

# Brännpunkten

Argång 44 • Nr 4 • December 1986



## Vad tycker du om de nya säkerhetsrutinerna?

På Huvudkontoret i Höganäs och på Centrallaboratoriet finns numera ett elektroniskt inpasseringssystem med kortläsare. I samband med att systemet installerades, aktualiserades även besöksrutinerna för såväl fabriksområdet som byggnaderna utanför staketet.

Systemet har varit i drift en tid nu och detta nummers aktuella fråga blir då:

### Hur tycker du de nya säkerhetsrutinerna fungerar?



*Sven-Åke Olsson,  
Ekonomiavdelningen,  
Huvudkontoret,  
Höganäs:*

– I princip tycker jag att det är bra. Det var för "slappt" som det var tidigare.

– Det har varit lite problem med korten, åtminstone nu till att börja med, men man vänjer sig...

– Jag tycker inte det skulle vara öppet på dagen som en del vill. Då skulle det snart vara som tidigare.



*Karin Olsson,  
Ekonomiavdelningen,  
Huvudkontoret,  
Höganäs:*

– Ja, det fungerar väl, men det är lite bökigt att det skall vara låst på dagtid.

– Men det finns väl inget annat sätt och man vänjer sig.

– För besökare är det lite omständigt och kanske lite överdrivet i vissa läge.

### OMSLAGSBILDEN:

Glasugnen på SEA glasbruk i Småland är konstruerad av Höganäs AB genom ett samarbete mellan divisionerna Eldfast och NVSK.

Ugnen har varit i drift en tid och man har redan bestämt sig för att beställa ytterligare ugnar från Höganäs.

Bild: Bergmans Foto.



*Gösta Boberg,  
Administrativ  
Service,  
Servus,  
Höganäs:*

– Jag har kritiserat säkerheten under en lång rad av år och jag tycker inte det var en dag för tidigt säkerhetsinstallationerna gjordes.

– Jag tycker också att systemet fungerar bra och jag har inte haft några större problem, även om man får räkna med lite "strul" i början.

– Jag tycker också att det borde utvecklas ännu mer och gälla hela företaget.



*Ulf Randås,  
division Eldfast,  
Huvudkontoret,  
Höganäs:*

– Rent allmänt tycker jag det fungerar bra.

– Olägenheten som trots allt uppstår kommer man snart över.

– Det är viktigt, kanske framför allt på "Labbis" att säkerheten fungerar, men även vi på säljsidan har ju papper som inte får komma i konkurrenternas händer.



*Monica L'Estrade  
division Eldfast  
Huvudkontoret,  
Höganäs:*

– Det är svårt att komma in, systemet klickar ibland.

– Jag tycker gott det kunde varit upplåst under kontorstid, åtminstone här på Huvudkontoret.

– På "labbis" är OK, där behövs det en sträng kontroll.



*Willy Hansen  
vakt,  
Höganäs:*

– Jag tycker det är ett bra system och att det fungerar bra.

– I början var det förstås lite problem. En del av besökarna till fabriksområdet blev lite sura. Men nu har det gått över, tycker jag.



*Lizzie Malmberg  
division Eldfast,  
Centrallaboratoriet,  
Höganäs:*

– Jag tycker det fungerar dåligt.

– Det är i och för sig bra att det finns ur säkerhetsaspekt. Systemet är lite besvärligt, men man vänjer sig väl.



*Björn Lindkvist,  
division Järnpulver,  
Centrallaboratoriet,  
Höganäs:*

– Det var väl lite krångligt i början men man lär sig snabbt jag tycker redan det blivit en vanesak.

– Det är bra att man har kontroll på folk som kommer in.

– Det negativa är väl att det begränsar friheten en del. En del som är vana att jobba lite extra på kvällar och helger har ju svårare för att göra det nu om man inte har kort som ger en tillträde.

– Glömmer man något på rummet och behöver det på kvällen, är det ju också svårare att få tag i.

# Samarbete gav ny produkt

**Höganäs AB har utvecklat en eldriven degelugn för glassmältning. Det är resultatet av ett samarbete inom affärsområdet Industriprodukter.**

**Ugnen levereras till kunden färdig på plats och kan snabbt tas i drift utan tidsödande installationsarbete.**

För att underlätta glassmältningen har den eldrivna ugnen utrustats med 16 smältprogram i lika många steg. Värmen styrs sedan automatiskt via den förinställda programregulatorn. Utvecklingen av detta står NVSK för. Värmeelementen, av Super Kanthal-typ, är placerade runt degeln för att den snabbt och jämnt

skall blir uppvärmd. Degelbyten underlättas genom att ugnsklockan är höj- och sänkbar. Detta för också med sig att strålningsvärmen vid degelbytet inte blir lika intensiv som vid traditionellt hästskoformade ugnar.

Degeln står på stödklackar som gör att den blir enkel att lyfta bort med gaffeltruck.

För att ugnen även ska kunna användas för öppna deglar har den invändigt fodrats med högvärdigt aloxidtegel i väggar och valv.

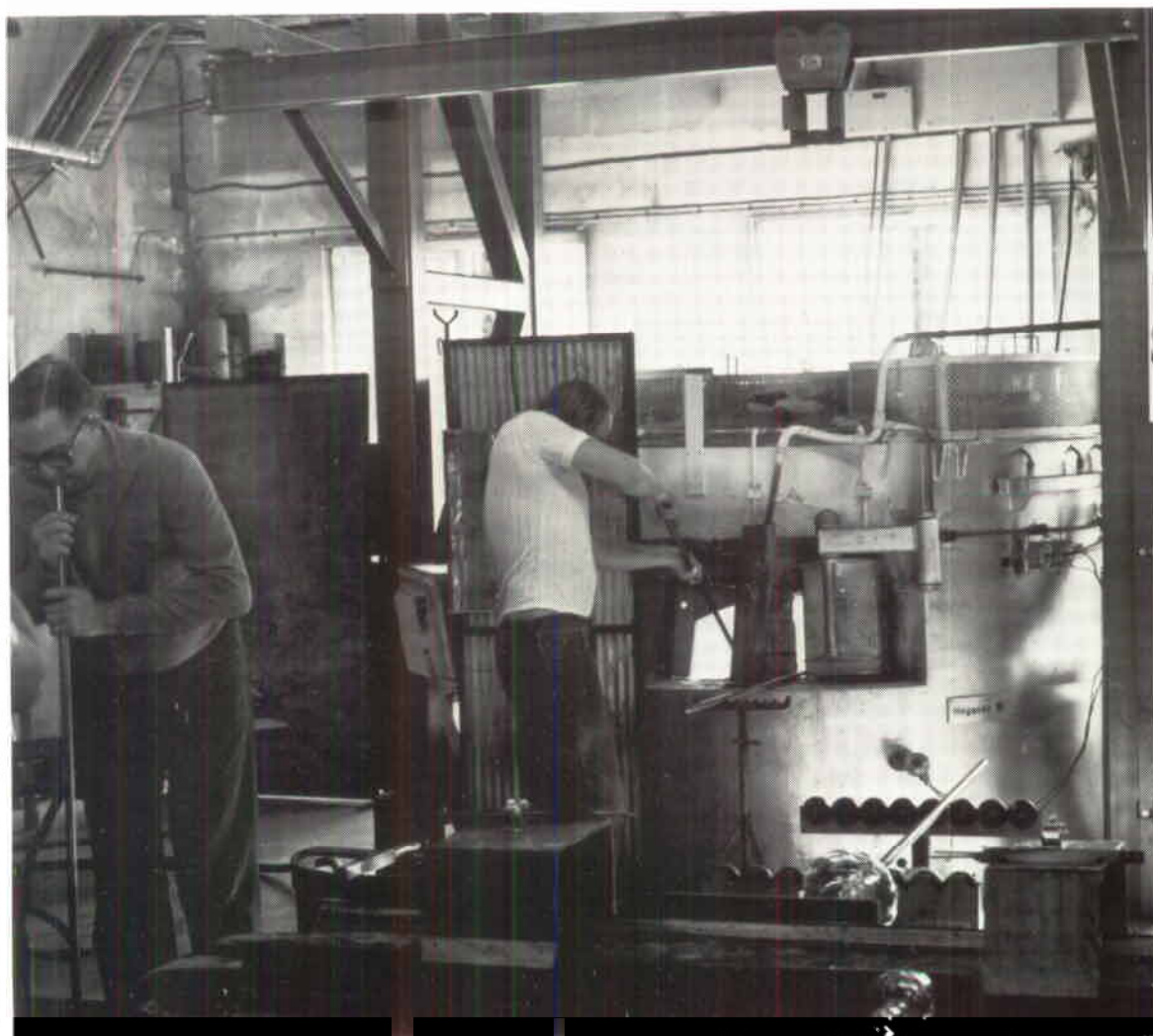
För att minska värmeförlusten är isoleringen mellan aloxidtegel och plåt-

mantel utförd i material med låga värmeledningstal.

Även arbetsmiljön förbättras vid en eldriven ugn eftersom den inte behöver använda bullrande brännare. Dessutom förbättras den inre såväl som yttre miljö i och med att förorenande utsläpp elimineras.

