

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 13 Nr 4 Sept. 1955

UR INNEHÅLLET

Skånska kol och leror letas med moderna metoder

Övering. Magnus Smedberg om geologisk prospektering 3

Historisk eld i Oxelösund

Järnsvampslugnen har startats .. 12

Verkstadsskolan 10 år

Festlig årsavslutning på Hotell Strandbaden 13

Det går ett rykte på jobbet

Hur ett rykte föds, sprids och — bekämpas 16

Med Höganäs-Bengt på "Europa-lift"

Resebrev från verkstadsunglingen Bengt Bengtsson, Höganäs ... 18

Borrörman Edvin Thalin med sin egen uppfinning, mejsel med vidhängande tratt för uppsamling av borrhov. Läs om Bolagets geologiska prospektering s. 3—5.



SPARKCYKELPREMIÄR VID SLIP I VÄSTERVIK

Inom industrin spelar transporterna en betydelsefull roll inte minst i ekonomiskt avseende, vare sig det gäller råmaterial eller färdiga produkter. Transportproblemen ägnas också allt större uppmärksamhet. Införandet av exempelvis truckar har medfört många fördelar, bl.a. eliminering av tungt arbete. Som en parentes kan sägas, att Bjuvs nya, hypermoderna fabriker faktiskt byggts upp kring gaffeltruckarna. Ett nytt transportmedel — sparkcyklarna — har nu haft premiär inom Höganäs-koncernen, nämligen vid AB Slipmateriel Naxos i Västervik.

— Man slipper bära på verktyg och material, det går snabbt och säkert att komma fram, och man tröttnas inte i armar och ben, säger en västerviksmontör om sparkcykeln, som han finner "alla tiders". Bilden visar reparatör Arne Tideman och den yngste på Slips verkstad, Rune Andersson, på väg genom ugnshallen. Mer om "sparken" på gummihjul på s. 10.



Höganäsbolaget bland TELEX-abonnenterna

På Höganäsbolagets brevpapper står fr.o.m. augusti TELEX 4250. Detta innebär, att Bolaget numera förfogar över en Telexanläggning, dvs. en "fjärrskrivande skrivmaskin", varigenom förbindelserna med kunder etc. blir snabbare. Vi kommer i nästa nummer av "Brännpunkten" att närmare presentera anläggningen.



En insändare

i den engelska tidningen Times frågar: "Säg, är det någon som har givit atombomben äran av sommarens härliga väder?" Såvitt vi förstår, torde frågan kunna besvaras med nej. Men när vädret i våras och tidigare var miserabelt, då fick atombomben "äran".

Allt nog, atombomb eller inte atombomb, men så skall alltså en riktig sommar se ut. Atminstone ur semesterfirarens synpunkt. Gissa, att julisemestern återvunnit sitt under senare år något skamfilade anseende! Och inte har det i år kommit någon insändare till oss, såsom fallet var efter en semester för ett par år sedan, att det "ser ut som om vädrets makter sammansvurit sig mot oss arbetare".

Laddade med solvitaminer och annan energi går vi alltså att möta de kulkare årstidernas större och mindre vedermödor. Hoppoms att förrådet räcker, så att vi kan "runda hörnet", innan nästa uppladdning blir aktuell.

"Företagsnämnderna",

den av LO utgivna publikationen med "information och argument" kring den organiserade samarbetsverksamheten, har i ett av de senaste numren uppmärksammat den i våra nämnders regi i fjol startade sparkampanjen och på inte mindre än nio uppslag återgivit lika många bilder med texter ur sparstillfilmen "Läckande kranar". Stillfilmen betecknas som ett föredömligt exempel på hur även andra företag skulle kunna gripa sig an frågan. Vi tackar för uppmärksamheten. Med det tillägget, att vi hoppas, att kampanjen, för att åter tala med Företagsnämnderna, verkligen "stimulerat till förslagsverksamhet från de anställda och till ett riktigt handhavande av maskiner och material och annat som påverkar produktionskostnaderna." Vi planerar nu att litet närmare titta på de faktiska resultaten av sparkampanjen, vilka vi i sinom tid på ett eller annat sätt tänker redovisa i "Brännpunkten".

Situationen

på tillverkningssidan är för vissa produkter åter den, att leveranstiderna är långa. Vilka dessa produkter är behöver vi inte ingå på här, utan vi hänvisar i detta avseende till de detaljinformationer, som lämnas till vederbörande arbetsplatser genom företagsnämnderna och på annat sätt. Eftersom snabba leveranser är ett av våra huvudargument vid försäljningen av framför allt sådana produk-

ter, där vi har att räkna med skarp konkurrens från utlandet, som i många fall kan locka med lägre priser, så är det klart, att alla bör hjälpas åt att bringa ned de långa leveranstiderna. Största möjliga noggrannhet i alla stadier av tillverkningsprocessen är ett av medlen att uppnå detta mål. Därigenom ökas primautfallet, så att tillgänglig produktionskapacitet kan utnyttjas bättre. Genom ett minskat utfall av sekunda och skrot, som kostar praktiskt taget lika mycket att tillverka som prima vara, förbättras också tillverkningskalkylen, varför vi även prismässigt får större möjligheter att hävda oss i konkurrensen.

På försäljningssidan

strävar man efter att ge en alltmera långtgående teknisk service som ett argument i konkurrenskampen. En ingående kännedom om kunderna och de förhållanden under vilka våra produkter "arbetar" ute hos dessa är en av förutsättningarna för denna service. Våra serviceingenjörer vistas större delen av sin tid ute på fältet, där de gör sina observationer, vilka registreras och systematiseras. Det sålunda insamlade materialet bildar sedan underlag för en rådgivning på både kortare och längre sikt. I senare fallet har materialet ofta innehållit impulser till nyheter i fråga om material eller konstruktioner, som utgör etapper i ett ständigt pågående utvecklingsarbete.

Inte minst

inom exporten göres ansträngningar att vidga avsättningen. Också här bygger försäljningen väsentligen på teknisk service, även om denna av kostnadsskäl endast i begränsad omfattning kan grundas på personliga besök hos kunderna för rådgivning rörande valet av kvalitet, det rätta handhavandet av våra material etc. För exporten är vi förutom till våra lokala representanters kunnande i stor utsträckning hänvisade till den serviceinformation, som kan förmedlas genom trycksaker. Så har också på senare tid en rad trycksaker sett dagens ljus, utförda på de mest skilda språk, och nya sådana är ständigt under utarbetande.

Dir. Gummesons

i förra numret återgivna föredrag om automationen har väckt åtskillig uppmärksamhet. Automationen är ett begrepp, som mer och mer kommit i blickpunkten i olika sammanhang. Så t.ex. lästes i pressen helt nyligen om

en svensk LO-grupp, som deltagit i en kurs i Frankrike i rationaliseringsfrågor, där automationen ägnats ett ingående studium. En av deltagarna, LO-ekonom Arne Henriksson, sammanfattar sina intryck härav så: "Automationen kommer att fullständigt revolutionera inte bara industrin utan också administration, handel, jordbruk och andra områden inom arbetslivet."

Bland de synpunkter

som brukar framhållas i samband med automationen, framträder särskilt behovet av ökad utbildning för de människor, som skall betjäna "morgondagens industri". Och eftersom denna redan nu i viss utsträckning är ett faktum, är det naturligt, att sådana behov redan gör sig gällande. Det är därför ett tidens tecken, när dir. Zacco vid avslutningen av verkstadsutbildningens 10:e verksamhetsår för de unga eleverna frammanar bilden av "morgondagens industri" med dess allt större krav på den enskilde som bakgrund till sitt påpekande om värdet av en god yrkesutbildning.

Utbildningsbehovet

gäller framför allt ingenjörer och tekniker, på vilka det råder en sådan brist, att den på sina håll rentav anses hota vår levnadsstandard. Statsminister Erlander har i en intervju för någon tid sedan i detta sammanhang uttalat, att det utan tvekan föreligger ett starkt behov av en ytterligare utbyggnad av utbildningsmöjligheterna. Statsministern varnade emellertid för att dra förhastade slutsatser om tillgången på tekniska begåvningar, vilken naturligtvis inte är obegränsad. Han rekommenderade att genom en vidgad rekrytering verkligen ta vara på våra tekniska begåvningar, där de finns, och att utnyttja dem på ett rationellt sätt.

"Du skall äta Ditt bröd i Ditt anletes svett"

Detta Bibelns ord har redan återuppsatt på tal om automationen. Väl kan det förefalla, som om denna sats i dess bokstavliga, fysiska mening efter hand håller på att förlora sin giltighet. Men i stället träder sålunda den ökade psykiska insatsen in. Så i överförd bemärkelse håller nog det bibliska uttrycket fortfarande streck. Möda och ansträngning — det är och förblir priset på framåtskridandet. Vi får ingenting till skänks.

SKÅNSKA KOL OCH LEROR LETAS MED MODERNA METODER

Något om
Höganäsbolagets
geologiska
prospektering

Hur länge räcker våra kolfyndigheter? Finns det tillräckligt med lera för fabrikenas behov? Det är bland annat för att få svar på sådana frågor som Höganäsbolaget bedriver en mycket omfattande geologisk prospektering över stora delar av Skåne. På samma sätt som ett progressivt företag måste forska för nya och förbättrade produkter, måste samma företag, om det är råvaruproducerande, forska efter nya råvarutillgångar för att trygga sin fortsatta existens. Chefen för Gruvavdelningen, övering. Magnus Smedberg, redogör här för Höganäsbolagets geologiska prospektering.

Prospekteringen har hos oss en tvåfaldig uppgift. Dels gäller det att kartlägga fyndighetens utsträckning, kvalitet, förkastningar osv. i omedelbar anslutning till pågående gruvdrift, så att denna kan planeras på ett effektivt sätt för de närmast framförliggande 5–10 åren, dels avser prospekteringen att på lång sikt kartlägga, vilka råvarutillgångar som överhuvudtaget står till förfogande, så att de mera långsiktiga investeringarna säkrare kan bedömas.

Principer för geologisk prospektering

Hur går det då till att prospektera efter kol och leror i Skåne? Jo, till att börja med bearbetas allt vad som redan är känt om de olika förekomsterna. Kolbrytning har ju förekommit i Skåne redan omkring år 1570, och en hel del har skrivits om den gruvdriften. Under 1800-talet startades en rad gruvföretag, som utförde en del borrhningar, och under innevarande århundrade har dessutom tillkommit enskilda och kommuners borrhningar efter vatten. Inom områden, där flötsen går ut i dagen, kan man slutligen få tips i samband med brunnsgrävningar och djupare avloppsgravar.

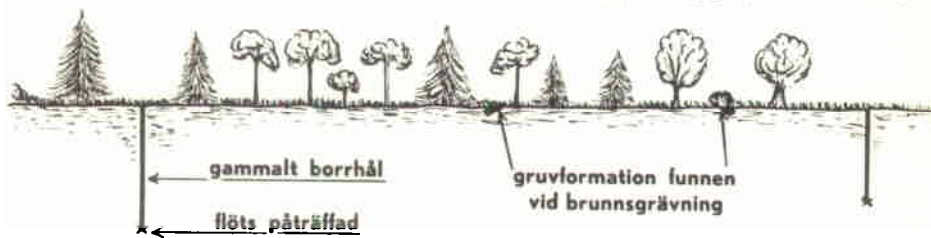
Om vi en stund framåt håller oss till bild 1, så illustreras överst på bilden hur ovan beskrivna uppgifter från gångna tider ger en första svag orientering om var kol och lera skall kunna påträffas. Det är emellertid en lång och dyrbar väg, innan man i detalj lokaliserat brytvärda flötspartier och kan planera en brytning.

Nästa steg kan då bli, att det världsberömda svenska företaget *AB Elektrisk Malmletning* anlitas för utförandet av en geoelektrisk undersökning. Det är visserligen ingen malm vi hoppas finna, men metoden ger vissa viktiga upplysningar även vid letandet efter kol. Man går till väga på det sättet, att en 3–6 km lång elkabel lägges ut i en rak linje på marken. Ström släpps på kabeln, och enligt kända elektrofysikaliska principer uppstår då en svag ström nere i marken, om där finns ett ledande skikt, t.ex. en malmkropp. Även vissa lager i den skånska jorden har en dylik ledan-

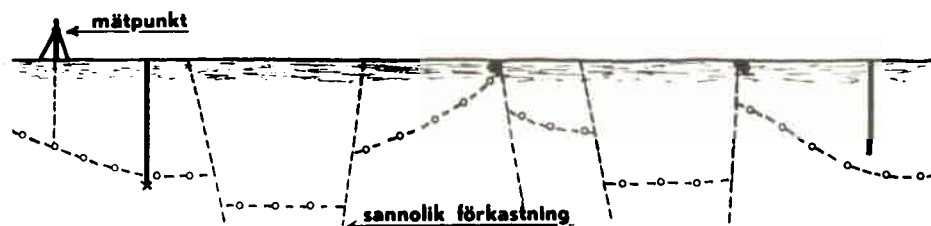
de förmåga framförallt sådana som är järnförande eller för vatten med svaga saltlösningar i. Med mycket känsliga instrument kan man mäta djupet till ett dylikt ledande lager, en s.k. *ledhorisont*. Det bör här betonas, att denna horisont kan ligga högt över eller under

kolflötsen. Den elektriska strömmen följer nämligen det mest ledande skiktet, och det är sällan som kolflötsen är sådant. Man kan emellertid av lutningen på diagrammet (se bild 1 b) se, hur kolflötsen ligger, då skikten som regel följs åt parallellt.

