

BRANNPUNKTEN

Arkivexemplat



Årg. 11

Nr 1

April 1953

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Årg. 11 Nr 1 April 1953

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktörer: R KITTEL
R ENGBERG

Copyright

HÖGANÄS-BILLESHOLMS AB, HÖGANÄS



UR INNEHALLET

Västerviksprofiler

En rundvandring genom AB Slipmaterial-Naxos' anläggningar i Västervik 4

Höganäs under 1900-talets första år

Ett apropå till ett 50-årsminne. Av ing. W Örtenholm 11

Konjunkturavmattning och »Aktiva företagsnämnder»

präglade senaste månadernas nämndsammanträden 13

Marockansk marknad

Marocko lovande marknad för Höganäs-produkter anser försäljningsdirektör Viggo Terling efter ett besök i »landet längst i väster» 18

Klarad biff och färgstarkt frö

Koncernens kundinformation under 1952. Av ing. Birger Folin 20

Peter Matla — en hederstitel

Fem skånska gruvarbetare med lång, olycksfallsfri tjänst har premierats 22

»Räkna de svunna dagarna blott» — »Är det så illa ställt?»

Har företagsledningens intresse för den mänskliga produktionsfaktorn svalnat?, undrar sign. P C t i ett par insändare 23

Höganäs Musikkår hundraårsjubilerar

Jubileet firat med festkonsert och radioframträdande 23

Nyvängsrevy

Gruvingenjör Sven Erik Jansson berättar om sju års rationalisering av ovanjordsdriften 24

Gruvkarlar tog initiativ till 40-årsjubilerande HBK

Gamla HBK:are bläddrar i minnenas bok 32

Omställningsbilden: Ugnstömmaren Tore Samuelsson är en av de rutinerade och yrkeskunniga kolleger, som vi möter i reportaget »Västerviksprofiler» på s. 4.





I Västervik

avhölls för några månader sedan den s.k. Sydöstmässan med bl.a. föredrag och diskussioner om samverkan mellan industri och samhälle. Bland talarna var dir. Gummeson, som i ett uppmärksammat anförande behandlade »Samhället inför morgondagens industri». Vi skall här i starkt sammanträngd form återge några av de tankar, som därvid kom till uttryck.

»Morgondagens industri»,

sade dir. Gummeson, »kommer också att utnyttja maskiner, men till sina grundelement kommer den att vara oerhört mycket mera kemi och fysik än teknik och till sin utformning mera laboratorium och instrument än fabrik och maskin. Morgondagens fabriker kommer att ifrån skyddade manöverpulpeter manövreras av tekniker och vetenskapsmän, med inga eller med ett fåtal tekniskt skolade arbetare. Den hastighet, varmed utvecklingen sker och vetenskapliga upptäckter göres, kommer att ökas. Detta betyder, att fabriker och utrustning blir omoderna på mycket kortare tid än förut, att de oftare måste förnyas. Större delen av företagens inkomst och vinst måste därför reserveras för forskning och utveckling samt för fabrikernas förnyelse. Allt större delar av nationalinkomsten måste användas för investeringar.

Denna utveckling

inom industrin har länge varit påtaglig. Proportionen mellan å ena sidan tekniker och ingenjörer och å andra sidan arbetare har ständigt förskjutits. Då behovet av arbetskraft minskas, får flera människor möjlighet att ägna mera tid åt sig själva, sin

Oss emellan sagt:

utbildning, sin fritid. För att kunna utnyttja den ökade fritiden kräves nya materiella resurser: hos den enskilde i form av ökade inkomster och hos samhället i form av ökade tillfällen att på ändamålsenligt sätt låta medlemmarna utnyttja sin fritid.

Industrins egentliga uppgift

är och kommer sannolikt även i framtiden att vara att skaffa förutsättningar för människorna att tillfredsställa sina materiella behov. Att detta sker på bästa möjliga ekonomiska sätt är nödvändigt, ty endast därigenom skapas möjligheter till den allt större behovstäckning, som fått beteckningen högre levnadsstandard.

Det förefaller

mig inte otroligt, att även vi nordbor kunde lära oss och finna nöje, stimulans och tjustning i den form av spontant umgänge, som exempelvis spanjorer finner på sin 'plaza'. Jag menar inte, att vårt klimat lämpar sig för öppna mötesplatser. Jag syftar mera på vad jag brukar kalla ett 'public centre', en central anläggning, där människor med olika intressen får tillfälle till sport, gymnastik, bad, bibliotek, teater, musik, dans och hobbyssysselsättning, även restaurang och, varför inte, lite barförfriskningar.

Jag anser det troligt,

att mycket av vad vi i dag kallar för trivselproblem inte skulle existera, om barnen i hemmet och även i skolan bibringades en mera positiv inställning till bl.a. arbetslivet. Är det inte så, att barnet på många håll redan i hemmet bibringas inställningen, att arbetsplatsen är ett helvete? Om så är, vad gör skolan för att korrigera denna första inställning? Sannolikt ingenting. Inställningen lever vidare, och den unge arbetaren börjar sitt förvärvsarbete med en skev inställning till arbetet, som tar sig uttryck i vantrivsel. Jag tror uppriktigt sagt, att hur vi än gör i industrin, så kommer vi aldrig att

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda
senast den 1 maj 1953.

kunna skapa trivsel, generellt sett. Trivselbegreppet ligger så djupt, att dess tillrättläggande överstiger industriledningens förmåga. Människan vantrivs kanske utanför industrins murar, och detta tar sig uttryck i dåligt humör på arbetsplatsen, och så får arbetsplatsen skulden. Individerna skall trivas i hemmet, de skall trivas i samhället, de skall trivas med varandra, de skall trivas med sig själva. Om så är fallet, infinner sig sannolikt också trivseln på arbetsplatsen».

I ett senare

diskussionsinlägg yttrade dir. G.: »För någon tid sedan var det en kongress i Stockholm, ordnad av World Medical Association (Världsläkarförbundet). Därvid författades ett uttalande, som jag gärna vill läsa upp, ty det ger ett uttryck också för min sociala syn: 'Den moderna medicinska vetenskapen framhäver balansen mellan psykiska och fysiska faktorer i fråga om den enskildes hälsa och välbefinnande. Den socialpolitik, som överbetonar den ena faktorn och negligerar den andra, kommer att rubba denna balans till nackdel för den enskilda människan. Därför rekommenderar World Medical Association följande:

När socialpolitiska åtgärder är nödvändiga, bör de utarbetas i nära samarbete med läkarkåren. Vid planeringen måste de psykologiska återverkningar på förmånstagarna, som uppstår genom ökat beroende och minskat ansvar, beaktas. Socialpolitikens grundläggande syfte bör vara att ge hjälp till självhjälp. I all socialhjälp bör ingå element, som uppmuntrar självförtroendet och känslan av personligt ansvar, och varje socialt välfärdssystem bör framhäva den enskildes skyldighet att direkt bidra till kostnaderna för förmånerna.' Jag tycker», slutade dir. G., »att detta är klart tänkt och beundransvärt väl utformat.»

Får vi nu be

läsaren att bläddra fram till s. 23 och läsa sign. P C-t:s båda insändare »Räkna de

svunna dagarna blott» och »Är det så illa ställt?». I det första fallet är det sålunda de numera inställda Dagarna, i det andra fallet de i julas uteblivna julgåvorna till en grupp skiftarbetare, som kommit vår meddelare att vässa pennan. Båda inläggen mynnar ut i misstanken, att företagsledningens intresse för den mänskliga produktionsfaktorn minskats i takt med försämringen i konjunkturerna.

Vi kan på företagsledningens vägnar

försäkra, att intresset för den mänskliga produktionsfaktorn inte minskats. Till en början kan vi ju hänvisa till de nyss återgivna uttalandena av koncernchefen. Hur skulle den antydda ändringen i grundinställningen hos en modern företagsledning f.ö. vara möjlig? Det är ju dock så, som en annan känd industriman, disp. Gerhard de Geer i Lesjöfors, nyligen sagt på tal om den mänskliga faktorn, att denna i alla fall är den dominerande produktionsfaktorn, då i genomsnitt 80 % av tillverkningskostnaden för våra varor utgöres av successivt under produktionsprocessen magasinerade arbetslöner.

»När fick er fru blommor sist?»

Ni känner igen den stående rubriken till blomsterhandlarnas annonser på senare tid. Den vill förstås bl.a. framhålla den angenäma överraskningens tjusning. Men vad tror Ni frugan skulle säga, om den äkta mannen kom hemdragande med blommor morgon, middag och kväll, år ut och år in? Hon skulle nog bli utled på alltsammans. En av riskerna med alla sådana där överraskningar är nämligen, att de så lätt övergår till slentrian. Då förlorar de så småningom sitt värde — för mottagaren. En annan risk är, att de övergår till mer eller mindre pockande krav. Det är förlåtligt, om de då väcker olust — hos givaren. Det är helt enkelt båda dessa risker, som är huvudorsaken till Dagarnas och de nämnda julgåvornas försvinnande.

Vad speciellt Dagarna angår, så tror vi,

att de upphörde ungefär i det psykologiska ögonblicket. Ty, handen på hjärtat, det är ju dock så, att en fest bör sluta, när gästerna har som roligast. Kulmen är redan passerad, när en och annan av dem börjar gäspsa. Och gäspningarna hade här faktiskt redan börjat!

På grund av företagsledningens

självklart oförändrat positiva inställning till dessa frågor kan nya överraskningar vara att förvänta — med större eller mindre tidsavstånd och med längre eller kortare varaktighet, beroende på omständigheterna. En sådan överraskning, som nyligen förekommit, är Peter Matla-utnämningarna med åtföljande Köpenhamns-resa och gratifikation till gruvarbetare med lång, olycksfallsfri tjänst. Se härom vidare på s. 22.

Som en avrundning

av det ovan sagda — med sikte både på »morgondagens industri» och på hänsynen till den mänskliga produktionsfaktorn — vill vi i sammandrag återge ett par avsnitt ur en amerikansk publikation »Factory Management and Maintenance» (Fabriksledning och fabrikskötsel) av M J Murphy:

»Man kommer att bli mindre tolerant mot medelmåttiga personer inom ledningen. Framtidens fabrik kommer att snabbt skilja dugliga från icke-dugliga. Kravet på intelligens, anpassningsförmåga, skicklighet att välja den rätta tidpunkten för sina handlingar och teknisk kunskap kommer att bli stort.

Man måste ha arbetare med bättre yrkesutbildning. Det blir troligen färre arbetare per produktionsenhet, men man gör ett stort misstag, om man väntar sig, att maskinerna avskaffar behovet av mänsklig skicklighet. Man tvingas till längre utbildningstid - - med högre kostnader.

Vi kommer att möta en helt ny inställning från arbetarnas sida. Framtidens fabrik ger oss en intelligentare, mera intresserad och mera företagsam arbetsstyrka. Man bör finna det lättare att få arbetarna intresserade för sina uppgifter och sitt företag. Men vi kommer också att finna, att vi måste göra en större insats, när det gäller de mänskliga relationerna.»

Så får vi

sluta för den här gången, och det sker med en hjärtlig tillönskan om

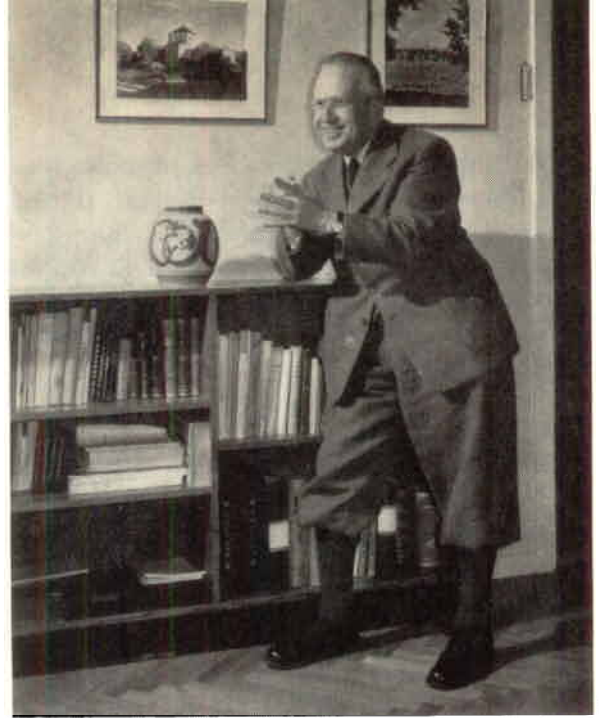


En Glad Påsk!

»Välkommen till Slipmaterial-Naxos» hälsar faktiskt den vackra västerviksentrén, flankerad av refflade granitpelare och krönt av en finlipad granitfris med firmanamnet. De första stegen in i denna de svenska slipmaterialens högberg tar man - - som sig bör - - på finlipade marmorplattor. Det är en tilltalande entréhall, och fröken *Maj Carlsson* i mottagningsluckan uppvisar en så väl utmejslad profil, att hon väl flyter in i ramen. Hon lämnar informationer och blir nu vår första angenäma personkontakt på »Brännpunktens» västerviksbesök.

Chefen sökes, och chefen kommer.

Nedför trappan virvlar en man med grön golfkostym, gråsprängt hår, ungdomliga steg och ett brett, välkomnande leende. Det är *Birger Börjesson*, verkställande direktör i AB Slipmaterial-Naxos. Han har tydligen redan märkt de beund-



— För det första är jag Nyköpingspojke, för det andra har jag bott i Höganäs i 20 år, för det tredje känner jag mig nu som infödd Västerviksbo, förklarar Slipmaterial-Naxos' chef, direktör Birger Börjesson.



— Vem får jag lov att anmäla? undrar fröken *Maj Carlsson*, när »Brännpunktens» utsände kommer på besök. Hon sköter telefonväxeln, lämnar informationer och byter (grammofon)skivor till musiken under arbetet.

rande rundblickar vi ägnat entréhallen, och hans reaktion kommer snabbt:

— Samma förvånade uttryck hade direktör *Gummesson*, då han kom hit efter ombyggnaden 1947. »Jag tror, att dottern är stiligare än sin mamma», sa' han med en blandning av beundran och överraskning i rösten. Men är det inte så ibland, att lillflickan med åren blir nog så presentabel som sin mor?

Ja, den ätteläggen behöver minsant ärevördiga Höganäs-Billesholms AB inte skämmas över — varken för hennes utseende eller för hennes prestationer.

Lite sliphistorik

År 1895 grundades i Baskarp vid fager vätterstrand AB Svenska Naxos för tillverkning av smärgelduk och flintpapper. (Firmanamnet sammanhänger med att smärgel främst kom från grekiska ön Naxos.) 1903 började Norska Stenkärlsfabriken

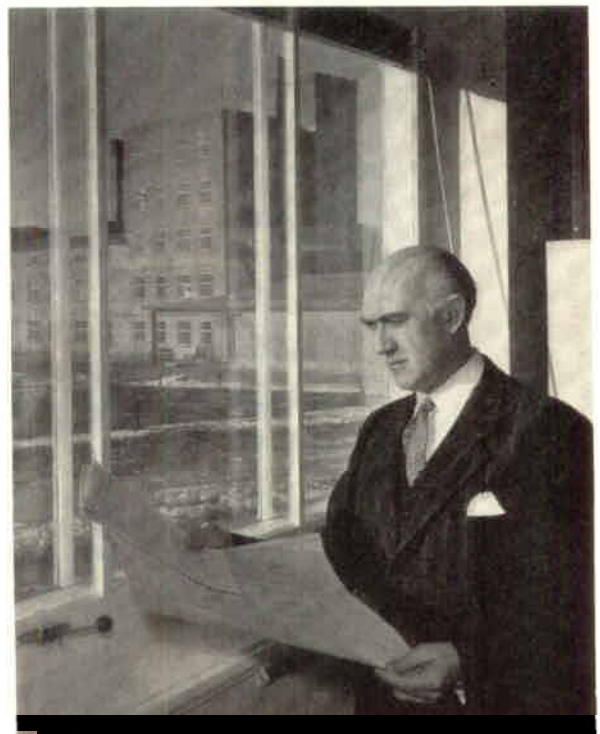
1904 namnändrad till AB Amerikanska Smergelskiffabriken - - göra keramiskt bundna slipskivor i Lomma. Denna fabriksrörelse sammanslogs 1920 med AB Svenska Naxos.

VÄSTERVIKS-

profiler

EN RUNDVANDRING GENOM AB SLIPMATERIAL-NAXOS' ANLÄGGNINGAR I VÄSTERVIK

Under överingenjör *Malte Nilssons* tekniska ledning har fabriksdriften genomgått en omfattande rationalisering



»En slipskivefabrik är som ett barn till en porslinsfabrik och ett apotek», kan man med överingenjör Nilsson utbrista, när man ser Helge Karlsson väga upp slipmedlet, medan Olle Tingberg sköter pressen.

1913 tog de driftiga unga männen Ossian Nilsson, Johan Vinterskog och Gunnar Warridolf initiativet till en fabrik i Västervik för slipskivor av kiselkarbid och elektrokorund. Skeppet blev naturligt nog symbolen för AB Slipmaterial med hemort i sjöfartsstaden Västervik. 1940 övertog Höganäsbolaget de två slipmedelsindustrierna, varefter AB Slipmaterial-Naxos bildades. Då hade Höganäsbolaget redan länge varit inne i slipmedelsbranschen. 1918 byggdes smältverket i Trollhättan för att tillgodose elektrodfabriken i Höganäs med råmaterial och vid sidan därav framställa slipmedlen kiselkarbid och elektrokorund. Tillverkningen av korund nedlades efter ca 10 år, men den återupptogs 1937 — den gången i Höganäs.

