

MÄNGEN

Nr 2/78

LÄTT BLANDAT FRÅN BRUKEN KOSTA · BODA · ÅFORS · JOHANSFORS · SKRUV · MÅLERÅS



Bertil Wallien till Australien

Med tre stycken 25 kilo tunga järnskålar, en vingad jättegubbe i trä och omkring 500 glasföremål i bagaget åker Bertil Wallien till Australien i sommar.

Under tre månader skall Bertils glas, järn och trä visas upp i det stora landet. Det är samtidigt 10-års jubileum, eftersom det var 1968 som Bertil Wallien senast ställde ut i Australien.

David Jones Gallerier i Sydney, Adelaide och Melbourne blir platserna för utställningarna. Vernissage den 24 juni i Sydney. Under tre veckor skall Bertil Wallien själv introducera sig och sina skapelser därborta. De tre järnskålarna symboliserar jorden, havet och luften. I skålarna finns liksom ristade tecken, figurer och mässingsplattor. Som ytterli-

gare utsmyckning har Bertil lindat snören genom hål i kanterna, ibland med glaspärlor itrådade. Skålarna är mycket känsligt utförda, man kan knappt tro att järnet, så till synes lätt, låter sig formas på detta sätt.

Den flygande gubben i trä är någon sorts symbol för Bertils Australienutställning. Den är utförd av trä men har vingar av mässing. I hög hatt skall gubben hänga i taken på utställningarna.

Svarta sandblåsta skålar, omkring 90 st, följer också med i bagaget. De är utförda i underfångsteknik, alla unika, olika stora och med skiftande djup och ojämnheter i formen. Den största är oval och omkring 35 gånger 20 cm med dekor av en flygande man.

Smedjan i Boda har tillverkat järnskålarna. Det blev samtidigt konstsmeden Lars Larssons sista arbete som anställd på Boda, då han skall öppna egen verkstad i Kopparfly. Bodas begåvade snickare Lennart Karlsson har gjort trægubben som fått vingar i mässing av Horst Graf, Lars Larssons efterträdare i smedjan. Mången önskar Kosta Boda och Bertil Wallien lycka till i denna stora satsning.

Ove Alström



OMSLAGET

Till det här numret av MÄNGEN har Mats Jonasson tecknat omslaget, den skimrande, myllrande interiören från hyttan, vi alla känner så väl.

Mats är anställd som formgivare på Målerås Glasbruk.

Omslaget till förra MÄNGEN, nr 1/78, vållade diskussioner. Var det en *drefs* eller en *kneckt* som Rolf Sinnemark tecknat framför ugnöppningen? Ja, ho vet! Vi citerade »Fakta om glas» Carl F. Her-

melin, Glasforskningsinstitutet, Växjö 1966. Där läste vi »*Drefs*, den med ett urtag för blåspipan/punteln försedda pyramidformade gjutjärnsställning, i vilken pipan/punteln roteras vid invärmning. *Drefs*en står på formblecket.»

I samma bok citerar vi om *KNECKT* »Gjutjärnsställning med urtag för piporna/puntellerna, som står, höj- och sänkbar i en fot, på arbetsgolvet. Blåspipans tjockända (naveln) måste vid anfangningen vara svagt rödglödande. Pipan placeras därför med naveln i ugnöppningen, vilande på formjärnet och med munstycksänden vilande på kneckten.» Så där, nu vet du bättre. Eller??

SKÅLEN

På Svensk Form i Malmö har i vår visats en utställning av skålar i olika material. Utställningen turnerar i 19 europeiska länder och varje land har valt en kollektion att delta i utställningen.

Sverige bidrar med en kollektion skålar i glas, trä, rotträdar och keramik. World Crafts Council arrangerar Europaturnen, i Sverige tillsammans med Svensk Form.

Utvalda att delta i den svenska kollektionen finns tre av Kosta Bodas formgivare, Ulrika och Bertil Wallien samt Ann Wärff. Totalt elva svenska deltagare finns med.

Ulrikas skål är en stor, vid och rak cylinder av blågrönt glas, dekorerad med rättor. Bertil hade gjort en cirka 20 cm hög cylinder dekorerad med en av de välbekanta »flygande männen». Ann Wärff hade i sin vanliga teknik dekorerat en 30 cm vid och omkring 25 cm hög skål i klart och orangevärgat glas.

I den svenska kollektionen fanns dessutom följande konstnärer: Margareta Hennix (keramik), Eva Englund (glas), Martin Kuorak (koxa i trä och renhorn), Nils Gunnar Zander (keramik), Olle Nordlund (trä), Gunilla Kropp (keramik), Ulla Forsell (glas) och Ellen Kitok-Andersson (rotflätad skål).

På utställningen i Malmö kunde man se alla de insända skålarna. Också de som inte kom med i kollektionen. Många andra av Kosta Bodas formgivare visade fina exempel på sina arbeten.

Det är säkert orätt att se denna utvalda samling svenska skålar som resultatet av en tävling. Snarare har juryn valt att visa spännvidden i svensk design just nu.

Allt som allt visades många hundra skålar och man behövde en god stund för att smälta de många intrycken. Klart är dock att man faktiskt fick en klar nationell karaktärsbild genom dessa skålar.

Ove Alström

M Ä N G E N
Kosta Boda AB, 360 52 KOSTA
utgiven i juni 1978.

REDAKTIONEN:
Redaktör Ove Alström
Redaktionskommittén
Bernt Axelsson
Hans Israelsson
Pat Johansson
Gunnel Lorentz
Gunilla Persson
Tommy Ragnarsson

Ansvarig utgivare
Erik Rosén

MÄNGEN ISSN 0345-8261

ERIK ROSÉN:

När detta skrives har vi erfarenhet av de första fyra månadernas utveckling under 1978.

Försäljningsmässigt sett har denna period kännetecknats av sämre efterfrågan på den svenska marknaden än väntat. Ordergång på exportsidan kan anses i stort sett följa de tendenser och prognoser som vi har räknat med, även om periodiseringen under året kan infalla olika beroende på våra olika utlandsföretags lagersituationer etc.

Utvecklingen i USA har fortsatt i positiv riktning. Vi har där genomfört en stor utställning i det förnämsta och ledande varuhuset i New York, nämligen Bloomingdale. Det goda resultatet bör ha en långtidsverkan på vår försäljning i USA, genom dess påverkan på intresset från andra större köparens sida. Det visar sig att vår senaste kollektion med släta enkla serviser och bruksting Ann, Ann-Marie, Oktav etc. har varit mycket väl anpassad för den efterfrågan som för närvarande råder på de flesta exportmarknader.

I Australien har man fortfarande stora ekonomiska bekymmer inom näringslivet. Det har påverkat våra möjligheter att försälja våra produkter genom vårt eget företag, men i stort sett har det hit-

tills utvecklats enligt planerna.