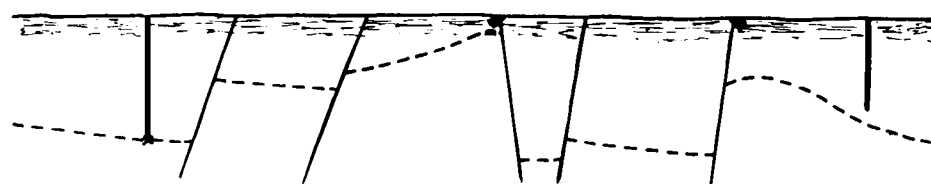
Hur prospekteringen i stora drag kan läggas upp (Bild 1 a–d)



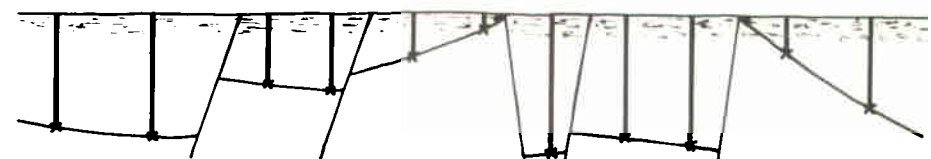
a. Sammanställning av uppgifter i äldre borrhålsprotokoll samt om fyndigheter i utgåendet t.ex. i gamla dagbrott, brunnar, avloppsgravar osv.



b. Elektromagnetisk undersökning för fastställandet av sannolika förkastningar och ledhorisonter = förändringar i flötsens nivåer.



c. Gravimetrisk mätning för fastställandet av flötsens verkliga ungefärliga nivåer



d. Djupborrning för fastställande av flötsens verkliga absoluta nivåer och för anskaffande av prover ur flötsen

Och det viktigaste som den geoelektriska metoden innebär för oss: man får upplysning om var förkastningarna finns, i varje fall huvudförkastningarna.

Titta nu ett tag på bild 1 b. Om man går från vänster, så ser det ut som om kolflötsen "hoppas upp" efter första förkastningen. Det behöver emellertid inte alls vara fallet. Ibland ligger det bäst ledande skiktet under kolflötsen och ibland över. Det är de "horisont"-lägena, som redovisas på diagrammet samt förkastningslägena.

Det gäller alltså att komplettera den erhållna bilden så, att man får reda på flötsarnas verkliga (ungefärliga) läge mellan kastningarna. Här kommer den *gravimetriska mätningen* till hjälp. Gravimeter betyder tyngdkraftsmätare och är ett utomordentligt känsligt instrument, som registrerar jordens dragningskraft. Ligger det tunga urberget nära markytan, ger instrumentet större utslag och omvänt.

Jämför nu bild 1 b och 1 c. Den geoelektriska bilden har kompletterats med säkra uppgifter

om flötsarnas verkliga höjdlägen genom gravimetermätningen.

Nu är därför tidpunkten inne att börja borra. Man vet, var man har förkastningarna, så att man inte borrar rätt i dem. Man vet på vilket djup man har flötsarna i olika avsnitt, så att man kan sätta in borrhningarna på de som lämpligast bedömda områdena samt rätta borrhmetod och provtagning efter djupförhållandena (bild 1 d).

Läsaren förstår nu måhända, hur viktigt det är att förbereda och planera det dyrbara borrhningsarbetet med en metodisk uppläggning av prospekteringsarbetet. Planlöst utförda borrhningar kan ge de mest häpnadsväckande missvisande resultat, då de genom omständigheternas makt skenbart kan indikera goda fyndigheter i områden, som är värdelösa (en sak som ju efterhand korrigerar sig själv) men — vad värre är — ange en dålig eller obefintlig flöts, där motsatsen är det verkliga.

Hur bedrivs prospekteringen?

Den geologiska prospekteringsverksamheten skötes, som inledningsvis nämdes, av Bolagets gruvavdelning genom en underavdelning, som sorterar direkt under överingenjören för gruvdriften. Vetenskaplig ledare för arbetet är den estnische fil. dr. *Edmund Bölau*, vilken närmast assisteras av ingenjör *Kjell Ekdahl*.

På bild 2 ser vi dessa båda i fullt arbete med gravimetermätning någonstans ute på de skånska åkrarna.

Gravimetern är som sagt ett ytterst känsligt instrument. Dess sinnrika konstruktion gör emellertid, att mätutslagen påverkas inte enbart av tyngdkraften utan även av andra yttre faktorer som lufttemperatur samt av den uppvärmning, som sker inne i instrumentet under dagens mätningar. Varje mätvärde måste därför på flera sätt omräknas. Hittills har ungefär 3 000 mätningar utförts i Nordvästskåne, och varje dylik mätning inkl. omräkning tar ungefär två arbetstimmar. Mätlaget Bölau-Ekdahl har sålunda lagt ner ungefär två hela års arbete enbart på den delen av prospekteringen.

Spion, tvättmaskin-försäljare, statspolis?

Det är klart, att dessa mätningar, som berör tusentals markägare, tilldrar sig en betydande uppmärksamhet. Då doktor Bölau bryter helt lätt på sitt modersmål, misstänks han ibland för att vara spion. Och när han och hans medhjälpare börjar plocka ut apparaturen ur bilen, tror folk stundom, att det gäller uppvaktning av en tvättmaskinsförsäljare. De senaste tidningsnotiserna om "radarkontroll" av bilarnas hastighet leder naturligtvis även

Bild 2. Vetenskaplig ledare för Bolagets prospekteringsverksamhet är estnische fil. dr. *Edmund Bölau*. Han ses här tillsammans med sin närmaste assistent, ing. *Kjell Ekdahl*, i fullt arbete någonstans i Skåne.

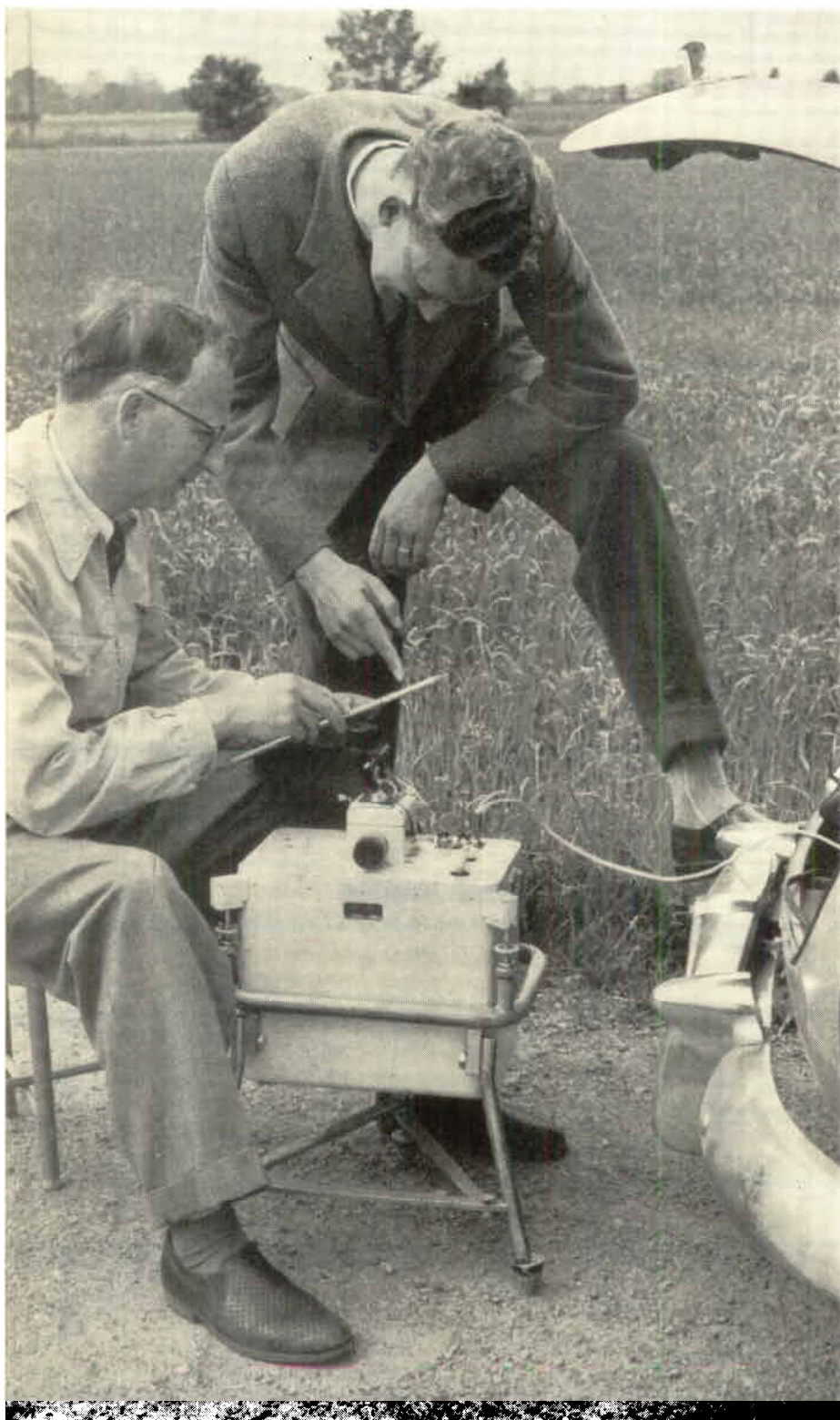




Bild 3. Karl Pålsson och Albin Lundblad spänner fast borret vid borrstängan i kärnborrmaskinen. Basen Erik Johansson kontrollerar arbetet.

till 3—400 m djup, så var och en kan räkna ut, vad man ger sig in på, när beslut fattas om en kärnborrning.

”Tratten” och ”Pluggen”

Ett betydligt billigare sätt att borra är med stötborrning.

Vid denna metod låter man en tung mejsel hängande i en lina ideligen falla och på det viset äta sönder berggrunden. Det söndermalda berget pumpas eller spolats upp och analyseras så gott det går. Det är uppenbart, att denna metod medför en hopmalning av de olika tunna flötsskikten, varför bedömningen av de funna lerorna och kolen i många fall blir av tvivelaktigt värde. Det är anledningen till att så många äldre borrningar tolkats på ett sätt, som står i direkt motsats till vad dagens borrningar avslöjat som det rätta förhållandet. Vid Bolaget har dessbättre stöt-

lätt tankarna till att det är civilklädda statspoliser, som är i arbete! Doktor Bölau vill emellertid gärna framhålla, att — sedan den första naturliga misstänksamheten lagt sig — markägarna visat stort tillmötesgående.

Gruvavdelningens gruvkartkontor avväger därefter markytan i respektive gravimeterpunkter, så att alla avläsningar kan hänföras till ett enhetligt höjdsystem. På bild 4 är kartograf Edvin Ahlantzberg ute på en mätningstur med en av sina medhjälpare ingenjör Heimo Paim.

Nu kan vi börja borra

Saken har klarnat. Man vet någorlunda exakt, var flötsen ligger och var förkastningar finns. Nu gäller det få exakt visshet och dessutom prov på flötsen för vidare vetenskaplig bearbetning och fastställande av kvalitet och kvantitet.

Bolagets borrningar ledes från Höganäs

gruva av gruvingenjör Curt Peterson med förre överfogden i Nyvångs gruva Edvin Thalin som borrhningsförmän. Arbetet utföres med en kärnborrmaskin och tre stötborrmaskiner, varjämte ett givande samarbete äger rum med åtskilliga brunnsborrningsfirmor, som arbetar i Skåne. En av dessa firmor har för övrigt varit helårsengagerad hos Bolaget de senaste åren.

Ryggraden i Bolagets borrhningsarbete är kärnborret. Det roterande borrhöret äter ut en cirkelrund slits i berggrunden med hjälp av stålsand, och inne i röret får man en kärna om ca 20 cm diameter. Kärnan hämtas upp efter hand som borrhningen fortskrider och blir sedan föremål för studier och provbearbetning. Metoden med stålsandborrning börjar bli föråldrad, och efter lyckade försök med en från Svenska Diamantbergborrnings AB lånad maskin förra sommaren kompletteras nu vår maskin med dubbelt kärnrör med diaman- och hårdmetallkronor. Det är nämligen ganska dyrt att kärnborra, varför varje åtgärd för att förbättra metoden måste tillvaratagas. Ett kärnborrhål kostar 60—100 kr per meter, och på vissa ställen måste vi gå ner

▶ Bild 4. I 40 år har kartograf Edvin Ahlantzberg (t.h.) varit gruvmätare. Här är han sysselsatt med geologisk prospektering och utför avvägning, assisterad av sin medhjälpare ing. Heimo Paim.

Bild 5. Erik Johansson, bas för kärnborrarlaget, studerar tillsammans med gruvingenjör Curt Peterson en 10” kärna. I bakgrunden borrhörnet f.t. uppsatt ute i Strövelstorp. ▶



borrningsmetoden genom överföde Thalins och dr Bölaus uppfinningar av den s.k. trattmetoden respektive pluggmetoden kraftigt förbättrats på ett sätt, som nästan kan rubriceras som revolutionerande. Det skulle föra

för långt att inom ramen för denna artikel beskriva metoderna, men de går i korthet ut på att i den avgörande fasen, dvs. när prov skall tagas av själva kol- och lerflötsen, så kan man erhålla fasta partier av flötsen, på-

minnande om borrhårens från kärnborret. Detta innebär, att man kan utföra säkra vetenskapliga bearbetningar av de upptagna proven. Då stötblorrmotoden bara kostar ungefär en tredjedel av kärnborrningen, har de nämnda provtagningsmetoderna inneburit, att man erhåller säkra data för ett minimum av kostnader. Pluggmetoden har dessutom den fördelen, att den för en mycket ringa kostnad kan tillämpas av varje brunnsborrningsfirma. Härigenom kan Bolaget få pluggprov från ett stort antal borrhål över hela Skåne och därigenom ofantligt öka kapaciteten på sin prospekteringsverksamhet.



Bild 6. Keram. ingenjör Onni Dahl utför vid Skrombergverkens laboratorium preliminär bedömning av leror från ett borrhål. Hans medhjälpare vid registrering och arkivering är fru Inga Hansson, Ella Wallin och Briff Kvist. T.v. håller John Johansson på med vägning av provplattor.

Bild 7. Magni Olsson, förman Edvin Thalín och Ebbe Johansson vid stötblorrmaskinen ute på fältet.