För vår del har Höganäsbolagets övertagande av Slipmaterial-Naxos betytt, att vi har fått ökade resurser att bedriva intensiv forskning och utnyttja ultramoderna instrument för undersökningar och kontroll, att utvidga fabrikerna och att rationalisera och modernisera driften i alla dess faser, förklarar direktör Börjesson. Det har varit en rastlös utveckling under de gångna åren, men våra produkter ligger idag fullt i nivå med de förnämsta världsmärkena, och i vårt sliptekniska laboratorium har vi en utrustning, som ger oss möjlighet att lösa de mest invecklade slipp-problem.

För Sverige har denna utveckling betytt, att dess verkstadsindustri inte är beroende av utlandet för ett så betydelsefullt verktyg som slipskivan. Vi tror åtminstone i våra ljusa ögonblick — att vi i samarbete med våra kunder har bidragit till att föra svensk slipteknik och slipekonomi en bra bit framåt, slutar direktör Börjesson.

31A80M5VA

I Västerviks entréhall finns en avdelning med montrar för demonstration av ett antal färdigprodukter. Där kan man se slipskivor av alla de slag, brynen, segment, filar, slipstift, kapskivor och stensågklingor. Med pannan i djupa veck läser vi på en skiva: 31A80M5VA. Vad kan det vara mánne?

Precis lagom skyndar företagets tekniske chef, överingenjör Malte Nilsson till undsättning.

Det är inte så konstigt, som det verkar, förklarar han leende. Den här siffer- och bokstavskombinationen betecknar en viss typ slipskivor. Slipskivans karaktär bestäms av fem element, nämligen slipmedlet, kornstorleken, hårdhetsgraden, kornspridningen och bindemedlet. På samma sätt uppdelas beteckningen i fem enheter. I detta fallet är det 31A, som betyder Alumo, ljus elektrokorund. Alumo och Sicto kännetecknar Västerviksfabrikens tillverkningar. 80 betecknar »fin» kornstorlek enligt den internationella siktskalan, som löper från »grov» 8 till »mycket fin» 600. Den tredje enheten är hårdhetsgraden, i detta fall betecknad M. Siffran 5 symboliserar kornspridningen och VA slutligen det keramiska bindemedlet. Om här i stället hade stått B, E eller S hade det betytt bakelit, schellack eller silikat.

Den finkänsliga automatvägen hjälper fru Erin Törngren att få fram en så noggrant avvägd mängd som 19,148 g — det är för övrigt en rätt stor sats. Den minsta förekommande väger nämligen 1,278 g.



Man kan med detta system tekniskt definiera en slipskiva.

Barn till porslinsfabrik och apotek

Låt oss i driftsingenjör Sven Johanssons kölvatten följa tillverkningens gång i slipskivefabriken. I höga staplar ligger säckar och fat i råvarulagret. Finnen Henni Perkiö sköter om transporterna härifrån och till handlagret. Där han på trucken kilar fram i gångarna, har han till hands en förteckning, som på samma gång tjänstgör som karta och som transportabel lagerbokföring.

Högst upp i den tornliknande fabriksbyggnaden öser storfiskaren Ivar Johansson upp korunden och kiselkarbiden i ett 80-tal silos, där de dunkelgröna, kolsvarta, vinröda och pärlvita nyansernas variation skapar ett färgstarkt intryck. I våningen under övervakar Verner Ericson, att slipmedel och bindemedel uppvägs i rätta proportioner.

Recepten måste bokstavligt följas bokstavligt. Det vi gör här är i mångt och mycket grundläggande för hela produktens kvalitet, säger Verner Ericson, som inom parentes sagt i yngre dagar var en av Västerviksbygdens främsta dansörer, åtminstone tyckte NK:s förtjusta Tjust-semestrande damer det.

Före pressningen väger man för varje enstaka skiva upp den färdigblandade massan till sin rätta vikt. När man ser Helge Karlsson ömsom sköta den





Ordföranden i Västerviks nya lokala samorganisation, Sölve Johansson, lägger skyddande eldfast sand mellan slipskivorna, innan de går igenom sitt elldop i tunnelugnen.

finkänsliga vågen, ömsom den hydrauliska pressen, förstår man bakgrunden till överingenjör Malte Nilssons träffande karaktäristik: »En slipskivefabrik är en bastard mellan en porslinsfabrik och ett apotek.» Men Helge Karlsson sköter inte ensam pressen. *Olle Tingberg* siktar satsen, innan den tömmer i pressformen, och till reds att putsa till 8-tums-skivorna står *Nils Karlsson* (dock inte Mora-Nisse). Av denna storlek tillverkar man omkring 400 varianter, så ganska förklarligt förefaller överingenjörens inpass, att skötseln av en slipskivefabrik i mycket är en organisationsfråga.

Mångfrestare på löpande band

Nu skall under ett eller annat dygn de pressade skivorna torkas, och *Harry Rosenkvist* sköter om, att de fort som tanken kommer till torkornas 70° torrbastu. Han är för övrigt den sanne mångfrestaren. Huvudskyddsombud, idrottsorganisatör, tidningsskribent, folkparksbas är några av hans titlar. Och den taterade draken på vänsterarmen är förvärvad i Valencias hamnkvarter, då han som yngling kryssade på världshaven.

Skivorna står nu i tur att brännas. *Sölve Johansson*, tillika mångårig ordförande i sektion 1 av Västerviks nya LS, sköter med en moders ömma hand ugnssättningen, och ugnstömmaren *Tore Samuelsson* kastar en beundrande blick på vagnen



»Dodda» Andersson är en sådan där stadig bit, som får en att tänka på »jättarna» i Chaplins film »Lugna gatan». Att böja en lyktstolpe på mitten verkar att vara en barnsak för »Dodda».

med dess omväxlande sortiment, innan han sorterar upp de olika skivorna efter storlek, kornighet och hårdhet. Förmågan att sortera har han f.ö. troligen haft god användning av under sina 17 år som ordningspolis i Folkets Park.

Skivor med upp till 700 mm:s diameter bränns som regel i tunnelugn. Större doningar hamnar kanske i nävarna på väldige *Carl-Arvid »Dodda» Andersson*, som är ugnsprännare vid rundugnarna. Han är en stadig bit, som ger en vision av »jättarna» i Chaplins »Lugna gatan». Minimimått: längd 195 cm och vikt 135 kg. Efter ett kringflackande liv som sjöman på sju oceaner, som hamnarbetare i Afrika och farmardräng i Australien har »Dodda» nu i tiotalet år varit trogen Slipen, där han bollar med 25 kg:s-skivorna nästan som en jonglör på cirkus. På vårarna anlitas han som uppskattad bärare av nyblivna studenter — en på var axel — i det festliga tåget genom staden.

I den imponerande och behagligt ljusa ugnshallen försiggår ett otal operationer. I ett hörn sitter »stiftsjungfrurna». På en automatvåg väger fru *Erin Törngren* upp satser om 1,278 g — noga med decimalerna må man säga — och grannen fru *Aina Malm* pressar stiften, som ibland inte väger mer än 0,037 g — det är inget för en »Doddas» nävar det. Fröken *Lilly Lindahl* fäster fast spindeln, och ende karlen i det här sammanhanget *Carl-Axel Johansson* riktar till stiftet.

Bara ibland behöver avdelningens förman *Valter Karlsson* biträda sina »stiftsjungfrur» för att ställa om verktygen. Han leder allt tillverkningsarbete i bottenvåningen utom svarvavdelningen — onekligen ett rejält revir.

Vid bandavdelningen, vars maskinpark bär ursprungsbeteckningen »made in Västervik», arbetar mörke *Ingvar Fransson* och blonde *Thore Gustafson*. Den förre var under 10 år hårdför back i Oskarhamns AIK, och kumpanen har länge varit Folkets Parkstyrelsens »ekonomiminister». Det är övering. Malte Nilsson, som kommit på det på

Efter bränningen genomgår slipskivorna bl.a. tonkontroll. Bengt Petterson slår på skivan med en plastklubba och avläser på apparaten det akustiska utslaget. Ing. Allan Liliendahl — i skjortärmarna — studerar ett tidigare prov.



»En tankande kille» skulle nog Söder-bönan ha kallat svarvaren Reinhold Lundkvist, som dels är duktig förslagsställare, dels schackmästare i Västervik.

samma gång enkla och snillrika tillvägagångs-sättet att konstruera ändlösa slipband utan märkbara skarvar.

Kontroll, kontroll, kontroll

Under sin väg från råvara till färdig lagervara passerar slipskivorna många falkögon. Det må nu vara *Bengt Pettersson*, som kontrollerar skivans mått och vikt, eller *Vales Andersson*, som i en gradometer undersöker dess hårdhet, eller laboratorieingenjören *Allan Liliendahl*, som demonstrerar tonkontroll i en apparat av samma slag, som man i Amerika använder bl.a. för att stämna pianon. De keramiska produkterna faller på hans lott, medan civilingenjör *Kjell Welinder* ägnar sig åt bakelitskivorna, vilkas tillverkning också kräver en slipad man. Även från den politiska talartribunen lägger han i dagen denna egenskap.

När »Brännpunkten» gjorde sitt Västerviksbesök, hade laboratoriet och forskningen som chef förre Höganäs-ingenjören *Torsten Westberg*. Han är nu borta för alltid. Västervik sörjer och saknar en mångårig, värdefull medarbetare.

Efter bränning måste alla större slipskivor plan-svarvas och kantsvarvas för att få de rätta dimensionerna. Dessutom måste hålen bussas med bly eller svarvas och slipas. Slutligen skall skivorna rusprovas i en maskin med mycket högt varvtal.

Truckarna far som ettriga getingar mellan ugnshallen, svarvavdelningen och lagret. Nya skivor stup i ett anländer till reslige älgjägaren *Algot Sälls* kantmaskin eller till *Reinhold Lundkvist*, som sköter en plansvarv. Stoiskt lugn står han där med sin Havanna 2 i mungipan. Samma lugn visar han på fritid vid schackbordet. Västerviksmästare har han varit flera gånger, och per korrespondens har han spelat två partier med borgmästaren i danska vänorten Tönder, 2-0 till Västervik.

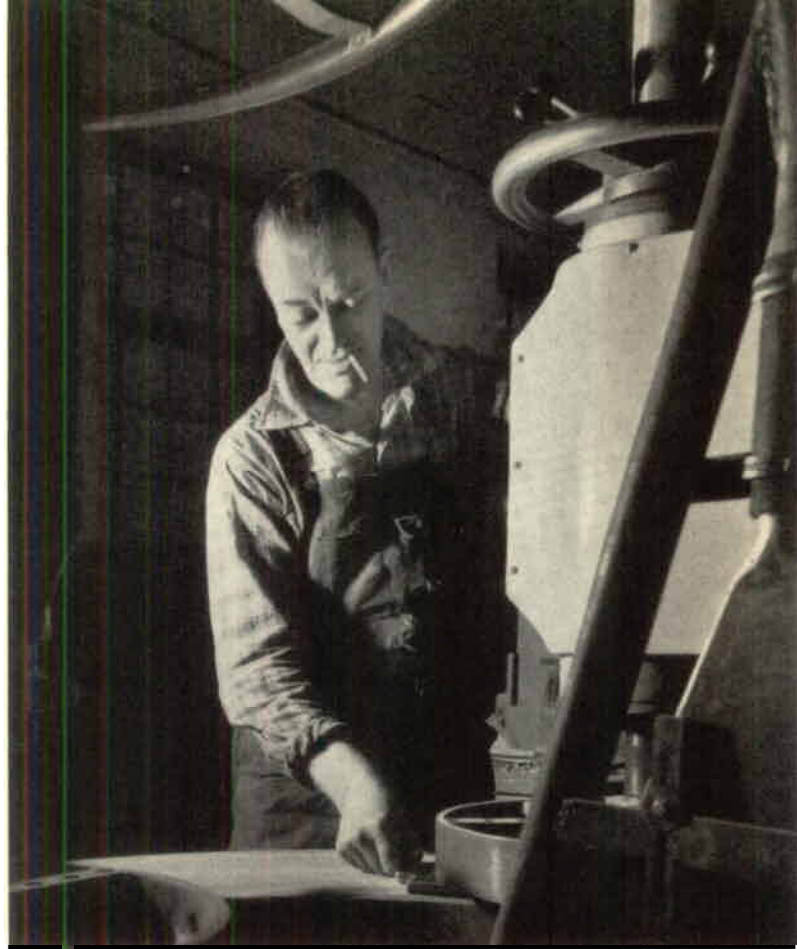
Martin Andersson, expert på handgradering, svarar för den slutliga avsyningen. Vid sidan av hans arbetsplats blinkar då och då en röd lampa, samtidigt som en pall med slipskivor skjutes in genom en låg öppning i väggen från svarvavdelningen. En snabborder måste klaras av. För dessa snabborder står en uppsättning maskiner redo, och förman *Erik Andersson* garanterar, att det aldrig är tal om längre genomgångstid än 30 minuter. På den tiden hinner skivorna planas, kantas, blåsas och rusprovas. Öppningen i väggen är med flit gjord så låg, för att ingen skall frestas att belasta pallen för mycket.

Förnöjd kan expeditionschefen *Ragnar Pylad* konstatera, att den order, som försäljningen för en timme sedan krävde få iväg »fortare än kvickt», redan håller på att packas av *Eric Edling*. Han emballerar slipskivan så omsorgsfullt i kutter-spån, sågspån och träull, som trodde han, att postverket i regel sparkar boll med paketet.

800 000 detaljer på lagerhyllorna

Leverans från lager är för många tillverkare mest en önskedröm - i varje fall för en slipskivefabrikant - ty de flesta kunder gör special-

I ett par specialkonstruerade maskiner sammanfogas ändlösa slipband. Ingvar Fransson sköter den ena maskinen.

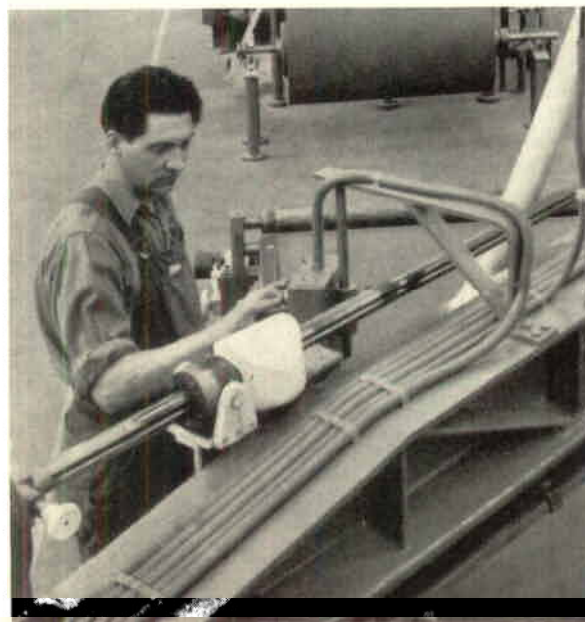


beställningar efter »skräddarmått». På lagret har i alla fall *Lloyd Svensson* på välordnade hyllor alla existerande standardskivor. Tillsammans finns här 800 000 detaljer.

Låt oss som avslutning på vår rundvandring i slipskivefabriken titta in hos *Edvin Klein*, som har hand om pannrummet, apparatrummet, centralen för tryckvatten till de hydrauliska pressarna och pumpcentralen för varmvattnet. Klein låter tyskt, men familjen har urgamla svenska — och småländska — anor. En av Edvin Kleins anfäder, knekten Klipp, deltog med den äran i 30-åriga kriget. Han var liten men tapper, och så döptes han helt frankt om till Klein.

Inga reparationer — bara underhåll — verkstadens paroll

På mekaniska verkstadens kontor sitter tre man och konfererar. Det är verkstadens chef, ingenjör *Lars-Erik Rosengren*, förmannen på maskinavdel-





Gösta Pettersson monterar hydrauliska cylindrar för nya stensågsvagnar. Unga damen i sammanhanget är inköpsavdelningens Mary Gustafsson, på väg till halvdaysjobbet som biträde på centralförrådet.

ningen, *Holger Holgersson*, och planeringsmannen *Torvald Andersson*, vars idrottsintresse och organisationsförmåga fört honom till ordförandeposten i Slips IF. Konferensen rör sig om leveranstiden för en stensågsmaskin. Det är en av de många olika maskintyper, som tillverkas här. Verkstaden tillgodoser i första hand företagets egna fabriker men också - inom ramen för sin kapacitet - främmande kunder.

Många steg hinner man inte ta inne i verkstaden med dess 42 man utan att träffa på någon, som lystrar till efternamnet *Ohlsén*. Det må sedan vara *Ture*, som är förman för filare och reparatörer, *Set*, som är reparatör, eller *Janne*, som i sin dagliga gärning sköter de tre härdugnarna men som vid högtidliga tillfällen anlitas som chaufför. Inte bara brödrabandet och samhörigheten med

mekaniska verkstaden knyter dem samman. De hyser alla tre ett brinnande motorintresse.

I Västervik tillämpar man principen: inga reparationer - bara underhåll. Vid reparationer bestämmer maskinerna tiden, men vid underhåll bestämmer man själv tiden. Sex all-round-reparatörer sköter fabrikenas service. Det gäller att ha ögonen med sig, och det gäller att ingripa i tid. Kvick i tanke och handling är göteborgaren *Karl Pärsson* - det har han också fått visa som brandchef vid företaget. Många otrevliga eldsvådetillbud har man avvärjt under årens lopp. Och i hela 16 år har han varit ordförande i Metalls avdelning 134.

Både på arbetsplatsen och i avdelningsstyrelsen har han haft sällskap av *Uno Tideman*, vilken bl.a. på sin lott har underhåll av de ledningar, som från kraftcentralen leder ut till de olika fabriken. Att den mannen i början av året fyllde de 60, kan man knappt ana, där man ser honom smidig som en yngling krypa in i en djup kulvert (alla ledningar till den nya fabriken ligger i kulvertar, vilket gör, att man, utan att ta upp golvet, snabbt kan komma åt uppstående ledningsfel).