I Frankrike börjar vi nu att lagerhålla Kosta Bodas artiklar, och kan lämna en snabb service till alla våra köpare, vilket bör ge ett positivt resultat.

En av våra andra huvudmarknader, Tyskland, visar en stadig ökning, men dock inte i fullt den takt som vi hade hoppats på.

England återhämtar sig för närvarande och visar en positiv utveckling.

En negativ utveckling visar de »ekonomiskt sjuka» länderna i Europa typ Italien, Spanien och Portugal.

I Sverige var efterfrågan återhållsam under första halvåret. Man hyser en svag förhoppning om viss förbättring under andra halvåret, vilket tyvärr inte betyder att vi kan ta tillbaka det som förlorats hittills i år.

Den ordergång som vi har fått under de första månaderna motsvarar i volym ungefär samma försäljning som under förra året. Vi hade dock räknat med att kunna sälja och leverera väsentligt mer. Lagerökningen har därför blivit större än beräknat och faktureringen väsentligt lägre.

Mot denna bakgrund kommer vi nu att tvingas vidta åtgärder för att hålla nere produktionen, åtminstone på kort sikt, så att vi får balans mellan försäljning och tillverkning och får en justering av lagersituationen. Diskussioner om detta har påbörjats vid de olika bruken.

Det ekonomiska resultatet har också försämrats, främst genom den minskade leveransvolymen, men även genom den förskjutning som efterfrågan mot mindre lönsamma artiklar gör.

Den lönsamhets- och strukturundersökning som påbörjats inom företaget är avsedd att finna lösningar på längre sikt, för att få en väsentligt effektiviserad produktion, en bättre produktsammansättning etc. Information om detta har lämnats i separata meddelanden.

Igångkörningen av den nya hyttan och vannan i Kosta har i stort sett gått enligt planerna, men resultatet påverkas för närvarande negativt av tekniska störningar, som ger oss för hög kassation i förhållande till prognoserna. Ett intensivt arbete internt och med hjälp av utomstående konsulter pågår för att rätta till störningarna.

Även inom vår gamla typ av tillverkning med degelugnar är kassationen alldeles för hög och vi har trots stora ansträngningar inte kunnat få ned den till nivåer som måste uppnås för att få en verkligt lönsam produktion. Jag hoppas på alla anställdas medverkan i detta arbete, eftersom den personliga insatsen och intresset i samband med arbetet i hyttan väsentligt påverkar kassationsutfallet. Det är nu ännu mer nödvändigt, eftersom vi på produktutvecklingssidan räknar med att behöva ta fram allt fler släta produkter såväl inom prydnadssektorn som på servisglassidan. Trenden på efterfrågningssidan går i den riktningen.

Vi har fortfarande inte fått frånvaron under kontroll, den ligger ännu på alltför höga värden.

Vi kommer på alla sätt att försöka uppehålla vår vanliga offensiva försäljnings- och produktutvecklingspolitik, men måste mer än tidigare kombinera med effektiva insatser på produktionssidan, allt för att få ned kostnaderna per producerad enhet och få det allmänna kostnadsläget inom företaget under bättre kontroll.

Vi hoppas att det i dagsläget bland våra anställda finns en stor förstäelse för att sådana ansträngningar måste göras snabbt och effektivt, och att vi på vanligt sätt kan samverka och komma till gemensamma lösningar i avsikt att säkra vår överlevnadskraft i framtiden.

Kosta i maj 1978.

Erik Rosén

PELLETS

I förra Mängens rapporterade Stig Rasmusson om att styrelsen för AB Glaspellets tagit ett principbeslut om att bygga en gemensam mängstation, som en första etapp och i en andra etapp ansluta pelleteringsanläggning. Här nedan följer en aktuell lägesrapport från Pelletsfronten.

Anledningen till den beslutade uppdelningen av projektet i två etapper, var att man ville nå större säkerhet vid valet av metod för pelletering. På olika håll har sedan dess arbetats med att utvärdera olika pelleteringsmetoder. Nu anser man sig ha funnit och valt ut den bästa. Styrelsen beslutade därför den 26 april

1978 att bygga en komplett anläggning inklusive pelletering. Det blir således mäng i form av pellets (kulor) som kommer att levereras till bruken. Anläggningen får stor flexibilitet, varför olika kvaliteter av pelleterad mäng kan tillverkas. Anläggningen skall kunna vara i drift under hösten 1979, varefter leveranserna till de olika bruken kan börja.

Den tidigare kalkylerade kostnaden för anläggningen, cirka 15 miljoner kronor, beräknas kunna bibehållas.

Anläggningens kapacitet blir: ca 13.000 ton om året vid normal dagstidskörning. Det täcker väl det totala behovet. Dessutom finns stor kapacitetsreserv om man vill utnyttja tvåskift.

Leveranserna till bruken kommer sannolikt att ske i små containers, ungefär likadana som de småbehållare som används till inläggningsmaskinerna. Detta

är dock ännu inte helt bestämt, men att köra pellets med bulkbilar förefaller dock icke ekonomiskt.

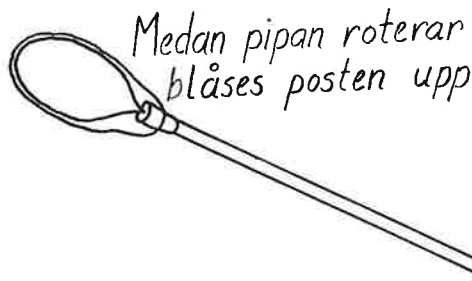
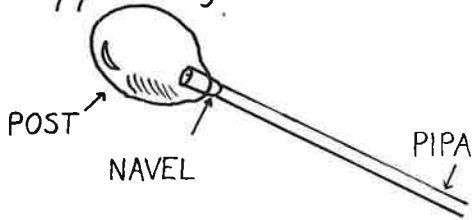
Anläggningens placering är icke helt fastställd, men allt tyder på att Emmaboda blir platsen för mængstationen. Troligast skall en ny fabrikslokal byggas för ändamålet.

De välkända mængkamarproblemen bör alltså om cirka 1 – 1 1/2 år ha eliminerats. Mäng i form av pellets blir praktiskt taget dammfria och dessutom lätta att hantera i inläggningsmaskiner. Andra fördelar, som kan uppnås, är en bättre sammansättning och blandning av mängen, vilket ger lägre kassationer. Dessutom kommer även en viss energibesparing att göras vid smältningen av pellets i stället för mäng.

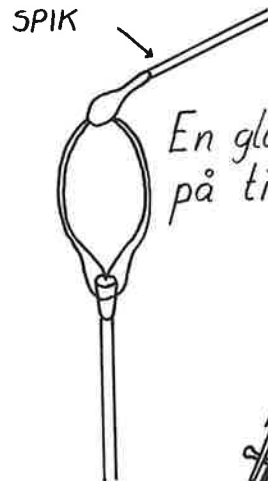
Stig Rasmusson

ETT HISTORISKT ARBETE!

