



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 14 Nr 5 Nov. 1956

UR INNEHÅLLET

205 anställningsår för fem nyvångstjänstemän

Red. R Engberg presenterar kon-
toren vid verken 3

Nytt byggnadssätt med höganäsmaterial filmas

vid "Öresunds" stora nybyggnad
i Malmö 7

Värmeväxlare med termostat

bland årets nyheter från Handöl 7

Med hänglinbana 70 m över Handöls-forsarna

30 år som husmor på vår nord-
ligaste koncernplats 16

Varpa avgjorde Gruvspelen

Spännande final Högånäs—
Skromberga 19

Kamrer Edvin Tinell i Nyvång tillhör
trotjänarna bland tjänstemännen vid
verken. Se reportage s. 3—6.



"En vanlig vardag" — utmärkt arbetarskyddsfilm

Arbetarskyddsnämnden har utkommit med en ny film "En vanlig vardag". Filmen, som vill belysa sambandet mellan olycksfallen i arbetet och människorna själva, har framställts som en spelfilm. Detta visade sig vara ett gott grepp om ämnet. Inom Högånäsbolaget har vi alltid varit lyhörda för nyheter inom arbetarskyddspropagandan, och därför hälsas tillkomsten av denna utmärkta film med stor tillfredsställelse. Vi hoppas att vid tillfälle få visa den inte bara för de i arbetarskyddet aktivt engagerade utan också för alla övriga intresserade. Svensk Filmindustri svarar för inspelningen, och flera bemärkta skådespelare medverkar. Bilden ovan visar en av inledningsscenerna med Bengt Blomgren och Lizzi Alandh. Mera om filmen på s. 9.

MTM ger bättre arbetsmeloder

Inom svenska arbetslivet har på senare åren dykt upp en ny bokstavskombination — MTM, en förkortning av "Metod-Tid-Mätning", eller, som det heter på engelska, Methods Time Measurement. Systemet kommer från USA, och man kan med detsamma få fram den bästa arbetsmetoden i jämförelse med andra. MTM kan också användas som grund för ackordsättning och onödiggör då den tidtagning och prestationsbedömning, som måste användas vid vanliga arbetsstudier. Läs om MTM på s. 14.



Oss emellan sagt:

I "Fabriksarbetaren",

Svenska Fabriksarbetareförbundets tidskrift, förekom i augustinumret en liten uppsats med rubriken "Skrivarens funderingar". Den där verksamme skrivaren hade i ett tillstånd av självrannsakan ställt sig frågan, om tidskriften verkligen var skriven på ett språk, som någorlunda kunde förstås av "vem som helst". Han lät frågan gå vidare till ett tiotal förbundsmedlemmar, som han bad "lusa" ett visst nummer av tidskriften och därvid anteckna "alla ord, som man ansåg vara svår-förståeliga eller onödiga att använda i tidningen". Den ordlista, som de tio medlemmarna skickade in, är mycket lärorik, varför den i sin helhet återges här. De svår-förståeliga eller onödiga orden var:

"Kontinuerlig,

prejudikat, fluktuation, trakasseri, rojalistiska, raljant, kolorera, renässans, materialistisk, rundabordskonferens, skön ('efter eget skön'), servil, rekreationsmöjligheter, institutioner, kategorier, preliminär, stipulerar, moment, högkonjunktur, projekt, forum, manifestation, passus, krux, karenstid, praxis, kollegialt, principiella, epitet, komplex, administration, remissinstanser, konfiskator, minimal, inflationistisk, interiör, kontrast, miserabla, annaler, tillförne, distribuera, tidsutdräkt, förkväva, definiera, kverulera."

De flesta orden

i denna lista är ju utländska, men tydligen finns det också till synes svenska ord, som är svår-förståeliga. Den nämnde skrivaren ger förresten ett lustigt prov på hur ett svenskt ord kunnat missförstås. Han hade vid ett tillfälle skrivit, att förbundet *bestri*der kostnaderna för vissa kurser, vilket föranledde en medlem att klandra förbundet för bristande generositet.

Vilka slutsatser

skall man nu dra av allt detta? Att man bara bör skriva svenska i fortsättningen? Den åberopade skrivaren vill för sin del inte avge ett sådant löfte. Han avslutar förresten sin uppsats med följande mening, där det åtminstone finns två utländska ord: "Det vore för övrigt *ingen garanti* för att samtliga läsare förstår allt som skrivs, ty även innebörden av goda svenska ord kan *kapitalt* missförstås.

Vad "Brännpunkten" angår

skall vi inte dölja, att vi på redaktionen fört en seg, inte alltid framgångsrik kamp mot att utländska ord användes till övermått i vår tidning, just emedan man kan utgå ifrån att sådana ord av många läsare antingen missförstås eller också inte alls förstås. "Brännpunkten" går dock till alla anställda, och var och en av dessa har anspråk på att tidningen skrives på ett språk, som de förstår, ja, som de förstår utan större ansträngning. Blir ansträngningen för stor, struntar man naturligtvis helt enkelt i att läsa tidningen. Därmed mister inte bara författaren med de fina utländska orden en läsare, utan risken finns, att också det övriga innehållet blir oläst, trots att det kanske var lättare tillgängligt. Så kan omdömet om hela tidningen bli: Äsch, den bryr man sig väl inte om att läsa, den ska man ju vara en professor för att förstå.

Orsakerna

till att utländska ord användes i en svensk framställning kan vara flera. Ibland finns det helt enkelt inte något svenskt ord för den tanke, författaren vill uttrycka. Hur skall han då göra? Jo, använd det utländska ordet, men förklara det, uttömmande och entydigt, på svenska. Detta gäller särskilt tekniska fackuttryck. Ofta beror användandet av ett utländskt ord på brådska: man söker ett lämpligt ord, det utländska anmäler sig först, och så blir det nedskrivit utan att sedermera över-sättas till svenska. För ordningens skull bör vi väl också medtaga den orsak till förekomsten av utländska ord, som prof. Wellander i sin bok "Riktig svenska" betecknar med "flärd och fåfånga". "Man tycker, att det låter fint att röra sig hemvant med de märkvärdiga orden, och man hoppas med deras hjälp kunna göra starkare intryck än som vore möjligt med modersmålets vanliga och väl kända ord", säger den om svenskarnas små svagheter väl medvetne professorn. Vi skyndar oss tillägga, att sistnämnda orsak naturligtvis inte återfinnes hos "Brännpunktens" författare.

Från utländska ord

är steget till mellanfolkliga (det skrev vi med flit i stället för internationella) sammanhang inte så långt. Sedan gott och väl ett år tillbaka finns det en förening med bokstavs-beteckning- en FEIEA, det är uttytt Federation of European Industrial Editors Associations eller

Föreningen av Europeiska Personaltidnings-redaktörsföreningar (puh!). I denna samman-slutning, som täcker ungefär 2000 personal-tidningar i 11 europeiska länder, ingår även de svenska personaltidningarnas redaktörs-klubb. FEIEA:s syfte är att underlätta ett tankeutbyte utöver det egna landets gränser för de olika personaltidningsredaktörerna för att därigenom åstadkomma bättre personal-tidningar.

Mycket

av vad som framkommer vid detta tankeut-byte visar, att det i stort sett är samma frågor, som personaltidningarna i de olika länderna sysslar med, att läsekretsens önskemål och redaktionens bekymmer går igen från land till land, och detta skulle väl i sin tur bekräfta den gamla iakttagelsen, att människan är sig ungefär lik överallt.

Det är en riklig ström av material, som till följd av detta mellanfolkliga samarbete strömmar till oss, och det är vår avsikt att då och då bjuda våra läsare på valda delar därav.

För dagen

skall vi återge ett litet inlägg i den skrift, som utgår till tyska personaltidningsredaktörer. Inlägget har titeln "En mätare på företagsklimatet" och lyder så:

"En god mätare på hur pass god eller dålig den mänskliga gemenskapen är inom Ert företag är det sätt, varpå arbetarna uppmärksammas, när Ni visar besökare runt genom Era anläggningar. Om Ni stannar vid en maskin för att peka på någon intressant teknisk sak, presenterar Ni då arbetaren vid maskinen för besökaren? Eller tilltalar Ni honom åtminstone med hans namn? Om Ni kommer in på en avdelning, låter Ni då Er gäst bli bekant med avdelningsföreståndaren? Eller talar Ni på förhand om för denne, vad besöket avser? Det kan tyckas, som om detta blott vore småsaker utan betydelse. Men Era medarbetare tar detta som ett uttryck för hur mycket de uppskattas. Om Ni uppträder som om medarbetaren bara är en oväsentlig del av maskinen, så kan ingen sedan övertyga honom om vilken förnämlig personalvård företaget har. Om Ni däremot tar tid på Er att ägna honom uppmärksamhet, då kommer han att tro Er, när Ni påstår, att Ni är stolt över honom."

Vad säger våra anställda — avdelningschefer, driftsingenjörer, förmän, arbetare m.fl. — härom?

205 anställningsår för fem nyvångstjänstemän

Ett reportage från administrationen vid "verken"



Höganäsbolagets administrationsavdelning har i vad det gäller Höganäs- och Nyvångsverken under förra året i sin verksamhet av "Brännpunkten". Här berättas verkens historia med ett reportage från årsskiftet 1956. Redaktör Ragnar Englund väntar på intervjuerna och berättelserna i tur och ordning för att kunna trycka avslutade.

Lundin ska på sina arbetsuppgifter, som bland annat kontorspersonal, kan det vara värt att säga några ord om verkens för Höganäsbolagets administrativa organisation.

Bolagets administrativa och fabriksdrift är uppdelad i fem förvaltningsenheter, nämligen Höga-

skamrer Gunnar Carlsson och hans närmaste man Aug. Jonsson diskuterar någon detalj i kontorsjobbet i Skromberga



näs-, Skromberga-, Bjuvs- och Nyvångs- samt Trollhätteverken. Förra året har Gunnarstorp- och Hyllingeverkens kontorsverksamhet inordnats under resp. Bjuvs- och Nyvångsverken, liksom man tidigare latit Axelstorp, Vallakra m.fl. s.k. smaverk förvaltas av de större. Den centrala ledningen för här nämnda förvaltningsenheter ligger i Höganäs.

Medan driftsledningens personal vid varje verk via överingenjören sorterar under produktionsdirektören, är kontorspersonal via kamreren underordnad ekonomidirektören. Båda direktörerna är i sin tur inför Bolagets verkställande direktör ansvariga för sina förvaltningsområden.

Kassa, avlöningsbokföring och expedition

utgör de huvudgrupper, till vilka verkens kontorsuppgifter kan hänföras. I Kassans arbete ingår utbetalning av löner till de anställda, kontantförsäljning av verkets produkter och i förekommande fall inkassering av avgifter för elenergi. Avlöningsbokföringen uträknar avlöningarna och i samband därmed källskatten. Expeditionen svarar för leverans av verkets produkter och uppgör fakturaunderlag.

Bland andra förekommande arbetsuppgifter fördelade på olika händer kan nämnas anmälan av olycksfall i arbetet, statistiska uppgifter till olika instanser, uppgift till taxeringsmyndigheter om de anställdas inkomster och anmälan till mantalsskrivningen om i Bolagets fastigheter inneboende.

Som nämnts sorterar verkens kontor under ekonomidirektören i Höganäs. Om man ser det hela ur bokföringsmässig synpunkt, så är en av verkens viktigaste uppgifter att förse huvudkontoret i Höganäs med bokföringsmaterial sammanfört i grupper av likartat slag. Grupperingen astadkommes genom att arbetsuppgifterna så att säga löper in i två banor, nämligen en kassabokföring och en memorialbokföring.

Kassabokföringen går till på det sättet, att verkskassören bokför alla kontanta utgifts- och inkomsttransaktioner i en bunden bok med kolumnindelning. Indelningen följer Bolagets kontoplan och är gjord så, att noteringarna kan utgöra ett färdigt underlag för maskinbokföringen i Höganäs. Kassaboken förses med genomskrift, vilket betyder, att så snart ett blad i boken är utskrivet, avrives detta och översändes till Höganäs, medan en kopia av bladet alltid sitter kvar i boken. Kassaboken avslutas varje månad, och verifikationer för en sådan tilländalupen period skickas in till Höganäs för bl.a. granskning och revision.

För memorialbokföringen använder man sig också av bundna böcker med genomskrift, s.k. missivböcker. I dessa noteras ett sammandrag av belopp från ett visst antal bokföringsallegat eller slutsumman av en eller flera littererade förteckningar över verifikationer. Allteftersom man blir färdig med noteringarna i memorialböckerna, insändes blad jämte tillhörande allegat till Höganäs. Verken behåller själv en kopia av bladen, som sitter fast i böckerna. I likhet med kassaboken avslutas även dessa böcker månadsvis.