Den eldrivna ugnen kan även konverteras för eldning med gas eller olja vid förändrigar i energipriset.

En ugn finns redan i drift på SEA glasbruk i Småland och framöver ska ytterligare två ugnar levereras.



*Den nya ugnskonstruktionen har varit i drift en tid på SEA glasbruk i Småland. Konstruktionen kom till genom ett samarbete mellan divisionerna Eldfast och NVSK.*

# Bruksgården – en byggnad med anor



1987 skrivs ett nytt kapitel om Bruksgårdens användning i och med att det blir huvudkontor för Kanthal Höganäs. Huset har blivit q-märkt, liksom de andra byggnaderna runt Gruvtorget, vilket innebär att det är kulturhistoriskt värdefullt och att den yttre formen eller allmänna karaktären inte får förvanskas. I företagets historiska arkiv kan man få fram flera intressanta uppgifter om denna gamla byggnad.

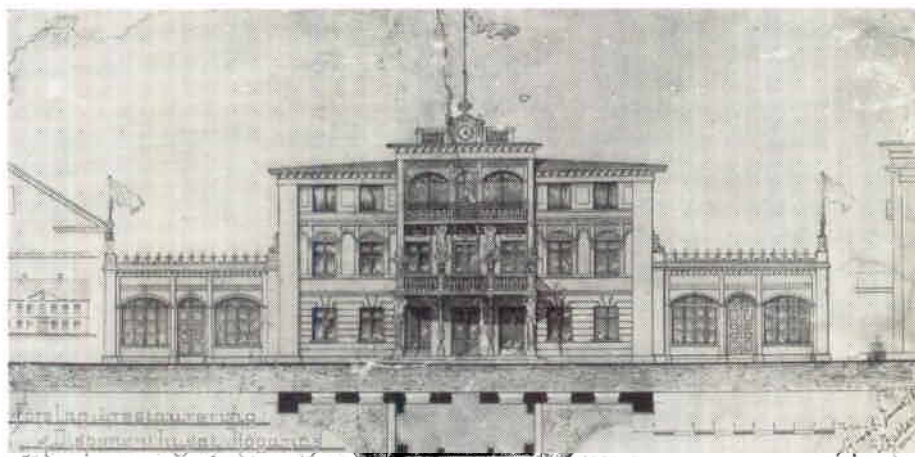
Thomas Stawford, som var platschef (eller Directeur som man skrev den gången) mellan åren 1797-1831, noterade i sina dagböcker den 10 september 1804 om Bruksgården: "Arbetet fortskrider mycket bra. I dag var grunden till Ägarnas nya tegelhus färdig i enlighet med kontraktet med murare Berg, som skall bygga detsamma för 270 Riksdaler Riksgäld".

I samband med Eric Ruuths berömda

tal inför den Kungliga Vetenskapsakademien den 11 augusti 1813 beskrevs huset på följande sätt: "Grundmuradt Tegelhus med tegeltak, 62 fot långt, 40 fot bredt, indelt uti 5 boningsrum, samt 4 vindskamrar; bebos av Herr Assessor

Kjellman; i öfrigt är huset för Herrar Interessenters räkning då någon är på stället. Byggt 1805".

Bruksgården, eller Sammankomsthuset som det först kallades, användes som bostad och sammankomstplats för besö-



År 1892 gjorde inspektör E Zetterström ett storstilat förslag till renovering av Bruksgården. Förslaget förverkligades dock aldrig.



Den stora förändringen runt sekelskiftet var att Bruksgårdens båda flyglar fick en extra våning.

kande bolagsmän, men blev sedermera permanent bostad åt företagschefer. Därför kallade man också huset för Disponentbostaden i lång tid. Den siste bolagschefen som bodde i huset var Per Egon Gummeson (VD fram till 1960).

Huset uppfördes först som envåningsbyggnad med "vindskamrar". På 1840-talet förändrades bottenvåningen och huset blev tillbyggt med övervåning. Under 1800-talets senare hälft gjordes ytterligare tillbyggnader. Den ursprungliga huslängden på 18 m (62 fot) fördubblades till nuvarande 36 meter genom att flyglar byggdes till på båda sidor. Dessa byggdes först i ett plan, som man kan se i Meullers minnesbok från 1897. År 1898 godkändes ett ändrings- och tillbyggnadsförslag, vilket sannolikt innebar en extra våning på de båda flyglarna. I ett bildcollage från år 1902 kan man tydligt se att flyglarna har två våningar.

1961 var det dags för renovering av lokalerna eftersom huset skulle användas som kontor. Från det året har man kallat huset Bruksgården och har varit fram till innevarande år kontorslokaler för den metallurgiska marknadsavdelningen.

1987 blir alltså ett nytt märkesår för denna 180-åriga byggnad. Nu blir den huvudkontor för den nya koncernen Kanthal Höganäs.

Ulf Carlbark



I detta träsnitt från år 1865 ser man Gruvtorget med Bruksgården längst till höger och Stadshotellet till vänster.



Denna bild av Bruksgården är från Meullers minnesbok 1897.

## Ekonomiutbildning för alla!

**Under januari och februari sker avsparsken för den stora ekonomiutbildningen inom Höganäskoncernen.**

**Meningen är att i princip alla skall erbjudas möjlighet att delta.**

Ekonomiutbildningen kommer att vara uppdelad i två delar. De första två dagarna kommer man att ta sig an Mekanförbundets spel "Företagets Affärer". Den tredje dagen skall man koncentrera sig på Höganäskoncernens, divisionens och den egna avdelningens "affärer" och här har Agne Andersson, controller på division Eldfast, hållit i trådarna.

Under januari och februari kommer fem kurser att ges för chefer i produktionen, övriga chefer och fackliga förtroendevalda. Det rör sig om hundratalet personer. Starten för den breda utbildningen kommer därefter att ske, troligtvis under april 1987.

Det slutgiltiga utseendet på utbildningen utarbetas efter dessa fem kurser.

Arbetsledarna kommer också att få gå en speciell "informatörsutbildning" för att sedan kunna utvärdera ekonomiutbildningen.

Ett viktigt syfte med utbildningen är att den ekonomiska informationen i

fortsättningen skall följas upp inom respektive avdelningar.

Meningen är att arbetsledarna regelbundet skall förmedla den ekonomiska information som ekonomiavdelningen producerar så att den når ut ordentligt.

Detta innebär att arbetsledaren får en delvis ny och spännande roll.

Starten kommer att ske divisionsvis efter divisionernas eget bestämmande.

Erfarenheterna från SlipNaxos och Bohusverken är mycket goda. Och nu hoppas man att succén med Företagets Affärer skall fortsätta i resten av företaget.

# Välkomna, Bohlin & Löfgren!

Sedan den 1 november i år är Bohlin & Löfgren AB en del av Höganäs-koncernen.

Bohlin & Löfgren innehar en rad agenturer på eldfasta material och har en fabrik i Lidköping för tillverkning av eldfasta massor och cement, mjukblock samt prefabricerade detaljer såsom tapp-rännor, brännardysor och induktorer. Huvudkontoret ligger i centrala Göteborg.

– Vår styrka ligger väl framför allt på cellulos- och gjuteriindustrin, säger

Bengt Palmquist som är verkställande direktör för Bohlin & Löfgren.

– På cellulosasidan har vi en marknadsandel i Sverige som ligger runt 90 procent.

Detta är ett område som division Eldfast inte satsat lika hårt på och därför kompletterar de båda verksamhetsgrenarna varandra.

## Historik

Företagets historia går tillbaka till 1943 då handelsbolaget Bohlin & Löf-

gren grundades. 1954 ombildades företaget till aktieföretag. Verksamheten grundade sig på import av eldfasta material.

1960 byggdes en fabrik i Lidköping för tillverkning av eldfasta massor på licens, framför allt från Kaiser Refractories nuvarande National i USA. 1972 såldes Bohlin & Löfgren till Kaiser Electro Refractaire, ett företag som ägdes i lika delar av Kaiser och Electro Refractaire.

Efter diverse sammanslagningar och försäljningar under senare delen av 70-talet och första delen av 80-talet, kon-



35 procent av division Bohlin & Löfgrens försäljning sker i utlandet. Christina Åberg, Sigurd Granberg och Karl Erik Johansson kan här skicka iväg en last till Mozambique i Afrika.

trollerade Lafarge Coppee Bohlin & Löfgren fram till oktober 1984 då Bengt Palmquist, Karl-Erik Johansson och Clemens Lindahl köper företaget.

– Bakgrunden till det var att Lafarge ville bli av med företagsdelar som låg långt från moderbolaget, säger Bengt Palmquist.

– Det var inte alls så att Bohlin & Löfgren gick dåligt, tvärt om visade vi en vinst alla åren.

## Höganäs

Den förste november i år övergick alltså Bohlin & Löfgren i Höganäskoncernens ägo.

Några större ändringar på företagets inriktning kommer det inte att bli utan Bohlin & Löfgren kommer att leva ett självständigt liv inom koncernen.

– Vi har väl förhoppningen att köpet skall tillföra båda företagen något gott.