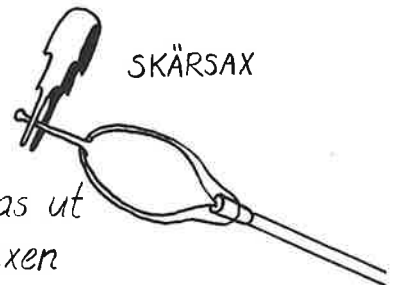
Med pipan tas glasmassan ur degeln



Medan pipan roterar
blåses posten upp



En glasklump klipps
på till ben



Benet dras ut
med saxen

Skall man verkligen berätta om glastillverkning i personaltidningen Mängen? Redaktionen talade om detta flera gånger och bestämde sig till sist för att våga. Vi tror nämligen att många, många, som jobbar på bruken, ändå inte vet hur det går till att göra glasprodukter för hand. De som redan vet och kan får bläddra vidare.

KONSTEN ATT SMÄLTA GLAS ÄR OMKRING 3500 ÅR GAMMAL

Glas består till största delen av smält sand. Dessutom blandas in soda, blymönja, pottaska, kalksten m.fl. beståndsdelar i MÄNGEN, (som betyder den färdigblandade glassatsen.) Det som avgör vad mängden består av är vilken sorts glas man önskar. Konsten att smälta glas anses ha utvecklats under tiden 3500-2500 år f. Kr. De äldsta glasfynden härstammar från Egypten och består av pärlor och amuletter från cirka 2500 f.kr.

Ännu idag använder man redskap som härstammar från tiden för Kristi födelse och arbetet utförs med lika gamla metoder. De som jobbar i hyttorna har titlar med gamla anor från 16-1700 talen. Det var Gustav Vasa som först anlade ett glasbruk i Sverige. Det skedde i mitten på 1500-talet. Till Småland kom den första hyttan år 1620 och anlades i Trestenshult av en holländsk eller tysk glasblåsare.

Sedan dess har alltså en fullt utbyggd verkstad för t.ex. vinglastillverkning haft följande bemanning: mästaren, benmakaren, uppblåsaren, skålanfångare, två ben- och fotanfångare, en formskötare och en inbärare.

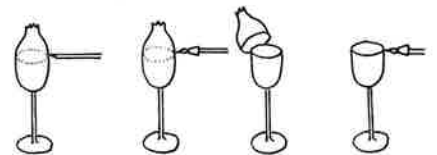
Det är levande historia som varje dag utspelar sig i de småländska hyttorna.

Följande glashistoria har vi saxat ur DN:

En sann historia från 1960-talet berättar om en av de sista brukspatronerna. Vid sitt bord på krogen vänder han sig bort och spottar ut snapsen. Det sker med orden: — Fy fan. Maskingjort.

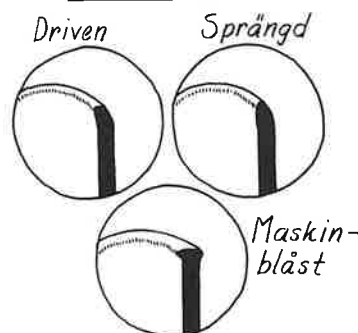
Och han tänkte inte på brännvinet, utan på glaset i vilket det serverades.

Så här görs en sprängd kant

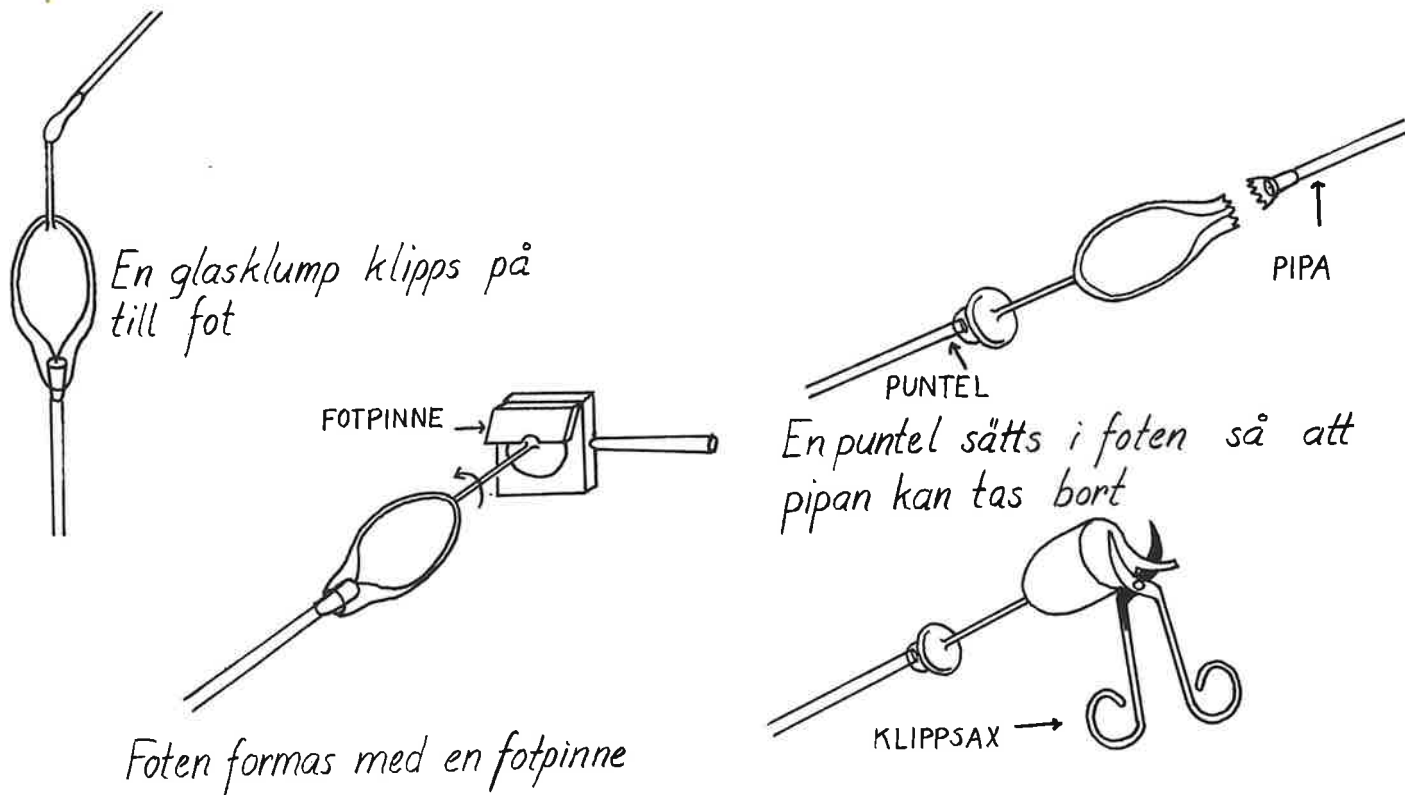


1. Ritsa med diamant
2. Spetsig låga
3. Toppen knackas av
4. Kanten smälts = rund kant

Olika kanter



Det här reportaget om glastillverkningen är inspirerat av en artikel i Dagens Nyheter i januari 1978. Gunnel Lorentz har tecknat. Historiska och tekniska fakta är hämtade från ett kompendium kallat GLAS av John Magnusson. Utbildningsförlaget 1971 och GLAS av Elisa Steenberg och Bo Simmingsköld, Natur och Kultur 1958.