Allt efter arten av bokföringsmaterial, tages olika memorialböcker i anspråk, och därmed sker automatiskt den eftersträlvade sammanföringen av affärshändelser i likartade grupper. Salunda har man en för kundfakturer och leverantörens kreditnotor, två böcker för leverantörsfakturer och kunders kreditnotor samt två böcker för intern driftsbokföring. Genom det arbete, som verken nu utfört, kan allt bokföringsmaterial läggas direkt till grund för en rationell maskinbokföring i Höganäs.

11 000 fakturer årligen vid Skrombergaverken

För sex år sedan kom "höganäspojken"



Sju vackra flickor i en rad! Fotografen kom just som skrombergaflickorna skulle börja lunchrasten. Och så blev det denna tjuviga bild på trappan till kontorsbyggnaden. Uppifrån fruarna Anna-Lisa Ekvall och Ingrid Nilsson, Sylvia Malmström, fru Gunn-Britt Hansson, Birgitta Nilsson, Inger Nilsson och Barbro Hansson.

Gunnar Carlsson till Skrombergaverken som nyutnämnd kamrer. Kamrer är han fortfarande, och dessutom sköter han kassörssysslan.

-- Min anställning vid Bolaget började 1917, berättar kamrern, och jag har tidigare varit anställd i Höganäs och Gunnarstorp.

-- Några fritidsupdrag har jag inte eftertraktat. Det ger mera att koppla av med en bok i handen. Jag längtar faktiskt just nu efter Wilhelm Mobergs "Nybyggarna".

-- Min närmaste arbetskamrat på kontoret är *veteranen* *Ang. Jönsson*. Men varför inte lata honom själv berätta!

Jönsson tillhör inte precis de pratsjuka. Han drar till synes med välbehag ett par bloss

på sin cigarr, harklar sig och börjar med sitt säregna tonfall.

-- Redan 1911 fick jag anställning vid Skrombergaverken, och här har jag arbetat hela mitt liv. Gjorde förstås tre års gästutträdande på Diverseavdelningen i Höganäs i början på 1920-talet. Jag förestår avlöningsuträkningen, och det rör sig om ca 550 anställda. Så skall källskatten också räknas ut.

-- Detta jobb sköter fru *Gerd Nilsson*. Hon är dotter till maskinmästare Ture Persson och tredje generationen vid verket. I elva år har hon varit hos oss. *Birgitta Nilsson* och *Sylvia Malmström* är två andra duktiga medhjälpare på "min avdelning". Birgittas pappa är ugn-

sättare och heter Oscar i förnamn. Jag har för mig att scouting är hennes främsta fritidsintresse. *Sylvia*, som är lantbrukaredotter, lär vara särskilt förtjust i hästar och hundar.

Aldst i tjänsten bland damerna på skrombergakontoret är fru *Anna-Lisa Ekvall* med tjugo tjänsteår. Hon har hand om kontantförsäljningen av stenkol och verkets produkter jämte brevskrivning och förrådsbokföring.

-- En heltidsanställd gift kvinna behöver sannerligen inte sakna sysselsättning efter slutad arbetsdag, framhåller fru Ekvall, i varje fall inte när man har barn. Hon avslöjar emellertid, att "krisskrosset" får sin tid och att det är roligt att köra bil.

Fru *Gunn-Britt Hansson*, maka till sorterare Berto Hansson, nickar instämmande. Och hon har ändå endast halvdagstjänst. Men så är grabben deras blott tre år gammal. Fru Hansson svarar bl.a. för utskrivning av fraktsedlar och diverse fakturaunderlag. Och så biträder hon *Inger Nilsson* vid telefonväxeln.

Sjunde flickan i raden heter *Barbro*, dotter till brännare Börje Hansson. "Femton år tror jag visst att hon var" -- och hon får ännu så länge lystra till benämningen "springflicka".

I anslutning till lagerbyggnaden har Expeditionen sitt "værelse", som dansken säger. Där ute chefar "malmöpojken" *John Sigebo* i gott samarbete med *Arvid Persson*.

-- Utlastningen går i en jämn ström med bil- och järnvägstransporter. Det rör sig om ca 43 000 ton per år, och det blir över 11 000 fakturor att skriva ut.

-- Några fritidsbekymmer existerar inte för mig, understryker Sigebo. Som filatelist har jag specialiserat mig på Sverige, småfilmer gör jag gärna och målar något naturligt. Ofta händer det, att jag sätter mig i bilen med

John Sigebo, t.h., håller med hjälp av *Arvid Persson* i trådarna på Skrombergaverkens expedition. Här är tydligen någon leverans på tapeten.



Kassör Henry Bergenholm i Bjuv, t.v., och en "Brandt Automatic Cashier".

— Om jag på tangenterna slår in t.ex. 9: 36 och med andra handen trycker på en klaff undertill, kommer exakt detta belopp ut. Dessförinnan måste förstås "Brandt" fyllas med mynt av olika valörer. Den är bra, när arbetarnas slutavlönningar skall stoppas i påsar. "Brandt", som är patenterad 1899, är förresten års gammal med mig, berättar bjuvskassören.

Kamrer Albert Wendel i Bjuv, t.h., som känner verket utan och innan och bl.a. är i detalj insatt i alla på kontoret förekommande upp-gifter.

spinnspöet i rygsäcken och söker lämpligt fiskevattnen — en härlig avkoppling.

Hemvärnsmannen och skytteentusiasten Arvid Persson har lossat många skott på olika banor. Han drar också gärna en spader — helst priffe.

Hemvärnsman och flyglotta trivs på Bjuvskontoret

Bjuvsverkens kamrer Albert Wendel är efter tjänstgöring vid flera av verken väl insatt i Höganäsbolagets verksamhet.

— Min första anställning vid Bolaget var på billesholmskontoret, där jag började 1916, meddelar han. Efter en tioårsperiod vid Bjuvsverkens kontor och sedan hade tio års anställning i Hyllinge. Efter ett treårigt mellanspel på Elektriska avdelningens kontor i Höganäs kom han som nyutnämnd kassör till Bjuv 1930.

— I det kommunalas tjänst har jag bl.a. under nio år som taxeringsordförande kontrollerat "heder och samvete".

Fyrtio tjänsteår har också bjuvskassören Henry Bergenholm, som började på Bjuvsverkens kontor och sedan hade tio års anställning i Hyllinge. Efter ett treårigt mellanspel på Elektriska avdelningens kontor i Höganäs kom han som nyutnämnd kassör till Bjuv 1930.

Äldst i tjänsten av bjuvstjänstemännen är Gunnar Friman med 1913 som anställningsår. Han efterträdde sin fader på expeditionen för 20 år sedan. Friman är intresserad av jakt och fiske och trivs ute i naturen. Han sätter sig också gärna vid bridebordet.

Väl insatt i arbetet som föreståndare för avlöningsbokföringen är billesholmsfödde Arvid Svensson.

— I 39 år har jag haft samma jobb, först i Gunnarstorp, sedan tio år i Höganäs och från 1932 i Bjuv. Här gäller det att räkna ut avlöningen och källskatten för 514 arbetare. Goda medhjälpare har jag i Ingrid Hultberg för fabriksavdelningen, Gulli Nilsson för Bjuvs gruva samt fru Ebba Henriksson för

Här ser det arbetsamt ut på bjuvskontoret. T.v. fru Ebba Henriksson och Gulli Nilsson. T.h. fru Ingrid Hultberg, Arvid Svensson och längst ned vid telefonväxeln Greta Nilsson.



gruvarbetarna i Gunnarstorp. Biträdande "av-löningsflicka" är Laila Lilja.

En duktig hjälpreda till kamrer och kassör är fru Elsa Sjögren, maka till reparatör Olle Sjögren. Ett par kvällar i veckan undervisar hon i maskinskrivning i folkskolans 8:e klass med 30-talet elever.

Rösten Ni hör i Bjuvsverkens telefonväxel tillhör Greta Nilsson. Hon kan snart tioårsjublera vid företaget. Kontorseleven Maica Edvinsson arbetar bl.a. halva dagen på Expeditionen, diverse kontorsarbeten åvilar Maj Gustavsson, och Gull-Britt Holmkvist svarar som springflicka för de "löpande arbetena".

På kontoret vid Schakt III träffar vi en av trotjänarna, Egon Rydén. Rydén började i Bjuv 1914, tjänstgjorde i Gunnarstorp 1935

till 1955 och blev åter bjuvsing i och med att gunnarstorpskontoret drogs in förra året. Han handlägger diverse för gruvsdriften förekommande kontorsarbeten assisterad av fru Gunborg Jimnemo. Han är hemvärnsman, och hon är flyglotta, men tro inte att det därför råder någon krigisk stämning på gruvkontoret!

200 000 ton stenkol passerar årligen nyvångskontorets "händer"

På gruvkontoret i Nyvång möter vi fem manliga tjänstemän, som med rätta kan räknas till de verkliga trotjänarna. De har nämligen tillsammans inte mindre än 205 tjänsteår vid Bolaget.

Kamrer Edvin Tinell är ekebypojke och den äldste i tjänsten med 44 år. Han gjorde



efter avslutade studier i Lund sina lärospån på hyllingekontoret. Efter 31 år i Gunnarstorp, där han avancerade till kassör, kom utnämningen till kamrer i Nyvång 1947.

— Under gunnarstorpstiden var jag kommunalt engagerad, säger kamrer Tinell. Nu ägnar jag fritiden helt till rekreation, väljer gärna kontinenten som mål för semesterresan och trivs med min Volkswagen. Jag fiskar gärna och far ibland ut med hälsingborgsbåten Vandia i Sundet med mitt kastspö. Det har hänt, att det nappat, slutar han med ett leende.

Tvst och försynt går kassör *Johan Björklund* upp i sitt arbete. Han såg dagens ljus i Västra Broby för 66 år sedan och kom efter ett år i Gunnarstorp till Nyvång 1915.

Kassörsjobbet kräver sin man. 375 anställda skall ha sin löning, änkor och pensionärer sin pension. Kontantförsäljning av kol och ASKO-plattor skall inkasseras och dessutom likvid för elström till 400 abonnenter. Efter avslutad arbetsdag fördjupar han sig gärna i skönlitteraturen.

Emil Persson, som delar rum med och trivs med kassören, är en glad gosse från Trollenäs. Han har expeditionen på sin lott. Närmare 200 000 ton kol s.a.s. passerar årligen hans händer, och dessutom säljer han ASKO-plattor.

Persson började på kontoret vid Stabbarps gruva 1912 och kom efter fem år till Nyvång. Verner von Heidenstam är den författare framför andra, som skänkt honom rogivande kvällstimmar. I sällskaplivet är han själv en underhållande berättare.

I bjuvsingen *Charly Åbergs* sällskap har man inte heller tråkigt. På jobbet säger han dock inte så mycket utan fördjupar sig helt i arbetet på avlöningsbokföringen. Han är dess-

Johan Björklund och Emil Persson delar rum men sköter var sin uppgift — kassa och expedition. Här lyckas de dock ha något gemensamt att resonera om.



I Nyvång har för inte så länge sedan kontorslokalerna omändrats. För kamreren, som tidigare satt tillsammans med de andra tjänstemännen, avdelades ett särskilt rum. Det är solljust i mer än ett avseende på nyvångskontoret. Här en bild från "stora rummet". Först i raden närmast kameran sitter fru Ilse Pfüller och sedan fru Maj-Britt Molin, Ulla Hansson och Charly Åberg. Vid skrivmaskinen fru Ulla Lindell och vid bokföringsmaskinen Sigurd Olsson.

utom "skattemas", dvs. har hand om uträkningen av källskatten.

— Jag började som "hackepojke" i Bjuvs gruva, upplyser Charly. Efter ett år på bjuvskontoret flyttade jag till Nyvång 1915. Ett kvartsekel kommunala uppdrag har tagit en hel del av fritiden. Minst lika länge har jag varit intresserad av försäkringsackvisition. Men jag har inte endast jagat livförsäkringsobjekt. På mina jaktmarker har jag visserligen inte fällt något storvilt men väl åtskilliga harar och fasaner.

Femte mannen — *Sigurd Olsson* — är född i Bjuv, där han började på kontoret 1917. Sedan 28 år han verksam i Nyvång och sköter bl.a. bokförings- och kopieringsmaskinerna. Han smälter fint in i den lugna och trygga stil, som präglar nyvångstjänstemännen.