– Vi är starka på olika områden men samtidigt har Höganäs tekniska resurser som förhoppningsvis även kommer oss tillgodo vad gäller utveckling av produkterna, kvalitetskontroll, osv.

Att ett stort företag kommer in och köper ett mindre upplevs ofta negativt

av personalen och visst har det varit lite "murr" även i det här fallet.

Förhoppningen är naturligtvis att de förändringar som trots allt kommer att ske, blir till det bättre både för personalen och företaget.

## Export

Trots att Bohlin & Löfgren till stor del handlar med importerade material, omsätts över 35 procent i utlandet. Företaget har relativt stor omsättning i Norge och Finland samt Nordamerika.

– Det är framför allt cellulosaindustrin i USA och Kanada som köper våra material till mesaugnar. I Norden säljer vi även en hel del till gjuterier och till aluminium- och legeringsindustrin, berättar Mats Einarsson som är exportsäljare. Bohlin & Löfgrens rykte på marknaden är mycket gott.

Företaget är framför allt känt för sin goda service och sin leveranssäkerhet.

De eldfasta massorna har också ett mycket gott anseende, i första hand inom cellulosa- och gjuteriindustrin där också huvuddelen av kunderna återfinns.

– Vårt flaggskepp är Resisto Gun BF

som i första hand är en sprutmassa men som även kan gjutas, säger Bengt Palmquist.

Den kan i första hand jämföras med vad H44 är för division Eldfast och Resisto Gun BF har liknande användningsområden.

Bland de importerade materialen kan nämnas de basiska massorna som inte tidigare funnits inom Höganäskoncernen. Även de har goda egenskaper och ett högt anseende. Ända sedan början av 70-talet har Bohlin & Löfgren haft tillgång till LCC-massor, dvs massor med mycket låg cementhalt.

– De kan i första hand jämföras med Höganäs Denscast, fast våra är bättre...

Inom företaget finns också en entreprenadrörelse med ett mindre antal fast anställda eldfasta murare.

– Vår entreprenadrörelse är egentligen bara en service åt våra kunder och de utför endast arbete där vi sålt materialet.

Som sammanfattning kan man konstatera att Bohlin & Löfgren är ett välskött företag med högkvalitativa produkter.

# Lidköpingsfabriken: – Kända för säkra leveranser

**1960 byggdes vid Vänerms strand Bohlin & Löfgrens fabrik i Lidköping. Idag produceras här 8-9.000 ton eldfasta massor, huvudsakligen gjut- och sprutmassor.**

Fabriken har vid flera tillfällen byggts ut, och det är idag en mycket välfungerande anläggning med stora ytor.

Ytan under tak är hela 12.000 m<sup>2</sup> varav 2.500 är uppvärmd. Det betyder att större delen av råvarorna kan förvaras under tak, vilket sparar mycket energi

genom att man slipper att torka dem före bearbetningen. Även fabriksområdet är väl tilltaget, vilket ger goda möjligheter för framtida expansion.

Förutom gjut- och sprutmassorna tillverkas här mjukblock, stampmassor och eldfast cement. Dessutom finns en särskild avdelning där prefabricerade element gjutes enligt kundernas önskemål.

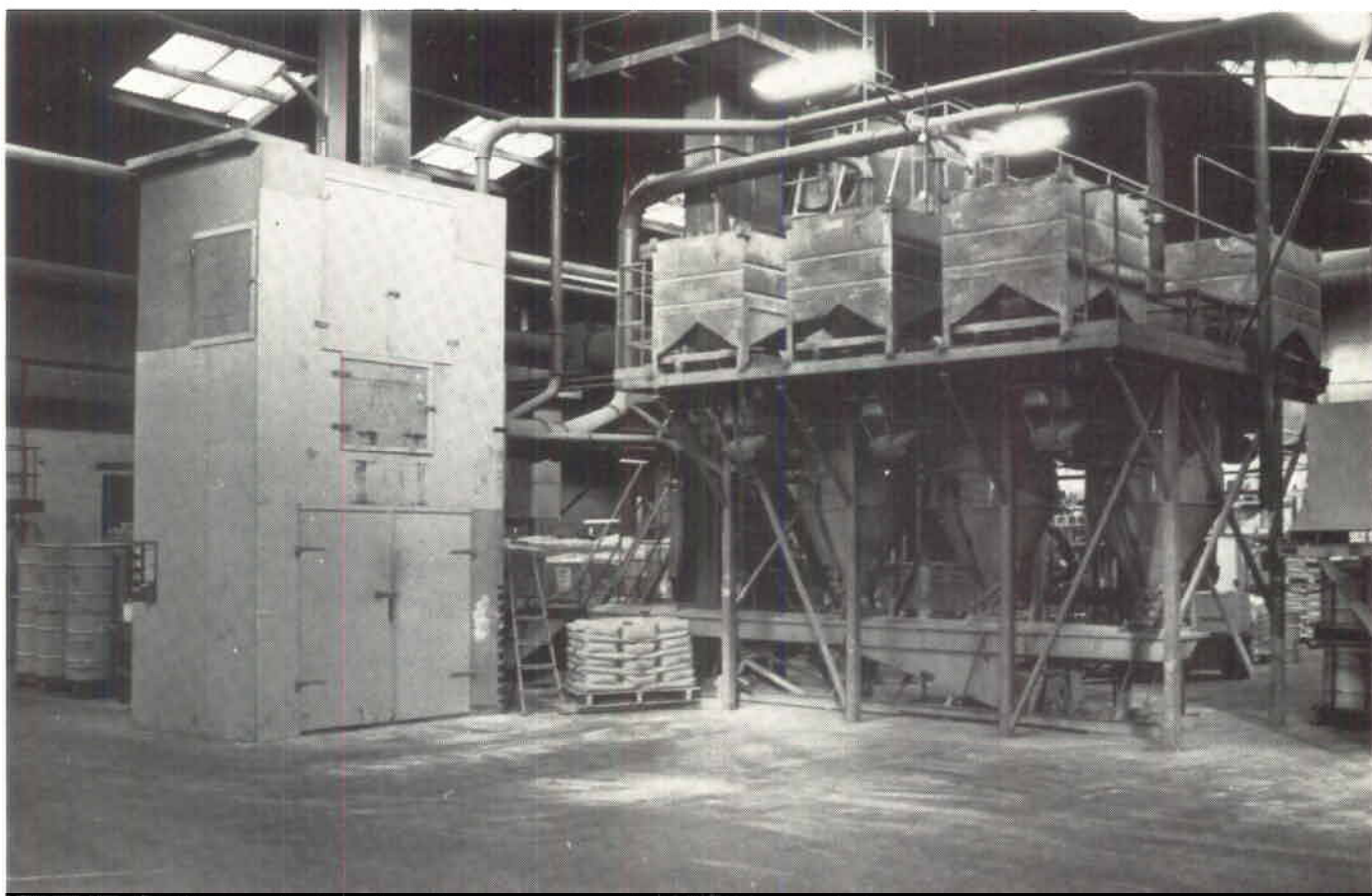
– Bland annat tillverkar vi tapprenorna till Höganäs-Bohusverken, berättar Karl Erik Johansson som är vice VD och platschef i Lidköping.

Andra prefabricerade detaljer som tillverkas är exempelvis brännardysor och induktorer till aluminiumindustrin.

## Fördelar

En viss misstänksamhet mot att ha blivit uppköpta av Höganäs AB har kunnat märkas även hos personalen i Lidköping.

– Men jag tror att vi så småningom kommer att växa in fint i företaget. Det finns en mängd fördelar med att vara en del av en koncern. Kan man kombinera



*Bohlin & Löfgrens anläggning i Lidköping är modern och med väl tilltagna ytor.  
Tre blandningslinjer av den typ som finns på bilden, rymmer anläggningen och här tillverkas 8-9.000 ton om året.*

dessa med de fördelar som finns med att vara självständiga, tror jag att det här kommer att bli riktigt bra.