Musikpaviljongen i Kosta!

Det finns en gammal bild av Kosta Musikkår från år 1895 spelande i en mycket vacker, av snickarglädje prydd, musikpaviljong. Den stod alltså en gång vid de stora kastanjeträden strax norr om

Kosta. Tiden tog den till sig slutligen. Saknaden efter den var stor hos många människor.

På Ekebergadagen 1978, anordnad av Ekeberga Hembygdsförening, kunde man inviga en kopia av den gamla paviljongen.

Det var musik av Kosta Musikkår – precis som förr och tal och gudstjänst och fanfarer av glastrumpeter.

Den nya paviljongen står nu vid muséet, där det redan finns en gammal järnväg. I framtiden kan vi vänta oss många glada konserter från den estraden.



FACKLIGT

SIF

Ordförande:
Bela Kisch

Vice ordförande:
Berne Karlsson

Övriga ledamöter:
Curt Ottosson, Marianne Hiller, Gunilla Persson, Hillie Paulsson, Karin Arnell, Kajsa Ahl

Studieombud:
Marianne Hiller

Förhandlingsdelegation:
Bela Kisch, Berne Karlsson, Ulf Månsson

Ekonomikommitté:
Curt Ottosson

Skyddsombud:
Boo Widerstedt

Lokal skyddskommitté:
Kosta: Boo Widerstedt

Central skyddskommitté:
Boo Widerstedt

Anpassningsgrupp:
Kosta: Berne Karlsson
Boda: Kjell Widlund

Informationsmottagare:
Bela Kischö Berne Karlsson

SALF

Ordförande:
Reine Hiller

Sekreterare:
Krister Köhnke

Kassör:
Verner Nyström

Övriga ledamöter:
Sigurd Rapp, Winemar Hallberg

Suppleant:
Kenneth Kock

Förhandlingskommitté:
Reine Hiller, Krister Köhnke, Verner Nyström, Torsten Karlsson, Bert Jonsson

Kontaktmän vid respektive bruk:

Kosta: Reine Hiller
Boda: Winemar Hallberg
Åfors: Verner Nyström
Johansfors: Sigurd Rapp
Krona: W. Johansson

Lokala Skyddskommittéer:

Kosta: K-G Svensson, Rolf Pettersson, Magnus Hammarstedt
Boda: Bert Jonsson, Winemar Hallberg, Gustav Oscarsson
Åfors: Verner Nyström
Johansfors: Sigurd Rapp, Torsten Karlsson

Central Skyddskommitté:
K-G Svensson, suppl. Bert Jonsson

Ekonomikommitté:
Reine Hiller

Redaktionskommitté MÄNGEN:
Bernt Axelsson suppl. Krister Köhnke

Studiekommitté:
Reine Hiller, Krister Köhnke, Kenneth Kock

FABRIKS AVDELNING 2 FABRIKSKLUBB 17 SKRUV

Ordförande:
Håkan Johansson

Kassör:
Bernt Strandberg

Sekreterare:
Roland Karlsson

Övrig styrelseledamot:
Ingemar Bohman

Studieorganisatör:
Gösta von Wendel

Studiekommitté:
Karl-Erik Ottosson

Förhandlingskommitté:
Olle Jonsson, Gunn-Britt Carlsen, Håkan Johansson, Bernt Strandberg

Huvudskyddsombud:
Karl Coucher

Skyddsombud:
Allan Johansson, Olle Jonsson, Ingemar Bohman, Elsa Ekberg

Anpassningsgrupp:
Håkan Johansson

Informationsmottagare:
Håkan Johansson, Bernt Strandberg

FABRIKS AVDELNING 44 KLUBB 5 ÅFORS

Ordförande:
Hans Nyström

Kassör:
Wolfgang Weidner

Övriga ledamöter:
Ingvar Gröön, Josef Kock, Sven Gustavsson

Studieorganisatör:
Sven Gustavsson

Huvudskyddsombud:
Villy Liska

Skyddsombud:
Josef Kock, Rune Fransson, Leif Andersen, Helge Karlsson

Central skyddskommitté:
Villy Liska, Rune Fransson

Informationsmottagare:
Hans Nyström, Ingvar Gröön

FABRIKS AVDELNING 44 KLUBB 4 BODA

Ordförande:
Åke Augustsson

Sekreterare:
Lennart Karlsson

Kassör:
Tord Bråneus

Övriga ledamöter:
Åke Karlsson, Josef Francsics

Huvudskyddsombud:
Horst Graf

Skyddsombud:
Cristian Pumplum, Ingvar Svensson, Horst Graf, Tord Bråneus, Karl Krappinger

Central skyddskommitté:
Horst Graf, Åke Augustsson

Informationsmottagare:
Åke Augustsson, Åke Karlsson, Tord Bråneus, Josef Francsics

FABRIKS AVDELNING 122 KOSTA

Ordförande:
Sven-Åke Erlandsson

Sekreterare:
Tommy Hansson

Kassör:
Lars-Gösta Magnusson

Övriga ledamöter:
Hans Israelsson, Jan Hammerby,
Per-Åke Strand

Studieorganisateur:
Hans Israelsson

Huvudskyddsombud:
Nils Arne Åberg

Skyddsombud:
Willy Johansson, Sven-Åke Erlandsson,
Zelko Suran, Per-Olof Palmqvist, Ken-
neth Ahlqvist, Jan Neikter, Lennart
Eriksson, Jan-Birger Johansson, Göte
Lönnetun, Hans-Göran Samuelsson, Sö-
ren Ekfelt

Central skyddskommitté:
Nils-Arne Åberg, Willy Johansson,
Sven-Åke Erlandsson

Lokal skyddskommitté:
Nils-Arne Åberg, Sven-Åke Erlandsson,
Göte Lönnetun, Willy Johansson

Anpassningsgrupp:
Sven-Åke Erlandsson

Personaltidning:
Hans Israelsson, Gunnel Lorentz

Informationsmottagare:
Sven-Åke Erlandsson, Hans Israelsson,
Lars-Gösta Magnusson, Tommy Hansson

FABRIKS AVDELNING 44 KLUBB 6 JOHANSFORS

Ordförande:
Olle Karlsson

Sekreterare:
Karl Roos

Kassör:
Bengt Karlsson

Övriga ledamöter:
Göran Johansson, Peter Karlsson

Studieorganisateur:
Bengt Karlsson

Huvudskyddsombud:
Arne Ottosson

Skyddsombud:
Lilly Karlsson, Bertil Engman

Informationsmottagare:
Olle Karlsson, Göran Johansson

FABRIKS AVDELNING 44 FABRIKSKLUBB 10 MÄLERÅS

Ordförande:
Lennart Karlsson

Kassör:
Bo Andersson

Sekreterare:
Leena Magnusson

Informationsmottagare:
Lennart Karlsson

Huvudskyddsombud:
Leif Lindqvist

Skyddsombud:
Lennart Karlsson

Studieombud:
Leena Magnusson

nya semester- lagen

Nedan följer den nya semesterlagens huvudpunkter, vilka samtidigt utgör de viktigaste förändringarna i förhållande till tidigare semesterlagstiftning.