Två damer biträder med uträkningen av arbetarnas avlöning. Det är gladlynta *Ulla Hansson*, spänstig åstorpsflicka med scouting och gymnastik i blodet, samt tyskfödda fru *Ilse Pfüller*. När kontoret i Hyllinge nedlades, överflyttades en del kontorsarbeten till Nyvång. Fru *Maj-Britt Molin*, som tjänstgjort 15 år på hyllingekontoret, följde med. Hon

svarar för avlöningsuträkningen för personalen på Hyllingegården, där maken är ladufogde, samt försäljningen av jordbruksprodukterna därifrån.

När man anropat tel. 541 80 Hälsingborg — Nyvångsverkens tel.-växel — är det "gunnarstorpsslickan" fru *Ulla Lindell* som svarar. Då så erfordras, rycker hon också in på andra platser på kontoret.

Själv är bästa dräng på trollhättekontoret

Om vi så slutligen övergår till kontoret vid Trollhätteverken, så är detta lätt behandlat: här sköter Curt Jönsson ensam alla göromålen.

— Jag har varit i Trollhättan i tio år, säger hallänningen Jönsson. På fritiden dominerar sportintresset och framför allt fotbollssporten efter ungdomsårens många duster på den gröna mattan. När jag sökt avkoppling i en bok, har Kipling lockat mest. Bridgespelet intar också en plats i mina fritidsintressen.

Koncernen runt

Nytt byggnadssätt med höganäsmaterial filmas

I "Brännpunkten" nr 2/1955 presenterades en ny idé att montera keramiska plattor. Idén bygger på en mekaniserad plattsättningsmetod anpassad för bl.a. elementbyggeri.

Bland arkitekter och konstruktörer har metoden väckt stort intresse, och vi har därför ansett det vara värdefullt att uppta en film från det första byggnadsobjektet kv. Bylgia i Malmö. För detta bygge är Sjöförsäkrings AB Öresund byggherre, Hans Westman SAR, Lund, arkitekt och Skånska Cementgjuteriet, Malmö, entreprenör.

Filmen, som blir i färg, har uppdelats i två delar. Första delen berör tillverkningen av fasadelementen. Denna har försiggått i byggnadens källarvåning, som på så sätt fungerat som en elementfabrik. Tack vare detta arrangemang kunde tillverkningen av fasadelementen påbörjas redan i januari månad i år trots den onormalt kalla väderleken. Andra delen omfattar upphängningen av de färdiga elementen på fasaden.

Bakom filmkameran återfinnes Bolagets egen fotograf Bengt Blom, som härmed gör sin debut som filmfotograf. Som regissör fungerar serviceingenjör Börje Blomstrand, initiativtagaren till den nya plattsättningsmetoden. Filmupptagningen står under överinseende av intendent Bertil Wallgren, som har mångårig erfarenhet från sådant arbete.

Det är vår förhoppning, att filmen skall bli både instruktiv och säljande och på så sätt bidra till ökad plattförsäljning i både in- och utlandet. B.B.

Värmehäll med termostat bland årets nyheter från Handöl

Handölsnyhet nummer ett är att den s.k. 300-serien av elektriska täljstenskaminer är nykonstruerad för snabb cirkulationsvärme, dvs. kall luft sugas in i underkanten av kaminen och strömmar uppvärmd ut i överkanten. Samtidigt värms stenen upp och utstrålar värme, även långt efter det att strömmen brutits. Liksom tidigare finns det fyra storlekar med effekterna 250, 500, 700 och 1 000 watt. Kaminerna levereras valfritt med fötter och beslag i grå eller grön emaljfärg.

Handöl tillverkar nu också en lätt plåtkamin med helt kapslade och täckta glödspiraler. Den är konstruerad för extra snabb cirkulationsvärme enligt genomströmningsprincipen. Kaminen är på 1 050 watt och reglerbar i tre effektlägen. Elementväggarna är i gulbeige, fötter och beslag i grön emaljfärg.

En värmehäll med termostat för snabbuppvärmning är en annan nyhet från Handöl. Hällen värms upp på 8 minuter till 80° och avger en timmes eftervärme utan strömtillförsel. Den värms lämpligen upp i köket och placeras på bordet utan den irriterande sladden. Täljstensplattan är grågrön och marmorliknande och omges av en ljusgrön, emaljlackerad ram.

Höganäs—Trollhättan på 2 timmar

En förmiddag i slutet av aug. meddelade koncernchefen, dir. P Eg. Gummeson, per telefon, att han samma dag ämnade göra Trollhätteverken ett besök. Redan vid 13.30-tiden sågs VD med sin ERCOUBE göra en sväng

Dir. P Eg. Gummeson på snabbvisit vid Trollhätteverken med sin ERCOUBE välkomnas av trollhätteingenjören K Ehrenstråhle



Från inspelningen av filmen om en ny sättningsmetod för väggplattor. Bakom kameran fotograf Bengt Blom, hukande med "klappan" ingenjör Börje Blomstrand och avvakande starttecken byggnadsarbetare Johan Karlsson.

över fabriksområdet för att strax efteråt landa på det närbelägna flygfältet, där han möttes av ing. K Ehrenstråhle. Efter någon timmas besök startade VD återresan till Höganäs, nu med trollhätteingenjören som passagerare.

Jn

Sve-minull — nytt informationsorgan

De ledande mineralullsindustrierna i Sverige, bland dem Billesholms Glasulls AB, har bildat en gemensam organisation under namnet Sve-minull, Svensk mineralullsinformation.

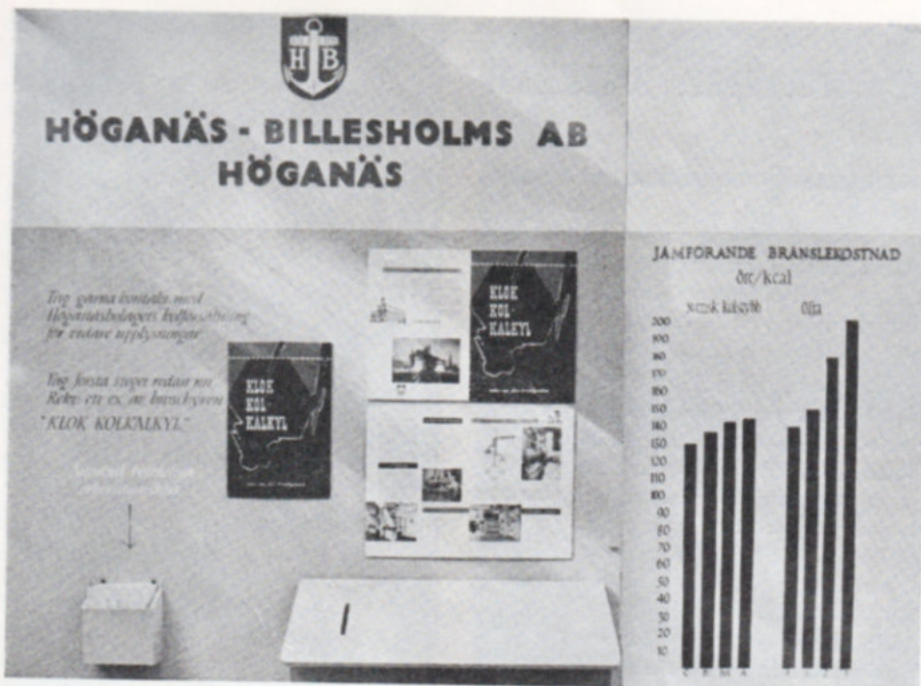
Sve-minull har till ändamål att tillvarata mineralullstillverkarnas gemensamma intressen och med olika medel bedriva upplysning om den inhemska mineralullens ekonomiska betydelse för byggnadsproduktionen. Sve-minulls uppgift är även att framlägga resultaten av den gemensamma forskningsverksamhet, mineralullsföretagen bedriver ifråga om isolermaterialens användningsområden.

Till ordförande i Sve-minulls styrelse har utsetts direktör Helge Rickman, Malmö, tidigare verkställande direktör i Glasullsbolaget.

En gruvarbetarhustru ser på mannens arbete

Radiomannen Erik Goland besökte i början av september Höganäs gruva för ett reportage till Radiotjänsts "husmorshalvtimme". Han intervjuade överingenjören Magnus Smedberg samt gruvarbetarna Sten Sjögren och Gustaf Lindström. Den senares maka Ella fick sedan berätta om en gruvarbetarhustrus syn på mannens arbete.

Fru Lindström blev särskilt uppmärksam-



På Svenska Handelsträdgårdsföreningens utställning "Flora och Pomona" i Malmö sista veckan i september fanns denna Höganäsbolagets "kolmonter". Ca 55 000 besökare var det på utställningen, och åtskilliga av dessa hittade vägen till vår monter.

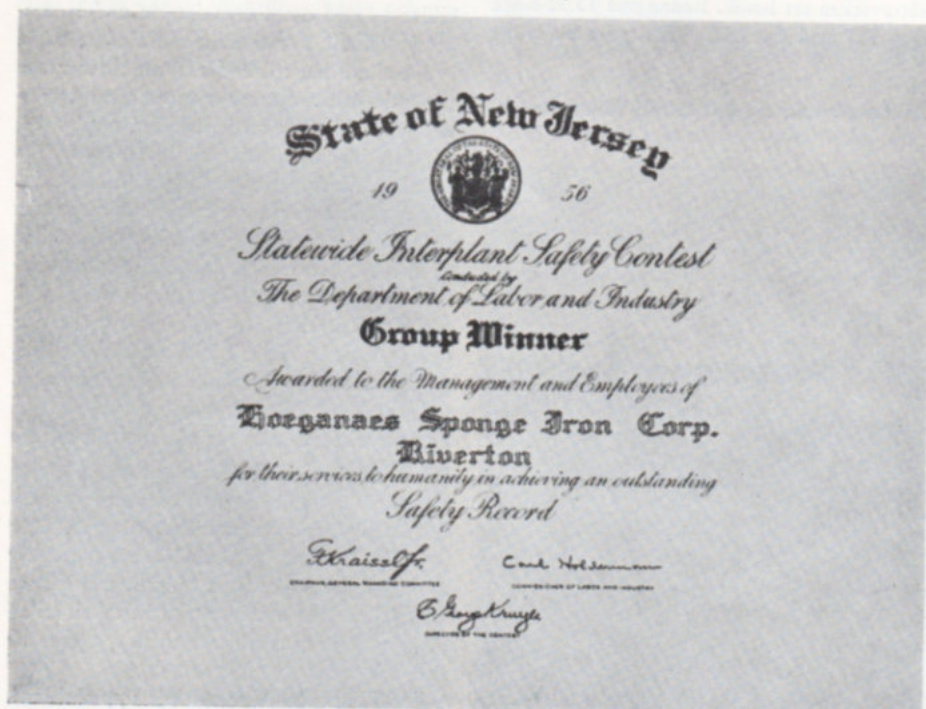
mad i dagspressens humorsspalter, där hon presenterades som "en kvinna både med hjärta och hjärna". Vi saxar följande i MT: "Mycket sällan råkar man en människa, som förefaller så helgjuten och som så enkelt och värdigt lägger fram sin livsfilosofi, sitt accepterande av verkligheten och som så oförbehållsamt erkänner sin lycka och sin rädsla att förlora den. Även hennes man, gruvarbetare Gustaf

Lindström, gjorde ett mycket sympatiskt intryck, vilket man också måste säga om de övriga deltagarna i programmet."

Effektivare lärlingsrekrytering

Många pojkar sökte inträde i Höganäsbolagets verkstadsskola läsåret 1956—57. Femton kunde beredas plats, och Bolaget fann lämpligt att vid årets intagning försöka sovra

I den årliga tävlingen mellan industrierna i New Jersey, USA, angående föredömliga skyddsåtgärder och låg olycksfallsfrekvens segrade i år vårt dotterbolag Hoeganaes Sponge Iron Corporation och erövrade därmed nedan avbildade diplom.



bland de sökande med hjälp av lämplighetsprov. För testningen anlätades experter från Personaladministrativa Rådet. En av dessa, civilingenjör Sigvard Rubenowitz, berättar här i korthet om denna lärlingsrekrytering.

— Effektiv utbildning i en verkstadsskola är ensam ingen garanti för att tillförsäkra ett företag yrkesskicklig personal, säger ingenjör Rubenowitz. Den som får tillfälle att genomgå en påkostad verkstadsskoleutbildning, bör äga sådana kvalifikationer, att han med goda resultat kan fullfölja utbildningen. Eleverna bör sålunda inte bara ha ett gott mekaniskt-praktiskt handlag utan också ett visst mått av teoretisk-teknisk begåvning, intelligens och framåtanda.

— 25 pojkar har genomgått ett tiotal lämplighetsprov. Pojkarnas mekaniskt-praktiska handlag har exempelvis prövats med hjälp av bl.a. olika maskindelar och verktyg, som det gällt att sätta samman. De teoretisk-tekniska undersöktes med bl.a. ett konstruktionsprov, i vilket det gällde att på ett ändamålsenligt sätt komplettera ofullständiga ritningar. Vidare prövades intelligens, formsinne och minne. Slutligen kartlades pojkarnas intressen och anspråksnivå i en individuell intervju.