Vetenskaplig bedömning av de erhållna borrhårens

Analysering av prov från kolflötsorna vårlar inga problem. Där är det ju bara fråga om en kolanalys vilken som helst. Bedömning av lerorna måste emellertid ske med utgångspunkt från vad den keramiska driften kräver av sina råvaror. En stor del av analyserna sker på Centrallaboratoriet i Höganäs, men de leror, som går till den byggnadskeramiska avdelningen, specialbedömes dessutom vid Skrombergverkens laboratorium enligt vissa metoder, som ingenjör *Onni Dahl* utarbetat. För den slutliga klassificeringen av de eldfasta lerorna ansvarar fil. dr. *Rolf Norin* på Centrallaboratoriet. Ingenjör *Kjell Ekdahl* ansvarar närmast för att hela analysarbetet blir genomfört, bedömningar utförda och protokoll med diagram och analysattester utskrivna och utsända.

De senaste årens resultat

Tillkomsten av moderna prospekteringsmetoder och instrument har möjliggjort ett prospekteringsarbete av helt annan omfattning än tidigare, och under de senaste 7—8 åren har därför ett par miljoner kronor investerats i denna verksamhet. Bland de många olika resultaten kan nämnas att ett par av de igång varande gruvorna fått sina verksamhetsområden för det närmaste decenniet noga utforskade. Detta har medfört omläggning av brytningsplanerna i ett flertal fall, och inom vissa områden har formationen påträffats så nära markytan, att det kan bli fråga om att ta upp dagbrott. Dagbrotten i Margreteberg, Tjöröd, Axeltorp, Vallåkra, Ånimskog och Ståvesjö har grundligt bearbetats och i vissa fall lett till att Bolaget gjort nya markförvärv för att ta vara på de funna tillgångarna.

Till de mera långsiktiga undersökningarna hör hela området mellan Höganäs gruva i väster och Nyvång-Hyllinge i öster. Bolaget har där begärt en ny koncession, den s.k. *Ödåkrakoncessionen*, för att titta litet närmare på en del saker, som de gravimetriska mätningarna indikerat i områdena norr om *Kropp-Ödåkra*. Vissa långsiktiga resultat har redan uppnåtts längre norrut i samma region i trakten av *Strövelstorp*. Inom detta område fortgår undersökningarna, då framtiden för *Nyvångs gruva* delvis synes ligga i den riktningen.

Alagus Smedberg

"Förbättringsförslag som ger ökad produktkvalitet välkomna"

Förbättringsförslag, som genom en enkel förändring medför ökad produktkvalitet, är välkomna, framhöll överingenjör Walter Cronström på sammanträde med en samarbetskommitté. — I september månad har fabrikationen av slipmaterial i Lomma helt överflyttats till Västervik. — Bjuvskvaliteter tillverkas intill årets slut i Höganäs. — Försök för tillverkning av fasadtegel av Hyllinges leror pågår. — S.k. Stebbinstegel skall tillverkas, troligen i Skromberga.

Förberedningen av lera för såväl Rörfabrikerna i Höganäs som Rör- och Klinkerfabrikerna i Skromberga är för närvarande under diskussion. Då ledamöterna i samarbetskommittén vid *Byggnadskeramiska avdelningen* i Höganäs strålade samman i slutet av juni, redogjorde ordföranden, överingenjör Walter Cronström, för sina iakttagelser på detta område under en studieresa i Tyskland.

Ordföranden kommenterade Bolagets förvaltningsberättelse, vilket föranledde några inlägg av slipare Gunnar Nilsson.

Två förbättringsförslag redovisades. Pressare Erik Johansson svarade själv för "anordning för bortflyttning av 21" och 24" rör från press till putsare". Tillsammans med fråntagare Oskar Paulsson hade han föreslagit "förbättring av 15" hjärta för att undvika, att 'sprängarna' blir ovala". Ordföranden manade till ökat intresse för förslagsverksamheten och framhöll, att just sådana förslag som det sistnämnda, där en enkel förändring ökar produktkvaliteten, är mycket välkomna. Ingenjör Enar Askeröth rekommenderade en studiecirkel i "Arbetskydd" under kommande vinterhalvår, och ordf. hoppades på god anslutning.

Bjuvskvaliteter tillverkas i fabrik VIII i Höganäs

Överingenjör Bengt Aggeryd lämnade konjunktur- och marknadsöversikt för Höganäs-koncernen fram till maj månad på företagsnämndens vid *Tegel- och murbruksfabrikerna* i Höganäs andra sammanträde för året. Sedan dess har orderingången särskilt för bjuvskvaliteterna ökat kraftigt, och leveranstiden för formtegel måste förlängas fram till december, sade övering. Han lovordade den anda av positiv medverkan, som från arbetarhåll visades vid tillfällig överföring av arbetskraft från tegelfabrikerna i Höganäs till Bjuv.

I sin produktionsöversikt kunde nämnd-

ordf. ingenjör J von Wachenfelt glädjande nog konstatera, att värdeminskningen gått ned i jämförelse med tidigare kvartal. Fabrik V kommer att köras för järnsvamp efter semestern. Ugnen i fabrik IV skall i stället igångsättas för kval. Höganäs. På grund av stark efterfrågan kommer fabrik VIII att i huvudsak köra bjuvskvaliteter intill årets slut. Rivningen av Silikafabrikens ugn har påbörjats.

Ing. von Wachenfelt meddelade vidare, att nytt system för utsugning av damm vid satsning av kollar i fabrik XII skulle inmonteras under semestern. Han trodde, att med denna anordning dammutvecklingen skulle försvinna i lokalen.

Nämnden förordade, att smörjare Edvin Landgrens förslag om ändring av siktplåtar vid V:ans siktkollergångar belönades. Anordningen hade givit gott resultat.

Ordf. påkallade nämndledamöternas hjälp att få bort cyklarna från väggar och tegellador. Pressare Egon Jönsson ansåg, att ett meddelande härom borde uppsättas. Övering.

Aggeryd förutspådde, att om ett par år fick kanske alla cyklar och bilar parkeras utom fabriksområdet.

Överingenjören kommenterade bokslutet, varefter "Ekonomisk vårjournal 1955" samt "Höganäsjournalen 1954" visades som avslutning.

Ökat intresse för järnpulver i både Europa och Amerika

— Den för året beräknade försäljningen av järnpulver kommer att överskridas genom ökat intresse både i Europa och USA, rapporterade korrespondent Rudolf Olsson på Försäljningsavdelningen vid senaste sammanträdet med samarbetskommittén för *Metallurgiska avdelningen*. Detta ställer stora krav på Järnsvampsverkets produktion av järnsvamp och gör tillgången på smältsvamp mindre god.

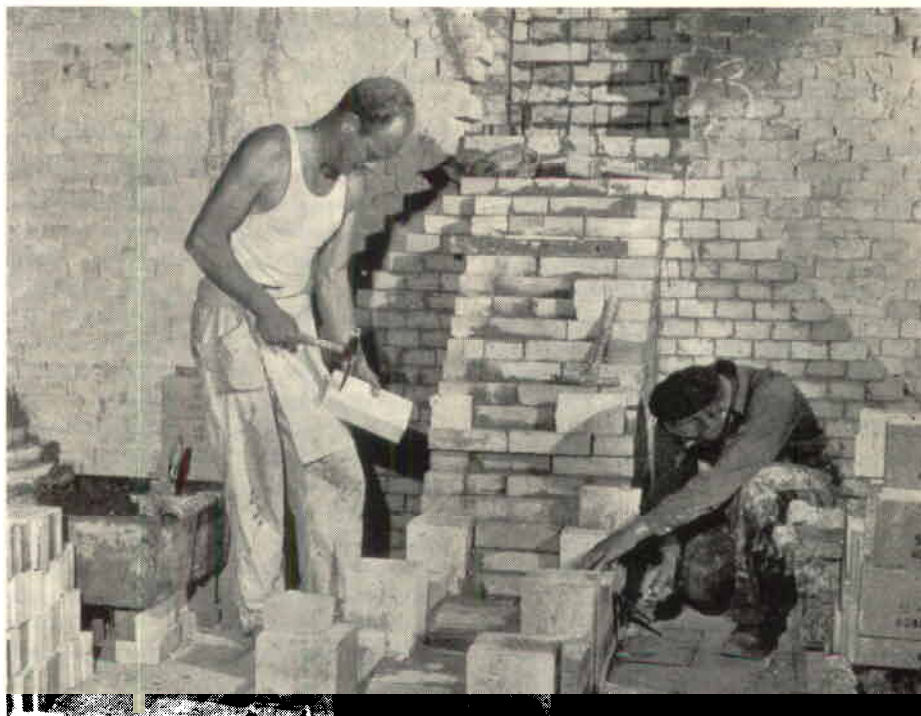
Stegrat intresse förefinns även för ALUMINA-verkets produkter, men ännu inte uttagna kontrakterade leveranser liksom den långa provningstid, kunderna behöver, verkar ännu något dämpande.

Civilekonom Knut Aronsson kommenterade bokslutet i en intressant översikt. Stillfilmen "Ekonomisk vårjournal 1955" gav därutöver ekonomisk information, och vidare visades "Höganäsjournalen 1954".

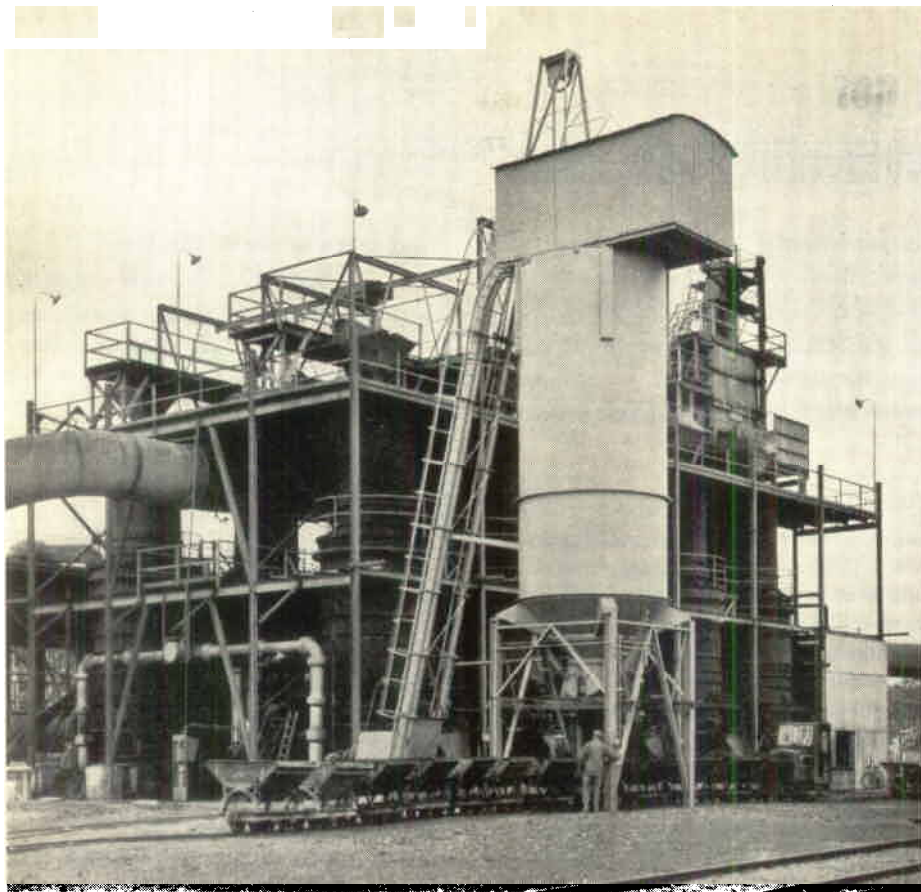
Ordf. ingenjör Valter Florin meddelade, att följande förslag till förbättringar utförts:

reparatör Ino Heinevall, Järnpulververket: anordning vid gasolanläggningen för enklare driftsövervakning genom koncentration av manöverorgan till en gemensam central samt andra förbättringar,

reparatör Gustav Thornblad, Järnpulververket: ändrat utförande av knivfastsättningsbultar vid rotern till stora spånkrossen, vilket medfört att tidigare tätt förekommande bultbrott nu helt kan undvikas,



Silikafabrikens ugn i Höganäs genomgår en grundlig reparation. Dessa båda "höganäsmurare", Einar Johansson och Bertil Johansson, har inte jobbat på "hemmaplan" sedan 4 resp. 2½ år.



Den nya askutmatningen vid gasgeneratorerna i Skromberga fungerar tillfredsställande. Då bilden togs, borttransporterades askan i tippvagnar, men vid det här laget har lastbilen trängit ut "lilla tåget".

siktare Allan Andersson, ALUMO-verket: anordningar för smidigare siktning av kiselkarbid genom bl.a. förbättrade siktstativ, vilket gör att 9 korningar kan tas direkt och resten i baskar.

Produktionen av KONVERTAT återupptas

Samarbetskommittén för *Centrallaboratoriet och Kemiska fabriken* hade på sitt juni-möte tre gäster, som lämnade information från olika områden. Dessutom visades stillfilmerna "Ekonomisk vårjournal 1955" och "Höganäsjournalen 1954".

Direktör Nils Bergling redogjorde för arbetsuppgifterna vid AB Höganäsmetoder. Civilekonom Knut Aronsson kommenterade Höganäsbolagets förvaltningsberättelse och bokslutet med tillfälle för nämndledamöterna att ställa frågor, vilket också utnyttjades. Redaktör Ragnar Engberg informerade om konjunktur- och marknadsläget för Höganäsbolagets produkter.

Åt nämndordföranden, 1:e ingenjör Eric Nilsson, överläts dock att redogöra för de kemiska tillverkningarna och dessas avsättningsmöjligheter. Försäljningen av HÄBINOL har under våren varit lägre än under samma tid föregående år, sade ing. Nilsson, vilket han tillskrev den regniga och kalla årstiden. För garvämnen rapporterades motsatt

förhållande. Undersökning pågår för att få igång export till Schweiz. Furanharts avsättes till största del internt med stadigt uppgående tendens. Tillverkningen av Höganäsbakelit väntas stiga, när Glasullsbolagets glasvanna färdigställts, medan försäljningen av vattenreningsmassor visade minskning. Produktionen av KONVERTAT skall återupptagas i augusti.