Fördelarna med sammanslagningen som Karl-Erik tänker på är exempelvis samarbete kring teknisk utrustning, kva-

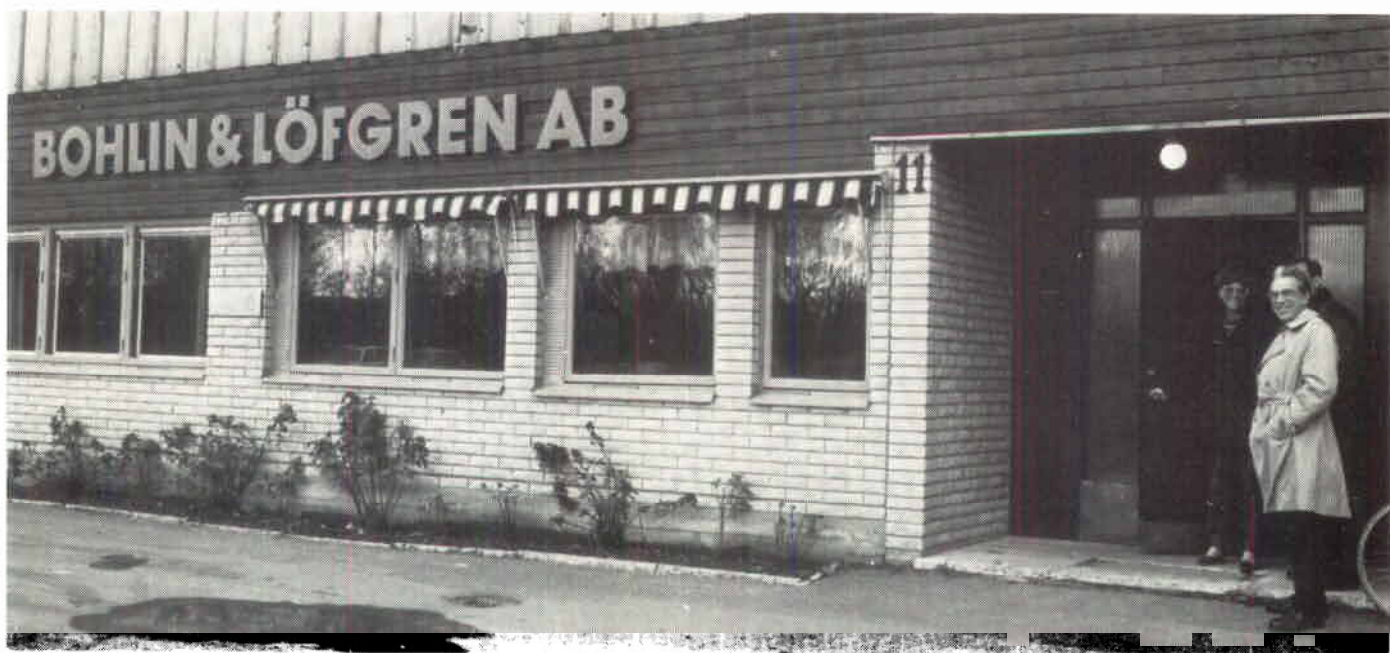
litetskontroll, utnyttjande av de utbildningsresurser ett stort företag kan erbjuda och mycket annat.

– Vad vi skall behålla är den flexibilitet en mindre organisation erbjuder bland annat i form av snabb och säker service,

nagot som vi är kända för.

Misstänksamhet mot köpet häller redan på att mildras bland personalen.

– Jag var från början negativ men nu har jag pratat med en hel del människor från Höganäs och de verkar riktigt trev-



*Välkomna till koncernen, Bohlin & Löfgren!*



liga, säger exempelvis Anita Ottersten som arbetar på expeditionen.

### Bygger ut

Totalt arbetar 31 personer vid anläggningen i Lidköping. Trots de väl tilltagna lokalerana, har man varit trångbudda på kontorssidan.

– Men nu skall det bli ändring på det.

Nya kontor håller på att byggas, ett beslut som togs av den gamla styrelsen, och efter nyår skall de stå färdiga. Samtidigt kommer laboratoridelen att byggas ut.

Även personalutrymmena har förbättras. Omklädningsrummen kommer att få en ansiktslyftning och bland annat kommer en bastu att byggas i anslutning till dessa.

Detta är en investering i storleksordningen 500.000 kronor.



## Upprustning av gårdsplanen

Gården framför Huvudkontoret har fått ny beläggning. De gamla keramiska plattorna var ansatta av tidens tand och en del sätningar hade uppstått.

Nu har Bjuvsverken levererat chamottetegel som lagts i mönster. När arbetet är klart, och det skall det vara nu till jul, kommer

de gröna områdena att vara väl tilltagna. Någon bilkörning kommer inte att tillåtas på planen så vaktmästare Bosse Nilsson, bilden, får gå några extra steg när han lämnar posten på Huvudkontoret.

# Konstruktionsavdelningen 1986:

## Utlandsuppdrag som aldrig förr

**Aldrig tidigare har Konstruktionsavdelningen haft så många utlandsuppdrag, som under 1986.**

**Över huvudtaget har beläggningen varit mycket hög under året.**

Ett av de stora utlandsuppdrag som man arbetat med har varit division Järnpulvers Blandningsstation i Japan. Enligt planerna skall Blandningsstationen där vara i drift den 1 april 1987 och allt talar idag för att detta tidsschema kommer att hålla.

Hela konstruktionen av maskinläggningen har gjorts i Höganäs av Konstruktionsavdelningen och ansvarig konstruktör har Carl-Johan Ståhl varit.

– Vi har hittills lagt ner i runda tal 4.400 timmar på det arbetet, kan han berätta.

När arbetet började fanns egentligen ingenting. Det första som skulle göras var att lägga upp flödet i fabriken och en målsättning var naturligtvis att åstadkomma en anläggning som uppfyller kundernas krav på homogena blandningar.

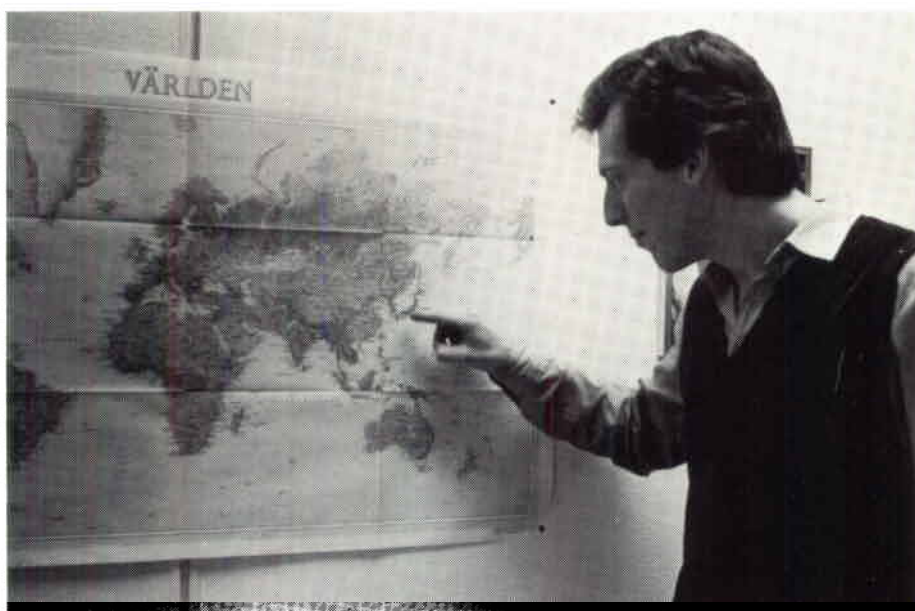
Det har ställt höga krav på konstruktörerna. Man har hela tiden tvingats att hålla sig ajour med utvecklingen av maskiner och blandningsmetoder.

– Vi kan nu konstatera att vi verkligen kommer att få en anläggning av hög klass.

Men vägen dit har då och då varit lite krokig.

Japanska byggnormer och säkerhetsbestämmelser liknar inte dem vi har i Sverige. Avståndet till Japan har också gjort att arbetet i vissa stycken försvårats.

– Bara en sådan sak som att alla bygg-



*Tommy Persson reste till Japan i månadsskiftet juni/juli.*

nader och konstruktioner måste vara dimensionerade för att klara en jordbävning är nytt för oss.

Järnpulver klassas i Japan såsom brandfarligt, vilket också ställer speciella krav på byggnader och annat.

För att lotsas igenom alla bestämmelser har man till sin hjälp haft en japansk konsultbyrå.

Att diskutera ritningar med japaner på andra sidan jordklotet kan ha sina sidor.

– Vi har då haft en otrolig hjälp av telfax som gjort att vi kunnat skicka ritningsutkast till varandra. Men det är trots allt inte samma sak som att diskutera fram olika lösningar.

Så i månadsskiftet juni/juli reste Tommy Persson till Tokyo för att räta ut en del frågetecken och finna kompromisser

vad gällde krav på utförande av anläggning och byggnad.

– Det var ett fullspäckt program som mötte mig i Japan.

– Bland annat redde vi ut konstruktionen av egalisorfickorna. Jag fick också tillfälle att besöka och bedöma en underleverantör.

En stor del av maskinutrustningen kommer att levereras från Europa och Höganäs AB:s Centralverkstad.

Tillverka miniräknare och bilar i miljoner är japanerna mycket duktiga på, men flexibiliteten att på ett rationellt sätt tillverka speciella konstruktioner eller maskiner är bättre i Europa och därför lönar det sig att köpa dessa säkert här.

Under vecka 47 lämnade den första containern Höganäs fullastad med maskiner.

## Indien

Ett annat stort utlandsprojekt för Konstruktionsavdelningen, är Glödningensanläggningen i Indien.

Anläggningen kan sägas motsvara ett litet pulververk. Den skall ligga i trakten av Poona sydväst om Bombay på Indiens västkust.

Här skall man dels ta emot råpulver från Höganäs och dels pulver från ett lokalt atomiseringsverk för vidare bearbetning.

I ett första skede ska det uppföras glödningssugn av i princip samma typ som finns i Höganäs. Denna har konstruerats av NVSK:s ugnsavdelning.