Med mitt mått mätt

Sliptechniken och mättekniken går hand i hand. Vid all slipforskning intar den vetenskapliga mättekniken en central plats. Precisionstillverkning inom den mekaniska industrin med måttoleranser på kanske en tusendels millimeter kan bara uppnås med slipningens hjälp. Men krav på ännu större exakthet framkommer ständigt. Endast genom praktisk forskning kan man komma längre.

Vi på Sliptechniska laboratoriet har i stort sett fyra huvuduppgifter, framhåller dess chef, civilingenjör *Bertil Rigvall*. Det är praktiskt betonat forskningsarbete, serviceverksamhet, vissa sliptechniska specialuppdrag och slutligen ledningen av undervisningen i sliptechnik vid sliparskolan.

Fotograf *Sten Gustafsson* är en viktig assistent till teknikerna. Med kamerans hjälp kan man i stark förstoring se, hur en slipskiva har sett ut före och efter en viss operation. Att fotografera tredimensionellt har blivit vardagsmat för *Sten Gustafsson*, som för övrigt har fritidsjobb som stadens ende klichémakare.

En plåt från Uddeholm, ett svänghjul för mopeder från Stensholm, ett cylinderblock från Scania-Vabis, en vals av specialstål från Sandviken, roterande filar från Öbergs i Eskilstuna utgör ett axplock bland aktuella artiklar, som kunderna vill ha undersökta ur slipsynpunkt. *Sven Eriksson* provkör just Sandvikens specialvals i en rundslipningsmaskin, en s.k. Precimax, vars skiva går med 1 900 varv i minuten.

Sliptechniska laboratoriet sköter sliparbete åt många större företag, som inte hinner med all slipning själva, och åt mindre verkstäder, som inte är utrustade med alla erforderliga dyrbara slipmaskiner. På detta sätt kommer laboratoriets resurser den allmänna produktionen till godo. Gemyntlige förmannen *Erik Fredriksson* ser bl.a. till, att länge *Gösta Larsson* rätt handskas med den i England speciellt för Västervikfabriken kon-

- Hur går det här då, Gösta?, tycks förmannen vid Sliplaboratoriets maskinavdelning, *Erik Fredriksson*, säga till *Gösta Larsson* vid hålslipningsmaskinen.



strucerade New-all-maskinen, och skyddsombudet *Fritz Törngren* kan för sin del glatt konstatera, att man vid fabriken bara haft ett fåtal olycksfall. Han har tydligen haft *Fortuna* på sin sida, när han skött rundslipningsmaskinen *Fortuna*. 67 kg väger han, men under sin tyngdlyftartid klarade han 98 kg i tvåarmsstöt.

Av sliparskolan, som startades 1948, har Slipmaterial-Naxos haft stor nytta. Serviceingenjörerna rekommenderar företagen att sända män till kurserna, som sträcker sig över ett par veckor och omfattar bl.a. sliptechnik, mätteknik, maskinlära, materiellära och standardiseringsfrågor. Diskussionerna är inte de minst givande.

Ritare och stenslipare

Fabrikerna och maskinparken i Västervik har under en följd av år rationaliserats och nydanats. Det är överingenjör *Malte Nilssons* strävan att bl.a. så långt det är möjligt lägga om tillverkningen till rationellt sammanknutna arbetslokaler i ett plan. Ritningsarbeten i samband härmed vilar på konstruktionskontoret, vars chef är *Bror Odebrant*. Vid vårt besök ritade han vissa nya maskiner till Lomma-fabriken. Kollegan ingenjör *Arne Hessö* har på sin lott att göra byggnadsritningar. Nordiskt bister vind sveper kring husknuten, så man må förlåta dem, att de i eftertankens stund sänder en långtans blåa blick mot väggen med *Grünwald-litografen*, föreställande en väl befolkad badstrand vid någon sunnan belägen, solbelyst kust.

Egentligen borde man vara utrustad med sydväst, oljerock och sjöstövlar, när man skall hälsa på *Willy Brunstedt* på stenslipningslaboratoriet. Vattnet sprutar i kaskader från maskinen, när han för *Oskar Larsson* från *Yxhults stensliperi* i *Närke* demonstrerar, hur man bäst slipar marmor.

-- Den här maskinen klarar allt utom glas, förklarar *Willy Brunstedt* och skjuter bak i nacken mössan med *WMCK*-emblemet. Här har vi åter mött en gammal motorentusiast.

Färgglad kontorsmiljö

För att få en snabborientering i hur kontoret är organiserat, tittar man bäst in till kamrer *Hans Holmgren*, som är bokförings- och redovisningschef och handlägger personalärenden. Under vår rundvandring på kontoret träffar vi bl.a. på *Nils-Hugo Björkman*, som sköter den lokala inköpsavdelningen, sedan *Martin Edén* flyttat till *Höganäs* som koncernens inköpschef. En trappa upp härskar *Gösta Andersson* som pascha för ett harem på 16 damer, fördelade på skrivcentral, orderutskrivning och fakturering. 58 000 utgående fakturor om året säger en del om arbetsintensiteten. Försäljning av *Baskarps* produkter, pris- och rabattsättning ingår utöver denna angenäma härskarplikt i hans arbetsuppgifter.

Impuls till vad som skall levereras från lager och vad som skall nyttillverkas, kommer vanligen från rumskamraterna *Lennart Lönn* eller *Alvar Tillander*. I sitt *Viscard*-system om 35 000 kort har de en god hjälpredda, när det gäller att utröna,

hur snabbt en leverans kan fullföljas. Men fru *Maja Ericsson* kan också skryta med ett ordentligt tilltaget kartotek. Det omfattar 4 000 kunder från »tidernas morgon» och upptar minst 100 000 varianter. Få är de svenska industrier, som inte finns i detta register.

I Västervik tycks man ibland ha morgontidiga vanor. Kl. 6 på morgonen den 1 maj marscherar enligt gammal tradition stadens musikkår genom gatorna. I spetsen svängande dirigentstaven gick under många år *AB Slipmaterial-Naxos'* försäljningschef, *Yngve Carlén*. Det är en man med många strängar på sin lyra. Sedan han nu dragit sig tillbaka från aktivt dirigentskap, ägnar han sina lediga stunder — om han får några — åt att i



Vid en rundslipningsmaskin prövar sliplaboratoriets serviceman, *Sven Eriksson*, lämpligaste slipförfarandet för en vals av specialstål från *Sandvikens Jernverk*.

sin källare med sönerns hjälp bygga en modelljärnväg. Kanske det är modellen till den länge efterlängade bredspåriga järnväg, som på ett modernt sätt skulle kunna förbinda Västervik med yttervärlden?

— Det är ganska intressant att jämföra tonmängder och tonpriser vid *Höganäsbolaget* och *Slipmaterial-Naxos*, framhåller herr *Carlén*. Vid *Höganäsbolaget* rör sig den årliga tillverkningskvantiteten om 300 000 ton, medan vi bara kommer upp till cirka 3 300 ton. Å andra sidan kostar våra produkter i genomsnitt en 5—6 000 kr. per ton, medan höganäsprodukterna bara kostar 150—200 kr. per ton.

Yngve Carlén, som tillbringade sina nyttiga läroår vid *Hällefors Bruk*, innan han 1936 kom till *Lomma-fabriken*, assisteras närmast av ingenjör *Rolf Gustavsson*, vars sjungande dialekt röjer hans finlands-svenska ursprung. Som ett litet kurio-



Skrivcentralens sextett har bildat zig-zag-formering. Från vänster: fröknarna Ingegerd Thellman, Ann-Marie Krasseberg, Maisie Woyen — miss from Hull, England —, Gunvor Prim samt fruarna Ingegerd Sandberg och Ethel Nilsson.



Ormigs dupliceringsmaskin använder fröken Monika Carlsson — ung dam med lätt släkttycke av nått parisermademoiselle — för att mångfaldiga tillverkningsorderna till fabrikena.

sum i sammanhanget kan nämnas, att den största slipskiva, som hittills tillverkats i Västervik, gick till en fjäderfabrik i Finland. Det var en prakt-pjäs om 250 kg.

-- 15 % av våra produkter går på export, förklarar exportchefen *Thure Almroth*. De främsta avnämarna är grannländerna, men även till transoceanastater som Brasilien och Argentina har vi en inte oväsentlig export.

Ett alldeles privat intresse för företagets kosmopolitiska exportkontakter hyser givetvis filatelisten fröken *Ester Nyman*. Hon är chefens sekreterare och en -- det må sägas -- mild Cerberus utanför hans dörr.

I festsjungande västervikskretsar känner alla *Gösta Green*, Slipmaterial-Naxos' sanne beställningsskribent. I en ljusblå ungdom skaldade han ihop diktverken »Sågspån och grenved» samt »Kvinnor som korsat min stig». Tidlarna må tala för sig själva. I sitt dagliga värv sköter han med brio maskinförsäljningen.

Den enda plats, där en resande försäljare enligt expertutlåtande inte skall återfinnas, är hans kontorsstol. Så tillvida fyller försäljarna vid Slip-

material-Naxos måttet. Alla deras rum står tomma. Endast en och annan slokörad blomma eller nått almanackflicka i vårdslös ställning vittnar om att rummen är bebodda. Varför inte då överlåta ordet till skalden *Green* och låta honom på känd småländsk melodi snabbpresentera några av »pojkar-na från Naxos»:

*Med svällande portföljer och med kartläggningsblad,
med tonvikt uppå service skall de fara nu åstad.
»Femeltor» skola hjälpa dem att göra kunden glad,
och order skola följa då på varje eskapad.
Det är pojkar-na från Småland, ifrån Slipmaterial,
det är pojkar-na från Västervik och varje filial.
Det är Löfqvist, Kaiser, Avall, Cederlund och
Ellnestam,
och Odselius med Hullinger och Kjellström gå fram.*

Ute i fabrikena har man då och då lystrat till, när smekande valstoner eller rytmiska foxtrotmelodier flödat ut från högtalarna. Det har presats, svarvats, kontrollerats, emballerats till ackompanjemang av *Duke Ellington*, »Snoddas» *Nordgren* eller *Johann Strauss*. Då och då har visserligen mitt i »Berlinerluft» en röst förkunnat, att »Stockholm söker ingenjör *Welinder*» eller att »herr *Carlén* har samtal i växeln». Men inom kontoret har man av naturliga skäl inte kunnat få glädja sig åt musikunderhållning i samma utsträckning. Men nu fyller en sprittande marschmelodi kontorskorridererna. Klockan är fem, och till tonerna av *Eric Coates*' »Knightsbridge» tågar kontorspersonalen nedför marmortrapporna.

Och granitfrisen över dörrarna tycks säga oss: »Välkommen åter till Slipmaterial-Naxos».

Rolf Gustavsson

— Du får nog fara upp till Eskilstuna och studera problemet på platsen, innan vi lämnar slutgiltig offert, säger försäljningschef *Yngve Carlén* till sin assistent, ingenjör *Rolf Gustavsson*.



W ÖRTENHOLM:

HÖGANÄS UNDER 1900-TALET'S FÖRSTA ÅR

(I)

Höganäs i början av 1900-talet skilde sig i åtskilligt från Höganäs av idag. De gångna 50 åren kännetecknas av en storartad utveckling, som satt sin prägel på mångt och mycket.

Under benämningen Höganäs innefattades då trenne från varandra rätt skiljaktiga samhällsbildningar, Höganäs Övre eller Ryd, som det också kallades, Höganäs Nedre (det gamla fiskeläget) och så fabriksområdet med därtill anslutet byggnadsbestånd.

Två järnvägsstationer

Till särskiljandet bidrog att det på den tiden fanns tvenne järnvägsstationer, Höganäs Övre och Höganäs Nedre. Övre- och Nedrebor var ganska hatiskt inställda mot varandra. Det fanns också innebyggare i Väsby, som i detta avseende sympatiserade med Nedre-bornna. Likaså fanns beklagligtvis en del personer på Nedre och i Väsby som »såg rött», så snart Höganäsbolaget kom att omnämnas.

Höganäs Bruksförsamling hade genom utbrytningar ur Väsby socken bildats år 1852 och kom i huvudsak att inrymma bebyggelsen på Ryd och

fabriksområdet på Höganäs Nedre, ävensom en del andra marker. Bruksförsamlingen kom med andra ord att omfatta samtliga de fastigheter, som Höganäsbolaget ägde i Väsby socken, och då fasthetsinnehavet var ganska splittrat, kom Bruksförsamlingens gränser att få ett mycket oregelbundet utseende. Som kyrka för den nya församlingen hade, efter nu företagen ändring, apterats en byggnad, som tidigare använts till spinneri, där arbetardöttrarna beretts tillfälle till utbildning och anställning.

Det bör väl också nämnas, att Höganäs Fiskeläge och en del andra områden av Väsby socken blev municipalsamhälle år 1890.

Den fortsatta gången av samhällsbildningen blev den, att Höganäs Municipalsamhälle år 1908 utvidgades till att omfatta även betydande delar av bruksförsamlingen. Primus motor i detta strävande var Höganäsbolaget, som därmed avsåg att bryta udden av den stridsstämning, som vidmakthölls av vissa personer i Väsby socken liksom i Höganäs Nedre gentemot bruksförsamlingen. Denna ombildning av municipalsamhället ansågs vara ett stort steg fram mot en slutgiltig lösning av församlingsfrågan.

Höganäs-Billesholms AB — ett 50-årsminne

För jämnt 50 år sedan bildades Höganäs-Billesholms AB. Den 24 januari 1903 fattades beslut på samtidigt hållna extra bolagsstämmor vid Höganäs Stenkolsbolag och Billesholm-Bjuvs Aktiebolag, att de båda företagen skulle sammanslös och deras tillgångar säljas till ett nytt bolag, Höganäs-Billesholms AB. Höganäs Stenkolsbolags sista verksamhetsberättelse innehåller en passus, där man hoppas, att det nya bolaget »väl skall kunna tillgodogöra sig sina tillgångar och kraftigt kunna uppträda på världsmarknaden samt således med all heder uppehålla Höganäs Stenkolsbolags gamla anor».

Dessa »gamla anor» sträckte sig i själva verket över flera sekler. År 1737 hade den kände mångfrestaren Jonas Alströmer på grundval av kungliga privilegier bildat det första bolaget för stenkolsbrytning, och detta hade följts av en rad andra — bland dem det av greve Eric Ruuth år 1797 grundade Gustaf IV Adolfs Stenkolsverk — vilka efter hand också hade börjat förädla leran till olika keramiska produkter, såsom eldfast och syrafast tegel, lerrör samt golv- och väggplattor. Den tilltagande konkurrensen mellan dessa företag, vilken till sist hotade ruinera dem alla, hade framtvingat sammanslagningar och rationaliseringar. Ett led i denna utveckling var bildandet av Höganäs-Billesholms AB, som blev den kärna, till vilken all verksamhet på de skånska gruvfälten så småningom anslöts.

Men Höganäs-Billesholms AB av i dag utgör också kärnan i en landsomspännande industrikoncern med sammanlagt omkring 4 000 anställda och med verksamheten förlagd till ett 20-tal platser inom och utom landet. Bland de många produkter, som tillverkas inom Höganäskoncernen, kan ytterligare nämnas slipmaterial, järnsvamp och glasfiberprodukter.

50-årsminnet firades i all tysthet men gick dock inte helt omärkligt förbi. På dagen 50 år efter beslutet om Bolagets bildande förelåg nämligen i tryck första delen av det historiska verk, »Stenkol och lera», som Bolaget beslutat utge.

I anslutning till 50-årsminnet ger den för »Brännpunktens» läsare välkände, numera pensionerade höganäsingenjören W Örtenheim i detta och följande nummer en del initierade glimtar från livet i Höganäs, sådant det tedde sig åren närmast efter sekelskiftet. Han var då nyanställd på Gruvkontoret i Höganäs som biträdande gruvingenjör.

Följdriktigt avvecklades en del år senare Höganäs Bruksförsamling för att den 1 jan. 1919 efterträdas av »Höganäs Församling», som kom att omfatta dels den gamla Bruksförsamlingen, dels Höganäs Fiskeläge samt Brandstorp och Ingelsträdes strandmarker, liksom också delar av gårdar i Långaröd m.m.

Sedan detta skett, löpte utvecklingen in i lugnare banor, och de skilda samhällsdelarna sammansmälte snart till ett harmoniskt helt. Därmed var Höganäs den 1 jan. år 1936 moget att inträda i städernas rad.

Efter att i denna lilla parentes ha antytt den kommande utvecklingen återgår jag till min skildring av Höganäs, såsom det tedde sig vid sekelskiftet.

Bottenlösa vägar vid tjällossning

Gatuförhållandena var urusla, och trottoarer hörde till de sällsynta undantagen. Vägar och trafikstråk bättrades nödortfittigt medelst påkörning av aska, men vår och höst, ja även vintertid, var det mindre trevligt att trafikera dem, bottenlösa som de var, särskilt vid tjällossningstillfällen.

Belysningen i Höganäs vid detta tidsskede har jag tidigare (se nr 1 av »Brännpunkten» för år 1952) berättat om, varför detta spörsmål nu förbigås.

Vad man på den tiden knappast kunde undgå att lägga märke till, var den kanal, varmed gruvvattnet från Rydschaktens pumpverk fick sitt utlopp strax söder om hamnbassängen. Arbetet på kanalen påbörjades år 1802. Från början var avsikten att göra denna så bred, att den blev trafikabel för flatbottnade prämar för transport av stenkol ned till hamnen med vidare utlastning därifrån. Detta projekt visade sig emellertid komma att draga allt för dryga kostnader, varför man stannade för en kanal, avsedd att tjänstgöra enbart som vattenavledare. Vid sekelskiftet utsträcktes kanalen ända upp till Schakt Gustaf Adolf för att kunna tjäna som avlopp även för det vatten, som pumpades upp i sistnämnda schakt. Som kanalen var öppen från Ryds samhälle samt ned till

Vid invigningen av Eldf. fabrik VIII — fordom kallad »Stabbarpsfabriken» — vajade unionsflaggan på flaggstängerna. Invigningen skedde nämligen år 1902. Någon förändring i exteriören har fabriken sedan dess inte undergått.