– Du har rätt till 25 dagars semesterledighet varje semesterår.

Undantag:

Nyanställd, som börjar efter den 31 augusti. (5 dagars ledighetsrätt.)

– SEMESTERÅR:
tiden 1 april – 31 mars.

INTJÄNANDEÅR:
motsvarande tid närmast före ett semesterår.

– Semesterlön utgår fortfarande endast i den mån sådan tjänats in under den 12-månadersperiod (intjänandeåret) som föregår semesteråret.

– Du har rätt att avstå från att ta ut semesterledighet som ej är förenad med semesterlön.

– Företaget är skyldigt att förhandla eller samråda i fråga om semesterledig-

hetens förläggning.

– Semesterledigheten skall normalt förläggas så att Du får en 4 veckors sammanhängande ledighet under juni - augusti.

– Semesterlönen för de 5 semesterveckorna är 12% av Din inkomst under intjänandeåret. Semesterlön beräknas på all lön under intjänandeåret med följande undantag:

Semesterlön för den ordinarie semestern under intjänandeåret.

Permitteringslön som betalats ut för s.k. semesterpermittering.

– Den semesterlönegrundande frånvaron utökas.

– Du får rätt att spara 5 semesterdagar varje semesterår under en tid av 5 år.

Undantag:

Semesterledighet som ej är förenad med semesterlön kan inte sparas.

– Vid fullt sparande kan en sammanhängande ledighet om 10 veckor tas ut. Det året Du tar ut sparad semester kan Du inte på nytt spara semesterdagar.

– Semesterersättning utbetalas när någon slutar sin anställning.

Semesterersättning beräknas på samma sätt som semesterlön.

– Blir Du sjuk under utlagd semester skall Du så snart som möjligt underätta Din arbetsledare. I annat fall riskerar Du att Dina sjukdagar blir räknade som semesterdagar.

1831 BAD I BODA

Badsäsongen har just börjat på allvar. Då kan det vara kul att minnas hur det var förra sommaren. Boda öppnade då sin nybyggda badpool, som byggdes på den gamla Folkets Hus-tomten.

Det var alltså 1831 bad som noterades i svängkorsen. Barnen svarade för 58,7% av dessa och resterande bad fördelade sig på simskolan 23,4%, vuxna 9,7% och rabattbad 8,2%.

I sommar är badet öppet mellan klockan 11 och 16 varje dag.

Erik Rosén - 32 år i Glasriket.



Efter 32 års aktivt, för att inte säga intensivt arbete som glasbrukschef lämnar nu Erik Rosén det direkta ansvaret för resultatet av hans generationslånga arbete – glasbruksgruppen Kosta Boda – i Erling Karlströms händer.

Det började på det lilla okända bruket Boda strax efter andra världskriget. Miljön var inte obekant för Erik Rosén. Glaset hade han i blodet. Arbetsuppgif-

ten, förutom att vara glasbrukschef, bestod i att vara synare, uttagare, packare, bokhållare och springpojke i största allmänhet. Men först och främst produktutvecklare och säljare. På något sätt har Erik Rosén egentligen behållit alla dessa arbetsuppgifter genom åren. Och med gott resultat.

Efter hand blev Boda Glasbruk inte så obekant längre. Det skapade åt sig ett namn som det kvalitetsmedvetna, progressiva glasbruket med glas designat för unga människor med krav på funktion och stil. Med den framgången i ryggen var det bara naturligt att Erik Rosén fick ansvaret även för grannen Åfors Glasbruk och sedermera även för den svenska glasindustriens moder och flaggskepp i modern tid – Kosta Glasbruk.

Tidigt insåg Erik Rosén nödvändigheten av att de små bruksenheter sammanlöt sig till större slagkraftiga enheter för att därigenom kunna bära de allt större satsningar på global marknadsföring, som i snabb takt blev en betingelse för överlevnad. Att det inte alltid var en lätt uppgift vet alla som känner mentaliteten hos medvetna och stolta glasarbetare, som lokalpatriotiskt värnar om *sitt* bruk och att just det brukets namn skall synas på alla produkter och i allt säljarbete. God säljare har Erik Rosén alltid varit, och han lyckades också sälja idén om Åforsgruppen, som sedan fortsatt att växa och i dag är KOSTA BODA AB. I det under 70-talet allt hårdare ekonomiska klimatet har den svenska glasindustrins möjlighet att överleva blivit en central fråga. Förutsättningen för överlevnad har blivit liktydig med förmågan till vital och snabb förändring, innebärande en aktiv anpassning till tidens,

omgivningens och marknadens krav. Dessa förändringar är ofta svåra, ibland till och med smärtsamma. Men endast de företag som besitter denna förmåga har en plats i 80-talets post-industriella¹⁾ samhälle. Erik Rosén har förankrat sina gamla bruk i en samarbetskrets, där de ingående företagens produkter på ett naturligt sätt kompletterar varandra och som även mätt med internationell måttstock har en sådan storleksordning att goda möjligheter föreligger att bära upp de kostnader och satsningar som en aggressiv internationell marknadsföring i dag kräver.

Det kunde ha förefallit naturligt att Erik Rosén känt sig ganska tillfredsställd med sin 30-åriga insats för svensk glasindustri och därmed överlåtit det framtida ansvaret på andra händer. Men så icke Erik. Inför trycket av svåra tider tar han på sig ännu tyngre uppgifter och dokumenterar därmed sin kärlek till glaset och sitt ansvar inför kollegor och arbetskamrater.