Den övriga utrustningen, dvs kontroll-, sikt-, egaliserings- och utpackningsutrustningen har konstruerats av Konstruktionsavdelningen i Höganäs med Kent Ringdahl i spetsen.

Uppskattningsvis 50 manveckor kommer man att ha lagt ner på konstruktionsarbetet innan det är klart.

– För cirka tre år sedan gjordes en preliminär layout över anläggningen. Sedan vilade projektet en tid för att i april i år sättas igång igen med en väldig fart med nya byggnads- och maskinlayouts, säger Kent.

Till Indien har det inte gått att upprätta någon förbindelse via telefax och detta har i vissa stycken försvårat arbetet.

Alla ritningar har utförts på engelska och man har exempelvis indisk standard vad gäller balkprofiler, rör, plåt och sådana saker från bland annat Finland.

– Det gör ju att arbetet tar lite längre tid än vad det kanske annars skulle göra.

Upphandlingen har ännu inte påbörjats för indienprojektet men även här kommer en stor del av utrustningen kommer att köpas i Europa eller tillverkas på Centralverkstaden i Höganäs.

## Coldstream

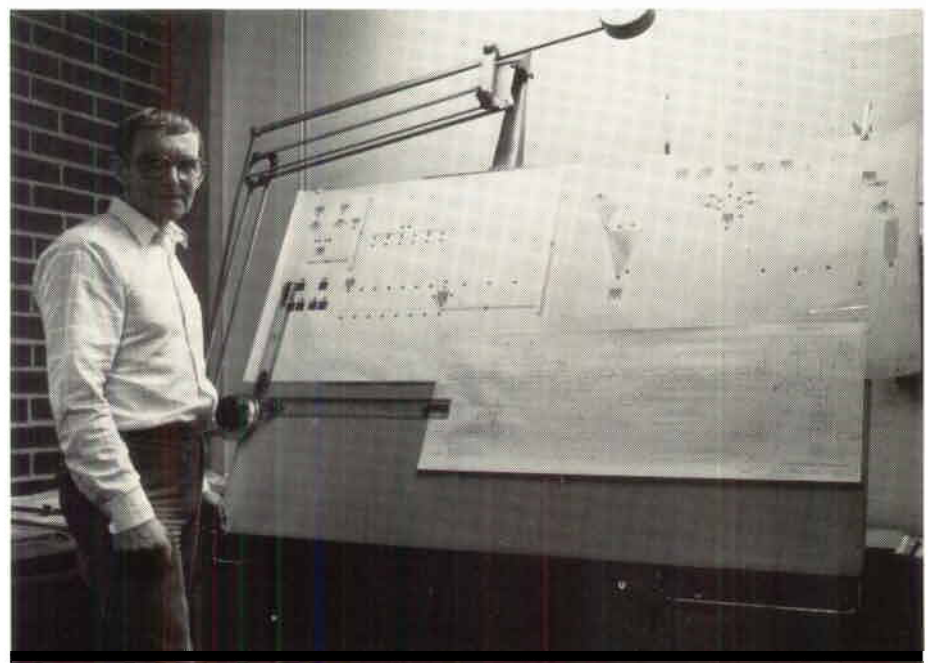
Även på Coldstream och investeringarna där, har Konstruktionsavdelningen varit inblandad.

Här är det Kjell-Uno Ohlsson som håller på att anpassa Bohusverkens gamla vattenpump för atomiseringen till belgiska förhållanden.

– Jag arbetade mycket med installationen av den nya pumpen på Bohusverken.



*Kent Ringdahl med en modell av glödningensanläggningen i Indien.*



*– Vi har lagt ner ett stort arbete på att få en högeffektiv anläggning, säger Carl-Johan Ståhl.*

– Det gör att jag har viss vana vid arbetet. Men det är mycket kringutrustning om skall till även om principerna är desamma i Belgien som i Bohus, säger Kjell-Uno.

Hur är det då för en konstruktör att arbeta med utlandsprojekt?

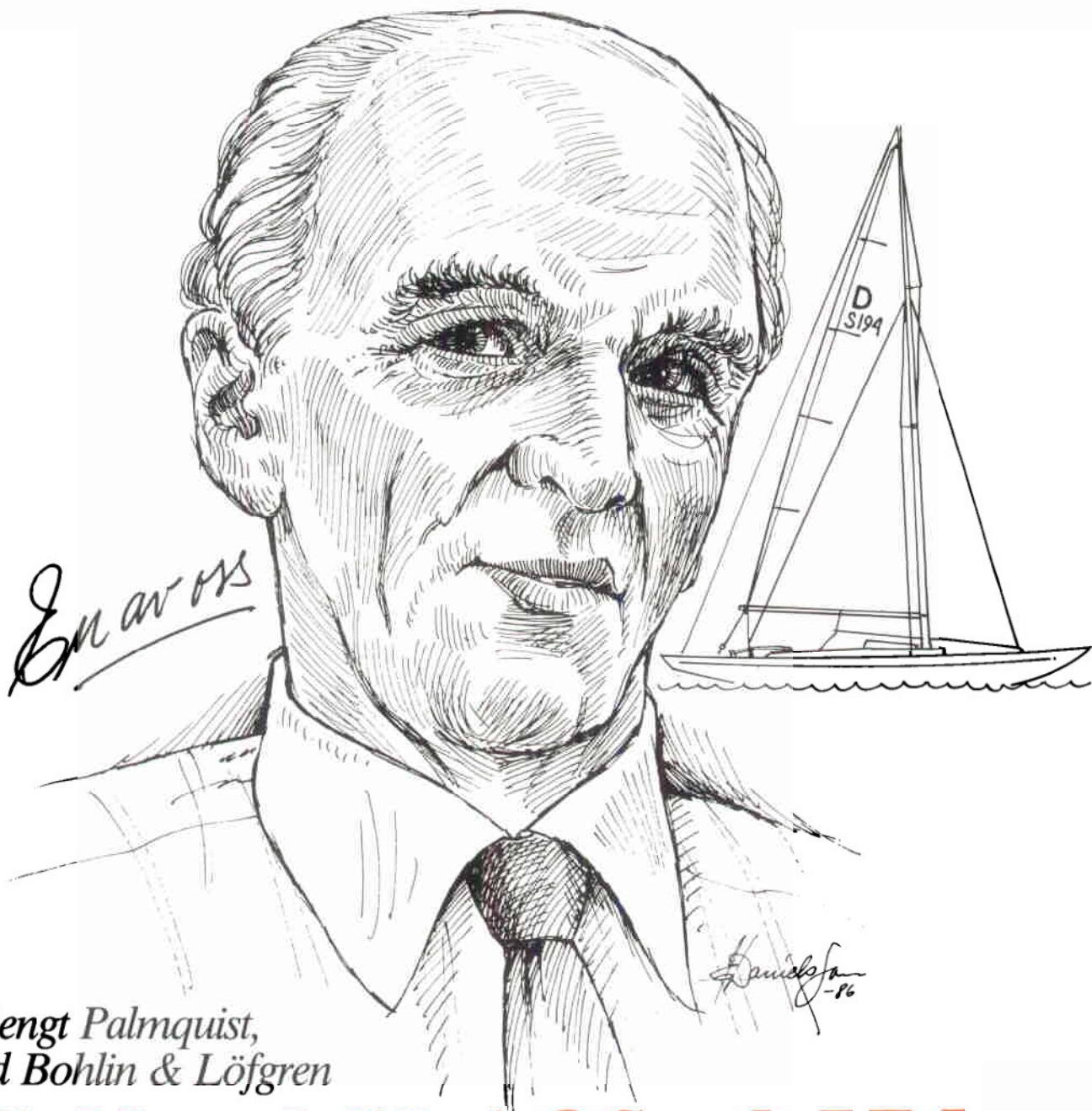
Ja, alla är överens om att det är mycket intressant och utvecklande även om det är jobbigt ibland.

– Man skulle behöva besöka platsen och diskutera med den lokala konsultbyrån på ett tidigt stadium, säger Carl-Johan.

– Det skulle säkert underlätta arbetet en hel del och spara både tid och pengar.

Det senaste året har alltså Konstruktionsavdelningen på Teknisk Service haft fullt upp att göra. Vi har ovan beskrivit utlandsjobben men det finns även många spännande konstruktionsjobb på hemmaplan.

Brännpunkten återkommer i kommande nummer med reportage från dessa.



*Bengt Palmquist,  
vd Bohlin & Löfgren*

## Guldmedaljör i OS och VM

1929 skulle familjen Palmquist i Göteborg köpa en segelbåt. Valet föll på en ny båttyp, en Drake som året innan hade konstruerats av normannen Johan Anker. Senare blev denna båttyp olympisk klass och en av sönerna i familjen Palmquist, Bengt som idag är VD i Bohlin & Löfgren, blev både olympisk mästare och världsmästare.

– Vår Drake var den andra som byggdes i Sverige och vi seglade ofta hela familjen med den, berättar Bengt idag.

– Men det var egentligen mamma som lärde mig att segla. Och det gjorde hon uppenbarligen bra.