Fackföreningsordförande berömde strävan till ordning och trivsel

Vid sammanträde med samarbetskommittén för *Skromberga fabriker* den 1 juli redogjorde ordföranden, överingenjör Walter Cronström, för konjunktur- och marknadsläget för Höganäsbolagets produkter och kommenterade sedan Höganäskoncernens förvaltningsberättelse, varav ledamöterna fick var sitt exemplar att studera hemma.

Av redogörelsen för Skrombergaverkens mera interna frågor framgick bl.a., att den nya askutmatningen vid generatorerna nu är helt klar och att den arbetar tillfredsställande. Samtliga ugnar är i drift med rör- resp. klinckermaterial. Dessutom disponeras tunnelugnen i f.d. Finkeramiska fabriken i Höganäs för bränning av oglaserade modulklinker. Efter semestern beräknas att också använda ALUMO-verkets tunnelugn i Höganäs för bränning av dessa klinker.

I torrpressavd. har dammproblemen i pressalen i stort sett bemästrats, och utrustning för effektiv dammutsugning i massaberedningarna är under leverans. I våtpressningen har under senaste tiden utförts studier i massaberedningen i avsikt att effektivisera och modernisera denna. I glasyrindelningen är det nya glaseringsbandet i drift, men det lider ännu av en del "barnsjukdomar", sade ordf.

Han meddelade vidare, att vårt dotterföretag AB Höganäsarbeten förvärvat tillverkningsrätten för ett amerikanskt specialtegel, s.k. Stebbinsteget. Tillverkning kommer att tagas upp, troligen i Rörfabriken i Skromberga.

Fackföreningsordföranden Åke Åkesson uttryckte en allmän tillfredsställelse med det arbete ledningen utför för att få ordning och trivsel på arbetsplatsen. Han uttalade förhoppning om att det som gjorts och göres bibehålls i framtiden. Ordf. vädjade om allas medverkan i detta arbete.

Som avslutning visades "Höganäsjournalen 1954".

Hyllinge-leror skall användas

— De försök för tillverkning av fasadtegel, som pågår i Hyllinge, är först och främst inriktade på användning av Hyllinges egna leror, upplyste överingenjör W Cronström på blandare Ernst Hjälmmarks förfrågan vid det sammanträde med samarbetskommittén för *Askplattfabrikerna i Nyvång och Hyllinge*, som hölls i slutet av juni i Nyvång.

Konjunktur- och marknadsöversikt lämnades av ordf., som också kommenterade bokslutet. En del driftsfrågor ventilerades.

God avsättning för SICTO halvårsfacit vid Trollhätteverken

— Produktionen har under året gått enligt beräkning, rapporterade ordföranden, ingenjör Kjell Ehrenstråhle på sammanträde med *Trollhätteverkens* företagsnämnd i juni. Även avsättningen har gått planenligt. Leveranserna av kiselkarbid till Silikafabriken i Höganäs för kapseltillverkning har nu avslutats. Hur det i fortsättningen kommer att bli med avsättningsmöjligheterna är i dagens läge inte klart.

Orderingången på Desoxil är större än produktionen, varför körning av speciella charger med avsikt att få fram större mängder Desoxil skall startas inom den närmaste tiden. Huruvida körning av elkarbid för ASEAs räkning kommer att upptagas i fortsättningen, är ovisst.

Sedvanlig konjunktur- och marknadsöversikt lämnades av ordf., varjämte en del tekniska driftsfrågor diskuterades.

Slipmaterialtillverkningen i Lomma upphör helt i början av september

Fjorton förslag till förbättringar rekommenderades till belöning på julisammanträdet med företagsnämnden vid *AB Slipmaterial-Naxos i Västerвик*.



Slipare Gösta Ericsson vid Slip i Västervik utför en arbetsoperation med användning av mätanordning, som han utexperimenterat och belönats för.

Ordföranden, direktör B Börjesson, lämnade sådan redogörelse för företagets ställning, som avses i § 4 och 5 i avtalet om företagsnämnder. Därav framgick bl.a., att tillgången på arbetskraft under 1954 varit tillfredsställande på samtliga platser, att medelantalet anställda uppgick till 406, att försäljning och produktion ökade speciellt under senare hälften av år 1954 beroende på konjunkturförbättringar hos förbrukarna, att kvalitetsförbättringar på företagets produkter inregistrerats men att konkurrensen med importörerna ifråga om slipskivor, -papper och -duk fortfarande var mycket hård.

Meddelande lämnades, att fabrikationen i Lomma upphör omkring den 1 september, varefter den överflyttas till Västervik. Bolagets lokaler i Lomma skall i fortsättningen disponeras av Höganäs-koncernens dotterföretag AB Höganäs Plastprodukter.

Överingenjör Malte Nilsson redogjorde för hur produktionen av gummibundna skivor utvecklats, varav framgick, att de hittills uppnådda resultaten kunde betecknas som goda.

Snygghet och ordning i toaletter och tvätt-rum diskuterades, och önskemål framfördes om större variation i musiken under arbetet.

Organisationsförändring inom "Kraft- och Värme" i Höganäs

I samband med att civilingenjör Ulf Lindemalm på egen begäran lämnade sin anställning vid Bolaget med utgången av juli 1955 för att övergå till annan verksamhet, upphörde Kraft- och Värmeavdelningen såsom organisatorisk enhet, och dess uppgifter överfördes till Centralverkstaden.

Fr.o.m. den 1 augusti gäller t.v. följande:

1. Inom Centralverkstadens organisatoriska ram skall en *Elavdelning* vara inrättad. Elavdelningen svarar för Bolagets samtliga elärenden och skall sålunda handlägga

såväl de elfrågor, som tidigare ankommit på Kraft- och Värmeavdelningen, som de uppgifter, vilka åvilar Elverkstaden. Elverkstaden består och ingår organisatoriskt i Elavdelningen.

2. Under chefen för Centralverkstaden, i.e. ingenjör *Malte Johansson*, förestås Elavdelningen av civilingenjör *Lars Westlin*.
3. Ingenjör Westlins närmaste medarbetare inom Elavdelningen är ingenjör *Helmer Skoog*, som har att med biträde av ingenjör *Bertil Braun* svara för Elverkstaden, och ingenjörerna *Ingvar Thedin* samt *Sune*

Slip i Västervik tog hem senaste rondens inom förslagsverksamheten

I den senaste rondens inom förslagsverksamheten leder AB Slipmaterial-Naxos i Västervik med fjorton belönade förslag. Inom Höganäsbolaget har Centralverkstaden i Höganäs fyra och Gunnarstorsverken två förslag, som belönats.

I Västervik är det följande tolv "uppfinnare", som tagit hem pengarna:

Slipskivefabriken:

kantare *Algot Säll* — lyftdon, pressare *Emil Thellman* — anordning vid segmentpress, stämplare *Sven Derbert* och *Tage Roth* — anordning vid limning, siktare *Herbert Johansson* — siktanordning, pressare *Bertil Åkerman* — anordning för slitplåtar.

Mekaniska verkstaden:

montör *Manne Åsberg* — borrfixtur för borrning av kylhål i navet till hängslipar, plåtslagare *Bertil Pettersson* — sätt att borra ut ovala hål i plåt, svarvare *Leo Josefsson* — rensanordning för sugrör vid slipning i karusell, filare *Axel Dahlkvist* — låsanordning för omkastare på hyvel, justerbar linjal, vars kant ersätter fast rits på bandskärmaskin samt ansättningskruvar för skär på klippmaskin.

Sliptechniska laboratoriet:

slipare *Gösta Ericsson* — mätanordning för kontroll av korrigerad slipskiveprofil vid gängslipning av gängor med stor stigningsvinkel samt stödanordning vid gängslipning av långa skruvar, slipare *Gösta Larsson* — fastspänningsanordning för slispindlar i Lomma innerslipmaskin. Anordningen medger att spindelhusen kan utbytas.

Kolhuggare *T Ottosson* i Gunnarstorp har belönats för anordning vid dragning av oljestämpar. Reparator *A Forss* och elektriker *G Sjöholm* på samma plats har tillsammans gjort en förbättring benämnd kombinerad lås- och signalanordning vid grind till gruvhiss.

De tre förslagsställarna vid Centralverkstaden i Höganäs heter reparatör *Karl-Erik Johansson* — rörstampdon, verktygsslipare *Walter Streit* — mätton för fräsar och brotscher samt instruktör *Johny Larsson* — avbackning av gängtapp och skydd för stål-wirestropp.

Holkert, som förut tjänstgjort på Kraft- och Värmeavdelningen.

4. Ångkraftverken i Nyvång och Höganäs, Gasgeneratorerna i Höganäs och anläggningarna för industrivatten och tryckluft i Höganäs tillhör Centralverkstadens ansvarsområde.
5. Under chefen för Centralverkstaden eller den han förordnar är maskinmästare *Axel Sjöberg* ansvarig driftsledare för den ångtekniska och mekaniska delen av Ångkraftverket i Nyvång och *Kurt Lundb* såsom maskinmästare ansvarig driftsledare för den ångtekniska och mekaniska delen av Ångkraftverket samt för Gasgeneratorerna i Höganäs.

Koncernen runt

"Höganäsbolaget skänker Gunnarstorp till Bjuv"

Denna rubrik stod att läsa i en dagstidning över referat från ett kommunalfullmäktigesammanträde i Bjuv. Köpingens fäder hade som viktigaste ärende att ta ställning till Höganäsbolagets erbjudande att som gåva till köpingen överlämna de områden i Gunnarstorp, som enligt byggnadsplanen är uttagna till gator, vägar och allmänna platser.

I erbjudandet ingår även, att befintliga tvättstugor antingen överlätes till köpingen eller till särskilt förvaltningsföretag utan särskild lösepenning.

Skromberga golvplattor till hypermodernt venezuelamejeri

Svenska industrier hade en stor dag, när Lecheria Venezuela, ett hypermodernt mejeri, invigde sin nybyggda anläggning i Venezuelas huvudstad Carácas i närvaro av bl.a. guvernören för staten Miranda, där huvudstaden ligger. Höganäsbolaget var en av de fyra svenska industrier, som medverkat till den förnämliga anläggningens utrustning, i det att alla golvplattor är av Skrombergaverkens tillverkning.

Det kan vara av intresse att veta, att av anläggningens kapacitet på 10 000 liter i timmen utnyttjas 5 000 liter till pastöriserad mjölk och 5 000 till milkmixes i olika smaker sasom vanilj, ananas, jordgubb...

Verkstadsavdelning på hjul

Sparkeyklarna — som från början var en av barn omtyckt leksak — har på sistone utvecklats till ett bl.a. inom industrin uppskattat både snabbt och effektivt transportmedel, som lätt och behändigt kan köras fram även till obekvämt belägna arbetsplatser.

I Västervik användes de i huvudsak av re-

För att öka lufttrycket i Bjuvs gruva, som efter hand utvidgar sig alltmera mot de gamla Billesholmsfälten, har en av de nya kompressorerna vid Schakt III flyttats ut till Schakt Olstorp. T.v. syns 1:e gruvfogde Eric Nilsson i samspråk med verkmästare Nilsson vid Atlas Diesel.

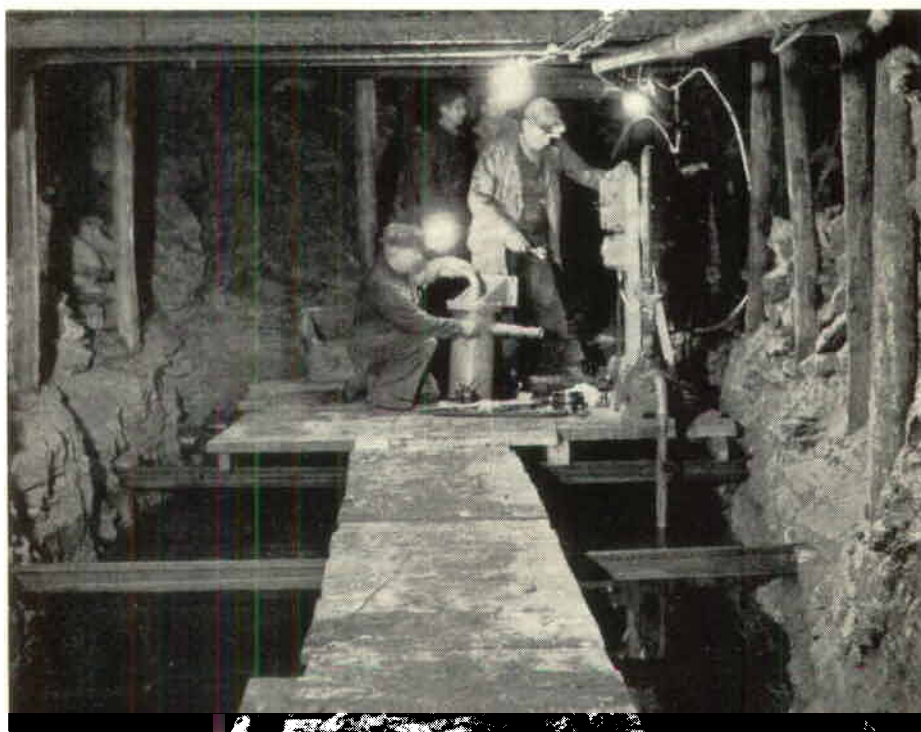
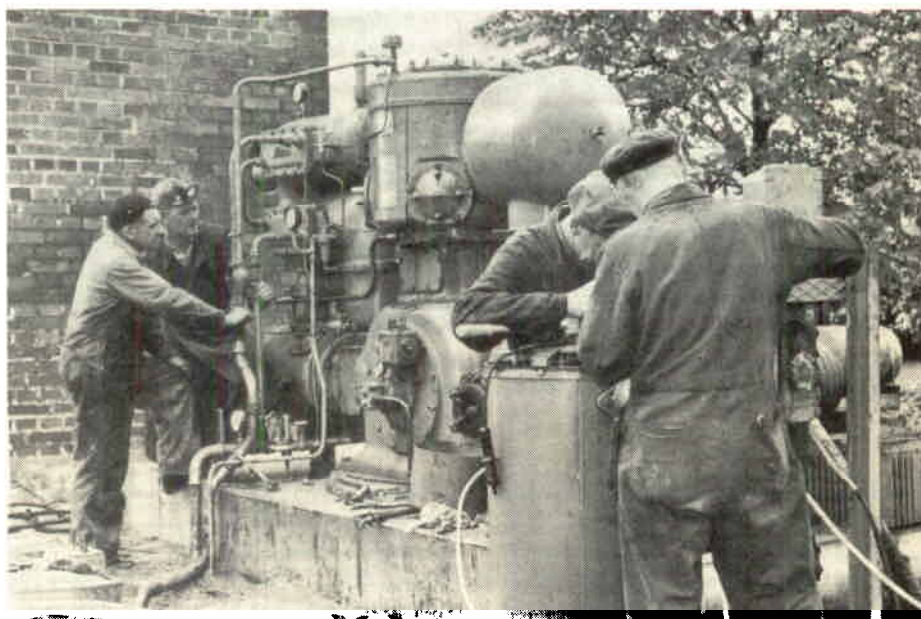
Underjordisk bassäng för nedkylning av cirkulerande kylvatten till nya kompressorläggningen vid Schakt Olstorp. I bakgrunden skymtar Svante Olsson och Oscar Svensson (närmast kameran).

paratörer och andra, som normalt har sin arbetsplats i mekaniska verkstaden men som ofta har att utföra reparationsarbeten och dylikt i slipskive- och slipbandfabriken. Nu sparkar de lätt och snabbt iväg på sin cykel, som är försedd med handbroms och ringklocka. Kanske dyker minnesbilder från pojkären upp, när de åker iväg på sina turer, ty

hur mycket skoj skulle man icke kunnat ha med en sådan "spark" på gummihjul! Men uppskattningen är sannolikt inte mindre nu i sparkeykelns praktiska användning i arbetet.