— Erfarenheten har visat, säger ingenjör Rubenowitz, att det lönar sig för företaget med väl utbyggda verkstadsskolor att redan på rekryteringsstadiet ta hänsyn till dessa anlagsmässiga krav. I USA är en sådan kartläggning av lärlingar mycket vanlig. I vårt land har metoderna först på de senaste åren utvecklats på ett sådant sätt, att industripsykologerna med tillförsikt ansett sig kunna rekommendera dem.

Med hjälp av samtliga i undersökningen framkomna uppgifter jämte skolbetyg och i vissa fall referenser utvaldes de 15 anlagsmässigt bäst kvalificerade pojkarna till verkstadsskolan.

Många praktikanter vid Höganäsbolaget

Höganäsbolagets verksamhet omspannar många områden, och företaget är därför speciellt under sommarmånaderna eftersökt av praktikanter av olika nationalitet. I år har ett 50-tal studerande på olika stadier praktiserat längre eller kortare tid vid Bolaget. Bland dessa är ett 15-tal utlänningar representerande England, Burma, Indien, Frankrike, Holland, Tyskland och Österrike.

För att ge en bild i stort av Höganäskoncernen och dess verksamhet hade företagets informationsavdelning ordnat genomgång för praktikanterna. Intendent B Wallgren lämnade först allmän information om koncernen i samband med visning av produktutställningen i Västra Matsalen. Besök gjordes därefter i ett par fabriker.

De utländska praktikanterna var sedan inbjudna till lunch på hotell Schweitz av Rotaryklubben. Tre av dem höll i anslutning härtill kortare anföranden. A R Bennie från Burma, som praktiserar i Bjuvs gruva, talade om "Några intryck från vistelsen i Sverige". K Kirsch från Wien, praktikanter på Central-

laboratoriet, gav några synpunkter på det internationella praktikantutbytet. Fransmannen G Sagnes från Lyon, som praktiserar vid Billeholms Glasulls AB, gjorde i sitt anförande jämförelse mellan det industriella arbetet i Frankrike och Sverige.

Efter lunchen följde gruvbesök och sedan en visit på Höganäs museum.

Höganäsbolagets kontorsutbildning

redovisade 1 325 timmar 1955—1956

Vid Höganäsbolaget har det åttonde läsåret för företagets interna kontorsutbildning avslutats och sammanlagt 1 325 timmar redovisades 1955—56. Traditionell examen hölls i Centrallaboratoriets konferenssal, varvid de bästa eleverna erhöll kontantpremier.

Kursledaren redaktör Ragnar Engberg hälsade välkommen och redogjorde för verksamheten. Undervisning har lämnats under arbetstiden i företagskunskap, maskinskrivning samt maskinräkning och omfattat närmare 1 000 av timmarna. I förstnämnda ämnet, som även upptagit besök i gruva och fabriker, har specialister inom Bolaget varit föredragshållare. Fröken Astrid Pettersson har undervisat i maskinskrivning och fru Maj-Britt Andersén, Ätvidabergs industrier, Malmö, i maskinräkning.

På fritiden har hållits två kurser i stenografi med frivilligt deltagande, en för nybörjare och en fortsättningskurs med korrespondent Odd Lundberg som lärare.

Vid avslutningen överlämnade fröken Signe Åberg intyg över genomgången kurs och premier till följande elever: företagskunskap: Gunnel Persson och Aagot Sivborn; maskinskrivning: Elsie Persson och Aagot Sivborn; stenografi nybörjare: Aagot Sivborn; fortsättningskurs: Rita Bengtsson.

Höganäs stad har övertagit elverket

Den 1 oktober var en märkesdag i Höganäs stads historia. Staden övertog nämligen då elverket av Bolaget, i vad det gäller distributionen av elenergi inom stadens område. Höganäsbolaget, som framdeles kommer att bli strömlieferantör, har i överlåtelsen undantagit sitt industriområde. Chef för Höganäs stads elverk är ingenjör Sune Holkert, tidigare anställd på Bolagets Kraft- och värmeavdelning.

"En vanlig vardag" —

utmärkt arbetarskyddsfilm

Arbetarskyddsnämnden har utkommit med en ny film "En vanlig vardag". Filmen, som vill belysa sambandet mellan olycksfallen i arbetet och människorna själva, har framställts som en spelfilm, och detta visade sig vara ett gott grepp om ämnet.

De s.k. mänskliga faktorerna spelar en stor roll i händelseförloppen före olycksfall. Konflikter mellan människorna både i hemmen och på arbetsplatserna leder till att många kommer "ur balans" på grund av ilska eller andra rubbningar i känslolivet. I detta tillstånd tar de sedan risker i arbetet, som de an-



Ingenjör Enar Askeröth, t.h., demonstrerar detalj till syrafast stengodspump för praktikanterna A R Bennie, Burma, Anne Marie Rosendahl och A Korte, Tyskland, samt K Kirsch, Österrike.

nars inte skulle ha gjort. Något av allt detta vill filmen på ett dramatiskt sätt visa under en speltid av 20 minuter.

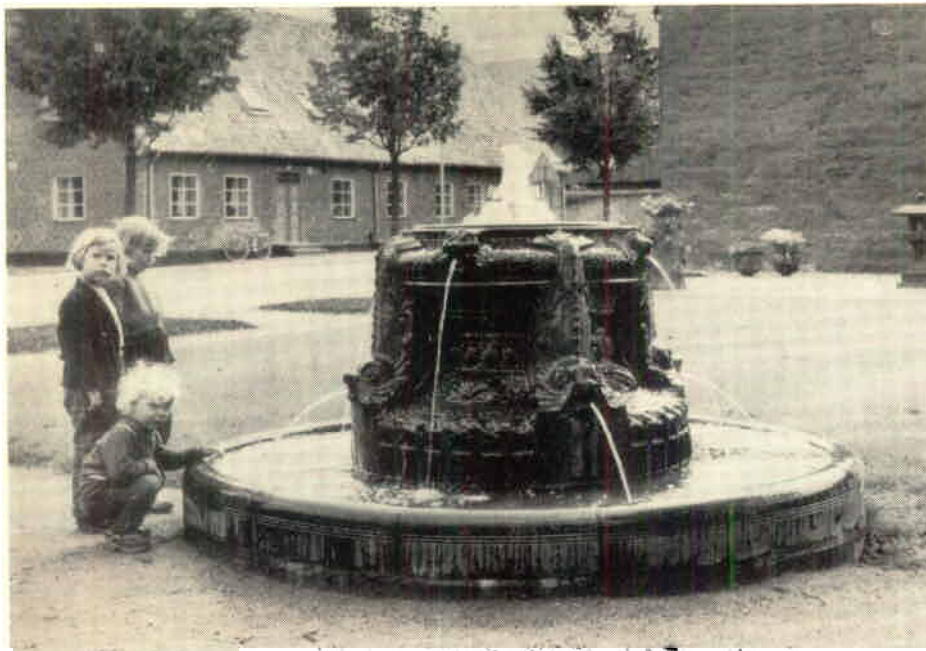
Manusförfattare Thure Flobecker och Christian A Tenow har fått ett gott grepp om ämnet, och Kaj Tenows regi är utmärkt. Bland de mer bemärkta skådespelarna finner vi Bengt Blomgren, Lizzi Alandh, Kolbjörn Knudsen och Hans Strååt. Filmen är inspelad av Svensk Filmindustri med Gunnar Fischer som fotograf.

Inom Höganäsbolaget har vi alltid varit

Den nya "Telexflickan" på Höganäsbolagets kontor i Höganäs, Aagot Sivborn, viftar glatt med de tre premier, hon erhöll i den interna kontorsutbildningen läsåret 1955—56.

Jan-Erik, Jan-Åke och Allan — tre av de pojkar, som testades av civilingenjör Sigvard Rubenowitz, t.h., för inträde i Höganäsbolagets verkstadsskola. Här gäller det deras mekaniskt-praktiska handlag.





Denna fontän finner Ni på den öppna platsen vid Höganäs museum. Den vackra springbrunnen är en keramisk prydnad, som länge stått i skymundan utanför "Kaptenens trädgård". Den var delvis sönder och har restaurerats av keramiker Åke Holm, Höganäs. Det råder delade meningar om var fontänen ursprungligen hade sin plats — det har talats om både Parisutställningen och om Baltiska utställningen i Malmö 1914.

Nationalmusei 29:e vandringsutställning "Barn", som visades i Höganäsbolagets Västra Matsal, lockade många besökare. Intendent Bertil Wallgren och stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson med maka syns här på vernissagen.



inte bara de i arbetarskyddet aktivt engagerade utan också för alla övriga intresserade.

Vandringsutställningen "Barn" visades på Höganäsbolaget

Nationalmusei 29:e vandringsutställning "Barn" visades första veckan i oktober i Höganäsbolagets Västra Matsal och omfattades med stort intresse av såväl de anställda som övriga besökare. Inte mindre än 955 elever i folkskolan och Samrealskolan bereddes tillfälle se den vackra expon, som med enbart barnmotiv inrymde ett representativt urval av 1800-talets produktion.

På vernissagen hälsade redaktör Ragnar Engberg välkommen och erinrade bl.a. om att Höganäsbolaget som ett led i företagets sociala verksamhet vid flera tidigare tillfällen ställt sig bakom Nationalmusei och andra utställningar. Därigenom bjuds de anställda och andra annars inte yppade tillfällen att se god konst, sade herr Engberg och förklarade utställningen öppnad. TBV:s lokalavdelning i Höganäs var medarrangör, och dess representant, folkskollärare Tage Hedström, presenterade i ett kort anförande utställningen.

PERSONALNYTT



Fredrick W Bulach, Riverton, Sales representative for the following territories: Maryland, Delaware, Parts of Pennsylvania, New York and New Jersey. Formerly employed by Remmy & Sons, Philadelphia.

Hans Englund, ingenjör, har anställts som teknisk försäljare för varugrupp syrafasta och kemiska produkter. Försäljningsavdelningen, Höganäs.

Harry Granath heter nyanställda verkmästaren vid Billesholms Glasulls AB.



John K Grube, Riverton, Sales representative for the following territories: Parts of Wisconsin, Illinois and Indiana. Formerly employed by Yale & Town Mfg. Co.

Eugene M Lannes, Riverton, Sales representative for the following territories: Michigan and Parts of Ohio and Indiana. Formerly employed by Remmy & Sons, Philadelphia.

Gunnar Sjögren anställdes den 1 september som inköpare på Inköpskontoret i Höganäs.

SOME RIVERTON PROFILES (contd.)



1. Mr. James Leone, Kiln Car Maintenance. "Jim" is a bowling fan. 2. Mr. Edward Browleit, Maintenance Department. He has been with us since 1953. He is a fan of all kinds of sports. 3. Mr. Samuel J Kramer, Superintendent, Maintenance and Service Departments. "Sam" has just completed building his own home in Steven Station, Burlington, New Jersey, and devotes the rest of his time to music. 4. Mr. James Ross, Machine Operator — discharging station. "Jim" came with us in 1953. All outdoor sports, fishing and hunting takes up his spare time.



5. Mr. Charles Cliver, Fork Lift and Transfer Car Operator — Sponge Iron Department. He is a follower of sports — mainly football. 6. Mr. Edwin Fisher, Tunnel Kiln Operator. All his spare time is spent in his garden trying to raise roses. 7. Mr. Samuel P Davenport, Maintenance group. "Sam" spends all his spare time gunning, fishing and trapping. 8. Mr. John Gatti, Furnace Operator. He came with us in 1953. John is a great sports fan. He is one of our belt furnace operators. (To be continued)

1956 Wakefield Contest for Rubber Powered Models at Höganäs

Old man weather again played a considerable part in the results of a 1956 World Championship event, but whereas a fortnight earlier at Cranfield the conditions cleared as the contest progressed, in Sweden mediocre weather steadily deteriorated until the last round was flown in a steady downpour of rain that dampened even the keenest enthusiasm.

Following her Team win in 1955, Sweden had the honour to stage the 1956 event, and once again the Royal Swedish Aero Club put on a grandly organised affair, considerably aided by the support of the citizens of the town of Höganäs, an industrial community in the southern part of Sweden, and the heart of the Swedish mining and ceramics centres. Such wholehearted co-operation made the stay of competitors and guests a most enjoy-

able affair, and full marks go to George Dérantz and his party of willing and efficient workers for a meeting outstanding in its memories, and, with the one exception of the weather, a model of what a Championship meeting can be.