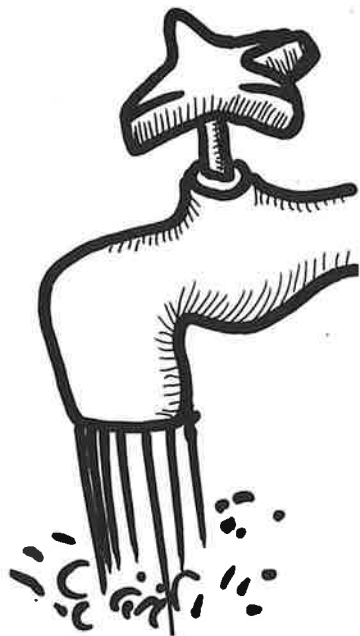
Vi som från olika betraktelsepunkter följt Erik Rosén under hans 30-åriga, dynamiska verksamhet i Glasriket är glada för att hans stora kunskande och erfarenhet också fortsättningsvis står till förfogande för våra verksamheter och vi önskar honom lycka och framgång i de nya och svåra uppgifterna på samma gång som vi önskar Kosta Boda och Erling Karlström en lyckosam framtid.

Erik Hammerlund

¹⁾ post-industriella betyder efterindustriella red. anmärkning



Nytt reningsverk i KOSTA



Förädling av kristallglas efter hyttan kräver stora mängder vatten för kylning och för sköljning vid bearbetningen i glaskammaren, sliperiet och syrapoleringsavdelningen.

Främst genom den höga blyhalten, cirka 200 mg per liter för orenat avloppsvatten från sliperiet, har avloppet direkt till naturen i det föregående medfört skador på de mottagande vattentäkterna.

I början på 70-talet byggde företaget försedimenteringsbassänger, i vilka de större glaspartiklarna kunde avskiljas och sedan som slam föras till tipp. Efter en sådan behandling får vattnet en blyhalt av cirka 50 mg per liter.

Då Kosta Boda 1977 sökte koncession för verksamheten i samband med byggandet av den nya hyttan, ställde naturvårdsmyndigheterna krav på en maximal blyhalt i utgående avloppsvatten om 1 mg per liter.

Det synnerligen skärpta kravet på rening kom att kosta drygt en miljon kronor att förverkliga.

Någon färdig reningsteknik för glasindustrin fanns inte att få tag på. Den tekniska avdelningen tog då initiativet till ett branschsamarbete. Under våren 1977 ledde bland annat ekonomiska bekymmer hos våra kolleger till att samarbetet kollapsade.

Kosta Bodas tekniker jobbade då vidare på egen hand. En djuplodande sökning hos tänkbara leverantörer ledde till Salén Vattenvård AB. Under tiden september 1977 till februari 1978 skulle anläggningen projekteras, tillverkas och monteras. Ett okonventionellt samarbete mellan leverantörens Thord Hedström och Stig Larsson samt vår egen Berne Karlsson och undertecknad gav fruktbarande resultat i form av en reningsanläggning

som är väl anpassad till Kostas behov. Förutom kravet på fullgod rening ville vi uppnå följande: 1) Minimalt underhåll genom en automatisk process och rationell slamhantering. 2) Möjlighet att återanvända det renade vattnet i processerna, vilket med nuvarande vattentaxor skulle ge en årlig besparing på omkring 30.000 kr. I framtiden ändå mera, eftersom taxorna förväntas stiga. 3) Efter modernisering skulle den befintliga neutraliseringsanläggningen för syrapoleringsavloppet utnyttjas i största möjliga utsträckning.

Problemet löstes, kort beskrivet, genom en tvådelad anläggning. Vatten innehållande fluorvätesyra och svavelsyra passerar ett reningssystem (detta renade vatten kan ej återanvändas) och övrigt vatten ett annat. Försedimentering sker i två containers, vilka växelvis då de är fulla av slam, direkt kan transporteras till tipp för tömning. Efter fällning med järnklorid sker slutsedimentering i en s.k. lamellseparator. Som sista steg före återcirkulering syrasätts och passerar vattnet ett tvåmediafilter.

Anläggningen behövde tak över huvudet, varför en tillbyggnad av syrapoleringskeppet gjordes. Under den hektiska anläggningstiden fungerade allt väl, bygge, rörmokeri för tillloppsledningarna med mera, bland annat tack vare den egna underhållsavdelningens insatser.

MODER NATUR kan tacka och behöver nu bara ta emot vatten med en blyhalt av 0,5 mg per liter. Dessutom bara en femtedel av den tidigare kvantiteten, cirka 2.000 kubikmeter om året.

Bengt Gustafsson

PRODUKTIONS INRIKTNINGEN I NYA HYTTAN

Med degelugnar och frånvaron av rationella hjälpmedel var flexibiliteten stor när det gällde produktutvecklingen.

Tillkomsten av den nya hyttan och vana med feeder samt därmed sammanhängande metoder styr produktutvecklingen i hög grad, skriver Erik Rosén i denna artikel.

Den gamla tillverkningens flexibilitet är snart ett minne. Tillkomsten av nya hyttan, där glaset smälts kontinuerligt i vana, ställer krav på de produkter som skall tillverkas. En formmaskin levererar det ämne som sedan skall vidarebearbetas. Ämnets storlek måste vara anpassat till de produkter som skall framställas, men också vannans kapacitet av smält

glas per timme måste man ta hänsyn till. Redan där finns en viss stelhet i produktionen. Vannan smälter kristall av hög kvalitet, mycket bättre än i de gamla degelugnarna. Risken för anfangsblåsor och sliror är liten, vilket också höjer kvaliteten på kristallen.

Förutsättningarna för att tillverka en bra produkt finns alltså, men några synpunkter måste man beakta: Att undvika underfangsglas, att köra långa serier då formmaskinen inte alltför ofta kan förses med nya ämnesformar och att kvantiteten glas som tas ut per timme motsvarar produktionen av smält glas i vana.

Nya produkter måste planeras väl, så att de anpassas till de tekniska förutsättningarna och så att priset blir rätt.

Mot denna bakgrund har vi byggt upp ett sortiment, där dekoren inte finns, utan där vi bygger på att glaset skall vara klart och rent och verkligen framhäva lustern och kvaliteten hos kristallmassan. Vi kan också gå upp i storlek på produkterna genom dels glasmassans bättre kva-

litet, men också genom att anfångsmomentet har försvunnit.

En annan sak är att vi har kompletterat utrustningen med en gjutmaskin som kan användas på nattskiften och vi måste alltså förse den med produkter som är anpassade till de tekniska förutsättningarna och som kan tillverkas med färre antal man under skiften.

Vi hoppas nu att vi kan utveckla såväl bättre gjutmaskiner som centrifuger, så att vi därigenom får fram produkter som är blanka och genomskinliga, där kristallens ljusbrytning utnyttjas både genom en avancerad formteknik och genom själva mönstret i produkten.

Vi har alltså nya fascinerande möjligheter att få fram ett sortiment inom kristallen, som borde ge oss en väsentligt säkrare marknad i framtiden. Vi bör då även kunna hålla en lägre prisnivå för centrifugerat och gjutet än tidigare.