12

Fiskeläget följde landsvägen, kom den att bli ett uppmärksammat inslag i samhällsbilden.

Kanalen hade sina sanitära vådor, särskilt som den vid inträffande uppsjö, när högt vattenstånd rådde i hamnen, spred en allt annat än behaglig odör, som hade sin orsak i att man »så visligt» ordnat, att samhällets kloakledningar mynnade ut i kanalen.

De uppslamningar, som härav förorsakades, gjorde det nödvändigt med en hösttid regelbundet återkommande kanalrensning. Gruvarbetet inställdes för en dag, och ett 100-tal gruvarbetare utkommenderades att verkställa det oaptitliga arbete, som en dylik upprensning av kanalen innebar.

I kanalbotten och i den där förefintliga slamman trivdes ålar gott, och vid dessa kanalrensningar, då vattentillflödet stoppades upp, var det åtskilliga av samhällets innevånare, som passade på att plocka till sig av dem till ett frukost- eller middagsmål, fast man nog kan tänka sig, att de ej kunde vara särskilt välsmakande efter en tillvaro i denna gytjtiga och illaluktande miljö.

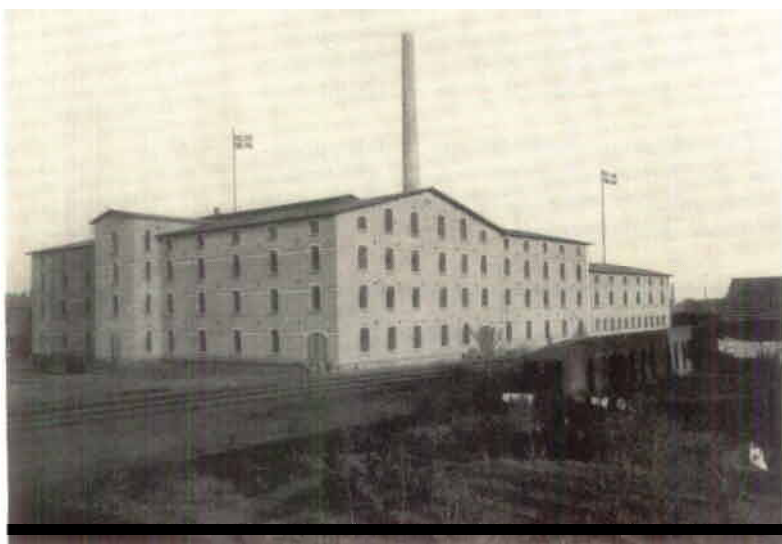
När ålfisket i kanalen utannonserades

Som ett utslag av humor kan omnämnas, att en skämtare, under den värsta dyrtiden efter första världskrigets avslutande, i Höganästidningen lät införa en annons om att »Höganäsbolaget utbjöd ålfisket i kanalen till den högstbjudande». Denna annons uppväckte förklarligt nog allmän munterhet, något som också kunde behövas för att lätta upp den betryckta stämning, som då var rådande i samhället. Bolagsledningen kände sig ej lika charmerad av det spjuveraktiga tilltaget och gjorde allvarliga men fåfänga ansträngningar att spåra upp annonsören. Och så fick det hela rinna ut i sanden, och kanske var det bäst så, men litet var trodde sig veta, vem upptågsmakaren var, fast det klickade med beviset. Råttorna hade ett eldorado i den för dem så tilltalande kanalmiljön, där de fetmade till och tedde sig ganska vämjeliga för betraktaren.

Efter många om och men och efter åtskilligt diskuterande blev äntligen denna så att säga öppna kloak igenfylld, sedan avloppsförhållandena först ordnats på ett mer tillfredsställande sätt. Huvudsträckan igenfylldes år 1921, men kanaldelen från gamla kyrkplatsen ned till Tivoliparken envisades man länge med att bibehålla öppen, förmodligen därför att den ansågs utgöra ett pittoreskt inslag i samhällsbilden. Först år 1936 igenfylldes denna sista kanalåterstod, utan större saknad för samhällets innevånare.

Uppå Ryd präglades torget av en idyllisk rofylld stämning. På norra sidan dominerade disponentbostaden och på den södra Hotell Höganäs. På fyrkantens båda övriga sidor märktes åt väster Höganäsbolagets byggnad för huvud- och gruvkontor. Där inrymdes också telefon- och telegrafstationen. Denna byggnad hade och har alltså ett gammaldags, trevligt utseende. Som pendang mitt emot på östra sidan låg dåvarande kamrersbostaden.

Forts. nästa nr



Konjunkturavmattning och »Aktiva företagsnämnder»

PRÄGLADE SENASTE MÅNADERNAS NÄMNDSAMMANTRÄDEN

Konjunkturavmattningen gör sig allt mer gällande inom stora delar av det svenska näringslivet, och genom samtidig skarp konkurrens från utlandet har orderingången minskat kraftigt och den tidigare stora orderstocken gått ned betydligt. Då en vändning inte tycks vara att vänta inom överskådlig tid, måste Bolaget sannolikt företa vissa driftsinskränkningar inom den eldfasta driften och vid gruvdriften. Dessa upplysningar lämnades vid informationsmöten i december och i januari med huvudförhandlare och varselmottagare vid de olika verken. Denna vändning på avsättningsfronten dominerade de konjunkturöversikter, som lämnades vid senhöstens och nyårets sammanträden inom de olika samarbetskommittéerna och företagsnämnderna. Dessutom diskuterades allmänt kampanjen »Aktiva företagsnämnder» och brevkurserna i anslutning till denna.

Schakt Gustaf Adolfs kommittéledamöter samlas gärna först på Informationsavdelningens filmrum. Sist såg man »Igloliv i fjällen», »Med Klipparen till Sydafrika» och »Express till midnattssolens land». Efter dessa utflykter i olika väderstreck vidtog sammanträdet, då ing. Curt Peterson bl.a. påpekade, att Roof Bolting skall införas på prov vid gruvan och att olycksfallsfrekvensen stigit sedan det lyckosamma året 1951.

★

Vid Tegel- och murbruksfabrikernas kommitté föreslog herr Per Cronqvist, att översynen av badhuset borde åvila en person. »Som det nu är, fattas än det ena än det andra», sade han, »och man vet inte till vem man skall hänvända sig.» Herr Egon Jönsson beskrev syftet med kampanjen för »Aktiva företagsnämnder». Hans propaganda för deltagande i brevkursen rönt stort gillande. Man startade studierna på nyåret.

★

De två samarbetskommittéerna vid Rörfabriken och Stengodsfabriken utgör från och med nyåret 1953 en enda kommitté, kallad »Höganäs byggnadskeramiska samarbetskommitté». Ordförande är driftsingenjör Olle Bengtsson.

★

Vid Järnsvampverkets och Järnpulververkets novembersammanträde avtackades ing. Sture Mossberg, vilken deltagit i kommitténs arbete alltsedan dess första sammanträde. Samtidigt välkomnades hans efterträdare som driftsingenjör för Järnpulververket, bergsing. Ernst Geijer. Förre sommaren hade överingenjör Åke Frölich i sin konjunkturöversikt måst konstatera ett visst köpmotstånd för järnsvamp. Denna tendens hade nu utbytts mot större köplust, och efterfrågan var åter glädjande stor.

★

En marknadsundersökning har visat, att förutsättningar tycks finnas för export av Alumo H, meddelade ing. Valter Florin vid Smältverkets sammanträde på nyåret. Provorder har sänts till de större europeiska länderna. Smältverkets samarbetskommitté är en av dem som har funnit kursen »Aktiva företagsnämnder» vara mycket givande.

Centrallaboratoriets samarbetskommitté var den första, som startade kursen »Aktiva företagsnämnder». Kursledare är fil. lic. Eric Höberg, vilken sedan i höstas är ordförande i kommittén.

★

Chaufför Gunnar Persson ställde vid Transportkontorets julsammanträde frågan, om inte körslor är ojämnt och orättvist fördelade mellan Bolagets egna och åkeriföretagens bilar, vilka senare får fördelaktiga körslor. Inlägget ledde till en livlig diskussion, som ing. C-E Walldow avslutade med en uttömmande förklaring över principerna för utombystransporterna. I sitt anförande om »Aktiva företagsnämnder» anknöt red. Rolf Kittel till denna diskussion och menade, att en av företagsnämndens viktigaste uppgifter är att tjänstgöra som det forum, där vanföreställningar kan tillrättaläggas och åsikter ventileras.

★

Vid Bjuvs gruva har de elektriska gruvmösslampornas funktion diskuterats. Lamporna slocknar ofta före skiftets slut, troligen beroende på dålig laddning. Noggrannare och mera permanent kontroll synes vara nödvändig. Ledamöterna enades om en organisation för lampornas skötsel. Bältet förvaras i likhet med hjälmen i rummet för gruvkläder. Lampskötarna öppnar lamporna, laddar batterierna och sätter nästa dag före skiftets början batterier i hölgena. Lampskötarna svarar för all kontroll av lamporna.

★

Brännmästare Johan Persson, Bjuvsverken, har propagerat för större aktsamhet och sparsamhet med förbrukningsmaterial och verktyg. Kommitténs ledamöter måste hjälpa arbetsledningen att få in alla anställda på sparsamhetslinjen, hävdade han. Minskade utgifter för förbrukningsmaterial ger mer konkurrenskraftiga priser på produkterna och därmed säkrare sysselsättning åt alla anställda. Herr Evald Johansson omtalade, att han vid industrier i USA hade sett många exempel på affischer med bilder och texter, som måste träffa mitt i prick hos alla slösare.

★

När ing. Z Pilch den 16 december skulle öppna sammanträdet med samarbetskommittén vid Skromberga gruvdrift, hade gruvfogdarna E Hjorth

och F Ågren samt herr A Olsson vid ovanjordsdriften bänkat sig kring bordet. Någon representant från underjordsdriften var inte närvarande. Kallelse till sammanträdet hade utgått den 28 november. Ingen av de uteblivna ledamöterna hade emellertid hunnit anmäla förhinder.

★

— Vi måste snabbt få igång produktionen på de tunna plattorna, då vi ur ekonomisk synpunkt inte kan fortsätta med bara tjocka, torrpressade plattor, framhöll överingenjör Walter Cronström vid *Skrombergaverkens* sammanträde i december. Genom detta s.k. tunna program kan även bostadsmarknadens behov tillgodoseas. Som komplement till de tunna golvplattorna kommer under 1953 glaserade väggplattor av amerikansk typ att tillverkas. Vid sammanträdet diskuterades också den kvinnliga arbetskraften. Man var allmänt överens om att det för Skrombergas del var mycket viktigt, att kvinnor i större utsträckning än nu kan beredas arbetstillfällen inom kommunen. Direktör Edvin Olsson framhöll, att sorteringshallen och den nya plattfabriken var arbetsplatser, som skulle kunna sysselsätta flera kvinnor.

★

I höstas berättade gruvfogde Erik Fridlund i Gunnarstorp om sina erfarenheter från gruvdriften i Holland vid ett sammanträde hos grannarna i *Nyväng*. Som Arbetsledareförbundets stipendiat hade han studerat arbetet vid Europas största och modernaste statsgruva, Mauritz i Holland. Den sysselsätter 6 500 man i tre skift. I hissar för 60 man transporteras fulla styrkan ner i gruvan på mindre än en halvtimme. Konkurrensen om anställning vid gruvorna är mycket skarp. Utbildningen till grubarbetare är synnerligen allsidig och förnämlig, och grubarbetaren har ett mycket gott socialt anseende.

Missriktad förslagstjänst



Ur »Stilprovet», *Wezäta-Melins* personaltidning

Många praktiska exempel på begreppet »Aktiva företagsnämnder» kan man finna, om man följer samarbetsverksamheten hos gruvgrannarna Nyväng och Gunnarstorp. Genom att gemene man får tillfälle att följa utvecklingen vid de båda arbetsplatserna, erhålles en vidare utblick samt möjlighet att gemensamt ventilera varandras problem. Höstsammanträdet vid *Gunnarstorpsverken* inleddes med ett besök på ett par timmar i Nyvängsgruvan, varvid speciellt utlastning enligt skrapspelsmetoden studerades. På Åstorps hotell vidtog det egentliga sammanträdet, och då var ett flertal representanter från Nyvängsverken närvarande.

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Kaminmakare Lars A Larsson	Handöls Täljstens AB, Handöl	Ändring av kamintegel för kamin 110—117	juni 49
Kaminmakare Frans Wikström	Handöls Täljstens AB, Handöl	Stoppanordning för tvärmatning vid fräsmaskin	sept. 52
Kolhuggare John Ellertsson	Schakt Malmros, Billesholm	Slangkoppling å luftdrivna maskiner	dec. 52
Glasullsarb. Karl Kristensson	Glasullsbolaget, Billesholm	Spegelanordning vid separator	dec. 52
Siktspikare Oscar Sandgren	Järnpulververket, Höganäs	Anordning vid vibrationssikt	dec. 52
Blandare Erik Hallberg	Slipskivefabr., Västervik	Lertork	dec. 52
Kontrollant Karl-Axel Johansson	Slipskivefabr., Västervik	Beskickningsanordning	dec. 52
Pressare Arvid Karlsson	Slipskivefabr., Västervik	Märkning av formplattor	dec. 52
Ugnarb. Tore Samuelsson	Slipskivefabr., Västervik	Sikt vid tömning	dec. 52
Pressare Emil Thellman	Slipskivefabr., Västervik	Underläggsplattor	dec. 52
Filare Axel Dahlqvist	Mek. Verkst., Västervik	Räkneverk för kapmaskin	dec. 52
Svarvare Åke Josefsson	Mek. Verkst., Västervik	Stålfäste för karusellsvav	dec. 52
Filare Karl Kindgren	Mek. Verkst., Västervik	Borrfixtur för magnetchuck	dec. 52
Filare Arvid Larsson	Mek. Verkst., Västervik	Flottör vid oljeströmsrör	dec. 52
Brännare Reinhold Persson	Slipskivefabr., Lomma	Anordning vid sikt	dec. 52

P E R S O N A L N Y T T

• **OLLE BENGSSON** tjänstgör förutom som driftsingenjör vid Rörfabriken i Höganäs numera även som driftsingenjör vid Stengodsfabriken.

• **ERNST GEIJER**, tidigare assistent på Metallurgiska forskningsavdelningen, har efterträtt ingenjör Sture Mossberg som driftsingenjör vid Järnpulververket, Höganäs.

• **LENNART HAGSTRÖM** är från och med det gångna årsskiftet chef för AB Slipmaterial-Naxos' filial i Göteborg. Han har där efterträtt sin fader, Frithiof Hagström, vilken sedan 1936 varit filialens chef och på nyåret avgick med pension.

• **HENRY HANSSON** har enligt § 7 i avtalet om företagsnämnder utsetts till varselmottagare inom Svenska Fabriksarbetareförbundets avdelning 66, Höganäs.

• **BROR JÖNSSON**, nyanställd litograf på Höganäs-bolagets kontorstryckeri i Höganäs; kommer närmast från Almquist & Cöster, Hälsingborg.

• **NILS KARLSSON** har efter Karl Fagerström utsetts till ordförande i sektion 5 av Svenska Fabriksarbetareförbundets avdelning 150, Trollhättan.

• **UNO OLSSON**, förman vid elfasta fabriken i Höganäs, har återvalts till ordförande i avdelning 82 av Sveriges Arbetsledareförbund, vars styrelse han på grund av sjukdom måste lämna förra året.

• **BERNDT THORSLUND** har nyanställts som expeditionsbokhållare vid Glasullsbolaget, Billesholm.

• **YNGVE WAHLBERG** kommer att efterträda överingenjör Åke Frölich som överingenjör och chef för Bolagets metallurgiska avdelning, när den sistnämnde tillträder sin befattning som chef för Grängesbergsbolagets blivande järnsvampsverk i Oxelösund.

• **YNGVE ZACCO** tillträdde den 1 februari sin befattning som vice verkställande direktör i Höganäs-bolaget.

KONJUNKTURAVMATTNING ... forts. fr. föreg. s.

Glasfiberprodukter väntas kunna exporteras till USA, meddelade överingenjör Åke Svende vid Glasullsbolagets sammanträde på nyåret. Den höga tullen satte p för planerad export av skålar till Danmark. En åttsträmning av marknaden gör sig kännbar, men genom att tillverkningen mer och mer övergår till specialprodukter, blir det lättare att hålla en jämn sysselsättning. Byggnadstillstånd för utbyggnad av fabriken har erhållits, och byggnadsarbetet beräknas komma igång på vårkanten.

★

— Stora slipskivefabriker är rätt vanliga i de dominerande västeuropeiska länderna. I England finns t.ex. 30 fabriker, i Frankrike 25 och i Tyskland 56, berättade överingenjör Malte Nilsson inför företagsnämnden i *Västervik*, då han redogjorde för sina intryck från en under året företagen resa med syfte att besöka en del västeuropeiska slipskivefabrikanter. I varje land finns i regel 2—3 sådana fabriker, som är större än Slipmaterial-Naxos. Så sysselsätter exempelvis Universal Grinding i England 1 700 man.

— Våra fabriker är välkända i utlandet, och rent tekniskt tål vi mer än väl jämförelsen med de främsta europeiska konkurrenternas anläggningar, sade överingenjör Nilsson.