As always, the Wakefield Trophy gained considerable support from far and wide, and nineteen nations sent in entries numbering 63, but in the event the single entry from Dr. Sultan of Israel failed to appear, and four failed to return any score on the field for one reason or another.

Following reception day (which included a most interesting trip down the local coal mine — with an illustrated lecture in a cinema some 300 ft. underground) processing was carried out in the gymnasium of the local school, which also accommodated the com-

petitors in classrooms converted into dormitories. Feeding was just around the corner in the Stadshotel, this arrangement being ideal for briefing and other announcements required from time to time.

Space does not allow of all the notations we would like to make, but full credit goes to the organisation with its superb equipment for a contest memorable in the history of this famous Trophy.

Activities culminated at the Höganäsbolaget, the celebration dinner being presided over by Mr. Gummesson, chief of the Höganäs industrial concerns and President of the Swedish Acro Club, and his charming wife. This pleasant function was enlivened by the presentation of the top men in true Olympic manner on a dais, and, with the serious business of the day completed, staid modellers let their hair down with zest and kept the local "dancing girls" busy until the wee small hours.

(Digest of a report by C S Rushbrooke, editor of the "Airmodeller")

PRODUKTIONSAPPARATEN TRIMMAS

Inom Höganäsbolagets olika driftsenheter ägnas allt större uppmärksamhet åt att förbättra produktionsapparaten. Senast rapporteras att Metallurgiska avdelningen tillsatt en rationaliseringskommitté, som i första hand skall ägna sig åt Järnsvampsverket. Från Slip i Västervik meddelas, att 3 200-tons pressen nu är startklar. Vid Plastprodukter i Lomma kommer man att lämna teknisk information bl.a. i avsikt att ge de anställda bättre kännedom om råmaterialet och ytterligare handledning för att underlätta arbetet.

Noggrann kontroll vid varje länk i tillverkningskedjan

I samband med sedvanlig konjunktur- och marknadsöversikt framhöll övering. W Cronström vid sammanträde med samarbetskommittén för Skromberga fabriker betydelsen av att produkternas kvalitet hålles på allra högsta nivå. Tävlningen mellan olika fabriker på marknaden är synnerligen hård, underströk han, och det måste vara i allas intresse, att inget defekt material får passera någon länk i tillverkningskedjan.

Ordf. redogjorde sedan för mera direkta skrombergafrågor. Generatorerna skall kompletteras med sikt mellan elevatoren och kolfickan samt ytterligare en ficka för att möjliggöra gradering av kolstorlekarna.

I torrpressningsavd. planeras en ändring av massaberedningen, så att satskollergångar kommer att ersätta de gamla kollergångarna. Intransport av råmaterialet lägges över på ett därtill lämpligt fordon. Dammproblemet inom avdelningen är nu praktiskt taget helt avklarat.

I glasryvdelningen är en slipapparat för putsningen vid det nya bandet snart leveransklar. I Rörfabriken planeras liksom i klinkerfabrikerna övergång till sättning och tömning av rörugnarna på gummihjulsvagnar, varför golvet kring ugnen i R 5 kommer att läggas om.

I våtpressningsavd. bearbetas nya planer för massaberedningen. Vidare undersöks möjligheten till indirekt torkning och upp-

tingning av frusen lera, sedan direkttorkning med aggregat av reatyp givit negativt resultat.

Till sorteringshallen har inköpts en ny emballeringsmaskin med stor kapacitet, och i sammanhanget provas också ett nytt emballage, som väntas ge stora besparingar.

Ordföranden avslutade sin redogörelse med att presentera resultatet av den verkliga tillverkningen gentemot budgeterad samt utfalls-siffrorna för de olika produkterna. Han redogjorde också för de reklamationer, som inkommit under perioden. 27.6.1956

Badhusets vattenfråga löst

Orderingången på eldfast material är i stort sett tillfredsställande, rapporterade ing. J von Wachenfelt för företagsnämnden vid Tegel- och Murbruksfabrikerna. En viss lagerökning av särskilt kvalitet Höganäs hade skett under första halvåret. Detta berodde delvis på den stränga vintern, då all utlastning sjövägen var stängd.

Ordf. meddelade, att vid förra sammanträdet framförda önskemål i stort sett kunnat genomföras. Utsugningsröret till fläkten i Järnsvampsverket hade förlängts. Stadens vatten hade kopplats in i badhuset. Den nya sänkstolen i fabrik V var i drift och spåren på ladan borttagna. Detta har medfört, att de fyrhjulade transportvagnarna kan tas upp på ladan för direkt lastning. Omlastningen av råtegel har med denna anordning bortfallit. Vidare meddelades, att maskinen för borstning av slagarplåtar var färdigkonstruerad. Den bygger på samma princip som borstning av bageriplåtar i större bagerier.

I samband med denna fråga efterlyste herr Per Cronquist åtgärd för att få bort damm vid hopsamlandet av plåtarna. Han ville ha en utsugning i trumman runt sänkstolen. Efter en längre diskussion ansåg nämnden, att man först borde avvakta resultatet av den nya borstmaskinen och den dammundersökning, som skall företagas av dr Jonés på hösten.

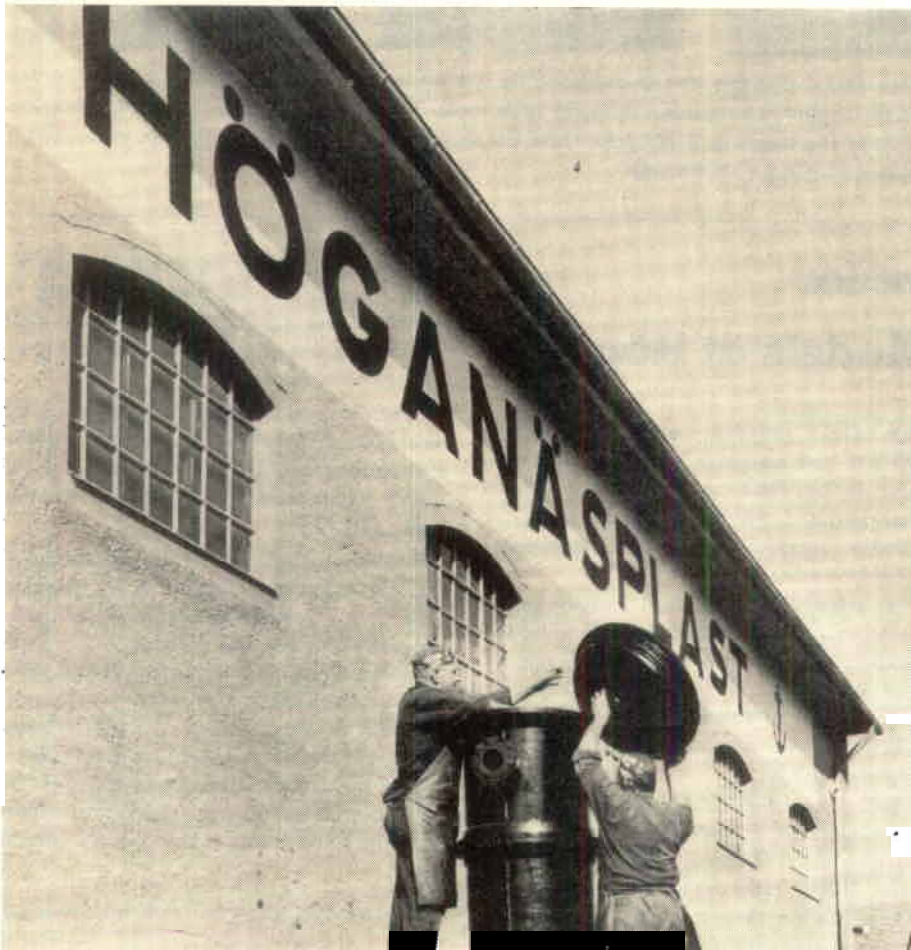
Reparatör Karl-Erik Johansson hade inlämnat förslag och skisser till fyra förbättringar. Nämnden enades om att föreslå de tre till belöning, medan det fjärde bordlades till nästa sammanträde för viss utredning. 28.6.1956

Vägavstängning vid sliglossningen

Tillbud till kollisioner mellan bilar och andra trafikanter på vägen mitt för oljecisternerna under sliglossningen påtalades av Sven Svensson för Transportkontorets samarbetskommitté. Ordföranden, ing. C-E Walldow, meddelade, att frågan även diskuterats i skydds-kommittén. Den livliga diskussionen utmynnade i att ordföranden som ett alternativ till lösning skulle hos stadens myndigheter begära tillfällig avstängning av de vägar, som stöter till vägen till hamnen.

Ing. Walldow informerade om förändringar i garaget och samlingsrummet i samband med planeringsarbeten och anläggandet av parkeringsplatser. En hel del transportfrågor diskuterades för vidtagande av lämpliga åtgärder.

Plastarbetarna Reinhold Persson och Gustav Persson i Lomma sammansätter ett absorptions-torn av syrafast glasfiberarmerad furanplast avsett för Statens Skogsindustrier



gärder. Järnvägsspåren var också på tapeten, varvid meddelades att spårreparationer pågick och att påtalade arbeten skulle utföras så fort som möjligt. 29.6.56

Filip Carlsson avtackad

Vid junisammanträdet med Centralverkstadens företagsnämnd var övering, Malte Johansson förhindrad närvara på grund av semester, varför v. ordf., plåtslagare Curt Skoog, förde ordförandeklubban. Inbjudna gäster var pensionerade modellsnickare Filip Carlsson och kamrer Knut Aronsson.

Ing. Hjalmar Lundgren meddelade i sin produktionsöversikt, att orderingången är normal. Bland inläggande order nämndes flera från Landsverk, Landskrona.

John Andersson undrade, om man inte kunde sätta upp ett bättre filter för att förhindra, att stoft från Kärnfabriken blåser in i Centralförrådet. Ing. Åke Schönhult framhöll, att ut-sugningen från fabrikslokalerna är ett stort problem och borde tas upp i större sammanhang. På hans förslag hänköts frågan till skyddskommittén.

Kamrer Aronsson kommenterade ingående Höganäsbolagets bokslut 1955 och besvarade framställda frågor. Förutom "Höganäsjournalen 1955" visades stillfilmen "Automatisering".

Ingenjör Schönhult framförde till sist Höganäsbolagets tack till hr Filip Carlsson för 44-årigt väl utfört arbete i företaget. 29.6.1956

Teknisk information vid Höganäsplast

Tidigare förordad teknisk information för de anställda beräknas börja till hösten, lämpligast i anslutning till arbetstiden, meddelade ingenjör B Olsson för företagsnämnden vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma. Som ordförande för sammanträdet fungerade lagerarbetare Edvin Jönsson, nämndens vice ordf.

Ingenjör Olsson informerade om försäljningsresultatet och framhöll, att befintlig orderstock var tillfredsställande. För att undvika allt för lång leveranstid var det, framhöll han, nödvändigt att rationalisera bl.a. rörtillverkningen. Råmaterialanskaffningen diskuterades och i samband därmed fraktkostnaderna. 17.8.56

3 200-tonns pressen i Västervik startklar

Ordföranden i företagsnämnden vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik, dir. B Börjesson, orienterade vid senaste sammanträdet om marknadsläge, orderingång och fakturerad försäljning under årets gångna åtta månader.

Överingenjör Malte Nilsson meddelade, att den nya 3 200-tonns pressen nu var startklar och redogjorde för pressens konstruktion samt den planerade användningen av densamma.

Fem förbättringsförslag rekommenderades till belöning. 4.9.56



De gamla decauville-spåren vid klinkerkammarrugnarna i Skromberga har försvunnit. Nu användes i stället luftgummihjulsvagnar för transporten vid sättning och tömning av kamrarna. Här håller Ebbe Wiberg och John Larsson på med tömning av en kammare med det nya transportsystemet.

Riktlinjer för förslagsverksamheten

Inga förslag till förbättringar hade inkommit till senaste sammanträdet med samarbetskommittén vid Kemiska fabriken och Centrallaboratoriet. Ordföranden, 1:e ingenjör Eric Nilsson, uttalade önskan om intensifiering av förslagsverksamheten och drog upp riktlinjer härför. Efter diskussion bordlades frågan till nästa sammanträde. Som ny medlem i kommittén hälsades Folke Fors välkommen.

Ing. Nilsson informerade om marknadsläget för Bolagets produkter med utförligare kommentarer för de kemiska. Produktionsöversikt lämnades för dessa med jämförande siffror mellan produktion och försäljning. Man uttalade belåtenhet med nya tappningsförfarandet för formalin.

Fil. kand. Harry Richter redogjorde i stora drag för den omorganisation, som skett på Centrallaboratoriet. 14.9.56

Kylvatten som varmvatten

Bland ordnings- och trivselfrågor, som ventilerades inom Metallurgiska avdelningens samarbetskommitté, var duschmöjligheter i ALUMO-verket. Traversskötare H Persson framförde önskan härom, varvid kylvatten event. skulle kunna användas som varmvatten.