Erik Rosén

GLASRIKETS FOI

Förlustår förklarar Gränges glasreträtt

Några glasbruk läggs ne Förhandlingar om vilka

Den nya glasjätten för 75 proc av marknaden

NYA GLASBRUK I FAROZONEN?



Kosta-Boda och Orrefors FUSION



Fusionen berö

Erik Rosén: Johansfors skall inte liggas ned

G Åsling: ASFUSIONEN

1 400 anstäl

Norrmän lärde om glasindustrin

"Vissa hytt måste bort"

SKRIFTLIGT PÅ SIFFROR

Aldrig förr har väl intresset för GLAS-INDUSTRIN varit så stort som nu. Det beror förstås på de stora förändringar som under den senaste tiden drabbat branschen.

Ser man ortens lokaltidningar som en samhällsspegel kan man direkt utläsa människornas intresse för och beroende av att glasindustrins problem löses positivt.

MÄNGEN har »klippt» i tre tidningar under maj och juni månad.

Det blev exakt etthundra klipp under de cirka 40 dagarna, i maj och juni, som Mängden klippte i Barometern, Smålandsposten och Östra Småland. Totalt rör det sig om 62,5 spaltmeter text och bilder. Flitigast har Smålandsposten bevakat branschen. De skrev 24,8 spaltmeter text och bilder i 38 artiklar, följt av Östra Småland med 19,5 spaltmeter i 26 artiklar och Barometern med 18,2 spaltmeter i 36 artiklar.

Materialet fördelar sig också olika i tidningarna. Mest skrevs det om nedläggningen av Björkshult, 20,25 spaltmeter i 26 artiklar. Allmänna artiklar om branschen fyllde 19,88 spaltmeter i hela 37 artiklar. God trea blev Kosta Boda AB som bevakades i 24 artiklar på 17,4 spaltmeter. Fusionen tog en god del av det utrymmet.

Så här ser det totala klippmaterialet ut, fördelat på olika bruk och tidningar:

	Kosta Boda AB	Björkshult	Pukeberg	Emmaboda Glas	Övriga artiklar	Summa
Barometern	5670 mm 9 art.	5030 mm 12 art.	1220 mm 2 art.	765 mm 3 art.	5460 mm 10 art.	18145 spmm 36 artiklar
Östra Småland	1825 mm 4 art.	12180 mm 8 art.	1060 mm 2 art.	1530 mm 4 art.	2970 mm 8 art.	19565 spmm 26 artiklar
Smålandsposten	9641 mm 11 art.	3040 mm 6 art.	—	655 mm 2 art.	11455 mm 19 art.	24791 spmm 38 artiklar
Summa	17136 mm 24 art.	20250 mm 26 art.	2280 mm 4 art.	2950 mm 9 art.	19885 mm 37 art.	62501 spmm 100 artiklar

Boda/Nova blir Europastörst

De tre kommer till gemensam

Inga pengar till miljö på Linds

Glasriket styrs från

Inga pengar till Björks

Regeringen GLASRIKETS

Ins. krav vid uppvaktning

De köpte Pukeberg

Hoppfullt för glasindustrin - dåliga avtalet bjudar för vinst

Glädjebud mitt i all bedrövelsen KRISEN ÖVER

Hoppfullt för glasindustrin - dåliga avtalet bjudar för vinst

De köpte Pukeberg



Här formade den färdiga

Arbetsgrupp utreder Ström

Nedläggningshotat

Scan Gobain SKÄGT

å glasbruk

ÄGGS NER

-BYGDEN

annan ri

å glasver

orrtidni

ersätter g

nflytande

nconcentrat

regeringen

de glasb

vavlet fr

ilkington

betydlig

ernadotte

nyar glo

ÅSIKTEN

Vad tror Du att Kungabesöket betyder för oss i KOSTA BODA AB?

Svar:

En viss PR gav det nog för tillfället och kan ge mera om det uppföljes med rek-lammaterial mm i samband med utställ-ningar.

Kanske det under turistsäsongen skulle finnas en särskild glas- och fotomonter i utställningshallen i Kosta.

Erik Kjellander, Kosta

Svar:

Jag tror inte att försäljningssiffrorna kommer att raka i höjden på grund av att Kungen och hans fru besökte företaget, men förvisso, allt går att sälja med mördande reklam och visst gav besöket glans över dagen, jag tycker visst att kungaparet ger fin PR för såväl Sverige som Kosta Boda.

De många journalisternas bilder på vår glasblåsande Kung ger kanske också positiv effekt i orderböckerna så småningom, till gagn för oss alla. Positiv effekt för oss alla anställda ger också ett kunga-besök då och då, på så sätt, att det blir städad, putsad och fejat överallt, både ute och inne.

Kom gärna litet oftare snälla Kungen. Putsad och fejat var det också i Turistshopen till den stora dagen, och vi som jobbar där hade övat hovnigning en hel vecka för att kunna betjäna vår Kung och Drottning på bästa sätt, och kanske till och med få sälja en glasbit i 3-4000 kronors-klassen.

Men ack, livet är fullt av besvikelser, de celebra gästerna åkte, så att säga, runt hörnet förbi.

Bättre lycka nästa gång hoppas vi.

Ingrid Pettersson, Kosta

Svar:

Reklam är ju alltid bra. Kosta-Boda är ju redan ett känt namn, så nu är det bara att hoppas att även vi på de små bruken får nytta av detta.

Marja-Leena Magnussön

Svar:

En billig PR-grej som jag tror är bra. Eftersom hela pressen skriver mycket om Kungafamiljen, så når det ju ut till nästan hela Svenska Folket.

Rolf Carlson

Svar:

Med rätt publicering i t.ex. utlandet av kungabesöket, är jag säker på att det ger oss fin PR. En PR som förhoppningsvis gagnar oss alla.

Patricia Johansson, Åfors Glasbruk

PERSONALNYHETER

BÖRJAT

KOSTA

Jörgen Jacobsen	hyttan
Margareta Friberg	hyttan
Seppo Latvaniemi	hyttan
Hilding Nygren	hyttan
Michael Stühr	hyttan
Stefan Karlsson	hyttan
Risto Koseski	hyttan

BODA

—

ÅFORS

—

JOHANSFORS

Tom Axelsson	hyttan
Åke Chytreaus	hyttan
Helén Karlsson	glask.

SKRUV

—

SLUTAT

Christina Ström	glasmål.verkst.
Ingrid Malmberg	mönsterskärn.
Verner Johansson	underh. avd.
Herbert Svensson	glask.
Birger Friberg	hyttan
Barbara Stark	hyttan
Erik Magnusson	hyttan
Hugo Jacobsson	glask.
Ingrid Holm	städ.
José Patron	sliperiet

Harald Fransson	hyttan
Harald Fransson	sliperiet
Lars Larsson	smedjan
Mona Karlsson	hyttan

Dimitrios Hatzopolos
Alexandra Hatzopolou

Hjalmar Svensson	glask.
------------------	--------

Annika Eriksson	sliperiet
-----------------	-----------

Löne- utbetalningar 1978

Överenskommelse har träffats med Fabrikssklubbarna på respektive bruk angående löneutbetalning i samband med semesterperioderna i maj, juli och december enligt följande:

Juni och juli månads löner.