Under »ordet fritt» diskuterades utrustningen i tvättrummen, varvid från arbetarhåll framhölls önskemålet om större och bättre handdukar och mera rengöringsmedel.

★

Konjunkturomsvängningen har varit mycket kännbar för slippmedelsindustrin. Vid sin ekonomiska översikt till julsammanträdet framhöll in-

genjör Gunnar Andersson i *Lomma*, att intensifierat försäljningsarbete erfordras för att kunna hävda sig i konkurrensen.

★

»Höganäs-journalen 1951», filmen »Fransson vaknar» och »Uppfinnaren», en tecknad film om en »förslagsställare» med aldrig sinande uppfinningsrikedom, visades vid ett sammanträde i höstas vid Slipmaterial-Naxos i *Baskarp*.

★

Ett halvdussin förslag förelades nämnden vid sammanträdet i *Handöl* strax före jul. Man kom överens om att snarast efter julhelgen starta brevkursen »Aktiva företagsnämnder», och man hoppas då få med även personer, som inte är ledamöter i nämnden. Ingenjör Hans Eric Nilsson kommer att leda cirkeln.

★

Frågan om hur man bäst kan göra samarbetskommittéer och företagsnämnder mer effektiva har diskuterats ur flera synvinklar. På många håll har man i rampljuset dragit fram de ibland rätt torftiga och bristfälliga protokollen. Över lag sitter som sekreterare i nämnderna personer, vilkas ordinarie arbetsuppgifter helt kräver sin man, vilket gör, att protokollen i regel skrivs ned på lediga stunder och då många gånger så långt efter sammanträdet, att en del väsentliga detaljer fallit i glömska. Dessutom har sekreterarna mera sällan stilistisk vana. Vid sina orienteringar om aktiva företagsnämnder har herr Kittel dragit upp detta problem och meddelat, att en kurs för sekreterare kommer att utarbetas genom Informationsavdelningens försorg.

R K



Gruvarbetare Karl Nilsson, Nyvång, f. 1882

1 N. är född i Bjuv och började sitt förvärvsarbete som vaktpojke. Sedan var han en tid under sommarmånaderna på sjön och arbetade under vintern som dragare i Bjuvs gruva. Efter tre års värvning vid Flottan i Karlskrona fick N. anställning vid Hyllinge gruva, där han arbetade som kolhuggare och diversearbetare till 1928. Det blev då transport till Nyvång med placering i Kraftcentralen.

En längre tids medlemskap i Hyllinge musikkår har gett fritiden innehåll. Nu fördriver N. tiden med läsning, vilken han är mycket intresserad av.

Reparatör Axel Westerholm, Höganäs, f. 1885

2 Född i Höganäs började W. vid 12 års ålder som s.k. strykpojke i Bolagets Fabrik V. Efter några år försökte han sin lycka som stenslagare i Fabrik VIII. 1904 drev honom önskan att se sig om i världen till sjöss, och han mönstrade på s/s Lilly av Hälsingborg. Efter gott och väl två år var han tillbaka på landbacken och fick nu anställning som eldare först vid Askbruket, sedan i Fabrik IV och därefter i Aluminiumfabriken. I 28 år tjänstgjorde W. sedan som maskinist i Järnsvampsverket fram till 1948. Den återstående tiden av sin 53-åriga anställning vid Bolaget var han vagnsreparatör i Centralverkstaden.

— De gångna åren har varit på gott och ont, säger W. Hetsen och jäktet på arbetsplatsen har ökat år efter år. En god sak, vad arbetsförhållandena beträffar, är, att andan mellan arbetsbefäl och arbetare har blivit bättre och samtidigt triv-

seln på arbetsplatsen större. W. har inte varit intresserad av offentliga uppdrag utan har ägnat fritiden i största utsträckning åt sin familj.

Fabriksarbetare Andreas Persson,

Bjuv, f. 1882

3 Persson är född i Östra Torup. Fram till 1902 arbetade han i jordbruket och var sedan anställd som banarbetare vid Klippan-Östra Ljungby järnväg. Efter ett par års anställning vid kraftledningsarbete i Knäred började han vid Bolagets tegelfabrik i Bjuv 1910. I 30 år var P. sysselsatt som fastningsarbetare, och de sista tolv åren har han arbetat som tjärkokare och tjärtappare. Lastningen var förr ett tungt och tröttande arbete, säger P., som finner detta underlättat genom företagens modernisering. 28 års anställning som vakt i Folkets hus har delvis eliminerat fritidsproblemet.

Försäljare Wilhelm Skottner, Västervik, f. 1885

4 S. är född i Höör och kom 1893 till Malmö, där han avslutade sin skolgång vid Högre Allm. Läroverket år 1900. Han började därefter omedelbart på affärsbanan och gjorde sina första lärospån såsom biträde i en speceriaffär. År 1905 anställdes han som kontorist hos Kemisk-Tekniska Fabriken Carl i Malmö men sändes nästan omedelbart ut på försäljningsresor till mellersta och norra Sverige. S. övergick år 1911 till chokladbranschen.

Till AB Svenska Naxos i Lomma, numera AB Slipmaterial-Naxos, kom S. år 1938 och överflyttades till Västervik år 1940. Under sin anställning hos bolaget arbetade S. som försäljnings- och serviceman för Baskarpsartiklarna, dvs. slippapper och slipduk, vilken befattning han innehade till sin pensionering den 1/9 1952.

S. är en hobbybetonad man, och då han därtill har villa och trädgård att sköta, kommer han inte att sakna sysselsättning.

Försäljare Gunnar Warridolf, Västervik, f. 1889

5 W. är född i Vederslöv i Småland och började redan 1906 inom slipskivebranschen. Han anställdes nämligen nämnda år vid AB Amerikanska Smergelskiffabriken i Lomma.



W. är en av de män, som sommaren 1913 reste till Västervik för att där starta en slipskivefabrik. Vid konstituerande stämma den 2/10 samma år stiftades AB Slipmaterial för tillverkning av slipskivor o.d. W. är sålunda en av grundarna av det nuvarande AB Slipmaterial-Naxos. W. har under hela sin anställning uteslutande ägnat sig åt försäljning av slipmaterial och har mestadels befunnit sig ute på sitt vidsträckt försäljningsdistrikt, som omfattade Skåne, Blekinge, en del av Småland samt Norrland.

Alltid beredd att friska upp tillvaron med en god historia har W. genom sitt gladlynta väsen under sina försäljningsresor förskaffat sig många vänner, som säkert med nöje emotsåg hans besök. W. erhöll 1946 Pro Patrias guldmedalj, och vid sin pensionering hade han 46 tjänsteår.

Gruvarbetare Otto Wilhelm Freij, Pårp, f. 1885

6 Freij, som föddes i Hov, var vid sin pensionering visserligen sedan 1946 sysselsatt som diversearbetare vid Bolagets fabriker i Bjuv, men dessförinnan hade han under 40 år arbetat i Bjuvs gruva. Han började sitt förvärvsarbete som vaktpojke och fortsatte sedan inom jordbruket. Två år som stenkrossarbetare på Hallands Väderö, ett års arbete vid Råå vågbrytare och någon tid som rallare föregick hans anställning vid Höganäsbolaget 1906.

Egen stuga med täppa har gett riklig fritidssysselsättning, och därutöver har han med förjusning sökt sig till »böckernas värld».

Fabriksarbetare Edvin Persson, Höganäs, f. 1885

7 P., som är född i Höganäs, tillhör en gammal höganässläkt. Som 13-åring började han vid Höganäsbolaget och hade vid sin pensionering den respektabla tjänstetiden av 53 år. Hans första sysselsättning bestod i att rensa tegel, varmed Fabrik VIII uppfördes. P. överfördes sedan till Kärlfabriken, numera Stengodsfabriken, där han arbetat intill pensionsåldern.

Trots en viss invaliditet i armarna har P. fullgjort sin dagliga gärning utan att klaga. Arbetsbefäl och arbetskamrater har han endast berömt att giva. »Alla har varit så snälla!» Att P. varit omtyckt av sina arbetskamrater bevisas av de presenter han erhållit vid inträffade födelsedagar, bl.a. ett guldur med kedja.

Gruvarbetare Joel S Svensson, Nyvång, f. 1885

8 Född i Hälsingborg började S. efter en kortare tids jordbruksarbete vid 17 års ålder som dragare i Skromberga gruva. Där arbetade han med undantag för ett års anställning i Hylinge gruva till 1912, då han överfördes till Nyvångs gruva. 1948 slutade S. som kolhuggare och sysselsattes vid linbanorna, tills han pensionerades.

Politiskt intresserad har han tillhört Åstorps arbetarekommun. Under flera år var S. styrelseledamot i Åstorps Erkända Sjukförsäkring, och han tillhörde under en period styrelsen för Nyvångs Byggnadsförening. Att pyssla med trädgården har varit hans enda hobby.

Gruvarbetare Elof Frick, Nyvång, f. 1884

9 F. är född i Södra Sallerups församling, Malmöhus län. Vid 13 års ålder tjänade han de första slantarna som vaktpojke och fortsatte sedan inom jordbruket. Fyra års värvning vid dragonregementet i Ystad föregick anställningen vid Nyvångs gruva 1912. Fram till 1939 var han kolhuggare och blev sedan linbanearbetare.

F. har varit mycket intresserad av fotboll och idrott. I nio år var han vaktmästare vid idrottsplatsen i Nyvång. Hans fackliga intresse har medfört uppbördsmanuskap i avdelning 50 i Nyvång under ett par perioder.

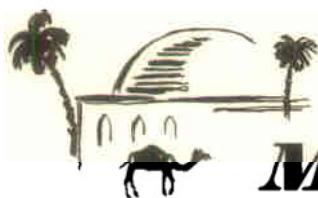
En bra bok utfyller nu ofta fritiden.

Fabriksarbetare Nils Fransén, Bjuv, f. 1884

10 Född i Linderöds församling började F. vid 7 års ålder att vakta gäss, och sedan var han jordbruksarbetare fram till 1903. Efter fyra år vid Skånska Kavalleriregementet fick han anställning vid Bjuvs gruva. 1924 överfördes han till fabriksdriften, där han mesta tiden varit kvarnskötare.

F. har till det yttersta varit engagerad i det offentliga livet. Han har tillhört kommunalfullmäktige, kyrkofullmäktige och brandstyrelse, vars ordförande han är sedan 1931. Sedan många år är F. ordförande i Koloniföreningen och Fruktodlareföreningen i Bjuv. Vidare har han i många år varit styrelseledamot i Folkets hus, Tuberkulösföreningen m.fl. organisationer. F. har alltid med sällsynt energi utfört sina uppdrag. »Jag skäms inte för att erkänna, att jag trivdes både med Bolaget och arbetsbefälet», säger han till sist.





Marockansk marknad

Med flygets hjälp kommer man, fortare än tanken kan ana, från nordisk kyla till tropisk värme. En kulen novemberdag lämnade direktör Viggo Terling Höganäs för en veckolång afrikansk utflykt. I snöglopp fortsatte färden från Paris, men — sett ur nordisk synpunkt — ljuvligt högsommarväder rådde, när flygplanet landade vid Casablanca i Franska Marocko. Atlantvinden var ljum och stimulerande. 28 plusgrader kunde man avläsa på termometern. Och människorna promenerade omkring i behagligt luftiga kläder — med en viss reservation för de väl inhöljda arabiska kvinnorna, som enligt Koranens stränga bud inte får blotta just mer än ögonbrynen för en främling.



»Landet längst i väster» betyder det arabiska namnet Marocko. Araberna kom hit på 700-talet, och det gamla sultanatet är nu uppdelat i ett franskt och ett spanskt protektorat samt det internationella Tanger-området. Franska Marocko har 8,6 mill. innevånare och i det närmaste lika stor ytvidd som Sverige. 400 000 européer bor i landet, mest i städerna nere vid kusten. I Casablanca är fjärdedelen av innevånarna vita, men i oastaden Marrakech vid öknens rand utgör de bara 5% av de 240 000 innevånarna.

Den långa arabiska epoken har satt sin prägel på landet. Man möter här liksom överallt i den muhammedanska världen slående kontraster. I storstädernas moderna affärskvarter bär damerna senaste Dior-creationen, och dollargrinen sveper kring gathörnen, men i förstäderna bor barnrika familjer i eländiga hyddor, och på åkrarna utanför staden går en häst och en mager kamel sida vid sida framför den barbente bondens tröplog.

Franska Marocko befinner sig i stark utveckling. 1951 års importbudget belöpte sig på 2,4 miljarder kronor. Från Frankrike och dess kolonier kommer de flesta importerade varorna. Sverige bidrar med varor för cirka 20 miljoner kronor — främst cellulosaprodukter, cement, verktyg, smör — men själva importerar vi marockanska varor för det dubbla beloppet. Råfosfat, kork, frukt och konserver dominerar marockanernas svenska exportlista.

Ändamålet med direktör Terlings afrikanska resa var främst att undersöka, om inte denna marginal kan utnyttjas för en vidare export till Franska Marocko av Höganäsbolagets produkter.

På Rue de Rocroy i Casablanca kan man få se skylten »Cérame Afrique». Innehavaren lystrar till det svenska namnet Arne Dahlström. Han är född i Sverige och fortfarande svensk medborgare — men i övrigt gör monsieur Dahlström ett hur franskt intryck som helst. Allt sedan sitt fjortonde år har han bott i fransk miljö. Han har i Frankrike länge drivit en plattsättningsfirma. Efter sista världskriget flyttade han över sin verksamhet till Franska Marocko och har där koncentrerat sig på ren plattförsäljning. Han är Höganäsbolagets ombud och var en värdefull ciceron under dir. Terlings besök. Det är inte minst tack vare herr Dahlström och hans firma, som Höganäsbolaget redan nu fått en betydelsefull marknad i Marocko.

Att Franska Marocko är ett land med framtiden för sig, var dir. Terlings allmänna omdöme. Landet befinner sig i stark utveckling. Byggnadsverksamheten är livlig på alla områden. Nya industrier, sjukhus och bostäder växer upp. Byggnadsmaterial måste importeras. Konkurrensen bland utländska intressenter är stor. Kvalitet och konkurrenskraftiga priser är krav för att kunna hävda sig på marknaden i »landet längst i väster».

Roger



JAG MÖTTE KULLABERG

*Det var en höstkväll med en horisont i lågor,
när jag från Arild slog en lov kring Kullaberg.
Jag följde villigt rytmen utav gröna vågor,
som flydde, skrämde utav västerhimmels färg.
Ett skär sågs trycka hårt i vattenbrynet:
det kluckade mot Kullamannens kasematt,
och båten spetsade varenda våg på trynet,
där Skälderviken smälter hop med Kattegatt.*

*Från babords reling lät jag blicken följa stranden,
som tycktes glida med ett par tre knop mot öst.
En mager, snedväxt björk stod farligt nära randen,
den bar, som allting annat, spår av storm och höst.
Så mötte jag vårt Kullaberg för första gången:
jag ryste till, det blåste äkta nordsjöfläkt.
Rätt länge satt jag där trollbunden, fången
utav en vild, brutal, men tjusande aspekt.*

*Här har en evig kamp, ett ändlöst envig rasat,
och aldrig blev det fred emellan hav och land.
Miljarder jättevågor har envetet söndertrasat
ett stycke hård och trotsig nordvästskånestränd.
Men det är bara bergets kärna, som har blottats:
högst uppe ligger Håkull lika lugnt på vakt.
Vad gör det, att två kämpar dånat, fradgat, brottats,
när Skånes västra utpost alltjämt står intakt.*

*Vad gör det väl, om havet sjuder och Zephyren
vill ödsla krafter på att skölja udden ren?
Det är ju åttiåtta meter upp till fyren,
och den står stadigt på tvättakta skånesten.
Det är ju ändå havets, stormarnas förtjänster,
att trakten blivit något av en attraktion.
Och medan skepparen vred ratten tvärt åt vänster,
då tänkte jag: »Ja, Skåne är av prima don.»*

*Men solen drunknar, allt förvandlas i konturer,
de står som vakter vid en grotta, en ravin.
Måhända är de alla bara klippfigurer,
men de kan vara vad som helst i fantasin.
Ja vad vet jag, som går på land, om havsmystiken,
om vad här försiggår en månljus, spökfylld natt.
Ett ögonblick, där Kullen möter Skälderviken,
jag såg en allvarsblick bakom en blanknött ratt.*

*Kvickt kryper vågor under båten emot åsen,
och färden går åt Mölle till i maktig lunk.
Och vita vingar blänker vid en gir av måsen,
som taktlöst blandar sina skrin med motorns dunk.
Snart är det tyst, och skeppar'n surrar sävligt trossen,
och västerhimlen stryker bort sin röda färg.
Men på en stenig, klippig udde sveper blossen
sin ljusa kägla över hav och Kullaberg.*

BIRGER FOLIN:

KLARAD BIFF OCH FÄRGSTARKT FRÖ

KONCERNENS
KUND-
INFORMATION
UNDER 1952

»Detta lilla frö är redan en gren i produktionen. Han är en av de många som ser till, att glasberget i Billesholm tillföres ständigt nya mängder glasskrot, råmaterial för framställning av glasull.» Så börjar »Glasfiberprodukter», en stillfilm i färg, som vill hjälpa till att öka vår försäljning av glasull.



En mängd skolor besökte våra anläggningar under sommaren. Bl.a. kan nämnas Centrala verkstadsskolan i Ljungby, Handelshögskolan i Göteborg, Norges tekniska högskola och Kungl. tekniska högskolan. På bilden studerar professor Tredsson i Lund tillsammans med sina geologer på Centrallaboratoriet avtrycket av den s.k. skräcködlans fot.