Sedan "cykeln" togs i bruk, har transporttiden kunnat nedbringas betydligt, och dessutom kan i en specialback på cykeln medföras en hel del material och verktyg för det arbete, som skall utföras. Kärror, truckar och vagnar behöver sålunda inte anlitas i så stor utsträckning som förut.

Reparatör Uno Tideman finner dessa sparkcyklar "alla tiders" i sitt dagliga arbete. "Man slipper bära på verktyg och material, det går dessutom snabbt och säkert att komma fram, och man tröttnas inte i armar och ben", säger han.





För att underlätta transporterna mellan hem och arbetsplats för sina anställda har Höganäsbolaget tills vidare på försök anskaffat 140 mopeder och försålt dem på gynnsamma avbetalningsvillkor. Här en bild från utlämningen i Hyllinge.

Dessa svämmor av polyesterplast, som uppmonteras av Åke Thåström och Allan Lindoff mellan avvattnare och kvalitetsgraderare för ärtor hos AB Findus i Bjuv, är tillverkade av AB Höganäs Plastprodukter i Lomma.



"Fantastiskt", tycker reparatör Karl Persson och åker iväg ut på truckbanan mot slipskivefabriken till något arbete där.

Reparatör Arne Tideman understryker också snabbheten vid reparationsuttryckningar med sparkcykeln. "Skulle man behöva ytterligare detaljer eller verktyg, när man är långt borta på något arbete i slipskivefabriken, så tar det inte många minuter att sparka iväg med cykeln och hämta dem", säger Tideman. "Man kommer också ifrån allt det tröttsamma bärandet", tillägger han.

Sparkcyklarna användes också i stor utsträckning av planeringsavdelningens folk, som genom den snabba förflyttningen inom fabriksanläggningen kan spara mycken tid, som i stället kommer andra arbetsuppgifter till godo. Planeringschefen Uno Lindkvist är lika förtjust som reparationsavdelningens folk över detta tillskott till transportmedlen i fabriken.

E. N.

Höganäskoncernen prövar USA-nyheter i inmurning

Höganäskoncernen har etablerat samarbete med Stebbins Engineering & Mfg. Co., Watertown, N.Y., en av de ledande murningfirmorna i USA, och AB Höganäsarbeten prövar amerikanska nykonstruktioner på inmurningsområdet.

Mr Howard W Duggan, vice verkställande direktör i den amerikanska firman, gjorde förra månaden ett tvådagarsbesök i Höganäs för att utbyta erfarenheter med Höganäsbolagets specialister på syrafast murning.

Från AB Höganäsarbeten rapporteras, att det första arbetet enligt "system Stebbins" med tegel från Amerika är igång — det ena av två stora massakar för Bengtsfors sulfidfabrik.

Denna metod innebär, att inte enbart inmurningen utan även betongkonstruktionen i sin helhet utföres av Höganäsarbeten. Under förberedande är ett liknande arbete för Fiskeby Bruk i Skärblacka, men där kommer till skillnad från Bengtsfors att användas Stebbins Semtiles och Semblocks, tillverkade i Skromberga.

Höganäsarbeten har haft fullt upp att göra under sommaren, särskilt från midsommar till början av augusti, då den svenska industrin har semesterstopp. Under denna tid utföres en mångfald underhålls- och ommurningsarbeten, som ofta måste göras "på skift", beroende på den korta tid, som står till buds.

Eldfasta avdelningen har slutfört murningarna i järnsvampsverket nr 2 i Persberg. I Hälsingborg har inmurats en dubbel virvelbäddrostugn och vid Skoghallsverken en 76 meter mesaombränningsugn med ALUMO-60 i brännzonen. Den 90 meter långa tunnelugnen vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik jämte vagnar är färdig. I Smedjebacken har en martinugn ommurats, varvid använts bl.a. Ferrocliptegel. Fosfaten i Landskrona har fått en ny kisrostugn inmurad. Bland semes-



Ett historiskt ögonblick vid Oxelösunds Jernverk. Brännmästare Malte Nordström, Bjuv, för in den elddränkta frasselsudden och tänder därmed den första brännaren i en av de nybyggda tunnelugnarna. Bakom honom skymtar överingenjör Yngve Wahlberg, Höganäs.

terarbetena kan nämnas reparationer i järnsvampsverket i Hällefors, ommurningar av ångpannor i Deje och Rundviksverken samt en kalkugn i Östrand. Värmugnar m.m. har ommurats i Kolsva och Långshyttan. En god prestation har 18 man gjort i Fagersta, där samtliga ugnreparationer utförts under tre veckor.

Av de större syrafasta ommurnings- och reparationsarbetena under sommaren märkes inklädning av massakar med klinkerplattor i Ströms Bruk, Karlsborgsverken, Husums Sulfatfabrik, Iggesunds Bruk och Fredriksbergs-

verken med en sammanlagd yta av cirka 4 000 m². Samtidigt har pågått murning för det nya blekeriet vid Gruvöns Bruk, bestående av 3 blektorn, 12 kar och behållare m.m. Plattsättningsarbetena i nya torkmaskinhus för Husums Sulfatfabrik och Karlsborgsverken får avsluta denna uppräknings av normala arbeten.

Den nya verksamhetsgrenen med Insul-Mastic material har under sommaren kommit igång, och isoleringsarbeten pååtskilliga ställen i landet. Intresset är stort för detta material, och Höganäsarbeten har f.n. order på så mycket, som dess kapacitet tillåter.

Historisk eld i Oxelösund

Den första starten har skett för Oxelösunds järnsvampugn, som uppförts av Höganäs-koncernen. En junidag hände sålunda den smått historiska akten, att en av tunnelugnarna tändes i närvaro av driftschefen, ingenjör Åke Frölich och Höganäsbolagets representanter överingenjör Yngve Wahlberg, ingenjör Erik Persson, Höganäs, samt brännmästare Malte Nordström, Bjuv. Det kommer emellertid att dröja, innan ugnarna kan tas i bruk. Det var endast fyra av den ena ugnens 72 brännare som tändes. De övriga kommer att tändas successivt. Urtorkningen av ugnarna måste nämligen ske försiktigt på grund av murverkets expansion.

KOLET — en av konstnär Ralph Bergholtz' tre fönsterglasmålningar i trapphallen till Höganäsbolagets huvudkontor i Höganäs.

Första profana glasmålningen pryder Höganäsbolagets kontor

Glasmålningar i fönster är en konstform, som nästan uteslutande varit förbehållen våra kyrkor — så till den grad att man bara talat om "kyrkfönster". På initiativ av dir. P. Eg. Gummesson har Höganäsbolaget blivit pionjär, när det gäller glasmålningar som utsmyckning av profana byggnader. Tre fönster med glasmålningar pryder sålunda nu trapphallen i Höganäsbolagets huvudkontor i Höganäs, och de har utförts av den kände konstnären Ralph Bergholtz, Brunnby.

Att kolet och leran varit de element, som inspirerat konstnären till hans kompositioner i detta glasmåleri, är ganska förklarligt. Kolet, fönstret längst t.v., symboliseras av en kolhuggare med sin gruvhacka, man ser en gruvgång, schakt, rykande fabrikskorstenar m.m. Den mera formbara leran symboliseras på fönstret t.h. av en kvinna i arbete vid en drejlskiva omgiven av lerprodukter. Hamn och båtar har återgivits syftande på Bolagets export. I mittfönstret åskådliggöres hur kolet och leran förenas i elden i "en het omfamning", och mässande kring bröllopsakten ses representanter för ingenjörsvetenskapen.

Dessa glasmålningar är konstnär Bergholtz' första större profana alster. Han har här inte, som vid sina många utförda "kyrkfönster", varit bunden till motiven, utan kunnat släppa fantasin lös.

Sjunde konstutlottningen bland höganästjänstemännen

Höganäsbolagets tjänstemannaförening har haft sin 7:e konstutlottning, och tjugo lyckliga vinnare hade 70-talet alster att välja på. För första gång ingick skulpturer bland vinsterna, som för övrigt utgjordes av oljemålningar samt färggrafik från Konstfrämjandets utställning, som är ute och reser i landet.

Den lyckligaste vinnaren var ombudsman Lars Gwalli, som fick välja först. Det blev en oljemålning av hälsingborgskonstnären E. Jarup. "Fruktbarhetens gudinna" kallades den skulptur av Bror Marklund, som Titus Ericson valde. Helge Rickman tog "Morgon" signerad av Olof Arén, och sedan gick tre Jarup-skapelser, "Dam i rött", "Båtar" och "Gårdar", till Nils Anderberg, Lars-Olof Johansson respektive Ulf Lindemalm. Övriga vinster utgjordes av litografier och träsnitt.

Intresset för konstutlottningen är mycket stort med 110 medlemmar, som har sammanlagt 180 andelar, maximerade till fem per medlem. Årets utlottningskommitté består av Nils Anderberg, Malte Johansson och Bertil Lundell.

Medaljerad industribrandchef

Vid Svenska Brandkårsförbundets årsmöte i Trelleborg medaljerades ett antal brandmän. En av dessa var Höganäsbolagets industribrandchef i Höganäs, Sten Svensson, som erhöll Brandkårsförbundets förtjänstecken i silver. Han har under 15-talet år som industribrandchef meriterat sig för utmärkelsen.



VERKSTADSSKOLAN VID HÖGANÄSBOLAGET FYLLER TIO ÅR

Höganäsbolagets Verkstadsskola hade i år givit sin årsavslutning på Hotell Strandbaden en festligare prägel än vanligt. Man ville nämligen celebrera en tioårig yrkesutbildning vid Centralverkstaden i dess nuvarande form med fyraårigt kontrakt för eleverna. Målsmännen hade inbjudits, och företagsledningen var representerad genom dir. Yngve Zacco. Bland övriga inbjudna märktes rektor Nils Gerward för Höganäs stads yrkesskolor.

Verkstadschefen, 1:e ing. Malte Johansson, hälsade välkommen och käserade sedan om yrkesutbildningen vid verkstaden genom tiderna. Han gick inledningsvis tillbaka ända till början av 1800-talet, då hans farmors morfar, smeden Bodin, anställdes som Bolagets förste smed. Det var naturligtvis skillnad på utbildningsmetoder då mot nu, sade ing. Johansson, och någon teoretisk utbildning var det inte tal om. Men yrket har lärts om och om igen flera generationer sedan dess.

År 1945 tillsattes ett samarbetsorgan mellan Svenska Arbetsgivareföreningen och Landsorganisationen under benämningen "Arbetsmarknadens Yrkesråd". En konferens anordnad av Yrkesrådet hölls på våren samma

Kulla-Konst, den årligen under sommarmånaderna återkommande konstutställningen i Höganäs, hade i år satt upp mera iögonfallande vägvisare än tidigare. Dessa var komponerade av kände höganäskonstnären Torsten Hult och utförda i plåt av förman Tage Linde och verkstadsynglingen Bengt Bengtsson. Här sätter den senare tillsammans med konstnären upp en av vägvisarna.



år angående yrkesutbildningen inom industri med representanter för SAF, LO, folkrorelserna samt enskilda företag och skolor.

Resultatet av denna konferens blev för Höganäsbolagets del, att man tillsatte en instruktör, Rolle Engström, för lärlingarna, och kontrakt uppgjordes. Enligt detta lämnades den praktiska utbildningen vid Centralverkstaden, men eleverna var skyldiga att inhämta teoretisk utbildning vid stadens yrkesskolor.

80-talet elever med kontrakt

Under första femårsperioden skrev 28 elever kontrakt, men då det sannolikt inte var så lockande att efter 8½ tim. arbete sätta sig på skolbänken, var det flera elever som bröt kontraktet.

1950 ombildades Verkstadsskolan, och förman Tage Linde anställdes. Ny lärlingsplan utarbetades, och en av de väsentligaste ändringarna var, att den teoretiska utbildningen också förlades till arbetstiden. Detta i förening med en året därpå avsevärt höjd timpeng för minderåriga medverkade till att Verkstadsskolan blivit mycket populär och inte har några rekryteringssvårigheter.

Under andra femårsperioden 1950—55 har 53 elever tecknat kontrakt. Av dessa är 45 kvar, 1 har slutat för studier vid högre tek-

niskt läroverk, 4 har skilts från skolan och 3 slutat på egen begäran. Hittills har 18 elever diplomerats.

16 studieresor har företagits med större eller mindre antal elever. Mest uppmärksammas var Tysklandsresan 1953, och i nästa månad blir det en andra färd till Tyskland.