- Ordinarie förskott utbetalas den 30.6.1978.
- Extra förskott utbetalas den 14.7.1978. (Samma belopp som ordinarie förskott.)

— Slutlönen för juni och juli utbetalas den 15.8.1978.

Semesterlönen

- Semesterlönen utbetalas den 29.6.1978.
- Gruppforsäkringspremien för juli månad avdrages på semesterlönen.
- Semesterlönen för 2 och 3 maj utbetalas den 15.6.1978.
- Semesterlönen för 27,28,29.12.1978 utbetalas den 15.1.1979.

Första arbetsdagen efter semestern — måndagen den 31.7.1978 — överföres till augusti månads lön.



FRANKFURTMÄSSAN 1978

Kosta Bodas marknadsföring är offensiv. Det bevisas av att exportandelen ständigt ökar.

Ett forum för presentation av nyheter är mässorna. Till Frankfurtmässan satsade man bland annat på att visa hela Boda Nova-programmet.

Dessutom visades Kostas nya kristall-program, Kosta Bodas »displaysystem» väl utnyttjat och en skyltning som visade glasprodukterna tillsammans med kartonger och 50x70-skytlar.

Tillsammans en imponerande front av kvalitetsglas.

Bilden visar Boda Nova-presentationen.

TIPSET

Det var inte många som löste TIPSET i förra MÄNGEN. Redaktionen är dock optimistisk och försöker igen. Precis som sist är det lottsedlar i pris till dem som sänt in de först öppnade rätta lösningarna. Med mycket tur kan det ju bli en halvmiljon till kassan.

En stunds förströelse är inte dumt det heller.

Senast den 15 augusti måste svaren vara på redaktionen. Märk kuvertet med »TIPSET» i övre vänstra hörnet och posta till Tommy Ragnarsson, Kosta Boda AB, Kosta.

När vi i Mängenredaktionen inte kan vara roliga själva klarar vi oss genom att »klippa» i andra tidningar.

Här är en bit från Sparbankernas EKO. Som illustration till arbetslivets demokratisering har vi följande att meddela

Raster

Vi har funnit att alldeles för mycket tid tillbringas på företagens toaletter. I fortsättningen kommer därför följande ordning att tillämpas: Anställda, vars efternamn har begynnelsebokstaven »A» går mellan 09.00 – 09.30, »B» kl 09.30 – 09.45 o.s.v. Om Ni inte skulle känna behov vid den tid som är fastställd för Er begynnelsebokstav, måste Ni vänta till Er bokstav åter kommer i tur.

Frånvaro vid sjukdom

Beviljas EJ. Vi kommer icke längre att acceptera läkarintyg. Vi anser att om Ni orkar gå till läkare, så orkar Ni också gå till arbetet. Vidare kan frånvaro för operationer (kirurgiska) ej godtagas. Vi ber Er därför glömma alla tankar på eventuella operationer, då vi anser att Ni för att klara Edra arbetsuppgifter behöver alla organ Ni har och att Ni därför ej bör operera bort något av dessa. Vi anställda Er i befintligt skick och att operera bort något vore bedrägligt förfarande mot Er arbetsgivare.

RÄTT RAD!

Här kommer lösningen på Tipset i nr 1/1978.: Rätt rad skall se ut så här:
x 2 1 x 2 2 x 1 1 2 1 2.

Endast en deltagare hade sänt in lösningen till Mängen. 11 rätt hade hon åstadkommit. Grattis till Margareta Ragnarsson, som fått en lottsedel.

Margareta hade fel på »världens högsta byggnad», som är Sears Tower i Chicago. Hon hade gissat på förra innehavaren av rekordet, Empire State Building.

- | | | |
|-----|--|--------------------------|
| 1) | Hur många procent av inkomsten under intjänandeåret utgör semesterlön? | |
| | 1 9% | <input type="checkbox"/> |
| | x 12% | <input type="checkbox"/> |
| | 2 15% | <input type="checkbox"/> |
| 2) | Vad gör man när man KONONISERAR? | |
| | 1 Upphöjer någon till helgon | <input type="checkbox"/> |
| | x Skjuter flera skott med kanon | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Lagar mat utan recept | <input type="checkbox"/> |
| 3) | Vad är en TRAKTAT? | |
| | 1 En överenskommelse | <input type="checkbox"/> |
| | x En kaffekokare | <input type="checkbox"/> |
| | 2 En landsvägskrog | <input type="checkbox"/> |
| 4) | Vad betyder det finska ordet SISU? | |
| | 1 Styrka | <input type="checkbox"/> |
| | x Uthållighet | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Färgprakt | <input type="checkbox"/> |
| 5) | Vad är en AUTODIDAKT? | |
| | 1 En bilhandlare | <input type="checkbox"/> |
| | x En självlärd person | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Ett musikinstrument | <input type="checkbox"/> |
| 6) | Den romerska guden MERKURIUS var | |
| | 1 Havets gud | <input type="checkbox"/> |
| | x Skogens gud | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Handelns gud | <input type="checkbox"/> |
| 7) | Vad betyder ordet OBLIGATORISK? | |
| | 1 Tvingande | <input type="checkbox"/> |
| | x Självklar | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Frivillig | <input type="checkbox"/> |
| 8) | Vad är en COMPUTER? | |
| | 1 En komposition | <input type="checkbox"/> |
| | x En datamaskin | <input type="checkbox"/> |
| | 2 En motorsåg | <input type="checkbox"/> |
| 9) | Hur mycket väger en liter (1 lit.) KVICKSILVER? | |
| | 1 3 kilo | <input type="checkbox"/> |
| | x 8 kilo | <input type="checkbox"/> |
| | 2 13 kilo | <input type="checkbox"/> |
| 10. | Vilket landskap måste man resa till för att få se HORNBOGARSJÖN? | |
| | 1 Västergötland | <input type="checkbox"/> |
| | x Östergötland | <input type="checkbox"/> |
| | 2 Gästrikland | <input type="checkbox"/> |
| 11. | Vad är ett PLAGIAT? | |
| | 1 En kemisk process | <input type="checkbox"/> |
| | x En hemlig förening | <input type="checkbox"/> |
| | 2 En efterrapning inom konsten | <input type="checkbox"/> |
| 12. | Vad är en KOLLAPS? | |
| | 1 En köträtt | <input type="checkbox"/> |
| | x Ett sammanbrott | <input type="checkbox"/> |
| | 2 En prydnadsskål | <input type="checkbox"/> |

NAMN..... ADRESS.....