Trycksakerna har under 1952 i allt större utsträckning författats på främmande språk. Exportoffensiven kräver ständigt nya medel för att introducera våra varor på nya marknader. Så presenteras nu elffast tegel och keramiska plattor på engelska, franska, holländska och tyska. Huvudkatalogen blev klar under året. Bland andra större trycksaker märks en järnpulverbroschyr på tre språk och en ny katalog för glasfiberprodukter.

»Höganäs klarade biffen» har varit det välkända faktum, som annonserna för den keramiska tillverkningen byggt på. Och rubrikens färgstarka frö spelar en viktig roll i stillfilmen »Glasfiberprodukter», som är den första film som Bolaget producerat i direkt försäljningsbefrämjande syfte. En månghövdad skara kunder eller kundämnen har under året besökt koncernens anläggningar och invigts i produktionsgången av sakkunniga ciceroner med eller utan »pekpinne».



Plattsättare från firma Frans Elinder i Karlstad besökte oss på vårkanten och gav oss många värdefulla tips om hur plattor skall sättas och hur de lämpligen bör tillverkas för att ge bästa möjliga resultat.



Våra kunder på besök representeras här av danska industrichefer, som bl.a. tittade på formar för forntegeltillverkningen vid Silikafabriken i Höganäs.



Handöls Täljstenskaminer för elektrisk uppvärmning visades på Riksmässan i Jönköping och Skåne-mässan i Malmö

Höganäs deltog under året i tre mässor. De nya glasfiberprodukterna presenterades på S:t Eriks-mässan och tilldrog sig stor uppmärksamhet. Särskilt glasfiberlaminaten fängade publikens intresse.

20



I en rad s.k. service-annonser redogöres för en kunds speciella problem, och därefter ges en saktlig kommentar till Höganäs resp. Västerviks lösning därav. Genom att begränsa oss till att lägga fram problemet och ge lösningen tror vi oss ha funnit en riktig väg att ge kunderna den typ av information om våra varor och tjänster, som är lämplig att meddelas i annonsens form. Tidskriften Affärssekonomi skriver i sin kritik av Höganäs annonserie: »I den andan (service-andan) var annonserna utformade, och det är kanske inte någon överdrift att beteckna serien som en av de mest realistiskt effektiva, som har fästs på fackpressens annonssidor.»

Hur Höganäs Årsmotord tillåter snabbare påslagsarbete

För Höganäs Årsmotord tillåter snabbare påslagsarbete

HÖGANÄS

För Fagerites 50 års mottagelse har HÅ utgett sig en specialserie

ARBETEN

HÖGANÄS

Hur Höganäs provade slitstyrkan hos ett eldfast gjuterigolv

HÖGANÄS

Höganäs bländare är både ekonomiska och skonsamma för skenet, termiskt, portala

HÖGANÄS

Hur Höganäs vagnskruvdrift gör billigare kullagerproduktion

HÖGANÄS

En kvalitetsmätning från HÅ till den svenska tryckpressen

ARBETEN

HÖGANÄS

Hur Höganäs stoppsatta slippaggregat specialbruk

HÖGANÄS

Höganäs nyhet i vagnskruvdrift specialpump för laboratorier

HÖGANÄS

Skärningsverk för specialbruk

HÖGANÄS

Planeringsverk för specialbruk

HÖGANÄS

Skärningsverk för specialbruk

HÖGANÄS

BRYNEN

HÖGANÄS

Skärningsverk för specialbruk

HÖGANÄS

Skärningsverk för specialbruk

HÖGANÄS

Innertillgång

HÖGANÄS

Vår elektro-magnetiska skärningsverk

HÖGANÄS

Rundslipning

HÖGANÄS

Säkerhets- tjänsten

PETER MATLA — en hederstitel

Peter Matla, en amerikansk gruvarbetare från Oakfield i staten New York, vilken arbetat 60 år under jord och under denna tid genomfört 100 000 arbetstimmar utan olycksfall, har av Bolaget tagits som förebild, då det gällt att premiera vissa gruvarbetare med lång tjänst utan olycksfall. Förra året var Peter Matla ett okänt namn på skånska breddgrader. Men nu finns fem gruvarbetare, som bär hederstiteln Peter Matla som tecken på säkerhetsmedvetet genomfört arbete i ett yrke, som av många anses som speciellt riskfyllt. De har visat sig förstå vikten av att känna personligt ansvar och visa personligt intresse för säkerhetsarbetet.

Nestorn bland de skånska Peter Matla-männen är *Janne Pålsson* vid Schakt Gustaf Adolf. I sammanlagt 48 år har han arbetat under jord utan olycksfall, och han är den av Bolagets gruvarbetare, som kommer närmast sin amerikanska kollegas enastående rekord. *Germund Gustavsson* blev Bjuvs representant och *Gösta Nilsson* Skrombergas. De har klarat sig utan skador 40 resp. 30 år. Vid Nyvångsgruvan, som är större än övriga gruvor, utsågs två man, nämligen *Bernhard Andersson* och *Sven Johansson*. De började bägge 1917 och har sedan varit utan olycksfall.

— Vi är fullt på det klara med att urvalet kan diskuteras, när det gäller ett premieringssystem som detta, framhåller övering. Magnus Smedberg. Någon exakt millimeterrättvisa kan inte skipas. Allt arbete under jord innebär olika grad av olycksfallsrisk. Fem hedersgruvkarlar har utsetts, men utmärkelsen är lika mycket en hyllning till deras kamrater med 20—30 års olycksfallsfri gruvtjänst.

En resa till Köpenhamn blev bl.a. Peter Matlamännens belöning. Om den minnesrika färden berättar Janne Pålsson:

— Vi fem utvalda gruvarbetare, gruvfogde Hjalmar Lindkvist i Bjuv och kapten Jungbeck träffa-



I dagarna tre var stadshuset i Höganäs i januari förvandlat till utställningslokal för »Kommitténs för ekonomisk information» vandringsutställning, som bl.a. gav en god orientering om olika skyddsåtgärder i säkerhetens tjänst. Stadshuset var fullsatt, då stadsfullmäktiges vice ordförande, Henry Hansson, öppnade utställningen. Nära 3 000 personer beräknas ha sett utställningen i Höganäs, och inte minst skolorna bidrog till det stora intresset. På Odéon-biografen kördes skyddsfilmerna non-stop inför fulltalig publik. Cirka 400 personer deltog i visningarna av Rörfabriken och Silikafabriken. Redaktör Ragnar Engberg var en av dem som svarade för att ingen skulle gå ovetande om evenemanget. I en högtalarbil genomkorsade han staden och berättade om utställningens uppläggning och syfte.

des i Hälsingborg. Att det var fredagen den 13 februari bekymrade oss föga. Redan på färjan beaktade vi oss med danskt öl och danska smörrebröd. I Köpenhamn tog vi in på hotell Webers, och kvällen tillbringade vi på Lorry. Vilken kväll, den glömmer jag aldrig! Vi åt en härlig supé, som vi fick välja ut efter egen smak. Vi satt alldeles vid scenen, där det varje kvart var ett nytt kabarett-uppträdande. En vacker häst med minst lika skön ryttarinna travade vid ett tillfälle in på scenen. I det härliga vädret gick vi i natten tillbaka till hotellet genom den fantastiskt eklärerade storstaden.

— Besöket vid Nordens största varv, Burmeister & Wain, stod främst på lördagens program, berättar Janne Pålsson vidare. Dieselmotorer stora som enfamiljsvillor, propellrar, som inte skulle kunna rymmas i ett ordinärt rum, och lyftkranar på 23 ton överväldigade oss verkligen. I varvets museum såg vi modellen till ett B & W-byggt valkokeri, som vår danske ciceron påstod skulle vara världens största fartyg. Vi hann med ett besök vid Arbejderbeskyttelsens utställning av moderna säkerhetsanordningar, innan vi bänkade oss kring det härliga middagsbordet vid National-Scala. 2½ timmar satt vi och åt — det säger väl en del.

— När vi kom tillbaka till Hälsingborg, mötte övering. Smedberg oss vid färjan och delade ut gratifikationer till var och en av oss. Ja, det var en från första till sista stund trevligt upplagd och minnesrik färd, och vi är alla mycken tack skyldiga vår utmärkte reseledare, kapten Jungbeck, slutar Janne Pålsson, som inte verkar ha något emot att upprepa det händelserika dygnet i Kongens By.

Roger

Gruvingenjör Curt Peterson gratulerar Janne Pålsson, som med 48 olycksfallsfria år under jord korats till Peter Matla vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs.



»Räkna de svunna dagarna blott»

var det visst en gång en skald, som kvad. Den strofen föresvävade mig en dag, då jag erinrade mig de uppskattade »Dagar», som Bolaget förr om åren arrangerade för sina anställda. Nu kvarstår det faktum, att det är »svunna dagar blott».

Vill man fortfarande begagna sig av bevingade ord, kan man här använda det klassiska — Varför?

Finns det någon i ledningen, som vill och kan lämna ett uppriktigt svar på denna fråga — gärna här i »Brännpunkten». Visserligen har det i något nummer av »Brännpunkten» i »Oss emellan-spalten» framskynt, att man på något håll gett företagsledningen förmenad anledning att sätta stopp för dessa fester. Men om så är fallet, varför generalisera?

Hur som helst, min personliga uppfattning är, att dessa dagar faktiskt hade en uppgift att fylla. Kontakt knöts mellan hemmet och företaget och givetvis ännu mer mellan de anställda och deras familjemedlemmar.

Nu vill jag gärna deklarerar, att jag på intet sätt är »ute med häven». Nej, denna min insändare har tillkommit för att få bort min hädiska tanke, att tiderna ändrats så tillvida, att numera ingen lockelse på en Hopp-Jerka behövs — låt honom hoppa! Har verkligen läget ändrats dithän, att det numera inte är aktuellt att diskutera trivsel på arbetsplatsen eller tänka på de anställda som människor i produktionen?

P C—t

Är det så illa ställt?

Det kan måhända förefalla lite egendomligt att så här på »vårkanten» skriva om julen, men för att komma fram till min fråga måste jag anknyta till den jul, som varit.

Det kan inte hjälpas, men otvivelaktigt är det den av årets högtider, som väcker de största förväntningar hos såväl stora som små. Men det finns en grupp bland oss arbetare, som aldrig helt kan hänge sig åt denna julglädje, jag åsyftar treskiptsarbetarna. Det räcker ju inte med att blott mannens julglädje blir lite grumsad, hela familjens julefrid blir på något sätt ryckt ur sina gängor.

Förr om åren har ledningen haft en viss förståelse för denna grupp, som s.a.s. av omständigheter »tvingats» att som vanligt inställa sig i arbetet. Man har därför som en liten uppmuntran låtit respektive förmän göra ett besök på arbetsplatsen julafton, medförande små läckerheter i form av frukt, konfektyrer, cigaretter o.d., allt till fullo uppskattat av respektive mottagare.

Julen 1952 uteblev denna lilla ljusglimt av förståelse, och nu är jag framme vid min fråga: »Är det verkligen så illa ställt?» Om svaret på min fråga blir, att sådan »förmån» inte utgår vid de andra verken inom Höganäsbolaget, vill jag redan nu svara: »Då hade det sannerligen varit lyckligare, om man 'givit Stål en penning även'».

P C—t

Till svar på dessa båda insändare får vi hänvisa till »Oss emellan sagt» i detta nummer. Red.

HÖGANÄS MUSIKKÅR HUNDRAÅRSJUBILERAR

Landets äldsta bruksmusikkår, Höganäs Musikkår, celebrerade den 22 februari sin 100-åriga tillvaro med jubileumskonsert i Stadshuset. Några dagar senare hade kåren ett lyckat framträdande i radion. I »Brännpunkten» nr 3/1947 berättade sign. H. under rubriken »När 'Eko-polkan' ekade i Kullaberg» om den anrika musikkårens historia. Vi inskränker oss därför denna gång till att publicera en bild av kåren, tagen 1897 omedelbart innan musikanterna spelade upp till dåvarande Höganäs Stenkolsverks 100-års jubileumsfest i »Tivoliparken».

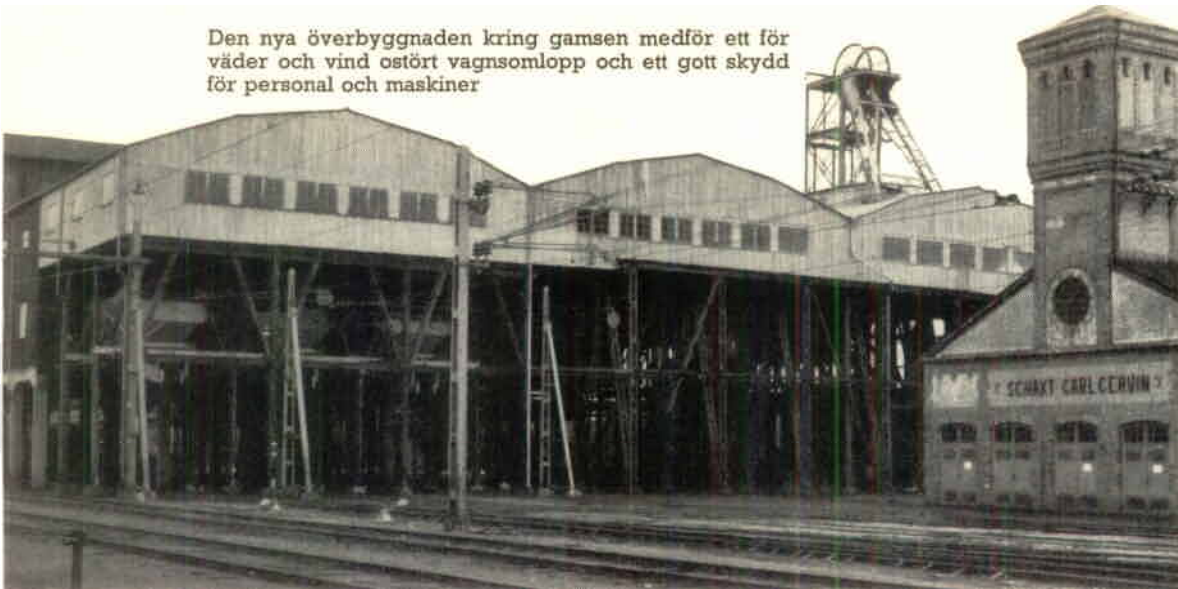
Fr.v. sittande: Martin Kock, Joel Kock, Karl Lindblad, fanjunkare Nils Persson (kårens ledare 1878—1925), Ernst Holm, Sigfrid Rosengren, Albert Jönsson.

Mellersta raden: Karl Holm, Tage Svensson, Karl Karlsson, August Nilsson, Johan Nilsson, Martin Berggren, Magnus Jönsson, Karl Olsson.

Översta raden: Johan Holm, Axel Lundblad, J P Söder, Herman Olofsson, Gustav Lindblad, Anders Modigh, Ossian Svensson.



Den nya överbyggnaden kring gamsen medför ett för väder och vind ostört vagnsomlopp och ett gott skydd för personal och maskiner



N
Y
Sju års

S E JANSSON:

Vid Nyvångsverken har nu en sedan närmare sju år pågående ombyggnad av ovanjordsanläggningen blivit slutförd. Gruvingenjör S E Jansson låter oss här följa kolet och det ofsyndiga berget från uppfordrings-schakt till utlämnings- eller lagerplatser.

Schaktuppfordringen

Dagligen uppfordras 1 600–1 800 gruvlass kol och berg, varav en del kommer från Gunnarstorps gruva, som står i förbindelse med Nyvångs schakt genom en ca 4,5 km lång underjordisk ort. Per timma kan maximalt ca 300 gruvlass uppfordras, och för att underlätta och förbilliga insättning och uttagning av vagnar vid de s.k. hissburarna inmonterades för en del år sedan en tryckluftsmänövrerad insättningsapparat, konstruerad av vårt konstruktionskontor. Den har fungerat bra, och nu kan arbetet skötas av en man mot tidigare två. En likadan apparat är insatt vid Bjuvs schakt.

Vagnväxling och kontroll

Sedan lassen lämnat hissuren, rullar de av sig själva fram till och förbi växelstället, där lassen

Ernst Karlsson sköter ensam vagnväxlingen i hissburarna med hjälp av den tryckluftsdrivna insättningsapparaten. Han har varit med om rekordprestationen att under ett skift växla 2 400 lass.



kontrolleras och därefter växlas in till resp. s.k. vagnstippar, allteftersom de innehåller A-, BA-, C-kol eller berg.

Kol- och bergtippning

På det s.k. övre gamsplanet finns nu sju tippaggregat, två för A-kol, ett för BA-kol, ett för C-kol och två för berg samt ett i reserv för både kol och berg. Av dessa är tre nybyggda i samband med bergtransportens omläggning. Ett nytt C-kolsaggregat är under byggnad och beräknas komma i bruk i augusti. De nya tippaggregaten är försedda med så stora ringar, att ett lass med kvarsittande linbanegaffel kan passera igenom. Sedan denna anordning även genomförts på de äldre tippaggregaten, behöver inte en särskild man avdelas för vagnsinsättningen i schaktet under jord. Det är förutvarande övergruvfogde E Thalin, som kommit fram med detta ändringsförslag. Efter ombyggnaden av tippaggregaten, speciellt då de för berglassen med nytillkomna bergfickor inom sorteringsverket, kan nu samtliga tippar betjänas av endast tre man mot tidigare sex, vari ingick extra växlare för bergbryggan och extra tippare vid den gamla bergtippen.

För Herman Åberg gäller det att snabbt lägga in den rätta växeln till de 7 tippaggregaten. Gamsförman Rudolf Jönsson ansvarar för mängd- och kvalitetskontrollen.