Stor vikt har lagts vid medverkan till nyttig fritidssysselsättning för skolans elever, som i vad det gäller idrottsverksamhet särskilt bedrivit fotboll, handboll och bordtennis i Verkstadsskolans idrottsklubbs regi. Egen fritidslokal är en värdefull tillgång.

Utöver den kontraktsskrivna utbildningen har undervisning i Verkstadsskolans regi lämnats bl.a. åt icke yrkesarbetare, som genomgått snabbkurser. En omfattande föreläsningverksamhet har bedrivits vid skolan med tekniska föredrag av varierande slag och sammanlagt cirka 2000 besökare. Frivilliga aftonkurser har ordnats för såväl företagets yrkesarbetare som ingenjörer och tekniker. Sedan 1950 har hållits 29 olika kurser med tillsammans 381 elever. Kursverksamheten har också bedrivits i samarbete med Höganäs stads yrkesskolor, speciellt i svetsning.

Höjd yrkeskunskap och intresse för kvalitet skolans målsättning

Som avslutning på sin redogörelse framhöll ing. Johansson, att skolans såväl som annan kursverksamhet vid Centralverkstaden siktar mot att höja yrkeskunskapen och intresset för kvalitet. "Vi räknar också med att bland de elever, som genomgått den 4-åriga skolan, kunna rekrytera arbetsledare", sade ing. J.,

Tre av de elever i Verkstadsskolan, som fick mottaga diplom för genomgången 4-årig kurs, flankerade av t.v. 1:ste ingenjör Malte Johansson och t.h. förman Tage Linde. Pojkarna är Gösta Johansson, Nils-Åke Nilsson och Sven-Åke Persson.



Tusen timmar under sjunde läsåret i Höganäs- bolagets kontorsutbildning

PERSONALNYTT



Denna leende kvartett erhöj premier i företagskunskap i Höganäsbolagets kontorsutbildning. Fr.v. Inger Erlandsson, Kerstin Hell, Gunvor Sjöberg och Inga Andersson.

Höganäsbolagets kontorsutbildning har avslutat sjunde läsåret. Ett trettiotal kontors-elever och tjänstemän har deltagit och kommit upp till närmare 1 000 timmar. Sedvanlig avslutning hölls i Centrallaboratoriets konferensrum i närvaro av bl.a. dir. Kai Thorstensson.

Kursledaren redaktör Ragnar Engberg hälsade välkommen och redogjorde för kursverksamheten. Denna har omfattat obligatoriskt deltagande i företagskunskap, maskinskrivning och maskinräkning. Undervisningen i dessa ämnen har lämnats under arbetstiden. En kurs i engelsk stenografi har hållits på fritiden med frivilligt deltagande.

I företagskunskap, vari ingått besök i fabriker och gruva, har specialister inom företaget varit föredragshållare. Fröken Astrid Pettersson har undervisat i maskinskrivning och fru Maj-Britt Andersén, Åtvidabergs Industrier, Malmö, i maskinräkning. Korrespondent Stig Svensson har varit lärare i engelsk stenografi.

Vid skriftligt prov i företagskunskap nåddes bästa resultat av Kerstin Hell, och sedan följde Gunvor Sjöberg samt Inga Andersson, vilka erhöj företagets kontantpremier. Nytopremier, som ställts till förfogande av Höganäsbolagets Tjänstemannaförening i samma ämne, tilldelades Inger Erlandsson och Margaretha Johnsson. I maskinskrivning gick premierna till Birgit Olsson och Mona Jönsson. Ett av SIF:s lokalavdelning uppsatt premium erhöj Gull-Maj Nilsson. Premier och intyg över genomgången kurs överlämnades av VD:s sekreterare fröken Signe Åberg.

Kaffedrickning ingick i examensprogrammet, som avslutades med stillfilmen "Höganäsjournalen 1954".



Knut Hansson är från den 1 juli biträdande driftsingenjör vid Skrombergaverken.

Karl Leander har utnämnts till 1:e ingenjör vid AB Höganäsmetoder, Höganäs.

Harry Lindberg har befordrats till övergruvfogde vid Bjuv-Gunnarstorps gruva.



Erik Lindkvist har befordrats till slagareförmän vid Bjuvsverken.

Bertil Lundell har utnämnts till direktörsassistent vid Försäljningsavdelningen i Höganäs.

Göte Mellquist har anställts som driftsingenjör vid Järnpulververket i Höganäs. Har varit anställd på metallurgiska avdelningen hos Fagersta Bruks AB.

VERKSTADSSKOLAN ...

Forts. fr. föreg. sida

"och därutöver vill vi också försöka medverka till att skapa goda medborgare".

Förman Tage Linde redogjorde därefter för läsåret 1954—55. Därav framgick, att antalet elever med 4-årigt kontrakt varit 43, fördelade enligt följande: mekaniker 32, elektriker 7, gjutare 3 samt snickare 1.

Sex elever fick sedan ur dir. Yngve Zaccos hand mottaga diplom för genomgången 4-årig kurs, nämligen Lars Holst, Sven Åke Persson, Nils-Åke Nilsson, Gunnar Sjöberg, Gösta Johansson och Knut Möller.

Premier tilldelades Kurt Håkansson, Knut Möller, Willy Hallin, Gösta Johansson, Bengt Holst, Nils-Erik Andersson, Klas Larsson, Rolf Böcker, Sven-Erik Andersson, Torsten Jönsson och Ingvar Thelander.

Större krav på individen i "morgondagens industri"

Dir. Zacco underströk värdet av yrkesutbildningen och betonade, att "morgondagens

industri" kommer att ställa allt större krav på den enskilde. Han gratulerade till uppnådda resultat och tackade skolans lärare och instruktörer för god medverkan härtill.

En av de elever som tidigare genomgått Verkstadsskolan, Bengt Bengtsson, har under våren tillsammans med en kamrat sett sig omkring i världen och delvis med "apostlahästarnas" hjälp färdats genom Tyskland, Holland, Belgien, Frankrike och Spanien. Han gav en livfull skildring från den händelserika färden med en tjurfäktning i Barcelona som klimax.

Om planerna på den kommande tysklandsresan berättade sedan färdledaren, redaktör Ragnar Engberg. Rektor Nils Gerward lovprisade den yrkesutbildning Höganäsbolaget bedriver och som även kommer samhället till godo. Han gav också uttryck för uppskattning av det goda samarbetet mellan företaget och stadens yrkesskolor. Till sist framförde pressare Allan Holst målmännens tack för inbjudan att närvara vid den trevliga årsavslutningen.



Börje Nordstedt har befordrats till sättningsförmän vid Bjuvsverken.

Nils Vult von Steijern, ingenjör, har anställts som chef för konstruktionskontoret vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. Tidigare anställd vid AB Rörstrands Porslinsfabriker i Lidköping.

Folke Agren har befordrats till 1:ste gruvfogde vid Skromberga gruva. I samband därmed övergår 1:ste gruvfogde Edvin Hjorth helt till Markskadeavdelningen.

HÖGANÄS HAR FÅTT

”LEVANDE” MUSEUM

I 150-ÅRIG BYGGNAD

Höganäs museum har efter renovering och nydaning förvandlats till ett modernt och framför allt levande lokalmuseum. Den största attraktionen är kanske museibygnaden själv, den av ryska krigsfångar år 1808 byggda f.d. arbetarkasernen, för något år sedan skänkt till staden av Höganäsbolaget.

Nydaningsarbetet har främst åvilat intendent C G Lekholm, vars ledmotiv varit ”Hav, jord, kol och lera röd, åt Höganäsbygden dagligt bröd”. Kring detta tema och dess fyra grundenheter har det museum omskapats, som bildades år 1924 på initiativ av nu åttioårige modellören Albin Hamberg, en gång anställd vid Bolagets kärllfabrik.

Oxblod säregen färgvätska när museet målades utvändigt

Själva museibygnaden är en oersättlig kle-nod och framstår åter utvändigt i den ursprungliga röda färg, s.k. Höganäsrött, som var förhärskande i gruvstaden på den tid, då byggnaden för första gången fick sin kulör. Efter diverse analyser och med tillhjälp av gamla recept lyckades det nämligen intendent Lekholm att utröna, att färgen fått sin speciella karaktär genom att oxblod blandats med rödaska och andra ingredienser. Höganäsbolaget ställde sådan aska till förfogande, t.o.m. framgrävd i den chamottebunke, där den togs för ett hundratal år sedan. 300 liter oxblod rekvirerades, och så var det bara att sätta igång med den historiska målningen.

Owenska pumpen i miniatyr raritet i gruvavdelningen

I museets gruvavdelning i bottenvåningen kommer kolet in i bilden, och för denna avdelning har Höganäsbolaget svarat. I väggmontrar har byggts in interiörer från äldre tiders gruvor. Här utställs den berömda modellen av den Owenska gruvpumpen, skänkt av ingenjör Johan Persson och tillverkad av dennes fader maskinist Johannes Persson. Det skall så småningom bli en arbetande modell, som drivs elektriskt. Originallet finns som bekant på Tekniska Museet i Stockholm.

Trantsportmedlen i gruvan under olika epoker åskådliggöres, liksom gruvinstrumenten och belysningsanordningarna från ”göken” till karbidlamporna. I ett särskilt rum belyses övergången till modern stordrift, arbetsförhållandena beröres, och man kommer in på sådana i tiden närliggande ting som förlagsverksamhet, personaltidning och gruvbio.

I museibygnadens andra våning får man se in i en autentisk gruvarbetarebostad med sin inredning från sent 1800-tal. Det är den s.k. Lövska lägenheten om ett rum och kök, där en familj på 10—12 personer levde.

Förnämlig utställning av Höganäskeramik genom tiderna

Leran slutligen får sin beskärda del, och därmed är man inne på det som hör så intimt ihop med namnet höganäskeramik. De perma-

nenta utställningarna visar prov på en rad olika epoker inom keramiken, t.ex. den Ringska och den Bökmanska. Edgard Bökman var Höganäsverkens siste formgivare på detta område åren 1914—1926, vilket sistnämnda år Bolagets tillverkning av prydnadskeramik upphörde.

Och så konstaterar vi ännu en gång, att Höganäs museum, som hade smak av ett dammigt ”skräckkabinett”, förvandlats till ett levande lokalmuseum, vars like väl knappast finns.



Museibygnaden i Höganäs är med sina 150 år på nacken själv ett förnämligt museiföremål

Denna gruvmodell i museet för tankarna tillbaka till den tiden, då man i gruvan använde små ölandshästar som dragare.



DET GÅR ETT RYKTE PÅ JOBBET

I denna artikel hämtad ur *Industria* nr 10/1954 har författaren Olle Lindgren behandlat ryktenas roll på arbetsplatsen.

Avdelning 3 ska läggas ner... På direktionen har dom anställt sju extra maskinskriverskor bara för att ordna papper... Det lär bli permitteringar om fjorton dagar... X ska få högre lön, och då ska vi också ha det... Har du hört herr Y och fru Z har nånting ihop...

Dag ut och dag in vandrar Ryktet runt på varje arbetsplats.

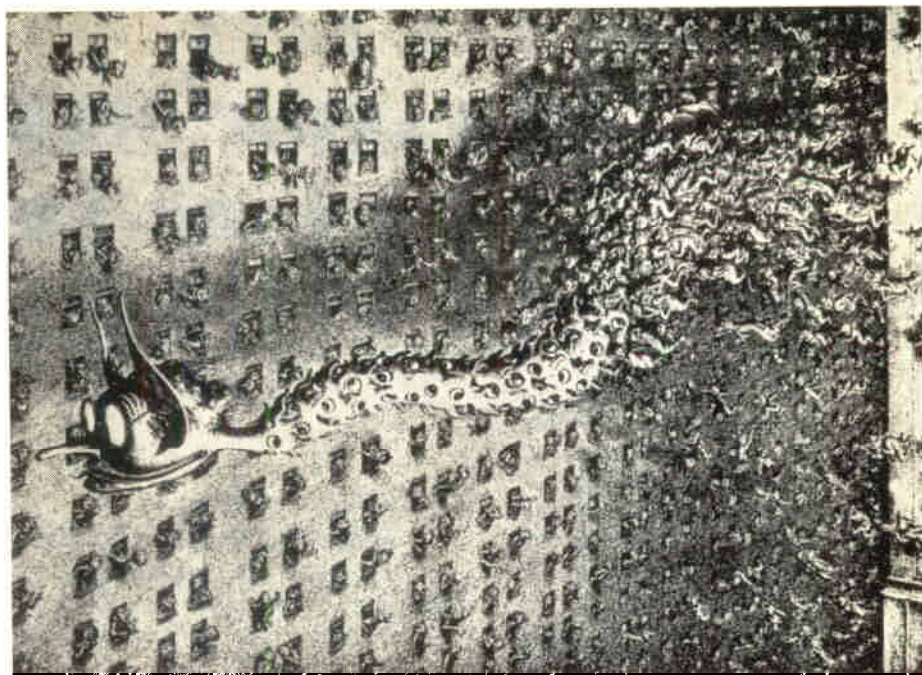
Hur uppkom det, hur sprids det, vad ställer det till med och vad kan man göra för att motverka det?

Rykten är i själva verket så vanliga, att man ofta inte lägger märke till dem. Människor blir närmast förargade, om man påstår, att de ägnar åtminstone någon del av sin dag åt att lyssna till rykten, begrundade dem, tro på dem och sprida dem vidare. Och ändå gör vi oss alla skyldiga därtill.

Men varför ska man se upp med rykten? Ofta är de ju skäligen oskyldiga, vanligen är de lite löjliga, och dessutom är de tydligen oundvikliga.

Den här artikeln ska försöka visa, att ryktena ingalunda är de bagateller man gärna vill tro. De kan vara psykologiska sprängämnen på ordning, organisation och moral. Man bör se upp med dem just på grund av deras smygande natur, och därvid gäller det närmast att hålla ett vaket öga på sig själv och söka mota Olle i grind.

Vad är egentligen ett rykte? En definition lyder: Ett rykte är en obekräftad historia om någon verklig person eller händelse, som växer och förändras under det att den sprider sig från man till man. Lagg märke till "obekräftad". När ett rykte bekräftas, är det inte längre ett rykte utan en nyhet, åtminstone i ordets strikta bemärkelse.