Ordföranden, ingenjör Valter Florin, redogjorde för marknadsläget för Bolagets produkter. Herr Rudolf Olsson på Försäljningsavdelningen lämnade i anslutning därtill i ett intressant anförande upplysningar om affärsläget för de metallurgiska produkterna.

Av driftingenjörernas produktionsöversikter framgick för Järnsvampsverkets del, att produktionen under 3:e kvartalet varit av normal omfattning. Den förbättrade dammutsugningen vid kapselrömnings beräknades vara klar om ca sex veckor.

Vid Järnpulververket har efterfrågan och därmed produktionen av W-pulver varit betydande, medan marknaden för reducerat pulver varit lugn under sommarmånaderna, meddelade ingenjör G Mellquist. Stora leveranser med början i senare hälften av september har nu tvingat fram högsta tillverkningskapacitet, och vi försöker få alla ugnar igång snarast.

Ing. V Florin redogjorde för efterfrågan på ALUMO. Försök pågår med smältugnen i avsikt att förkorta tiden för smältningen och därmed parera en nästa år kommande prishöjning på elenergi. Försök göres även med lämpligare reduktionsmedel och återvinning av värdefulla biprodukter.

Överingenjör Yngve Wahlberg orienterade om pågående rationaliseringsarbeten. Vid Metallurgiska avdelningen är en rationaliseringskommitté tillsatt under ledning av ing. Axel Christoffersson, och kommitténs arbete gäller först Järnsvampsverket. Sedan kommer turen till Järnpulververket och ALUMO-verket.

Ing. Christoffersson berättade, att det påbörjade arbetet bl.a. omfattar råmaterialens hantering med särskild hänsyn till vinterbesvärigheterna, vidare möjligheterna till automatisk reglering av torkor, bättre beskikning av packningsmaskiner etc. 1.10.56 R.E.



— ett nytt hjälpmedel till bättre arbetsmetoder

På senare år har en ny bokstavskombination — MTM — dykt upp inom svenska arbetslivet och låtit alltmer tala om sig. Vad MTM innebär förklaras i denna artikel av civilingenjör Olov Berglund vid MEC — Svenska AB Methods Engineering Council — i Göteborg, med vilket företag vi samarbetar för utbildning i metodteknik.

MTM är en förkortning av "Metod-Tid-Mätning", på engelska — systemet kommer från USA — Methods Time Measurement. Med MTM kan man analysera och fastställa standardtiden för fritt manuellt arbete. Sådant arbete är inte tvångsstyrt, dvs. tiden för att utföra arbetet påverkas inte av processen själv. Med MTM kan man objektivt jämföra två arbetsmetoder och också objektivt fastställa tiden för ett visst arbete. MTM ger alltså metodingenjören möjlighet att avgöra, vilken av två eller flera arbetsmetoder, som är den bästa, och exakt hur mycket bättre den ena metoden är framför den andra. MTM kan också användas som grund för **aktörsättning** och onödiggör då den tidtagning och prestationsbedömning, som måste användas vid vanliga arbetsstudier.

Vid ingående studier av manuellt arbete har MTM-forskarna kommit till att allt manuellt arbete är sammansatt av tio olika slag av grundrörelser:

1. Sträcka — symbol R
2. Flytta — symbol M
3. Vrida — symbol T
4. Anbringa Tryck — symbol AP
5. Gripa — symbol G
6. Inpassa — symbol P
7. Lös göra — symbol D
8. Släppa — symbol RL
9. Ögonrörelser, flytta blicken — symbol ET, och fästa blicken — symbol EF
10. Kropps-, ben- och fotrörelser

Lekmannen frågar sig kanske här: Men hur kan nu detta vara möjligt? Kan man verkligen beskriva arbete med endast dessa tio grundelement. Så olika som arbetena är. — Ja, det kan man! Låt oss som jämförelse tänka på vad man kan beskriva med de 28 bokstäverna i alfabetet! Inte endast ett språk med tiotusentals uttryck för olika saker och ting utan många språk, alla med sina uttryck!

Genom vetenskapliga analyser av många tusen människors tider för utförande av grundrörelserna under olika betingelser har MTM-forskarna i tabellform kunnat uppställa den tid, det normalt tar för att utföra en viss grundrörelse. En MTM-man på en arbetsplats behöver därför aldrig "taga tid" på en grundrörelse utan analyserar rörelserna och

kan därefter i sina tabeller få fram värdena, på samma sätt som vilken annan ingenjör som helst slår i sina tabeller eller handböcker efter en gång för alla givna värden.

Här skall sägas något om hur tiden för grundrörelserna anges i tabellerna. På grund av att MTM-systemet utgår från mycket små arbetsoperationer, måste tiderna för dessa grundrörelser bli mycket små, och våra vanliga tidsenheter, timmar, minuter och sekunder, blir alltför otympliga att handskas med. MTM-forskarna fann det därför nödvändigt att göra ett nytt tidsmätt, och man stannade för en hundratusendels timme (0,00001 timme) som enhet. Man kallar denna enhet TMU (= Time Measurement Unit, på svenska tidsmätningens enhet). En (1) TMU är alltså lika med 0,00001 timme eller 0,0006 minuter eller 0,036 sekunder. En TMU är med andra ord på ett ungefär lika med $\frac{1}{30}$ sekund. (Exakt 1 sekund = 27,8 TMU.)

Hur MTM kom till

Ehuru MTM är ett ganska nytt begrepp — systemet publicerades 1948 — går de undersökningar och forskningar, som MTM grundar sig på, ganska långt tillbaka i tiden.

Ett betydelsefullt framsteg gjordes, då man utom att analysera en rörelseföljd i grundrörelser även började studera den tid, grundrörelserna tar att utföra under olika betingelser. Man fann därvid, att tiden för en grundrörelse bestämdes av ett antal faktorer, olika för olika grundrörelser. Så t.ex. bestäms tiden för "Sträcka" av längden för rörelsen, det föremål man sträcker till, och om handen är i rörelse i början eller slutet av "Sträcka". Det viktiga är emellertid, att man fann, att tiden inte beror på rörelsekombinationerna. Med andra ord: "Sträcka" tar samma tid att utföra oberoende av det arbete man utför. Antingen man nu svarar eller brotschar, lastar tunnelugnsvagn eller sorterar tegel, tiden för "Sträcka" är alltid densamma för en person, som arbetar med normal arbetstakt. Kroppen har tydligen en viss naturlig rytm i arbetet, som bestämmer rörelsehastigheten vid normal arbetstakt. En man kan visserligen öka hastigheten i sina rörelser, arbeta med högre intensitet, som **fackuttrycket lyder, men det är förbluffande hur litet även en yttersta ökning av intensiteten ökar arbetstakten.**

Erfarenheten säger, att två människor kan arbeta med kolossalt olika resultat. Ja, om man studerar arbete i detalj, finner man, att det som skiljer det ofta olika resultatet av två människor, som gör samma arbete, är deras olika metoder. Den som använder längre tid än annan person för att utföra ett visst arbete, arbetar inte "långsammare" utan arbetar med en metod, som innehåller mer arbete än den "snabbare personen", som medvetet eller omedvetet tillämpar en mer ekonomisk metod.

Efter sådana riktlinjer gick ingenjörsfirman Methods Engineering Council i Pittsburgh (USA) närmare in på metodanalyser i början på 1940-talet. Ett viktigt hjälpmedel blev filmen. Man filmade manuellt arbete under verkliga förhållanden i fabriker och analyserade filmerna ruta för ruta. På så sätt kunde man studera vilka grundrörelser, som användes vid olika arbeten. På samma gång kunde man genom att räkna rutorna, som gick åt för en viss rörelse, fastställa dess tid (en ruta = $\frac{1}{16}$ sekund). Det säger sig självt, att detta var ett oerhört omfattande och tidskrävande arbete. För enbart grundrörelsens sträcka studerade man cirka 50 000 rutor film. Efter sex års studier och prov var systemet färdigt i huvuddrag.

Definition för MTM:s grundrörelser

"STRÄCKA" är den grundrörelse, som används, när huvudsyftet är att flytta handen till en punkt eller ett område.

"FLYTТА" är den grundrörelse, som används, då huvudsyftet är att förflytta ett föremål till en plats.

"VRIDA" är den rörelse, som används för att vrida handen antingen tom eller lastad genom en rörelse, som roterar handleden och underarmen omkring underarmens längdaxel.

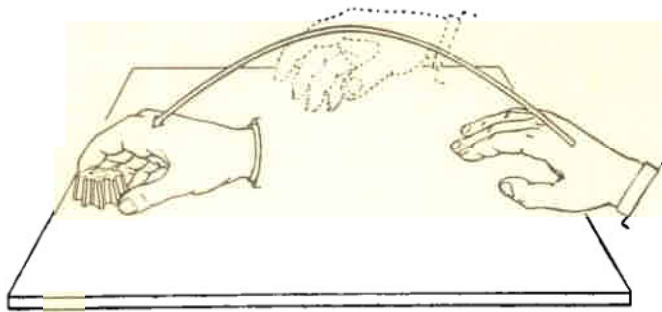
"ANBRINGA TRYCK". Vrida avslutas ofta av en särskild grundrörelse. Att skruva med skruvmejsel är en serie STRÄCKA — VRIDA — FLYTTA, som vanligen slutar med en stum åtdragning, då vridningen bromsas definitivt av motståndet. Denna sista rörelse kallas ANBRINGA TRYCK.

"GRIPA" är den grundrörelse, som används, när huvudsyftet är att uppnå kontroll över ett eller flera föremål med fingrarna eller handen, så att den efterföljande grundrörelsen kan utföras.

"INPASSA" är den grundrörelse, som används för att bringa i linje, vrida rätt och föra ett föremål in i eller intill ett annat, då de använda grundrörelserna är så små, att de inte berättigar till klassificering som andra grundrörelser.

Av

civilingenj. OLOV BERGLUND



Ovanstående bild visar STRÄCKA av standardtyp — handen är inte i rörelse vare sig i början eller slutet av STRÄCKA.

T.h. ett datakort för grundrörelsen STRÄCKA — R.

Sträcka - R

Rörelse- längd i cm	Tid i TMU						Beskrivning
	Typ 1			Typ 2			
	A	B	Cell.D	E	Handen i rör		
<2.5	2.0	2.0	2.0	2.0	1.6	1.6	A. Sträcka handen till föremål i fixerat läge eller till föremål i den andra handen eller på vilket den andra handen vilar. (Inom B cm) B. Sträcka handen till enstaka föremål, vilket läge kan förändras något från gång till gång. C. Sträcka handen till föremål inom en grupp så att söka och välja uppstår. D. Sträcka handen till ett mycket litet föremål eller till ett föremål som måste gripas med exakt grepp. E. Sträcka handen till ett obestämt läge så att den ger kroppen balans eller kommer i läge för nästa rörelse eller kommer ur vägen.
2.5	2.5	2.5	3.6	2.4	2.3	2.3	
4	3.4	3.4	5.2	3.0	3.0	2.5	
6	4.5	4.5	6.5	4.4	3.9	3.0	
8	5.6	5.5	7.6	5.6	4.6	3.7	
10	6.1	6.3	8.4	6.8	4.9	4.3	
12	6.4	7.7	9.1	7.3	5.2	4.8	
14	6.8	8.3	9.7	7.7	5.5	5.4	
16	7.1	8.9	10.3	8.2	5.8	6.0	
18	7.5	9.5	10.9	8.7	6.2	6.5	
20	7.8	10.0	11.4	9.2	6.5	7.1	
22	8.2	10.6	12.0	9.7	6.8	7.7	
24	8.5	11.2	12.5	10.2	7.1	8.2	
26	8.9	11.7	13.1	10.7	7.4	8.8	
28	9.2	12.2	13.6	11.2	7.8	9.4	
30	9.6	12.8	14.1	11.6	8.1	9.9	
35	10.4	14.3	15.5	12.8	8.8	11.3	
40	11.3	15.6	16.8	14.1	9.6	12.8	
45	12.1	17.0	18.2	15.3	10.4	14.2	
50	13.0	18.4	19.6	16.5	11.2	15.6	
55	13.9	19.9	20.9	17.7	12.0	17.0	
60	14.8	21.3	22.3	18.9	12.8	18.5	
65	15.6	22.7	23.7	20.2	13.6	19.9	
70	16.5	24.1	25.0	21.4	14.4	21.3	
75	17.4	25.5	26.4	22.6	15.2	22.8	
80	18.3	26.9	27.7	23.8	16.0	24.1	

"SLÄPPA" är den grundrörelse, som fingrarna eller handen utför för att lämna kontrollen över ett föremål.