Redan i 12-13-årsåldern började Bengt att kappsegla. I början gick det inte så bra men det skulle ganska snart bli bättre.

1946 ställde Bengt upp i Dragon Cup som väl närmast kan jämföras med R-båtarnas Guldpokal och som drog till sig kappsegelare från större delen av världen.

Tävlingarna gick i Norge och Bengt och hans besättning slutade 5:a av 50-talet startande.

– Vi tyckte väl inte det gick så bra men det tyckte andra.

### Folke Bohlin

Tre år tidigare hade Bengt börjat sitt arbete på Bohlin & Löfgren. Företagets dåvarande ägare och VD, Folke Bohlin var också han en hängiven seglare och även han seglade Drake.

– Folke var med redan vid OS 1948 där han tog silver. Men det skulle snart bli ännu bättre.

Till OS-uttagningarna för 1956 års Olympiska Spel lät Folke Bohlin bygga en ny Drake i mahogny.

– Det var en fantastisk fin båt, byggd av en enda mahognystock och i princip utan några laskar, eller skarvar. De två Drakseglarna beslöt sig för att segla tillsammans och gjorde med stor framgång.

Vid uttagningstävlingarna gick det bra, ja till och med mycket bra. Av fyra tävlingar vann de fyra.

Båten fraktades till Melbourne i Australien vilket bara det var ett äventyr.

Efter sju hårda kappseglingar stod det klart att den svenska Draken S194 med Folke Bohlin som rorsman och med Bengt Palmquist i besättningen hade vunnit. Tredjeman i båten var Leif Wikström från Lysekil.

– Men det var mycket knappt. Vi hade samma slutpoäng som tvåan, men vi hade vunnit tre deltävlingar, en mer än tvåan så vi tog alltså hem guld.

Det blev en enorm uppståndelse i Sverige och Göteborg och alla kände plötsligt hela besättningen.

– Visst, det var en otrolig känsla att vinna.

## Fyra OS

Bengt fortsatte med sitt stora fritidsintresse och det skulle bli ytterligare tre Olympiska spel för hans del. I Romolympiaden var han själv rorsman men lyckades inte lika väl som i föregående olympiad. 1968 i Mexico var han med som reserv och slutligen 1972 i Västtyskland som en av ledarna. Hela familjen har varit engagerad i seglingen. Efter Melbourne kappseglade Bengt mycket med bland annat sin fru i besättningen.

– I slutet av 60-talet började våra söner komma med och vi nådde så småningom framgångar på kappseglingarna.

När det drog ihop sig till VM 1975 bestämde sig Bengt och hans två söner för att ställa upp.

Världsmästerskapen gick i Rochester i norra USA och med hjälp av lokala sponsorer kunde familjen Palmquists Drake fraktas över Atlanten.

De gjorde bra i från sig och vann tävlingen och fortsatte med att på samma

resa passa på att bli Nordamerikanska mästare.

Seglingsframgångarna fortsatte med segrar i Dragon Cup 1978 i Danmark och 1979 i Skottland.

Men de idrottsliga framgångarna har inte inskränkt sig till seglingen. Nejdå, i början av 50-talet var Bengt distriktsmästare i slalom i Göteborg efter att ha avslutat en karriär som backhoppare.



*Bengt Palmquist, i mitten, med sina söner Johan och Björn efter segern i Dragon Cup 1978 i Ebeltoft i Danmark.*

## Analysera

– För att lyckas i segling krävs det att man vågar ta chanser. Man gör naturligtvis misstag, det gör alla, men det gäller sedan att kunna analysera misstagen och rätta till dem och jag tror att det ofta är det som skiljer ut vinnarna.

En viktig egenskap för idrottsmän är också att aldrig ge upp, och detta gäller i allra högsta grad också företagsledare.

När vi frågar Bengt om vem han anser vara den största seglaren svarar han tveksamt.

– De flesta är mycket speciella typer, kanske lite udda. De har alla stora kvaliteter som människor och seglingskunskaper som bär respekt med sig.

– Den största bedriften står nog ändå dansken Paul Elvström för. Han seglade Finnjolle, en klass där man lottar ut båtarna mellan de tävlande och trots detta har han hittills vunnit fyra OS-guld, vilket måste anses som helt unikt.

Det första guld tog han 1948 och så sent som i förra Olympiaden i Los Angeles deltog han inte utan framgång, då i Tornadoklassen tillsammans med sin dotter.

## PR

1945 började alltså Bengt sin yrkesbana inom Bohlin & Löfgren. Efter att ha arbetat som säljare i några år övergick han till administrativa uppgifter för att 1972 bli verkställande direktör för företaget. Han har under åren haft mycket nytta av sin fritid även i sitt yrkesliv.

– På kappseglingarna träffade jag exempelvis Folke Bohlin som blev min arbetsgivare.

– Kunderna tyckte det var roligt att diskutera segling med oss och det invergade kanske positivt på affärerna. Idag satsar storföretag stora pengar för att kunna ha en olympisk guldmedaljör som affischnamn i sina annonser.

Bengt har en mycket ödmjuk inställning till sin sport och det är inte alls fråga om något skryt när han berättar.

– Uppståndelsen när vi vann OS var nästan skrämmande och egentligen inte alls förtjänt. Det fanns grabbar som hade kämpat ännu hårdare och kanske inte haft samma tur i rätt tävlingar. Deras bedrifter är ju egentligen lika stora men deras namn glöms fort bort.

## Förenat

Trots att han lagt ner ett hårt arbete på träning i många, många år, har han aldrig känt att han försakat något.

– Vi har haft tur att hela familjen med två söner och en dotter, är så intresserad av seglingen. Vi har hela tiden fått göra det roligaste vi vet på vår fritid.

– Detta intensiva intresse har också förenat familjen på ett mycket fint sätt.

# Är lönesystemet krångligt?

Varför skall lönesystemen vara så krångliga på arbetsidan?

Ja, det har kanske många frågat sig. I år har vi dessutom fått två nya löneformer inom företaget, meritlön och anställningstid/närvaro.

Brännpunkten vände sig till Förhandlingsavdelningen för att försöka få ett svar på frågan.

– Egentligen är Höganäs AB:s lönesystem inte så krångligt, framför allt inte om man bryter ner det i sina beståndsdelar, säger förhandlingschef Jimmy Samuelsson.

## Men varför ha så många beståndsdelar?

– Från centralt håll har Fabriksarbetareförbundet och SAF:s Allmänna Grupp förklarat sig "vilja verka för en produktivetsfrämjande lönesättning t ex genom ökad lönedifferentiering till förmån för de bäst kvalificerade arbetarna samt införande och utveckling av olika former av prestations- och resultatknutna löner".

– Detta håller man med om inom Höganäs AB.

– För att kunna göra detta så rättvist som möjligt krävs det olika beståndsdelar. Var och en av beståndsdelarna syftar till att stimulera och engagera personalen. Detta bidrar till att skapa förutsättningar för att företaget skall förbli lönsamt och detta tryggar på sikt arbetsplatsen.

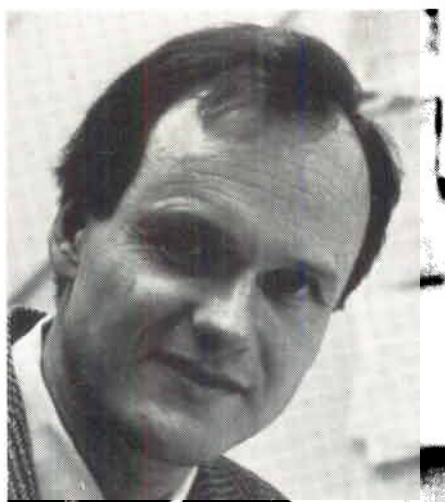
– I princip ser lönesystemet ut som figuren här intill.

– Lönen skall spegla en insats.

## Måste det innebära en ökad lönespridning?

– Ja. En ökad lönespridning kommer ju alla till godo. Alla får då möjlighet att påverka sin egen lön. Detta bidrar till att vi kan behålla vissa specialister inom företaget som annars kanske sökt sig till andra arbetsgivare.

– På sikt breddar vi också rekryteringsbasen. Vi får ungdomar att söka utbildningsvägar som leder till fabriksyrken. Vi har idag svårt att få välutbildad personal till vissa funktioner.



Jimmy Samuelsson, förhandlingschef.

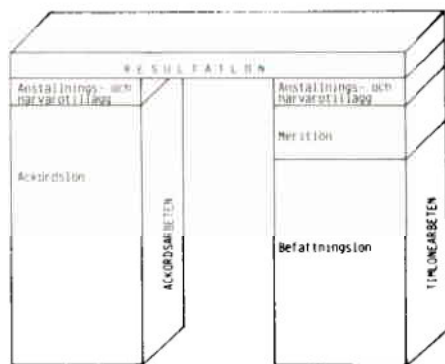
– Den tekniska utvecklingen går ju också framåt och detta ändrar i många fall inriktningen på arbetsuppgifterna.

– Lönen är ett sätt att stimulera den enskilde till att ta ett ökat ansvar.