Siktar och plockband

När kollasset tippas, faller kolen ned på en s.k. stavsikt. På denna sikt uppdelas kolen i 2 sortiment, beroende på storleken. De kolstycken, som är över 70 mm, går över stavsikten ned på ett plockband för noggrann kontroll av kvaliteten. Kol mindre än 70 mm går via elevatorer upp till sikttornet och passerar där över vibrationsiktar för uppdelning i olika kolsorter A3, A5, A8 eller A6. A3 är kol av 30—70 mm styckestorlek, A5

VÅNGSREVVY

rationalisering av ovanjordsanläggningen slutförd

ligger mellan 10 och 30 mm och A8 mellan 0 och 10 mm.

För att vi skall kunna få så ren kolsort som möjligt och alltså undvika stybbiga A3- och A5-kol, har ny bättre vibrationsikt inmonterats på ett av A-kolsaggregaten.

Under resp. siktaggregat finns ett flertal större silos, varifrån de olika kolsorterna kan tappas till järnvägsvagn eller bil. Dessutom kan kolen via skakrännor och transportband dirigeras till ångkraftcentralen och dess lagerplats.

Krypkedjor och vagnrensning

Innan vi fortsätter på kolens väg till utlastning och lager, skall vi återvända till gruvvagnarnas rundgång från schaktet via tippor och åter till schaktet.

För att föra tillbaka de tömda vagnarna till schaktet finns nu två s.k. krypkedjor. Dessa driver tomvagnarna uppför en stigande bana, så att de på nytt kan självrulla mot schaktet. För att säkerställa vagnsomloppet mot maskinfel och liknande har vi satt in en extra krypkedja.

Berglassen innehåller ofta lerigt material, som gärna vill häfta vid vagnens botten och sidor. Tills vidare rengöres sådana vagnar för hand, men vi hoppas, att den nu installerade automatiska rensningsapparaten snart skall komma i funktion. Denna kommer då att betjänas av samme man, som sköter bergtippningen.

Koltappning, rangering och utlämning

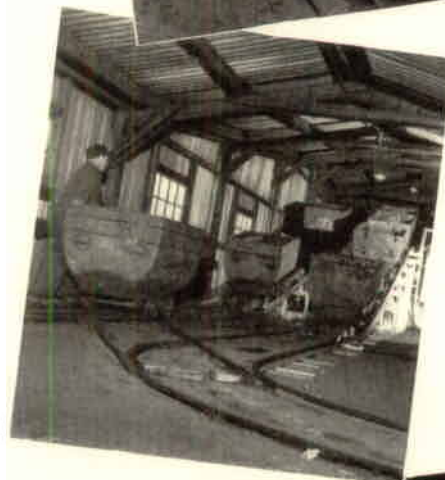
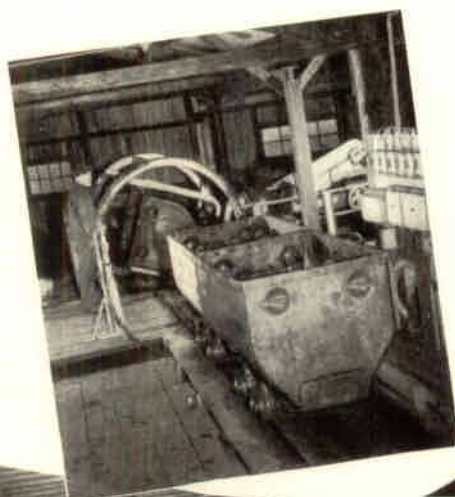
Kolsorterna kan som sagt tappas från silos till järnvägsvagn, bil etc. För att växla fram och bort de tunga järnvägsvagnarna använder vi numera ett fast stationerat dubbeltrummigt linspel — linhaspel — och en gummihjulsburen traktor. Det har efter utförda prov visat sig, att de i marknaden vanliga förhållningsspelen, »jollarspel», inte är så bra som den ovannämnda linhaspeln.

Den häst, som tidigare drog de tunga järnvägs-vagnarna, har varit avskedsfotograferad i ett tidigare nummer av »Brännpunkten».

Med den långa bandtransportören kan nu lagrade kol transporteras direkt till övre gams



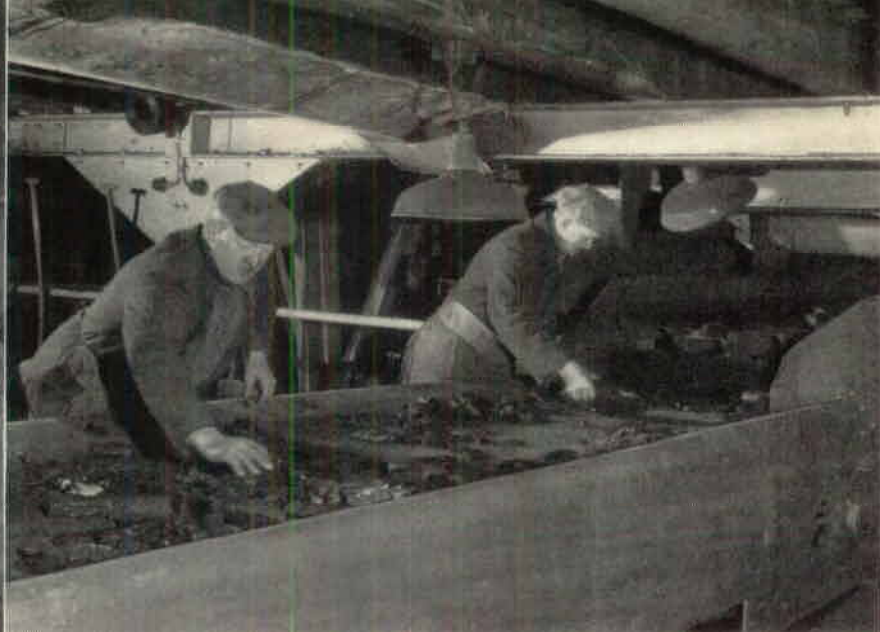
Vid de två A-kolsaggregaten arbetar Erik Bengtsson och Gösta Andersson. De bildar med Edvin Nilsson ett »tippningsgäng», fast med säkrare inkomst än »onsdagstippningen».



Till höger om tippapparaten skymtar den nya automatiska rensapparaten, som skall ersätta nuvarande rensning för hand. Edvin Nilsson tippar just ett berglass.

Rickard Nilsson ser till, att de tömda vagnarna kommer åter till schaktet via de två krypkedjorna





T.v.: Om det inte gäller alltför stora mängder kol från lager, klarar Hugo Svensson både tappningen från det nya lagerbandet och vagnväxlingen framför materialhissen och schaktet. T.h.: Våra bästa A-kol renplockas före leverans till kunderna — det fordras ett snabbt öga och en säker hand för detta arbete. Erik Hultberg och Gunnar Engström syns här i full aktion.



Att det inte kommer stybb med i styckekolen kontrolleras av Yngve Törnkvist. Här rensar han ett galler på den nya Sala-sikten.

Nedan t.v.: För lagerläggning och utlastning till kunder finns tre plåtfickor. Lastningsförman Oskar Svensson hjälper Ivar Holmgren att fylla den stora dumptorn. T.h.: När hästen »Pelle» lämnade in, tog traktorn »David Brown» med Fritz Holmberg som förare vid. Den starka och snabba traktorn kan skjuta ända till 5-6 stora järnvägsvagnar lastade med kol. För smärre förflyttningar använder tapparen Henry Josefsson ett dubbeltrumligt linspel.

Till och från lager

Betydande mängder kol måste årligen läggas på lager under sommarmånaderna. För detta arbete erfordrades tidigare 3-5 man, som för hand transporterade kolen från sorteringsverket i tippvagnar. Likaså behövdes 4-5 man för att transportera kolen tillbaka från lagret till verket. Hela denna omständliga procedur har idag förenklats betydligt, sedan särskilda fickor blivit byggda för A1-kolen och ett längre gummitransportband från A-kolslagret till övre gams. Överföringen till lager sker via fickor med en stor lastbil, en s.k. dumptor. I huvudsak kan en man klara detta arbete. Två man sköter numera transporten från lager via skrapspel, ficka och band.

Bergstransporten

Dagligen skall 3-400 ton ofyndigt berg förflyttas från gruvan till den i landskapsbilden så dominerande berghögen. Den höga bergtoppen kommer ej mer att växa i höjden. För många år sedan nedskrotades den gamla »hundbanan», och i fjol revs tillhörande bergbrygga och ficka. All transport sker nu direkt från sorteringsverket med dumptor. Som en buffert mot uppfordringen av berg har tre rymliga fickor blivit utförda. Från dessa tappas berget direkt i bilen för vidare transport över en nylagd betongväg till ett lägre plan av berghögen.

26





Public relations i praktiken

En affärsman på resa i Amerika upptäckte till sin fasa på väggen i sin sovkupe två välväxta löss, av allt att döma på väg att uppsöka honom i hans bädd. Efter att ha talat allvar med konduktören och tillbringat resten av natten i en sittkupe skrev han en skarp reprimand till järnvägsbolaget.

Järnvägens svar kom efter någon vecka. Man var ytterst beklagande och kunde inte förstå, hur något sådant kunde inträffa: det var första gången sedan banans tillkomst, och järnvägen satte alltid en ära i att upprätthålla en verkligt noggrann renhållning. Affärsmannen kunde känna sig övertygad om att man redan vidtagit alla åtgärder för att ett upprepande av händelsen inte skulle kunna ske, och biljettavgiften skulle givetvis återbetalas.

Emellertid hade affärsmannens eget brev av förbiseende satts fast vid svaret. Längst nere i det hade någon gjort en anteckning: »Ge killen det vanliga lusbrevet!»

(»Kring roterugnen», Skånska Cementaktiebolaget)

Intervju med telefonist:

» — — — En minuts vänlighet åstadkommer ofta mer än en halvtimmes diskussion förd i hårda och ovanliga ordalag. — — — » (»Vi Aseater», ASEA)

Regelbundna vanor är inte i alla livets stycken det allena saliggörande. System i tillvaron är nödvändigt, men inte ett slött accepterande av slentrianmässiga och sterila vanor. Det är uppfriskande med människor, som vågar vara annorlunda. Det behövs sådana överallt — även inom vårt företag. (»Hakoniten», AB Hakon Swenson)

Recept på skvaller

Man tar ett halvt kilo sanning och blandar i 2—3 hg lögn, sätter till en sked: »Säg det inte till någon.» Så rör man väl ihop alltsammans och silar det genom en sil av spydighet och håller det i en kruka av skadeglädje. Därefter får det stå och jusa några dagar under ständig omröring.

Av detta extrakt skall man ta några droppar varje gång man går ut till sina medmänniskor. Man kan på detta sätt bli en intressant människa och få stort umgänge på att förstöra andra människors goda namn och rykte.

(»W-bladet», AB Wahlbecks Fabriker)

Vad är en kund?

En kund är den mest betydelsefulla personen i detta företag — vare sig han gör oss ett personligt besök eller skriver till oss.

En kund är inte beroende av oss — vi är beroende av honom.

En kund stör oss inte i vårt arbete, han är upphovet därtill. Vi gör inte honom en tjänst genom att betjäna honom — det är han som gör oss en tjänst genom att sätta oss i tillfälle att tillfredsställa hans önskemål.

En kund är inte en främmande i förhållande till vår affär — han är en del av den.

(»AGA-Klipp», Sv. AB Gasaccumulator)

Konsekvent genomfört

En av våra överingenjörer besökte häromdagen verkstäderna i sällskap med en direktör, som var här på besök från en leverantörfirma. Bland annat studerades våra markeringsfärger, speciellt på den elektriska apparaturen.

— Dom här som är ljusblå, demonstrerar vår överingenjör, får vem som helst hantera. Dom här mörkblå däremot måste skötas av experter.

I den vevan gick två kvinnliga traversförare förbi. Den ena hade en overall, som var tvättad



några gånger, och den andra hade en ny. Direktören tittade på den mörkblå och den ljusblå och sade tankfullt till vår överingenjör:

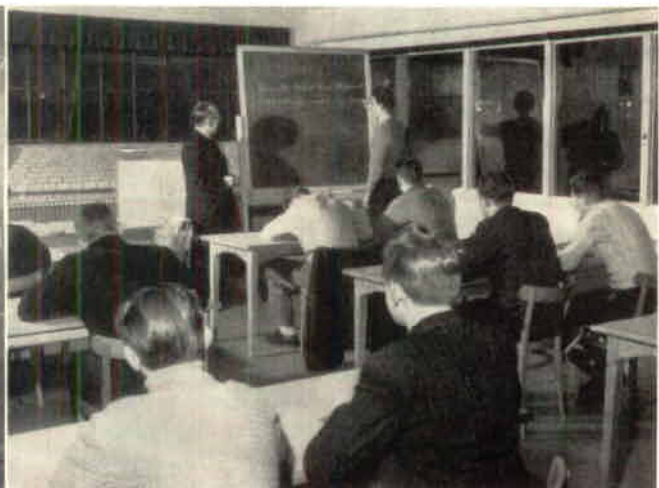
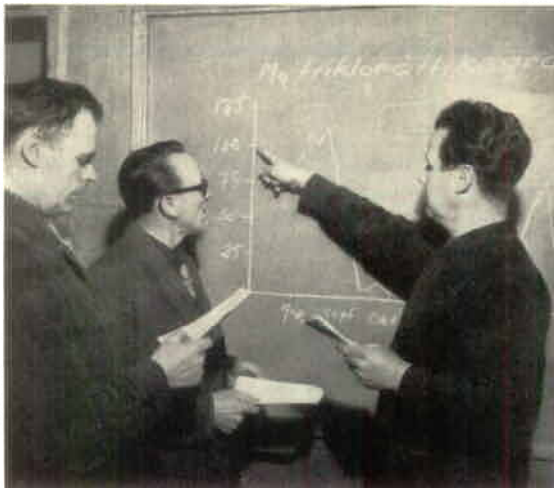
— Jaså, ni har det så konsekvent genomfört!

(»Konvertern», Sandvikens Jernverks AB)

För att en personaltidning skall rätt fylla sin uppgift måste hela läsekretsen medarbeta för att ge liv och uttryck åt spalterna och en bild av vad som rör sig inom företaget. På så sätt får de olika grupperna mera hänsyn, förståelse och intresse för varandras arbetsuppgifter och en grund för ett gott kollegialt samarbete.

(»Junexpressen», Konfektions AB Junex)

DIVERSE KONCERNNYTT



Arbetsledarna i Höganäs är i stor utsträckning intresserade av studieverksamhet, och i regel har någon kurs varit igång varje termin. Under våren har studerats en kurs, som behandlar yrkeshygienen och hälsovården på arbetsplatsen. Det gäller de vanligaste medicinska och tekniska åtgärder, som kan vidtagas för att minska risken för ohälsa och olycksfall i arbetet. Kursen ingår som ett led i den utbildning av arbetsledare, som Arbetsledarinstitutet anordnar i samband med Hermods.

Eleverna i Verkstadsskolan i Höganäs har med redaktör Ragnar Engberg som lärare satt igång med att plugga tyska. Bakom ligger en planerad studieresa till Tyskland under semestern. Resplanen är ännu inte fastställd, men man tänker sig Hamburg som utgångspunkt. Besök vid någon större verkstadsindustri och event. någon mäsas ingår i programmet. Intresset för resan är mycket stort, och ett 30-tal pojkar avsätter varje vecka ett belopp för ändamålet.

För att undersöka svenska exportföretags möjligheter att deltaga i uppbyggnaden av Belgiska Kongo företag i februari två belgiska experter, monsieur Peigneux och monsieur Debrus, båda med fruar, en tiodagars resa i Sverige i sällskap med ett par svenska kontaktmän. Belgarna ägnade en dag åt Höganäsbolaget. Medan herrarna studerade tillverkningen vid Skrombergaverken, deltog damerna i en nordvästskånsk utfärd. Denna avslutades hos herrskapet Tornerhjelm på Vrams Gunnarstorp. På bilden ses Mme Debrus, franskfödda fru Marie Pilch, Mme Peigneux och grevinnan Stina Tornerhjelm.



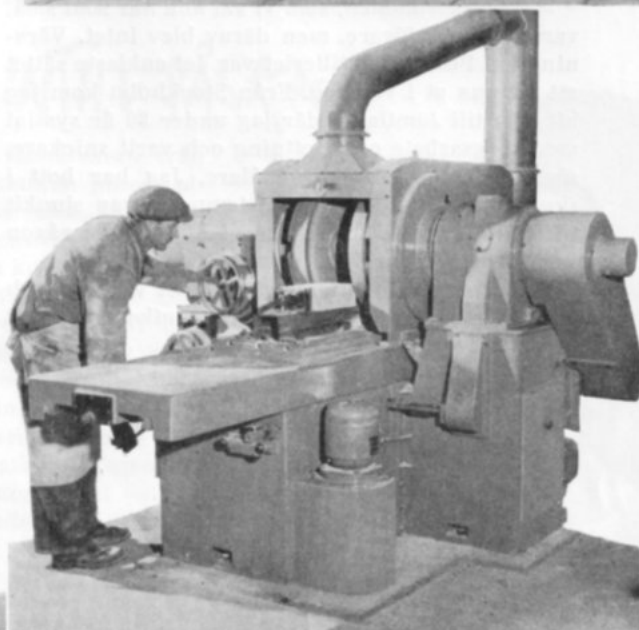
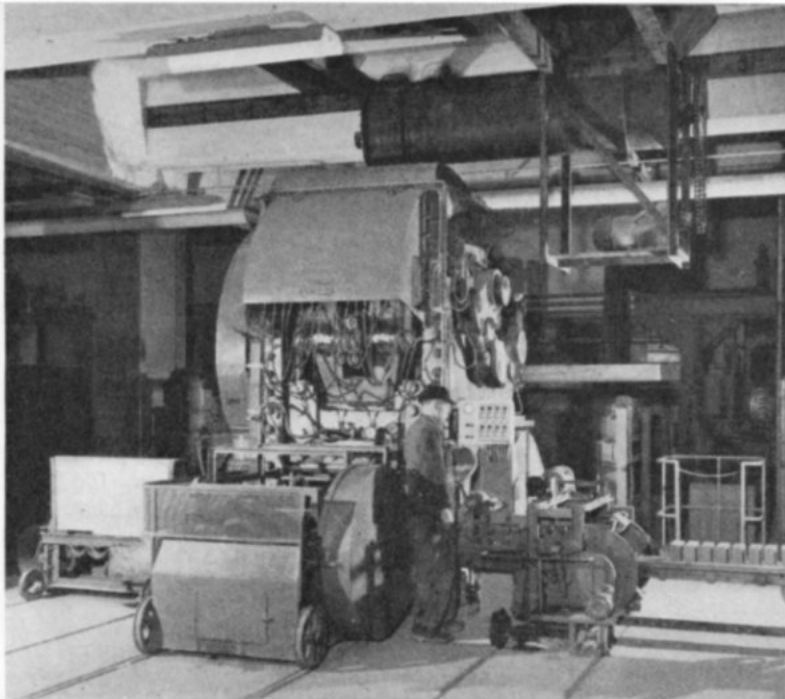
I januari hölls en träningskurs i försäljning för Bolagets försäljare i Höganäs under ledning av direktör Gunnar Josephsson (överst). Två s.k. försäljningsspel anordnades. Clas Slage föll väl in i rollen som »inköpschef». På bilden skakar han hand med försäljare Erik Kjellson (nederst).



