

– Det är en verklig smaksensation och ni som aldrig provat, bör göra det, menar Jojje.

Varför byter man då mellan två så helt skilda arbeten?

– Jag har alltid velat ha något eget och detta passade mig väl tyckte jag. Dessutom kan min fru och mina barn hjälpa till någon gång om det kniper.

Brännpunkten önskar Jojje lycka till i framtiden.



Jubilareer och Pensionärer

Som vanligt var det hög stämning när den sedvanliga klockfesten gick av stapeln. I år, liksom förra året, hölls festen på restaurang Larödsbaden.

I år var det 54 anställda som 20-årsjubilerade och av dem kunde 42 vara med vid högtidligheten.

Koncernchefen Ernst Geijer talade i sitt tal om den strukturomvandling som skett inom koncernen de senaste åren och han sa bland annat att koncernen nu hade fått en lämplig inriktning och man skulle sträva efter att expandera inom de områden som koncernen idag är verksam.

Stig Lodén höll jubilarernas tacktal. Här är listan på jubilarerna:

DIVISION BYGGKERAMIK:

Gunvor Eklundh
Stig Lodén
Elsy Svensson
Kerstin Fransén
Krister Palm
Boris Asp
Fredrik Emilsson
Bo Björk

DIVISION METALLURGI

Krister Olsson
Sven-Åke Jönsson
Magnus Laursen
Karl-Axel Andersson
Sven Jönsson
Ingvar Dahl
Georgios Wlachos
Tage Svensson
Pavle Pavlevski
Kjell Larsson
Sture Hällstig

DIVISION NVSK

Rolf Hamberg
Viivi Andersson

DIVISION ELDFAST

Rita Pålsson
Kurt Nilsson
Hans Zetterström
Lennart Tegenfeldt
Clas Svensson
Lars Göran Kvistberg
Jan Carlström

Peter Havranek
Erik Olsen
Bengt Rasmusson
Bengt Åke Nilsson

Höganäsarbeten

Ulla-Britt Söderholm
Tommy Rundström

TEKNISK SERVICE

Arne Kullberg
Lars-Erik Westman
Hans Lidholm
Tommy Andersson
Carl-Johan Ståhl
Rolf Vilhelmsson
Lars-Göran Nilsson
Göran Axelsson
Ewa Lundahl

HAMN OCH TRANSPORT

John Sjöstrand
Lars Lundkvist
Bo Andersson

ADMINISTRATIV SERVICE

Sonja Persson
Stig Elmgren
Inger Magnusson
Theodora Wlachos

EKONOMIAVDELNINGEN

Sven-Åke Henningsson
Sten Glifberg
Sven-Åke Olsson

Även pensionärer-
na avtackades natur-
ligtvis efter lång och
trogen tjänst.

De som avtackades var:

Höganäs

Fritz Holm (51)
Stig Svensson (50)
Nore Gregoroff (49)
Stig Brandt (49)
Torsten Jönsson (49)
Åke Nilsson (48)
Thure Karlsson (45)
Karl Olsson (37)
Waldemar Bredborg (36)
Stig Berglund (36)
Erik Levin (36)
Olof Rinné (35)
Karl-Gustav Karlsson (34)
Alfons Carlsson (28)
Karl-Gustav Jonsson (24)
Stig Persson (24)
Roy Johnsen (22)
Harry Lundström (21)
Harry Bengtsson (20)
Lennart Kronqvist (16)
Ejgil Pedersen (14)
Hans Håkansson (13)
Joan Petku (8)

Bjuv

Bror Larsson (45)
Folke Ågren (43)
Tommy Persson (24)

Höganäsarbeten

Erik Alfredsson (32)
Karl-Erik Kviding (22)

Skromberga

Kjell Lindgren (10)
Gunnar Andersson (9)
Viola Sörensson (9)
Stina Lange (5)

Näsrum

Karl Karlsson (32)

Stockholm

Åke Bernmark (33)

Bohus

Per Möllerstam (45)

Anställningsår inom parentes

ISSN 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:

Division Järnpulver:	Åke Olsson, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
Division Eldfast	Harald Aartinepp, Höganäs
NYSK Mineral	Maen Edvinsson, Bjuv
Division SlipNaxos	Sune Johansson, Västervik
Teknisk Service	Ingvar Olsson, Höganäs
All Höganäsarbeten	Gunnar Andersson, Höganäs
Ansvarfrågor	Lasse Aranyos, Höganäs

UTGIVARKORSBAND

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot

HUVUDMAN

Koncerndelegationens Arbetsutskott
Ansvarig utgivare

BEDAKTIONSKOMMITTÉ

De anställdas representanter

från I.O.: Christer Klang, Höganäs
Turesten Jönsson, Bjuv

från CF: Hans Söderhjelm, Höganäs

från SIF: Olle Lundgren, Bjuv

från S.A.L.F.: 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 skicka till

Höganäs AB
Box 201
263 01 HÖGANÄS

Telefon 042-380100