## Meritlönen upplevs av en del som negativ och splittrande.

– Inom idrotten är det tillåtet med differentiering. Alla applåderar stjärnorna.

– På arbetsplatsen är det ibland svårt att se att någon annan kanske är duktigare än jag själv. Det gör kanske lite ont i början, men visst är det så att alla inte utför arbetet lika effektivt och med samma kvalitet.



– Vad lönesystemet syftar till är att premiera de som gör ett bra arbete.

– Jag tror också att detta har med traditionen att göra. På tjänstemannasidan har lönen alltid varit individuell och här har egentligen aldrig detta ifrågasatts. På arbetsidan däremot, har lönerna

alltid varit systematiserade och ofta reglerade i centrala avtal.

## Men "brödet kostar ju lika mycket för alla".

– Ja, och därför har vi också satt in en nedre gräns, och den gränsen har vi satt ganska högt.

– Vi vill premiera dem som gör ett bättre arbete, inte "bestraffa" dem som inte når upp till detta.

## Varför väger kvaliteten mindre än exempelvis effektiviteten?

– Effektiviteten är ett mått på hur man utnyttjar sin arbetstid, om man tar långa fikapauser, osv.

– Det finns också tillfällen då effektiviteten kanske går före kvaliteten men vi skall komma ihåg att i de flesta befattningar ingår kvaliteten redan i själva befattningen.

– En reparatör skall göra bra reparationer utan att man skall behöva tala om det för honom, en avsynare skall sortera bort icke prima varor, osv.

– Det ligger alltså i befattningens natur. Att premiera för att individen utför sitt arbete är inte rätt, men utför han sitt arbete bättre än vad som normalt krävs, får man en belöning i form av meritlön.

## Är det bra att bedömningen sker två gånger om året? Skapar det inte problem vid planeringen av ekonomin?

– Det är viktigt att förändringar slår igenom snabbt och man i lönekuvertet kan se om man förbättrat sig.

– Skulle det gå åt "fel håll" finns det skyddsnet inbyggt i systemet.

– Så på frågan måste svaret bli: ja, definitivt.

## Vill du säga att meritlönen är rättvis?

– Alla har inte fått rätt lön. Det är omöjligt att uppnå total millimeterrättvisa.

– Men jag vill påstå att vi med den individuella lönesättningen uppnått ett mycket mera rättvist system än vi hade tidigare.

- Vi har idag fått centimerrättvisa.
- Närmare än så här tror jag inte det går att komma för närvarande.
- Lönen är en individuell relationsfråga och jag tror att det har lite med självkritik att göra också.
- Tidigare kunde vi inte premiera de som verkligen var duktiga.

### **Tror du att man kommer att ta steget fullt ut och bara ha en fackförening i framtiden inom företaget?**

- Nej, på kort sikt tror jag det är omöjligt på grund av traditionen.
- På längre sikt är det kanske möjligt men jag tror att det skulle skapa en del problem. Den enda fackföreningen skulle då greppa över ett mycket stort verksamhetsområde och jag tror att det lätt skulle uppstå splittring, vilket ingen är betjänt av.

- Vi kan exempelvis se på den offentliga sektorn där vissa röster höjts inom sjukvården att sjuksköterskorna skulle lämna sjukvårdsfacket.

### **Resultatlönen, befattningslönen och de andra löneformerna måste vi ha kvar dem?**

- Ja, som jag sa inledningsvis blir lönen mera rättvis ju fler löneformer vi har, till en viss gräns naturligtvis.
- Befattningslönen bestäms av svårighetsgraden, mm, på de arbetsuppgifter som ingår i befattningen. Ett arbete som kräver lång utbildning och erfarenhet betalas bättre än ett mindre kvalificerat.
- Resultatlönen syftar till att få alla inom resultatlöneområdet att arbeta mot samma mål och att fokusera vissa påverkbara faktorer.
- Målsättningen är här att både den

enskilde och företaget skall tjäna på att produkterna framställs så billigt och effektivt som möjligt.

### **Hur ser löneläget ur på Höganäs AB idag?**

- Vi ligger bra till både om man ser till riksgenomsnittet och man jämför med likartad industri i Nordvästskåne.
- Med hjälp av de olika löneformerna har Höganäs AB kraftigt förbättrat löneläget och förhoppningsvis har "rätt" individer och grupper fått del av förbättringen.
- Ofta när man jämför lönen på olika företag, ser man bara på grundtimlönen.
- Man skall inte blanda äpplen och päron. Förutom de olika löneformerna har vi exempelvis helglön vilket inte alla företag har. Bara helglönen ger utslaget per arbetad timme cirka 2 kronor.

# AgDatalön – det nya systemet

För cirka ett år sedan gick man över till Ag-data varvid lönespecifikationen fick ett helt nytt utseende. Många tycker att det blivit fler fel på lönen efter övergången.

Brännpunkten frågade Hans Nilsson som har det operativa ansvaret för lönerutinerna, hur det kommer sig.

- Det är inte så många fel. Målsättningen är naturligtvis att lönen skall vara rätt och det är ju det minsta man kan begära.

- Men trots allt kan det bli fel ibland. Lönesystemet är mycket omfattande.

- Det viktigaste är att det rapporteras rätt. Rätt löneart, rätt tid och rätt antal.

- Både avlöningspersonalen och de som svarar för inrapporteringen gör ett bra jobb, men ändå kan det bli fel – och detta beror oftast på något fel i inrapporteringen.

### **Du säger att det är ett omfattande lönesystem.**

#### **Hur omfattande är det?**

- Det sker i runda tal 30-40.000 lönehändelser, eller transaktioner, varje månad!

- Vi har ju två separata system, Ag



*Hans Nilsson, har det operativa ansvaret för lönerutinerna.*

Datalön och CV-systemet. Det är mycket olyckligt. Anledningen till att vi har två är att CV-systemet också är ett fakturerings- och debiteringssystem för interna arbeten.

- Man arbetar just nu på att finna någon annan lösning för detta och förhoppningen är att vi skall bli av med CV-systemet under 1987.

- Ag-datalön är ett bra system som klarar anpassningen till nya löneformer på ett smidigt sätt.

### **Varför dröjer det till långt in i nästa månad innan man får sin slutlön?**

- Vi får ju lönen i efterskott och det tar cirka 9 arbetsdagar innan den kan betalas ut.

- Tre dagar går åt för lönepersonalen att färdigställa materialet, tre dagar går åt för servicebyrån att köra lönen samt att göra efterkontroller och rättningar och banken skall ha tre dagar för att administrera utbetalningen. Det tar alltså fram till cirka den 12 i varje månad innan man kan få sin lön.

- I undantagsfall kan man pressa tiden en dag i samband med helger och liknande.

### **Varför gick man över till Ag-datalön?**

- Det finns flera orsaker. Vårt eget CV-system byggdes på 50-talet och det klarar inte att anpassa sig till olika nyheter, exempelvis semestertidslagar osv. Det är som med datorsystem som med bilar, så småningom blir det skrotfärdigt.

- Som en parentes kan jag berätta att stora ingrepp fick göras när den första

arbetaren tjänade över 100.000 kronor om året.

– En annan orsak till att vi gick över är att när man anlitar ett stort system som flera företag använder, får man ett centralt underhåll av systemet. Exempelvis ligger semesterberäkningar och liknande inne i systemet utan att vi behöver gå in och göra detta för hand.

– En tredje orsak var att de anställda inte var nöjda med det gamla systemet. På de lönespecifikationer man fick, kunde man inte utläsa vad man erhållit för olika lönetillägg som övertid, inställelseersättning ob, mm.

– På den nya lönelappen ser man exakt vilket tillägg man fått och vilken dag det avser.

– Man kan också se vad man tjänat på enskilda ackord.

– Ett annat skäl till att man gått över till Ag-datalön är att utomstående myn-

digheter och organisationer ställer större krav på olika uppgifter från företaget. Exempelvis Statistiska Centralbyrån och AMF vill ha olika typer av uppgifter, Arbetsgivareföreningen vill ha sin lönestatistik osv.

– Allt detta får man genom AG-datalön.

### Men alla är inte nöjda.

– Det beror kanske på att det finns många siffror på lönelappen idag och man måste lära sig att läsa den.

– Är det så att många fortfarande inte förstår lönebeskeden, kan vi ordna en genomgång av dem.

– På den nya lönelappen kan man följa sin förtjänst under året på ett bra sätt. Man får uppgifter om övertid, kvarvarande semester, kompledighet ackumulerad lön och skatt från årets början, mm.

### Vad skall man göra om man fått fel lön?

– I första hand skall man kontakta arbetsledaren.

– Det är viktigt att man alltid vänder sig till sin arbetsledare för att reda ut problemet. Det är ju inte säkert att det alls är något fel. Det kan också bero på att något fel begåtts vid inrapporteringen och då vet arbetsledaren hur han rapporterat vederbörande.

– Kan arbetsledaren inte reda ut problemet, står givetvis avlöningspersonalen till tjänst.

– Avslutningsvis vill jag säga att vi alla gör vårt bästa för att våra anställda skall få ut rätt lön vid rätt tidpunkt.