"LÖSGÖRA" är den grundrörelse, som används för att bryta kontakten mellan två föremål, och det karakteriseras av en ofrivillig rörelse, förorsakad av att ett motstånd plötsligt upphör.

"BEN-, FOT- och KROPPSRÖRELSER." Detta är en stor grupp av rörelser, de rörelser, som görs av andra kroppsdelar än händerna, skulle man med någon förenkling kunna säga. Här ingår fotrörelser, benrörelser, gång, böjning, kroppsvidning och andra kroppsrorelser, som normalt används i industriellt arbete.

"ÖGONTIDER." I de flesta fall är ögat före handen, men i vissa fall blir ögontiderna tidsbestämmande. Man skiljer mellan ÖGONINSTÄLLNING, vilket är den tid blicken måste vila på ett föremål för att man skall hinna känna igen vissa karakteristiska drag, och ÖGONFLYTTNING, vilket är den tid, det tar att flytta blicken mellan exempelvis två ögoninställningar. ÖGONINSTÄLLNING tar en konstant tid oberoende av det man tittar på, tiden är 7,3 TMU. Om man t.ex. tar ett mynt ur fickan och sedan tittar på det för att se vilket mynt det är, tar det 1/4 sekund att känna igen myntet!

MTM:s symboler

För att kort och tydligt beskriva rörelser, så att man enkelt kan skriva analyser, använder sig MTM av symboler. Symbolerna för grundrörelserna har angivits i början av denna artikel. De är i själva verket förkortningar av de engelska namnen på grundrörelserna. Till dessa grundsymboler läggs ytterligare symboler, så att rörelsen i fråga blir helt bestämd. Ex. Sträcka 30 cm till ett föremål liggande blandat med andra (kallas Fall C) får sym-

bolen R30C. Gripa fritt liggande föremål får symbolen GIA.

Detta formelspråk är internationellt, och därigenom kan alltså MTM-utövarna över hela jorden meddela sig med varandra oberoende av de vanliga språkens gränser.

Vartill användes MTM!

Den användning av MTM, som helt naturligt mest låter tala om sig, är för ackordsättning. Det skulle emellertid inte vara riktigt, om man därav låter föränleda sig tro, att detta är den viktigaste användningen av MTM. MTM-utövarna är ense om, att största värdet ligger i metodstudierna. Låt oss därför, som sig bör, börja med denna tillämpning.

Med MTM har man fått ett medel att objektivt analysera, syntetisera och värdera arbetsmetoder. Vad betyder nu detta? Låt oss då gå tillbaka till vanliga arbetsstudier med klocka. Om man där vill jämföra två arbetsmetoder, så måste man göra det genom att "taga tid" på arbetare, som arbetar enligt den ena resp. andra metoden. Om en metodingenjör vill göra en metodförändring och vill bedöma hur metodförändringen inverkar, måste han gå ut i fabriken och be en arbetare hjälpa sig, beskriva för arbetaren den nya metoden, ge arbetaren tid att öva in den nya metoden, och så till sist göra en arbetsstudie. Då först kan han jämföra de två arbetsmetoderna. Många och betydelsefulla metodändringar och förbättringar har införts på detta sätt, men det är omständligt och tidsödande.

Med MTM blir allting enklare. Med dess hjälp kan metodingenjören direkt se, hur en ändring i metoden inverkar genom att fastställa, vilka rörelser som ändras, och slå upp tiden för dem i MTM:s datakort.

Om vi så övergår till ackordsättning, är det väl, särskilt för arbetarparten, tilltalande, att MTM möjliggör ackordsättning utan klocktidtagning och prestationsbedömning. Tidtagningen och bedömningen av den arbetstakt, arbetaren håller under studium, är ju alltid en

källa till irritation. MTM anger de tider, det tar för arbetare att utföra rörelserna, om han arbetar med normal och lugn arbetstakt, som han kan hålla år ut och år in utan att onödigt förslitas. MTM ger därför normaltiden direkt.

Att bli metodsinnad

MTM är dessutom mycket användbart, när det gäller att utbilda arbetare för ett arbete. Den noggranna analys av arbetsmetoden, som MTM bygger på, gör att man får en detaljerad arbetsinstruktion så att säga till skänka. Talrika exempel visar, att en arbetare mycket lättare och snabbare lär sig ett nytt arbete efter en MTM-utarbetad arbetsinstruktion. Ett exempel på detta kommer från en textilfabrik. Utbildningstiden för ett arbete, som tidigare tog 3—4 veckor att lära, kunde efter en MTM-utarbetad arbetsinstruktion nedbringas till lika många dagar.

Sist men inte minst är MTM värdefullt, därför att det ger en starkt utvecklad känsla för metoder. När en man första gången efter en MTM-kurs går ut i en verkstad, överraskar han sig själv med att lägga märke till detaljer i arbetsmetoderna, som han aldrig tidigare tänkt på. Han har blivit "metodsinnad".

Det är ju till slut ändå så, att vi människor inte kan förbruka mer än vad vi producerar. Om vi därför vill "få det bättre", dvs. förbruka mer — och det vill vi ju alla — måste vi se till, att vi kan producera olika slags förnödenheter med mindre arbete, med andra ord skaffa oss bättre och effektivare arbetsmetoder.

Alla som kommit i beröring med MTM och lärt sig dess teknik, får ett starkt intryck av metodens stora praktiska värde som ett hjälpmedel till bättre arbetsmetoder och bättre arbetsförhållanden. Det är därför att vänta, att MTM, allteftersom mer erfarenhet om metoden vinnes och arbetsmarknadens parter hinna behandla de problem den medför, kommer till allt större användning inom svensk industri.

MED HÄNGLINBANA 70 M ÖVER HANDÖLSFORSARNA

30 år som husmor på vår nordligaste koncernplats



I anknötning till radioreportaget om Handöls Täljstens AB för någon tid sedan i serien "Industrin i isoleringen" berättar här fru Gunhild Nelson, maka till Täljstensbolagets chef disponent Ture Nelson, om sina mer än 30 år i Handöl. Hennes skildring får ersätta "Husmorslotteriet" i detta nummer av "Brämpunkten".

När jag i januari 1923 kom hit upp till Handöl som nygift, tyckte jag nog, att det var platsen, som Gud glömde. Förutom själva bybebyggelsen med sina 6—7 gårdar såg man endast något hus här och där, av stormar snedvridna björkar och industribyggnader, som såg ut att kunna falla omkull vilken dag som helst. Mitt första intryck av dessa senare förknippades med en undran, hur denna industri över huvudtaget kunde ge bärgning åt de människor, som här hade sitt hemvist.

Handöl är delat liksom i två delar, den egentliga bondbygden och industrisamhället. Mellan dessa flyter Handölsån fram, ca 50 m bred. Över denna å fanns ingen bro, utan man måste ro för att komma över, vilket särskilt på höst och vår var rätt besvärligt. Många av de anställda vid industrin bodde i bondgårdarna, och den mesta mjölken hämtades där, så svårigheterna var många. Några år senare byggdes dock en hängbro ovanför kraftstationen, vilket ju blev ett stort framsteg.

Jakt och fiske gav mat och förströelse

Matfrågan var för mig också ett stort problem. Den första vintern fanns alltid amerikansk fläsk i platsens enda affär, och som jag var fullkomligt ovan vid denna föda, blev det komplikationer. Färskt kött kom möjligen till helgerna. Grönsaker saknade jag också förfärligt, det är senare tider som lärt handölingar-

na deras stora värde. Men i och med att man krävde dessa varor, kom de så småningom. Fågel fanns det däremot gott om och på sommaren även laxöring, röding och foreller, varför jakt och fiske var den viktigaste förströelsen för den manliga befolkningen.

I det nybyggda hus, vi flyttade in i, fanns inte många bekvämligheter. Vattenledning i köket fanns men inte avlopp, utan allt måste bäras ut med hinkar. Varmvatten, wc och badrum var något otänkbart vid denna tid i Handöl. Härlig värme fick vi däremot genom de utmärkta täljstenselementen, ty eget kraftverk fanns ju. Efter några år, i början av 30-talet, fick vi dock avlopp.

Industrin börjar röra på sig

1925 började industrin röra på sig. Efter diamantborringar för fastställande av större täljstensfyndigheter beslöts att bygga en ny fabrik, som även skulle inrymma kontorslokaler. Det var en mycket betydelsefull dag, när den nya efter dåtida fordringar moderna fabriken invigdes 1927. Vid samma tid byggde Bolaget även flera hus för sina anställda, och ny folkskola uppfördes i Bolagets regi redan 1925.

1930-talet kom med många nya förbättringar. Turisterna började få upp ögonen för Handöls möjligheter, vad beträffar skidsporten; det började med att skolorungdom inkvarterades i gårdarna, och snart hittade också vuxna hit upp. Pensionat Fjällforsa kom till, att börja med mycket anspråkslöst, men utvidgades med åren. "Durrer" följde i Fjällforsas spår men i något enklare stil. (Inom parentes kan meddelas, att Handöl besöks numera årligen av 4—5 000 turister, dels för ortens säregna industri och dels som genomgångsled till Storulvåstugan och Sylarna.) Många av

Bolagets anställda byggde sig egna trevliga hus, och Handöl började efter hand se ut som ett riktigt trevligt samhälle. En verkligt fin samlingslokal byggdes för bio och föreningsliv, namntävling utlystes, och Larssons på Fjällforsa vann tävlingen med förslaget "Täljgården". I denna lokal inrymmer samhällets synnerligen rikhaltiga bibliotek, som under alla år varit en rik källa till förströelse för innevånarna och som flitigt utnyttjats. — Driftsingenjören fick 1937 flytta in i en fullt modern villa, och gamla villan gick igenom en fullständig nyrenovering och modernisering.

När landsvägen kom till Enafors

Men den allra mest betydelsefulla händelsen under 1930-talet var ändå, att vi fick landsväg till Enafors. Tidigare hade vi antingen nödgats använda Bolagets hänglinbana för att komma till järnvägen eller färdas med motorbåt. Linbanan, som byggdes 1920, var en värdefull tillgång. Det tog med den endast 55 min. att komma till Enafors mot 2—3 timmar, om man skulle gå. Men nog kändes det lite kusligt, där man satt ca 70 m över forsarna i korgen, som särskilt när det blåste och stormade vajade hit och dit. På vintern gick det ju bra med häst och släde, men vår och höst var det värst, när det varken bar eller brast. Man kunde då i timal få arbeta sig fram med båten bland isbitar för att komma någonstans. Flera kilometer måste man dessutom gå från bostaden till och från båten, då man nödgades bära med sig massor med kläder för sig själv och barnen för att man inte skulle frysa. Färden kunde ju ta timmar. Ännu kan jag därför känna något av den glädje jag kände, när jag första gången kunde åka bil till tåget!

Det var goda år för Bolaget under hela 30-

Från Tapperheten till Magnesita

Under senare år har skutbeståndet i Skåne krympt betydligt. Nu senast har Höganäsbolaget avyttrat motorgaleasen Magnesita, som dels var företagets sista fartyg, dels Höganäs sista fraktskuta. Hon kommer i fortsättningen att segla under Dannebrogen, och därmed är en epok i Bolagets historia avslutad. Här om berättar den gamle höganäs-skepparen Lars Andersson.

— Den första skuta, som Höganäsbolaget ägde, var jakten "Tapperheten". Min farfar Anders Bengtsson hade själv byggt henne på 1850-talet. Han köpte timmer uppe i skogarna och anställde timmermän och andra hantverkare, som på den tiden drog land och rike kring och sökte arbete på olika platser. Under byggnadstiden hade farfar ända upp till 24 arbetare i hushållet. Efter vad som berättats mig, byggdes "Tapperheten" på stranden norr om nuvarande frihamnen i Höganäs. Farfar seglade henne i 36 år.

— Min far Martin Andersson övertog skutan efter farfar. Bolaget ägde då $\frac{2}{3}$ och far $\frac{1}{3}$, som han emellertid efter 20 år sålde till lerbergsskepparen Nils Johansson. Och så drev gamla "Tapperheten" en stormig natt i land vid "Sjölängorna" i Höganäs och blev uppbygggen.

— Samtidigt ägde Bolaget jakten "Två Bröder", som 1917 mötte sitt öde på samma plats som "Tapperheten". Detta år blev jag skeppare på Bolagets i Råå ett par år tidigare nybyggda motorjakt med samma namn. Jag hade dessförinnan seglat som bästeman på tremastskonaren "Vikingen", som ägdes av Emil Johnssons rederi. I hårt väder förläste "Tapperheten" 1923 med Karl Bengtsson som skeppare utanför Kronborg på resa Höganäs—

Köpenhamn. Bengtsson hade också oturen segla Bolagets danskbyggda jakt "Höganäs" i kvav utanför Falkenberg något år tidigare.