"Från hus till hus går den stora skandalen" (Fröding). "Das Gerücht" av Paul Weber.

Hur ryktet föds

TVå grundförutsättningar fordras för att ett rykte ska uppkomma. För det första måste det vara fråga om något, som har betydelse för individen och därför fångar hans intresse. För det andra måste hans kunskap om detta intressanta vara otillräcklig. Ryktet föds under dessa omständigheter spontant i någon hjärna, som lägger ihop två och två och får det till fem — eller i lyckliga fall till fyra. En missuppfattning, ett förfluet ord ryckt ur sitt sammanhang, ibland rena minnesfel eller kanske oförmåga att kläda sina tankar i ord, ibland en helt fri fantasi eller en listig gissning — strax är historien gjord.

Sedan historien gjorts i sitt ursprungliga skick, väntar den bara på rätt miljö för att börja sin vandring. Rätt miljö, det är just de människor, som av olika skäl har intresse av ryktets budskap. Ett rykte rör sig därför vanligen inom en likartad grupp av människor. Vi citerar Fröding:

Från hus till hus går den stora skandalen i hela den småländska jänmerdalen.

Man bör emellertid lägga märke till att ett rykte har lättare att vandra mot basen i den sociala "pyramiden" än mot toppen.

Ryktets spridning låter sig delvis förklaras av något, som socialpsykologerna kallar för budet om ledarskap i spontan sällskapsituation. Inom varje grupp, särskilt om den blir oroad, har folk en benägenhet att samlas och börja prata. Därvid uppstår gärna en tillfällig konkurrens om vem som ska föra ordet. Har man då något intressant att komma med, kan man överta det tillfälliga ledarskapet genom att släppa sin bomb — ryktet. I belöning kommer de andras uppmärksamhet.

Sedan ryktet väl startat, går det utomor-

dentligt snabbt. Om det berättas först för fem personer och dessa i sin tur berättar det för fem nya personer vardera, så är ryktet redan i sitt tredje led bekant för 625 personer osv. Ett rykte med stark känsloladdning får dessutom ständigt ny kraft, precis som snöbollen, som växer till en lavin.

Under sin spridning genomgår ryktet en serie karakteristiska förändringar. Det förenklas, blir mera konkret och lättbegripligt och vanligen betydligt mer sensationellt.

En serie experiment av psykologen Bartlett har visat, att minnet är en aktiv process. Vi lägger ofta inte märke till många detaljer i de saker, som vi hör. Men när vi ska berätta vad vi hört, måste ju historien hänga ihop på något sätt, och därvid står hjärnan till tjänst med nya detaljer, som helt enkelt tillverkas för att passa in i sammanhanget.

En annan på sätt och vis besläktad orsak till ryktets förvanskning är att människor ofta inte helt och hållet förstår det de :

Vilka sprider rykten

Oroliga och osäkra människor, missnöjda människor, besvikna, uttråkade, sysslolösa människor, avundsjuka människor, elaka människor — det är de, som framförallt tror på rykten och sprider rykten. Man talar om önskerykten, hatrykten, fruktanrykten, syndabockrykten etc.

I vår yttervärld finns det andra grupper, som gärna ses som potentiella fiender. "Ledningen", "storkapitalet", "regeringen", "judarna", etc. är sådana potentiella fiendegrupper, som är mycket vaga och som man har ringa kunskap om. De blir därför gärna ut-satta för negativ ryktesspridning.

Sådana rykten kan givetvis spridas och startas avsiktligt. När förtroendet brister och misstro och misstänksamhet växer fritt, upp-



Höganäs triumferade

i årets koncernskjutning

Före årets koncernskjutning stod Skromberga som favorit till tredje raka segern, och man väntade allmänt, att skrombergaskyttarna skulle ta det ståtliga vandringspriset som ständigt egendom. Höganäs räddade emellertid priset för åtminstone ytterligare ett års tävling genom att avgå som segrare med 709 poäng. Skromberga kom som god tvåa, och på tredje plats följde Västervik. Vi återkommer med utförlig prislista.

Skromberga segrade i Gruvspelet 1955

De under förra året pånyttfödda Gruvspelet mellan de anställda vid Bolagets anläggningar i nordv. Skåne blev vid premiären i fjol en seger för Höganäs. I år förlorade höganäsarnas varpalag överraskande i första omgången i varpa mot Nyvång, och Höganäs kunde trots seger i skytte och fotboll inte hindra, att Skromberga tog andra inteckningen i vandringspriset. Mera om spelen i nästa nummer av "Brännpunkten".

Slips bowlingspelare

tvåa i västervikskorp

Inom Slips Idrottsförening i Västervik blev det ökat intresse för bowling i och med att man bildade en särskild sektion för denna trevliga sport. Slip var sålunda den enda förening, som deltog med tre lag i den nu avslutade korpserien, i vilken "sliparna" gjorde en hedersam insats.

Denna tävling genomfördes i tre grupper om fem lag med sammanlagt 60-talet delta-



Slip i Västervik deltog med tre lag i korpserie i bowling. Dessa fyra "slipare" segrade i sin grupp men förlorade finalmatchen mot Gustavsberg. Fr.v. Astor Holgersson, Karl Kindgren, Stig Johansson och Willy Brunstedt.

gare. Slips första och tredje lag placerade sig på andra plats i resp. grupper efter Konsum och Gustavsberg. I grupp 2 segrade Slips andra lag och kvalificerade sig därmed till finalomgången. I första matchen vann Slip

över Konsum med 20—12, och Gustavsberg besegrade konsumlaget med 19—13. Finalmatchen blev en triumf för gustavsbergarna med 22—10, och Slip fick sålunda nöja sig med en andraplacing.

DET GÅR ETT RYKTE...

Forts. fr. föreg. sida

träder liknande fenomen. Mot hela denna bakgrund förstår man, att ryktets tillförlitlighet är låg.

Vad kan nu ryktet ställa till med? Det beror förstås mest på situationen. Vanligen är deras verkan inte stor. Ett rykte, som uttrycker relativt konstanta spänningsförhållanden mellan olika grupper och individer, kan i regel inte göra någon större skada. Men så snart en yttre händelse upplöser de gängse psykologiska spänningsfälten och det blir oro i läget, fungerar ryktena som katalysator i orosprocessen. Från de mest skilda källor hämtas antydningar och uppgifter och kondenseras snabbt i uppjagande rykten, som uttrycker de värsta farhågorna. En ond cirkel är därmed i gång, och i situationer, där marken är förberedd, upplöses lätt ordning, organisation och moral under ryktenas direkta inflytande. I lindrigare fall kan rykten åstadkomma eller

öka irritation och olust på arbetsplatserna eller fungera som förstärkare av den latenta misstron mellan parterna där. Varje industriman vet, att irriterade, skrämda eller missnöjda människor gör ett sämre arbete. Negativa rykten sänker på så sätt produktiviteten, ofta i långt större utsträckning än man tänker sig.

Samtidigt är det klart, att ett positivt rykte — t.ex. ett förväntansrykte — kan stimulera till nya krafttag. Rent allmänt måste man emellertid säga, att tvivlet sätter in kraftigare mot positiva än negativa rykten.

Förebygg och bekämpa!

Vill man hindra ryktenas framfart, måste de i första hand förebyggas och i andra hand bekämpas. Först kan konstateras att människor i ostört arbete och i en lugn miljö inte ägnar sig åt ryktesspridning. Människor, som har tillgång till riktig, fyllig och auktoritativ

information, bryr sig inte heller om rykten. Säkert är emellertid att det lönar sig att bygga upp ett gediget förtroende för de ordinarie nyhetskällorna. Ett ärligt och förtroendefullt arbete inom företagsnämnderna med vidareinformation löst på ett snabbt och effektivt sätt kan rekommenderas.

Ett annat sätt att hejda ryktesspridning är som tidigare framhållits att ge akt på sig själv och åtminstone räkna till tio, innan man springer vidare med en obekräftad uppgift. Om möjligt bör man i stället kontrollera den, men i så fall uppåt, dvs. hos chefen t.ex., inte hos arbetskamrater eller underordnade, eftersom man eljest samtidigt ofelbart sprider den vidare. Människor i ansvarsställning bör också vara medvetna om att deras ord och handlingar ständigt granskas och tydes.

Ryktena kan också bekämpas direkt. Man kan offentligt återge ryktet och sedan vederlägga det med fakta. På så sätt förlöjligas både ryktet och ryktesspridarna.



Bengt Bengtsson berättar på Verkstadsskolans årsavslutning om sin händelserika "lift" genom fem länder

En mening på tyska, där ordet Osnabrück var inblandat, trängde genom tågets stånkan. Jag reagerade omedelbart, tittade på min kamrat Lasse, som redan förstått vad saken gällde och var i färd med att resa sig. Tidpunkten för avstigning var kommen.

Osnabrück är i första hand en industristad. Arbetet på att bygga upp det, som genom kriget blev förstört, pågår för fullt. Nya hus växer upp, där de gamla utplånats.

Vårt mål låg mera väster ut, så en cirka fyra timmars rundvandring i Osnabrück fick räcka. På den korta tiden gick det bra att hinna besöka stadens större sevärdheter. Med den nyuppstigna solen brännande i nacken fortsatte vi färden. Tydliga spår av vårens intåg mötte oss på landsbygden väster om staden — hästhovar och andra blomster lyste upp kanterna utmed de torra vägarna.

Levnadsförhållandena i Westfalen skulle i min fantasi betecknas som svenskt 1930-tal. Eftersom jag själv bara är tjugo år, är det kanske bättre Ni bedömer själva. Svinstior och gödselstackar intill landsvägen, bönder klampande i träskor efter sina hästar. Det enda, som inte passar in i bilden, är invånarnas skygga blickar och synbara inbundenhet. Ett leende har inte kunnat lockas fram.

Lengerich, så är namnet på nästa stad, vi kom till. Dess läge och utkanter är föga inbjudande, men för själva centrum, alltså den äldre delen av staden, gäller motsatsen. Man måste gå långt tillbaka i tiden för att komma i närheten av de år, den kunde anses modern. Livsrytmen är lugn och behaglig. Renhållningsgubbar i stora träskor framför en "pinnavagn" är väl inget utpräglat exempel på hets.

Från Lengerich gick färden västerut. Solen bröt igenom det tjocka molntäcket, just efter det vi passerat tysk-holländska gränsen. Även om den inte brutit igenom just då, hade likväl skillnaden mellan de båda länderna varit märkbar. Tyskland, det hårda, kalla, med människorna stirrande på besökaren, mot Holland, där man tävlar om att vara gästvänligast.

Med Höganäs-Bengt på "Europalift" genom 5 länder

Verkstadsynglingen Bengt Bengtsson i Höganäs stod beredd att "mucka" efter fullgjord värnplikstjänstgöring. Med en "kommisskamrat" Lasse hade han diskutierat, att de före återinträdet i det civila jobbet skulle ge sig ut på en tripp i världen på billigaste sätt. Och så satte de igång. Det blev en två månaders färd genom fem länder. Bengt skickade flera trevliga resebrev till "Brännpunkten", och vi återger i korthet några av de båda grabbarnas många upplevelser.

Leenden och tillrop goodwill för Holland

Kraftigt kolorerade hus är det första, som bryter mot den tyska dysterheten. Det är en behaglig bladgrön färg, som använts vid målningen av träet på husens gavlar, dörrar och fönster. Invånarnas vänliga leenden och tillrop, nästan alla säger något, blir nästa tecken till goodwill.

Oldenzaal, vårt nästa mål strax intill gränsen, bryter av mot de tyska städerna. En fläkt av västerlandet lyser igenom. Det amerikanska, som aldrig kommer att slå igenom i Tyskland, finns där. Genom liftning kom vi därefter till Hengebo. En ny biltur, och Deventer blev synligt, en stad med ca 50 000 inv. vid floden Ijssel i centrum av Holland.

Skymningen hade redan fallit, då vi efter att ha placerat packningarna på säkert ställe, började titta på stan. En blandning mellan södern, västern och Holland blir det intryck man får. En stor procent av invånarna är indoneser. Civilisationens framsteg får representeras av ett positivspel med mopedmotor.

Det var onsdag kväll, då vi kom fram. Stans grabbar stod samlade i gathörnen flockvis. Flickor promenerade och cyklade förbi dem, det påminde om mannekänguppvisning. Efter några kryssningar genom stans centrum stannade jag i ett hörn, medan min kamrat traskade vidare. En halv timmas "knäspinning" var tillräcklig för mig, därefter började jag leta efter honom. Han var som uppslukad av jorden. Möjligheten att få tala med någon av stadsinvånarna var nu kommen. "Do you speak English", var det första jag chansade med. Inget svar. Nästa försök skedde med en blandning av svenska, engelska och tyska. Av ansiktsuttrycken hos de två flickor, jag tilltalade, verkade det, som om de trodde mig kommen från en annan planet. Efter en hård holmgång hade jag klargjort för dem, att min kompis var försvunnen. Utan något som helst gnissel tog de mig under armarna och förde mig runt stan på jakt efter Lasse. Klockan tolv tröttnade de tydligen, för de skickade in mig på ett hotellrum. Sömn!

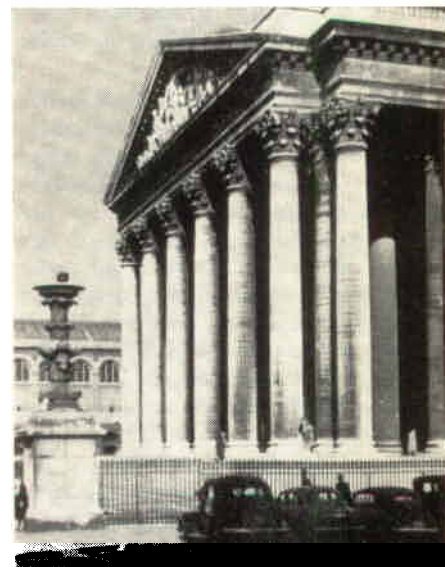
Lasse kom tillrätta! På en mjölkbar hittade jag honom dagen därpå i livligt samspråk med en ung dam, som skötte stället. Jag föll in i samtalet. Då hon slutat arbetet för dagen, fick vi en plats för vårt tält på hennes gård.