– Dock är ingen felfri och det är min förhoppning att man kan ha överseende om det trots allt blir fel.

– Har ett fel begåtts så kommer det också att rättas till så fort som möjligt.

# Nya produkter i Specialtegelfabriken

**Specialtegelfabriken i Höganäs är av många ansedd som en av de modernaste fabrikena i sitt slag i Europa. Här blandas gammal välkänd tillverkningsteknik med nya produkter som ofta tillverkas enligt nya, okonventionella metoder.**

**För att behålla sin ställning som modern fabrik investeras också hela tiden i ny, modern utrustning.**

Tillverkningen av värdeskåp är ett bra exempel på en för Specialtegelfabriken ny produkt.

– Vi har nu utbildat en grupp om fyra personer som helt har hand om värdeskåpstillsverkningen, berättar driftsingenjör Karl-Axel Engström.

Tidigare hade man på Specialtegelfabriken "bara" hand om gjutningen av skåpen. Svetsning och montering av vissa mekaniska delar var då utlagt på personal från andra avdelningar.

Idag klarar man alltså av detta helt på egen hand.

– Värdeskåpen har blivit en ganska stor artikel för oss och vi har order för full produktion under hela 1987.



*Jens Zimmerman visar en av de senaste produkterna i Specialtegelfabriken: En formplatta för tillverkning av diamantverktygsskär.*

### Gjutning

Över huvudtaget har gjutningen ökat de senaste åren. På Specialtegelfabriken gjuter man nu detaljer av många olika format, stora stycken som kan väga upp till ett par ton ner till små detaljer på ett par hekto.

Gjutna detaljer är ett bra komplement till stampade tegel. Det går lätt att blanda i olika armeringsmaterial, vilket är omöjligt när man pressar eller stampar tegel. Det är också en skonsammare tillverkningsteknik för formarna vilket sänker tillverkningskostnaderna.

– Vi har helt nyligen fått en ny produkt som vi gjuter. Det är en platta för diamantverktygsskär. Plattan fungerar som en form vid framställning av diamantverktygsskär. Formen fylls med skärpulvret varefter alltsammans går genom en sintringsugn. Efter sintringen slås formen sönder och kvar får man ett mycket hårt skärverktyg.

Plattan gjuts i silikonformar och de är mycket svåra att gjuta.



Det ställs höga krav på massan och det gäller att vara mycket försiktig när man lossar silikonformen från den gjutna plattan.

## Investeringar

Specialtegelproduktionen har de senaste åren hållit sig på en ganska konstant nivå vad gäller volymen. Däremot har det skett en förskjutning mot högre kvaliteter. Någon större kapacitetsutbyggnad har det därför inte varit frågan om de senaste åren men i en hårdnande konkurrens har effektiviteten måst höjas och detta är ett arbete som fortgår.

Man arbetar just nu på att installera ett snabbformbytessystem för press 2. Med det nya systemet kommer man att kunna minska stilleståndstiden från två timmar till en i samband med ett formbyte. Detta ökar tillgängligheten på pressen med cirka 300 timmar på ett år.

Installationen av en helt ny doseringsutrustning pågår också just nu.

Den gamla mekaniska blev föråldrad och nedsliten och underhållskostnaderna började bli för dyra.

I den nya utrustningen, som är datorstyrd, kommer recepten att finnas inprogrammerade, vilket möjliggör en mera tillförlitlig dosering.

Andra fördelar med den nya utrustningen är att det blir lättare att följa råmaterialuttagen eftersom alla uttag registreras.

Det kommer också att bli möjligt använda dessa data i ett administrativt system. Det går då ett säkrare underlag vid produktionskostnadsredovisning, det blir lättare att se vad varje produkt kostar att tillverka.

## Robot

På planeringsstadiet finns planer på införskaffandet av ytterligare en sättningsrobot i anslutning till press 2.

– Vi tror att sättskadorna skulle minska och så skulle ett tungt och besvärligt arbete försvinna.

– Killarna vid sättningen gör idag en jätteinsats men vi förstår att det inte är något attraktivt arbete. Nu kan man aldrig bli av med handkraften helt och hållet.

– Vi pressar idag tegel i ett par hundra olika format och idag finns det ingen robot som klarar av att sätta alla dessa format.



Micke Svensson och Bo Björnstedt ingår i gruppen som "specialiserat" sig på värdeskapstillverkning.



Christer Rosengren behöver ingen "bodybuilding" efter arbetet. Här tömmer han en vagn med 80 kilostegel.

Man måste också blanda olika format på vagnarna för att få dem någorlunda jämna och det skulle inte heller en robot klara av.

– Men för sten som har hyfsat jämna kanter tror vi att det skulle bli bra.

## "Job rotation"

Genom att produktionen har blivit

mera blandad i Specialtegel fabriken med tiden, skiftar arbetsuppgifterna för personalen mera idag.

– Alla måste vara beredda på att rycka in på olika ställen men jag tror att det upplevs som positivt av de allra flesta.

– Det är ett fint gäng i hela fabriken och det har märkts på produktionen flutit fint hela året trots att den varit så hög.

# 1986 års jubilarer

1986 mottog 41 20-årsjubilerande Höganäsanställda sina klockor.

Traditionsenligt serverades gås med alla tillbehör. Som vanligt var uppslutningen mycket god. Över 100 gäster samlades på Larödbaden för att inta måltiden.

Tacktalet från jubilarerna hölls av Brita Timeke, division Järnpulvers marknadsavdelning.

Här är listan på 20-årsjubilarerna:

#### **Division Järnpulver:**

Olle Thornblad  
Aina Johansson  
Bastiana Andersen  
Brita Timeke  
Åke Ståhlberg  
Kerstin Thulin  
Stig Andersson  
Bertil Lindeskog  
Marco Zecevic  
Egon Lundvall  
Harry Fruerlund

Per Ask  
Rolf Grönvall  
Frede Grönbäck  
Claes-Göran Ektjärn  
Håkan Jacobsson

#### **Division Eldfast:**

Sigvard Thorildsson  
Lennart Svensson  
Ann-Christine Andersson  
Göran Grankvist  
Stig Andersson  
Ove Larsen  
Else Niemi  
Christer Persson  
Svea Larsen

#### **Höganäsarbeten:**

Sven Olsson

#### **Division NVSK:**

Lennart Ahlberg  
Lennart Bernhardsson  
Jan-Ove Olsson  
Hans-Pauli Hallengren

#### **Teknisk Service:**

Bertil Fack  
Kenneth Persson  
Sture Ohlsson  
Sven Malmros  
Ismet Bevrnja  
Ronny Svensson

#### **Hamn och Transport:**

Yngve Nilsson

#### **Koncernadministration:**

Arne Lundin  
Christine Dorup  
Sven Ljunggren

#### **Koncernekonomi:**

Lisbeth Thomasson



Jubilarer från affärsområde Industriprodukter.

Även Höganäs AB:s pensionärer har avtackats. Tyvärr har vi inte hunnit få med några bilder från Sofieros Slottsrestaurang där den kombinerade jul- och avtackningsmiddagen avhölls.

Här är i alla fall listan på de avtackade pensionärerna:

### Affärsområde Industriprodukter

#### Höganäs

Sven Bolin (50)  
Karl Johansson (45)  
Ernst Nilsson (41)  
Henning Olofsson (36)  
Lennart Hardenby (32)  
Erling Smidt (30)  
Torsten Christoffersson (25)  
Torsten Thornblad (25)  
Kjell-Arne Olsson (24)  
Artur Gustavsson (16)

#### Bjuv

Gösta Grén (49)  
Bertil Malmgren (49)  
Pava Sapic (16)  
Börje Olsson (10)

### Affärsområde Metallurgi

#### Höganäs

Werner Gustavsson (46)  
Bertil Nilsson (46)  
Malte Gustavsson (36)  
Egon Lundvall (20)  
Jakob Christensen (16)  
Athanasia Vlachov (12)

#### Bohus

Bertil Mellqvist (29)

### Hamn och Transport

Nore Persson (49)  
Allan Fredriksson (47)  
Torsten Johansson (7)

### Teknisk Service

Botvid Andersson (45)  
Halvard Johansson (43)  
Börje Sjöstrand (17)

(Anställningsår inom parantes)

Totalt avtackades alltså 27 pensionärer.



ISSN 0345-1801

**Brännpunkten**  
**Höganäs-koncernen**  
**personaltidning**

Redaktör och ansvarig utgivare:

**Johan Aspegren**

Layout: Evert Danielsson

Tryckeri: Höganäs AB, Kontorstryckeri

Copyright: Höganäs AB

Höganäs

**UTGIVARKORSBAND**

Vid obeställbarhet returneras försändelsen till avsändaren, som svarar för returportot

**LOKALA MEDARBETARE:**

<b>Division Järnpulver</b>	Ake Olsson, Höganäs Kjell Lundgren, Bohus
<b>Division Eldfast</b>	Hardo Aamisepp, Höganäs
<b>NVSK Mineral</b>	Maica Edvinsson, Bjuv
<b>Division SlipNaxos</b>	Sune Johansson, Västervik
<b>Teknisk Service</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

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.