I Bjuv har en automatisk mekanisk press för torrpressning av chamottetegel tagits i bruk. Pressen betjänas av en man, Gustav Dahlström.



Under januari besöktes Stora Hyllinge gård av ett 30-tal elever vid Lantbrukshögskolan, vilka under en vecka genomkorsade södra Sverige och där tog del av nyheter på byggnadsområdet. Tidigare under dagen hade ultnesarna vid Skrombergaverken studerat tillverkningen av bl.a. golv- och väggplattor samt svintråg. Ladugårdsföreståndare Karl Modigh, Hyllinge, demonstrerar här en transportabel mjölkkningsmaskin för tre vetgiriga blivande agronomer.



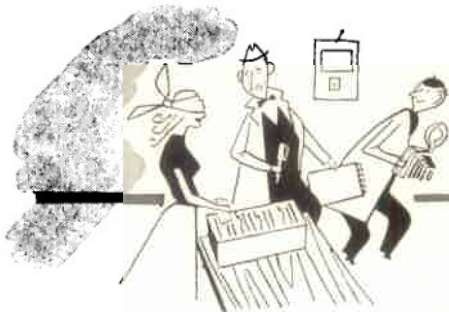
En planslipningsmaskin (t.v.) för tegel, vilken möjliggör slipning av tegeldimensioner 1 000 x 600 x 600 mm, samt en parallellslipmaskin (t.h.) för slipning av två motstående ytor samtidigt på upp till 500 mm breda tegel har installerats i Bjuv. Maskinerna skötes av Hugo Larsson.

29

AB Höganäsarbeten har under hösten och vintern inmurat två stycken mesaombränningsugnar vid Husums Sulfatfabrik och Karlsborgsverken. Ugnarna har en längd av 77 m resp. 60 m.

Bland andra arbeten, som Höganäsarbeten utfört, kan nämnas inmurning av en 1 000-tonns tackjärnsblandare vid Norrbottens Järnverk i Luleå, där inte mindre än 193 m³ tegelmaterial och murbruk kommit till användning, en större vällugn vid SKF Hofors Bruk samt syrafast inmurning av blekeriapparater vid Hissmofors AB.





INTERVJULOTTERIET:

Snickare Karl Ernst Olsson, Handöl

Denna gång har intervjulotten fallit på en handölsbo, snickaren *Karl Ernst Olsson*, född västgöte, närmare bestämt i St. Levene år 1902.

Olsson fick efter slutad skolgång sin första plats som vallpojke med en lön av 12 kronor per månad för att vakta 22 kor och några bångstyriga tjurkalvar. Vidare prövade han på slaktar- och mejeriyrket, »varför jag tror mig kunna kärna smör och göra ost», säger han.

— Yrkesdrömmen, som vi väl alla har som små, var att bli lokförare, men därav blev intet. Värning vid Positionsartilleriet var det enklaste sättet att komma ut i världen. Från Stockholm kom jag hit upp till Jämtland, där jag under 30 år sysslat med skogsarbete och flottning och varit snickare, sågare, timmerman och målare. Jag har bott i skogskoja, där det hänt, att temperaturen sjunkit till 17—20 graders kyla inne i kojans, tills någon vaknat på morgonsidan och satt fyr i spisen.

Under den svåra tiden på 30-talet var jakt och fiske den enda till buds stående utkomsten. Att

vandra eller åka skidor till någon av våra otaliga fjällsjöar med fiskedon i rygsäcken och riktigt få leva i vildmark är egentligen något som inte kan beskrivas. Det måste upplevas, för att man riktigt skall förstå, hur storslaget det kan vara och hur liten man känner sig i den oändliga fjällvidden.

Trädgårdsodling 550 m över havet

Sedan jag för 17 år sedan kom till Handöl, har jag på fritid byggt en egen stuga och uppodlat en trädgårdstäppa, där jag under årens lopp samlat många av vår fjällfloras granna växter. Trädgårdsskötsel och blommor har sedan länge varit min stora hobby. Vid sidan av mitt nuvarande arbete med träförädling i Handölsbolagets sågverk har denna hobby tagit allt mer av fritiden. Att odla trädgårdsväxter på ca 550 meters höjd över havet var inte så vanligt förr i tiden, men jag har provat både det möjliga och det omöjliga. De rot- och grönsaker, som odlas på vår »breddgrad», blir särskilt fina och mycket hållbara. Den korta sommaren möjliggör sådan odling, tack vare att det är ljus hela dygnet.

I köksträdgården har jag de flesta sorter, som förekommer, bl.a. skorzonera, som får övervintra och skördas nästa sommar. Jag har fått vitkål i fasta, fina huvuden, som vägt 4,3 kg, och blomkål, som vägt 1,1 kg. Inga dåliga resultat i en trakt, där man tidigare ansett, att korn och potatis var det enda som lönade sig att försöka med.

Det roligaste i trädgårdsarbetet är dock blommorna. Plantorna drar jag själv upp under glas så tidigt som möjligt och sätter så ut dem i frilandet. »Importerade» plantor går aldrig så bra.

Får jag leva och ha hälsan, så skall det bli många växter och blommor, som skall provas i min täppa, slutar Olsson. Vi önskar honom framgång i denna hans förnämliga hobby, som på allt sätt syns glädja honom och hans familj. **FF**



Ernst Olsson, Handöl — snickare, målare, blomsterälskare.

Kung kan kvaliteter

Häromåret besökte Konungen som kronprins Fagersta Bruk, där just en murning av en av stålugnarna pågick. H.K.H. pekade på en trave med tegel och undrade, vad det var.

— Det är eldfast tegel, som vi använder i de här ugnarna, Ers kunglig höghet, svarade man.

— Ja, det förstår jag väl, men vad är det för sort? Jag känner till det där litet grann, för jag var i Höganäs för något år sedan.

Kungen visade sig därefter ha en för en icke fackman märkvärdigt god kännedom om olika

kvaliteter och var mycket intresserad av deras användning. Han gick sedan in i ugnen för att se, hur murningen gjordes. När han fick höra priset på magnesittegeln, påpekade han för murarna, att de skulle vara försiktiga med ett så dyrbart material — en mycket riktig anmärkning.

De kungliga besöken vid olika industrier är tydligen inte bara betingade av representationsplikter utan också av personligt intresse, och kungen tycks ha mycket stor förmåga att uppfatta och lägga på minnet det väsentliga på ett helt annat sätt än de flesta »turister», som gör industribesök. **LF**



Klasskamraterna Olle Thorstensson och Georg Kittel viftar med jultomtens skänker, medan en trött fader, Clas Slage, sjunkit ned vid dottern Pias sida.



Fru Anna Sjöberg leder dansen och sången, samtidigt som hon försöker illustrera en öron- och svanslös groda.

JULEN VARAR INTILL PÅSKA

Och varför då inte låta ett kamerasvep från Tjänstemannaföreningens uppskattade julfest utgöra slutvinjetten på den gångna julen. Inomhusvärmen och 50-talet glada barns förtjusta rop lockade Roger och Foto-Blom en kulen januardag till Hotell Schweitz, där källarmästaren inte utan orsak gick omkring och kontrollerade, att takkronorna hängde kvar. I pauserna mellan ringdanser, fiskdamm, saftkalas och trolleriseans anordnade ungarna gärna terränglöpning genom festvåningen. Avslutningsprocessionen med jultomte, tomtensise, hiskeligt maskerad agronom och svart bagge hälsades med stort jubel - inte minst sedan baggen visat mindre fint sätt på salonggolvet.

◀ För ettåringen Peter Skoog råder inga ledsamheter - en karsk herre och i särklass yngste man på plan.

Lilla Eva Engmarker är tydligen en flicka i snälla farbror jultomtens smak ▶



Trolleriprofessorn Mr. Rolando - alias Roland Wallgren - förtrollade barnen. Här »åderlåter» han som bäst assistenten Staffan Anderberg.

Med frytliga klubbmästaren Helge Lindahl vid pianot blir stämningen hög från början. Beundrare är »Leksandskullan» Eva Engmarker och »flygofficeren» Staffan Anderberg.



Sport

GRUVKARLAR TOG INITIATIV TILL 40-ÅRSJUBILERANDE HÖGANÄS BK

Fyrtio år på nacken är väl inte precis någon aktningvärd ålder. Men när man talar idrottspråk, anses en sammanslutning, som passerar den fjärde milstolpen, vara en gammal förening. Under de fyra senaste decennierna har idrottsrörelsen från de första stapplande stegen utvecklats till en folk-rörelse med idag för 40 år sedan oanade förut-sättningar att med statliga och andra bidrag göra en insats i folkhälsans tjänst. Då Höganäs Boll-klubb i dagarna kan se tillbaka på en fyrtioårig tillvaro, är det också ett på detta område samhällsgagnande arbete, som ligger bakom jubileet. Det var gruvkarlar, som tog initiativet till klubben.

»Brännpunktens» medarbetare, sign. Ege, själv gammal HBK-are, har tillsammans med några veteraner inom klubben bläddrat i minnas bok. Det var gruvarbetare Evald Svensson-»Pleve», kontorsvaktmästare Valfrid Svensson, diversearbetare Artur Svensson, stengodsarbetare Herdin Paulsson-»Knodden», lokförare Ernst Wendt och för-rådsförvaltare Paul Karlsson, som strålat samman.

Tanken att bilda en fotbollsklubb på »Ryd» dikterades närmast av att »grupegångarna» inte ansåg sig behöva ta upp till Väsby för att få spela fotboll. Väsby Fotbollsklubb förde på den tiden Kullabygdens färger på fotbollsmarknaden och gjorde det för övrigt med den äran.

Alltnog! Höganäs Bollklubb bildades, och flertalet av de unga initiativtagarna hade sin dagliga sysselsättning i gruvan. Bland dessa var Evald »Pleve», en av de genom tiderna mest hängivna HBK-arna. Inget av klubbens 40 årsmöten har han missat!

Bolagschefen idrottens gynnare

Det var »Pleve», som i sällskap med Valfrid Svensson, ett par år klubbens ordförande, hos Höganäsbolagets disponent, kapten Åke Nordenfelt, utverkade tillstånd att få disponera s.k. Stallplanen som fotbollsplan. Material till inhägnad och sedermera även en omklädningsbod lämnades också beredvilligt av bolagschefen, som på olika sätt stödde gymnastik och idrott i samhället.

Och så fick fotbollssporten allt större omfattning. Ett av de första mera glädjande resultaten, som i varje fall Artur Svensson hade lagt på minnet, var 4—2 segern över Väsby FK. Därmed knäcktes Väsbyklubben, menade bollklubbslagets förste högerback, på sin tid en planens gentleman.

Ernst Wendt, som under sin aktiva fotbollstid rankades högt på listan över Skånes bästa målvakter, har i färskt minne den match mot Halmstad Bollklubb 1921, som gav fyra poäng. Uppgörelsen gällde enligt överenskommelse såväl Pokalserien som den mellan klubbarna uppsatta HBK-pokalen. Det blev höganässeger med 2—1, och båda troféerna hamnade så småningom som två av de värdefullaste i HBK:s omfattande pris-samling.

Med ett godmodigt leende, som för övrigt var kännetecknande för den gamle »bollkeepern», an-tingen det blev vinst eller förlust, berättade han om en match i Hilleröd i Danmark. Han hade glömt sina fotbollskängor hemma och fick vakta målet i strumplästen. »Vad gjorde det, att regnet öste ner, vi vann ju med 2—0», var hans kom-mentar.

Fina fotbollsbekantskaper

Bollklubben har genom tiderna odlat fina fot-bollsbekantskaper. Efter avancemanget till div. II 1931 löstes denna fråga automatiskt genom serie-programmet. Men redan långt tidigare vinnlade man sig om att bjuda publiken på god fotboll. I detta sammanhang erinrade sig »Knodden» — inom parentes ett smeknamn från ungdomsårens tid som handelsbiträde — B 93:s, Köpenhamn, be-sök 1920. »Vi klarade oss så hedersamt som 1—2, trots att danska laget inrymde fem landslags-spelare», sa' den forne centerbacken.

Även om fotbollen tilldrog sig det största in-tresset, ägnade man sig också åt friidrott. På detta område var det Paul Karlsson, som jämte Algot Duhlin, numera sysselsatt på Centralförrådet, höll i trådarna. Även »den vita sporten», tennisen, utövades inom särskild sektion, och HBK har så-ledes introducerat dessa båda sportgrenar, vilka så småningom fick andra målsmän i egna orga-nisationer.

Det skulle behövts otaliga sidor för att pränta ned bollklubbsveteranernas minnen. Många vackra bilder plockades fram från den tiden, då man spe-lade fotboll för nöjes skull, oftast med personliga uppoffringar. Det var, då idealismen satt i hög-sätet, en tid som våra dagars idrottsungdom i stort sett skulle haft mycket att lära av som mot-vikt till kravet att nu vilja komma till »dukat bord».

Ege

En sextett gamla HBK-are studerar med synbar förnöjel-se gångna tiders fotbollsstatistik. Sittande fr.v.: lokförare Ernst Wendt, kontorsvaktmästare Valfrid Svensson och gruvarbetare Evald Svensson. Stående fr.v.: stengods-arbetare Herdin Paulsson, förrådsförvaltare Paul Karls-son och diversearbetare Artur Svensson.



Problemspalten



EN PÅSKREBUS

Nu kommer vi faktiskt med en rebus igen, men det är en skämtrebus den här gången, och såna har vi inte haft tidigare. Den måste anses vara i lättaste laget, och vi riskerar förstås att drunkna i lösningar, men det må nu vara hänt. Det är en av våra flitigaste problemlösare, som skickat in rebusen.

Lösningar, märkta »Påskrebus», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 maj 1953. Tre priser på 15, 10 och 5 kr. utdelas som vanligt, och tävlingsresultatet kommer i midsommarnumret.

Lösning på »En julrebus»

Över hela landet pågår en kampanj för att aktivisera det organiserade samarbetet inom företagen

Ja, så var julrebusens tolkning, och den har insänts av ett stort antal lösare. »Det var en svår

men trevlig rebus, hoppas på fler under nästa år och önskar ett Gott Nytt År», skriver en av lösarna. Det var nog den allmänna meningen, att denna julnöt var rätt svårknäckt, men desto mera glädjande är det, att så många gett sig i kast med den och kommit åt innehållet.

Prisgudinnan log mot:

- Lerrörsarbetare Hjalmar Nilsson, Södra Vägen 32, Höganäs, kr. 25: - ,
 Grovarbetare Sture Johnsson, Norra Vallåkra 2, Vallåkra, kr. 20: - - ,
 Tegelbruksarbetare Carl Andersson, Freden 116, Bjuv, kr. 15: - ,
 Gruvarbetare Jarl Bengtsson, Box 414, Billesholm, kr. 10: - ,
 Kontorist Stig Jonsson, Lysingsvägen 4, Väster-
 vik, kr. 5: - .

BENGT OCH INGA HJÄLPTE TOMTEN!

Barnpristävlingen avgjord

All tomten hade anledning vara bekymrad, när han skulle dela ut sina klappar i julen, fick väl ni flickor och pojkar klart för er, som försökte hjälpa honom att lista ut vad det stod på den önskelista, han av misstag rivit sönder. Det var sannerligen ingen lätt uppgift. Och nog blev tomten glad, när det kom två rätta lösningar.

Det var Bengt Erik Olsson, Strandgatan 8, Höganäs, som skickat in det först öppnade rätta svaret. Hans pappa arbetar i Centralverkstaden, och Bengt fick Postsparbankens presentkort på 25 kronor för sin bravad. Andre pristagare var Inga Persson, Centralgatan 4, Höganäs, vars pappa är anställd i Centrallaboratoriet. Det blev ett presentkort på 15 kronor som belöning till duktiga Inga.

Tomten ville emellertid tacka även er andra,

som försökte hjälpa honom, trots att ni inte lyckades få alla namnen rätt. Och så skickade han var sin bok som tröstpris till er.

Den rätta lösningen var:

1. Bullerkvist (glasullsmatta för isolering mot buller)
2. Rörman (glasullsskålar för isolering av rör)
3. Syrén (syrafast pump)
4. Trälund (Håbinol för tråkonservering mot röta)
5. Mejerin (klinkerplattor för golv och väggar bl.a. i mejerier)
6. Slipgren (slipskivor)
7. Ståhl (järnsvamp för framställning av kvalitetsstål)
8. Täljström (täljstenskamin)