Jan och Tony van Berkum blev våra värdar i sex dagar. Den gästvänlighet, som denna holländska familj visade oss, var så fantastisk, att jag aldrig skulle trott därpå, om jag inte själv upplevt den. Den aldrig sinande vänlighet, som dessa utstrålade, var en reklam för Holland, som aldrig kommer att plånas ur mitt minne.

Efter att ha tillbringat hela påsken i Deventer, stack vi söderut. Färden gick över Apeldoorn, till Arnhem. Kanaler och broar syntes lite överallt, men de holländska väderkvarnarna lyste med sin frånvaro. Från Arnhem kom vi över Nijmegen till Grave. Övernattningen i Grave skaffade oss åtminstone en ovän. Vi slog nämligen upp vårt tält på gården till ett hotell och lockade hotellägarens son att hämta sängkläder till oss. Tänk er själv in i hotellägarens tankeställning!

Vid staden Tilburg tröttnade vi på huvudvägarna och gick rakt ut på vischan till en liten nystat, kallad Baarle-Nassan. Något av värde att belasta hjärnan med fanns där inte, så det blev den belgiska staden Turnhout, som fick den äran att ta emot oss. Någon landsbygd finns inte i Belgien. Mellan städer-

Madeleinekyrkan med sina marmorpelare, ett av Paris' många konstnärliga byggnadsverk.





Snehöljda bergstoppar och nedanför grönskande dalar mötte Bengt och C:o, när de från Frankrike traskade söderut över Pyreneerna. Bilden är tagen på spanska sidan, och t.v. syns en lifen pittoresk kyrkby.

na är vägarna kantade av hus. Platserna sammanbindes också av spårvägsnät. Har man mjölk med sig, då man stiger på en vagn, kan man efter avslutad resa glädjas åt en ny ost. Miltals spikraka vägar förhöjer inte humöret hos vandraren. Ägarna till de många belgiska dollargrinen har ungefär samma ansiktsuttryck som de tyskar, vi mött, då de susar förbi en uppsträckt tumme.

Paris skall upplevas

– går inte att beskrivas

Möt våren i Paris är ett slagord, som klingat ofta. De som själva upplevt, vad som innefattas i slagordet, känner sig åtminstone inte besvikna. Paris skall upplevas, ty i ord går dess skönhet inte att beskriva. De påkostade konstnärliga skapelser, som på de flesta andra platser i sig själva får vara ett konstverk, är här sammanbundna, så att hela staden blir ett stort sådant. Då nu vårens grönska, kastanje-träden snart avblommade och fruktträd i full blom, omgärdar det av människohänder uppförda, blir bilden av det hela underbar. Seine, floden som delar staden, gör även sitt till att föra Paris långt på vägen mot fulländad skönhet.

”BRÄNNPUNKTEN”

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: P Eg. Gummeson
Huvudredaktör: B Wallgren
Andre redaktör: R Engberg

Bidrag till nästa nummer av ”Brännpunkten” måste vara Red. tillhanda senast den 10 oktober 1955

Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Att lära känna en så stor stad som Paris i detalj är en tanke, man genast bör slå ur hågen. Har man däremot något speciellt, man intresserar sig för, finns det möjlighet att nå resultat. Genom att mitt intresse stod till Louvre, Musée d'art moderne och Musée d'art decoratif, tre muséer i stans centrum, har färderna från och till de tre platserna fått representera parisatmosfären för mig. Mest utmärkande för parisbon är, att han blankt struntar i det, som inte angår honom. Har man däremot råkat sätta fart på hans talförmåga, kan munnen stå och glappa i timtal. Därav förstås att ”non”, nej, är det viktigaste av de franska ord en utlänning måste behärska.

Kvällens lugn och stillhet avlöses i den tidiga morgontimmen. Då börjar den franske köpmannen bjuda ut sina varor. Kommersen är här uppdriven till sin toppunkt. Att se en fransk affärsman i aktion är att uppleva den verkliga artisten i talets och gestikulationens konst. En kötthandlare i Etampes blev min speciella favorit. I ett högt uppdrivet tempo vräkte han under fyra timmar non stop alla tänkbara varor på sina kunder. Två slaktare, en langare och två, som ordnade kön, var de andra medarbetarna i firman. Där gällde det, att man höll sig på avstånd, annars hade man nog åkt med för 250 frs., som var det stående priset.

Vår färd fortsattes söderut genom det mera kuperade mellanfrankrike. Lövsfogarnas grönska lyste vackert mot oss och blev tillsammans med kullar och dalgångar en behaglig omväxling till de stora slättbygder, vi färdats igenom. Över storstäderna Limoges och Toulouse bar det sedan iväg mot bergskedjan Pyreneerna. Dess snötäckta toppar låter en förstå, att man befinner sig en aning över havsytan.

Frankrikes sydgräns syntes för oss vara sista formaliteten, innan vi skulle befinna oss på spansk mark. Kursen, vi hållit, hade dock varit en aning för ostlig för att vi skulle träffa några, som var villiga att kalla sig spanjorer. Folkslagen inom de spanska gränserna är så olika till sin läggning, att benämningen spanjor blir mycket relativ.

Tjurfäkting en ärlig sport

En triangel, vars ena sida är Pyreneerna och andra Medelhavet, kan tillsättas en bas från Andorra till Barcelona, och man får det som en gång varit Cataluña. Mörka, men med drag från nordligare folkslag, skiljer sig catalanerna från övriga spanska invånare.

Franco är det världsliga överhuvudet i Spanien. I makthänseende ligger hans vilja dock avsevärt under den verkliga regentens, kyrkan. Katolicismen har en alldeles fantastisk makt, och nästan allt sker efter dess föreskrifter. Då tänker ni kanske, att när kyrkan har sådan makt, kunde den ju avskaffa tjurfäktingen, som inte kan anses löpa parallellt med religionen. Nordbor kallar ju den t.o.m. för djurplågeri och slakt. För mig var det ett fascinerande skådespel och framstod som en



Denna kopia av Christofer Columbus' chefsfartyg vid upptäckten av Amerika finns att beskåda i Barcelonas hamn

ärlig sport. I Spanien är den de makthavandes främsta vapen för att hålla upprorsrisken borta. Den stillar de temperamentsfulla spanjorernas behov av blodsutjutelse.

”Vi giver besökaren vårt hjärta”

Staden Barcelona har ett härligt läge vid medelhavskusten. Bergen Tibidabo och Montserrat ligger som ett skydd från norr och väster. Trots många konstnärliga skapelser, kyrkan Familia framstod i sin oregelbundna form för mig som toppen av artisteri, är det palmerna och det blå Medelhavet, som gör Barcelona så charmerande. Norra delen av staden var vår hemvist under tre veckor. Vi var i ständig kontakt med de gästfria invånarna. Dagligen blev vi inviterade till måltider, och under kvällstimarna fick vi deltaga i catalanska danser och sånger. ”Vi giver besökaren vårt hjärta”, var det svar man fick, då man ville veta orsaken till det vänliga tillmötesgåendet.

Under hela färderna har vi mest träffat vänliga människor, som berättat om sitt land, och önskat veta något om Sverige. Några gånger har dock illvilliga personer muckat med oss. Vi har förstås dragit oss undan, om vi haft möjlighet. Vid några tillfällen har vi dock ”fått ta för oss”, men sydlandets styrka ligger i munnen, och det är mest axelvaddar, som bär upp kostymen. Barcelona blev för mig den sista utposten på färderna. Efter tre veckors uppehåll där tog jag tåget direkt hem till Sverige, medan min kamrat stannade kvar.

Att i korthet sammanfatta alla mina intryck från denna tripp på cirka 460 mil, varav många tillryggalagda genom lift, låter sig knappast göra. En sak vill jag emellertid understryka. Det var inte äventyrslystnad, som låg bakom. Någon resplan var inte uppgjord i förväg. Vi utgick ifrån Osnabrück, därför att vi tyckte namnet lät så kul. Det kommer att ta lång tid, innan jag hinner smälta alla de upplevelser, Lasse och jag hade tillsammans.

Bengt Bengtsson



Några av Verkstadsskolans tyskländsfarare på borggården vid Lübecks rådhus. Fr.v. Gunnar Sjöberg, Klas Larsson, Rolf Böcker, ciceronen dr. Patzelt, färdledaren Ragnar Engberg, Sven-Erik Andersson, Bertil Lindblad, Kurt Håkansson och Gösta Johansson.

Volkswagenwerk största upplevelsen för verkstadspojkar på tyskländsresa

För andra gången har elever vid Verkstadsskolan i Höganäs med ekonomiskt bidrag från Bolaget varit på studie- och semesterresa i Tyskland. Hannover, Hamburg och Lübeck besöktes, och en avstickare gjordes till Volkswagenwerk i Wolfsburg. Förman Tage Linde ger här några glimtar från den lyckade resan.

Det var 18 elever, som jämte färdledaren redaktör Ragnar Engberg, f. lärlingsombudet Harald Gustavsson och undertecknad den 1 juli på kvällen via Köpenhamn och Gedser-Grossenbrode tog nattåget till Hannover. Vi var framme på lördagsmorgonen, och då vi haft sittplatser ned, smakade det med ett par timmars vila på hotellet, innan vi gav oss ut i myllret i den tyska halvmljönstaden.

Att Hannover kallas "storstaden i det gröna" med all rätt, konstaterade vi under en rundtur med buss. Vi såg bl.a. de berömda trädgårdsanläggningarna "Herrenhausen", den vidsträckta Eileriede och den pittoreska, konstgjorda sjön Maschsee. Niedersachsen-Stadion med plats för 80 000 åskådare, uppbyggd på fritid av stadens innevånare av material från byggnader, som raserades under kriget, imponerade stortligen.

Skyttefestival i Hannover folkfest av oerhört omfång

Hannover upplevde det veckoslutet sin stora årliga skyttefestival, som nådde sin höjdpunkt på söndagen. Det var väldiga massor gröna "prickskyttar" från olika delar av landet, klädda i sina gröna uniformer med otaliga märken och plaketter på bröstet eller i kedjor kring halsen. Cirka 20 000 skyttar, varje landsända representerad med sina standarder och med musik i teten, marscherade runt i stadens centrum. Det tog drygt två timmar, innan de passerat oss, där vi stod inklämda i ööverskådliga människomassor. En folkfest av oerhört omfång.

Ett besök hos Firma H Wohlenberg tillhörig Vereinigte Drehbank-Fabriken ingick i studieprogrammet. Denna industri tillverkar verktygsmaskiner, bl.a. den välkända V.D.F.-svarven, och sysselsätter 1 100 man. Företaget har egen verkstadsskola med 150 elever och treårig utbildning. Vi fick en ingående orientering om deras utbildningsprogram, som gav oss en hel del bra uppslag.

På vägen till Hamburg gjorde vi en avstickare till Volkswagenwerk i Wolfsburg, där vi upplevde det kanske mest intressanta under tyskländsresan. I företagets inbyggda biograflokal med plats för 1 000 personer fick vi först i en mycket instruktiv film se, hur den tyska folkbilen kommer till.

En synnerligen trevlig guide förde oss sedan genom denna jätteindustri, som sysselsätter cirka 35 000 anställda. Fabrikslokalen har en golvyta av 780 000 m² och en längd av 1,1 kilometer. Utmed ena långsidan har man byggt en balkong, där dagligen omkring 1 000 besökare promenerar fram, och varifrån man får en ganska klar uppfattning om vad som försiggår inom detta väldiga industrikomplex och hur tillverkningen flyter fram i gigantiska proportioner.

En Volkswagen tillverkas på löpande band var 45:e sekund

Av intresse var en del data, som vår guide lämnade oss. Under två skift tillverkas per dag 1 200 bilar, vilket innebär en bil var 45:e sekund. Inte mindre än 2 000 bilar per månad exporteras f.n. till Sverige. "Löpande band" användes nästan överallt, och de har tillsammans en längd av 4 svenska mil. Man använder sig av 4 000 verktygsmaskiner. I den inläggande orderstocken är produktionen med nuvarande kapacitet fulltecknad för över två år framåt. Yrkesutbildning bedrivs inom företaget, och den är 2-, 3- eller 4-årig beroende på de olika yrkenas svårighetsgrad.

En dags besök i Hamburg utnyttjades sedan väl. Vi anlände på tisdagskvällen och tog då en titt på det välkända St: Pauli med sitt pulserande nöjesliv. Nästa dags rundtur i staden med buss gav stor behållning tack vare en svensktalande guide. Han berättade om stadens skiftande öden i med- och motgång och om dess många sevärdheter. Vid Alstersjön liksom vid Elbeflodens skogklädda, branta stränder tränger ett sagolikt landskap ända fram till stadens centrum. De stora parkanläggningarna vid Elbehaussee och de nya anläggningarna var riktiga trädgårdsparadis. Ett besök i Elbetunneln var också mycket intressant.

Med båt gjorde vi en rundtur i hamnen, och ett besök i Hagenbecks djurpark avslutade hamburgdagen. Och så var vi då på onsdagskvällen framme i Lübeck.

Vi hade liksom vid förra tyskländsbesöket fördelen att ha svensktalande dr. Herbert Patzelt som ciceron på vår sightseeing i den vackra Hansastaden, som genom alla tider förblivit en klenod inom tysk stadsbyggnadskonst. Vår inkvartering var till allas belåtenhet ordnad i vandrarhemmet "Folke Bernadotte-Heim". Under de två dagarna i Lübeck fick vi också tillfälle till östersjöbad i Travemünde.

Och så hade dagarna snabbt förflutit. Med många erfarenheter och minnen rikare lämnade vi Tyskland och gick ombord på färjan "Deutschland" i Grossenbrode. Där väntade oss ett gemensamt smörgåsbord, som inte stod det skånska efter, och i lugn och ro utbytte vi tankar och intryck av resan. Med några enkla ord avtackade Gösta Johansson vår skicklige reseledare Ragnar Engberg och överlämnade till honom som en liten slutvinjett en äkta handgjord jätttegigarr.

Tage Linde