— 1918 förvärvade Bolaget i Höganäs båtvarv byggda fiskebåtarna "Sigrid" och "Mimmi" utrustade för trawlfiske — detta för att tillförsäkra de vid företaget anställda en jämn tillgång till fisk under dåvarande livsmedelsknapphet. Emellertid förbättrades livsmedels-situationen, och Bolaget lät två år senare ombygga och förlänga båtarna 10 fot.

— Jag förde "Sigrid" och min bror Martin "Mimmi". Den förstnämnda såldes 1924, och då min bror detta år stack över till Amerika, övertog jag "Mimmi". Hon var en liten kär skuta. Jag var emellertid en djärv skeppare, och hon hade kanske blivit min likkista, om jag inte hade lämnat henne för två års jobb på Mekaniska verkstaden. "Mimmi" såldes 1942 till Rågårdsvik.

— Bolaget lät nu bygga två motorgaleaser. "Kvartsita" byggdes på Råå varv och fördes först av skärhamnskepparen Levin Pettersson. Min bror Axel seglade henne i fyra år, och nu går hon sedan 1953 under norsk flagg.

— Den andra motorgaleasen "Magnesita" byggdes i Spillersboda, och jag fick själv som blivande skeppare kontrollera arbetet. Hon blev precis, som jag ville ha henne. Sista resan



Motorgaleasen Magnesita var en "kär skuta" för skeppare Lars Andersson

gjorde jag 1954, då vi från Warnemünde ankrade i Hälsingborgs hamn på julafton. Sedan måste jag tyvärr på grund av sjukdom definitivt gå i land.

— Det är många glada minnen som rullas fram, varje gång jag sedan sett henne sträva in i Höganäs hamn. Nu seglar "Magnesita" under Dannebrogen, men bilden av henne kommer aldrig att suddas ut för mig. Hon var en fin skuta, säger "skeppar" Lars, som i ålderns höst trivs med sitt vaktjobb och diverse andra sysslor vid Höganäs hamn. De är något särskilt med sjön, slutar den känslomättade gamle sjöbussen, alltid redobogen och hjärtegod i sin handel och vandel.

Ragge

Fortf. fr. föreg. sida

talet, beställningar på våra produkter låg inne för år framåt. Ingen arbetsinställelse behövde göras som på andra arbetsplatser, och det var billigt att leva. Tyvärr kom ju kriget, som ju här som annorstädes ställde till svårigheter bland annat med utökad militärtjänst.

Livlig social verksamhet bland Handöls husmödrar

För kvinnornas del blev sammanhållningen utvidgad, då det ju under dessa år stickades för Minlandshjälpen och för vår egen militär. Svårigheter av många slag uppstod för hushållen, och 1942 bildades Handöls Husmodersförening, som genom kurser och demonstrationer ville hjälpa husmödrarna med deras problem samt i övrigt föra dem ut ur deras isolering i hemmen till gemensamt arbete och trevnad. Denna verksamhet utvidgades med åren och kom att betyda en hel del för samhället. Kurser i vävning, sömnad och annan handasöjd kom till stånd, genom Hushållningssällskapet ordnades med försöksodling av olika nyttoväxter, och snart fanns det en liten täppa vid så gott som varje hus. Vi fick se, att det gick att odla utmärkta grönsaker även så högt upp som 600 m över havet. Träd-

gårdskonsulenterna i länet har också framhållit Handöl som ett föredöme i detta hänseende.

Höganäs saffe liv och rörelse i Handöl

Även under 1940-talet ingrep ödet i Handöls liv och då särskilt i bolagets. Höganäsbolaget övertog då Handöls Täljstensbolag, och vi fick direktör P Eg. Gummesson till chef. Med detta övertagande följde många konsekvenser. Tidigare hade det saknats medel till de moderniseringar ledningen ansåg nödvändiga, men nu ställdes behövliga summor till bolagets förfogande för rationaliseringar. Nya industribyggnader uppfördes, och nya maskiner installerades, det blev en stor pånyttfödelse för industrin, det var liv och rörelse i Handöl.

På 1950-talet började maskinerna ta överhanden i industrin, och de anställdas antal minskades tyvärr. Nog är det gott och väl med maskiner, men i ett litet samhälle behövs människorna för att det skall bli trivsel!

Anknytning till stora vägnätet bröt isoleringen

1950-talet har hittills även det medfört förändringar i positiv riktning för samhället. Badhuset har helt gjorts om och är nu synner-

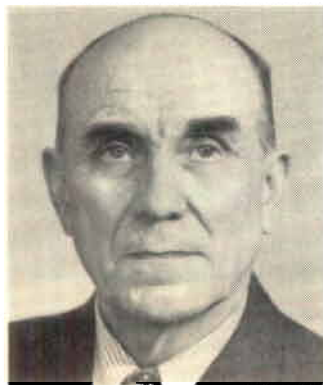
ligen elegant och tidsenligt med såväl bastu som karbad. Den gamla tvättstugan har även moderniserats och är en helt maskinell anläggning. Den största händelsen var nog, när vägen mellan Enafors och Ånn invigdes. Tidigare kunde vi, som jag omtalat, komma till Enafors, men där var vägen slut. Nu blev vi genom vägen till Ånn knutna till det stora vägnätet i Sverige, och det var slut med vår isolering. Detta var ju mycket betydelsefullt, inte minst vid sjukdoms- och olyckstillfällen. Den högtidliga invigningen ägde rum hösten 1953, och den förrättades av landshövding Löfgren.

Stora trivselmoment kommer Handöls befolkning att tillföras de närmaste åren, då nu vägnätet till Enafors kommer att utsträckas till Storlien och där knyts samman med det norska. På några timmar kommer man då att med bil kunna nå det betydligt mildare klimatet vid Trondheimsfjorden och under sommaren kunna njuta av de härliga salta baden. Turisttrafiken kommer antagligen att gå framåt med stormsteg.

Vad jag nu önskar för Handöl är en utvidgad industri, som har användning för många fler anställda, ty att Handöl är ett gott samhälle att leva i, kan jag efter mer än 30 års vistelse här uppriktigt intyga.



VETERANER som slutat sin tjänst



Rudolf Jönsson, Nyvång, född i Norra Vram 1891, började i Billesholm 1906, befordrades till förman 1922 och blev nyvångsbo 1931. Förmämlig prissamling vittnar om stora skytteframgångar.



Otto Nilsson, Höganäs, är bjuvsing, född 1889. Började i gruvan i Bjuv 1904, gruvfogde 1925 med transport till Höganäs 1934. Efter tre år på Arbetsbyrån förman i Kemiska fabriken. 52 tjänsteår.



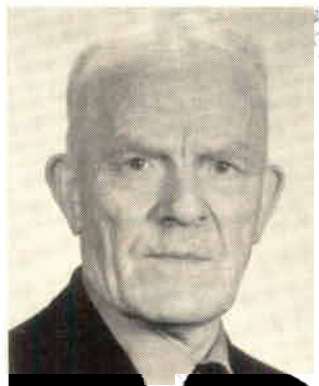
Olof Olsson, Skromberga, är född i gamla gruvhuset i hemorten 1885. Två år i klinkerfabrikerna och sedan gruvdriften. 55 tjänsteår. Ägnar sig nu åt ett ganska omfattande hönseri.



Emil Persson, Gunnarstorp, är född i Röddinge 1888. Har under 38 år varit gruvarbetare, först i Hyllinge och sedan i Gunnarstorp. Hans tidigare intresse för trädgårdsmästeri lever kvar.



Oscar Persson, Skromberga, är ekebypojke, född 1889. Har i 49 år arbetat inom mekaniska verkstaden i Skromberga. Intresserad av religiös verksamhet och har varit ledamot av kyrkofullmäktige.



Edvard Pettersson, Gunnarstorp, är smålänning, född i Virestad 1888. Började vid fabriksdriften i Bjuv 1911 men övergick snart till gruvan. 37 år som gruvarbetare, de flesta i Gunnarstorp.



Albert Svensson, Gunnarstorp, är bleking, född i Jämshög 1887. Började som rörputsare i Skromberga 1913 och arbetade i Gunnarstorps gruva 1921—1956. Fotbollsentusiast.



Albin Winberg, Hyllinge, född 1887 i Malmö, kom första gång till gruvdriften 1912 i Nyvång, arbetade sedan i Hyllinge och därefter i Gunnarstorp. 38 tjänsteår. Fritidshobby: biodling.



En solskenshistoria

En gruvarbetare av den något originella typen, vi kan kalla honom B., höll en gång på med någon reparation nere i Höganäs gruva och skulle därvid dra åt en mutter. Men hur det nu var, så ville muttern inte riktigt "ta". Gruvfogden, som åsåg det hela, upptäckte orsaken och sa:

— Märker Du inte, att Du drar muttern åt fel håll? Du ska dra den medsols!

Svaret kom omgående:

— Ser Du nån sol härnere?

H.L.

Helsvetsat

Den bekanta amerikanska tidningen "Nordstjärnan" återger i sitt nummer för den 23 augusti "Brännpunktens" artikel om Riverton. Ett litet tryckfel har emellertid insmugit sig: av mellanrubriken "Ett helsvetsat gäng" har det blivit "En helsvetsad säng".

*

Den föreställning många hyser, att "jag kommer nog att trivas bättre på annat håll" är i flertalet fall endast ett fåfängt försök att komma undan kravet på egna ansträngningar.

("SLT-nytt",

Sveriges Litografiska Tryckerier)



Egon Ohlsson var en av Skrombergaverkens segrande varpakastare. Här är han färdig för ett kast i Gruvspelens finaltävling på Julivallen i Höganäs.

Skromberga hade fått "walk over" av Gunnarstorp och Höganäs av Nyvång i första omgången. Billesholm besegrade Bjuv med 12-0, 12-5 men mötte sedan sitt öde i Skromberga, som vann med 12-8, 12-3.

I finalen bestod skrombergalaget av Hugo Rosberg, Gösta Hillman och Egon Olsson. Höganäs representerades av Åke Schönhult, Hans Högestam och David Carlsson. Den sistnämnde hade i uttagningstävling slagit ut förra årets lyckosamme varpakastare Bengt Blom.

Det började dåligt för Höganäs, som förlorade första kulan med 3-12. I den andra blev det jämnare, men skrombergatrion stod till slut som segrare med 12-9 inte minst tack vare Rosbergs förnämliga koncentration.

Slutställningen i Gruvspelen 1956 blev, att Skromberga segrade med 17 poäng. Höganäs fick 16, Bjuv 9,5, Billesholm 9 och Nyvång 2,5 poäng.

Varpa avgjorde Gruvspelen

För tredje året har Gruvspelen arrangerats som trekampstävling mellan de anställda vid Bolagets anläggningar i norde. Skåne. Höganäs tog första inteckning i vandringspriset, men i fjol segrade Skromberga för att upprepa bravaden i 1956 års spel.

Dessa omfattar som bekant skytte, fotboll och varpa. Placeringarna i Koncernskjutningen, som går i juni månad, gäller också för spelen. Vi redogjorde i förra numret av "Brännpunkten" för Skrombergaverkens triumf i skyttetävlingen. Då Höganäsverken i fotbollsturneringen kunde mönstra ett verkligt kanonlag, blev utgången i varpa liksom förra årets utslagsgivande för vilket av verken i Höganäs och Skromberga, som skulle ta hem vandringspriset.

Höganäs oslagbar fotbollsmästare

Fem lag ställde upp i fotbollsturneringen. Skromberga besegrade Billesholm med 5-0 och Bjuv med 6-0. Båda matcherna spelades i Skromberga. Höganäs mötte Nyvång på hemmaplan och vann med 4-0. Och så var Höganäs och Skromberga finalister. Finalen gick på Julivallen i Höganäs, och skrombergapojkarna hade ingen chans mot följande stronga höganäslag, som segrade med 5-0:

Hans Ruke, Fritz Holm, Karl Persson, Åke Hansson, Sune Karlsson, Folke Bengtsson, Bertil Olsson, Olle Persson, Arthur Klang, Åke Schönhult och Egon Nyman.

Suveräna varpakastare vid Skrombergaverken

Varpatävlingen blev som nämnts avgörande för slutsegern i Gruvspelen. Skromberga och Höganäs var finalister även i denna gren.

"Mekan" i Höganäs dubbel segrade i korp-friidrott

Höganäs har haft premiär i korp-mästerskap i friidrott med sammanlagt 25 deltagare. Denna siffra är bra med hänsyn till dåliga väderleksförhållanden vid ett par tävlingstillfällen. I lagtävlan segrade Mekaniska Verkstaden,

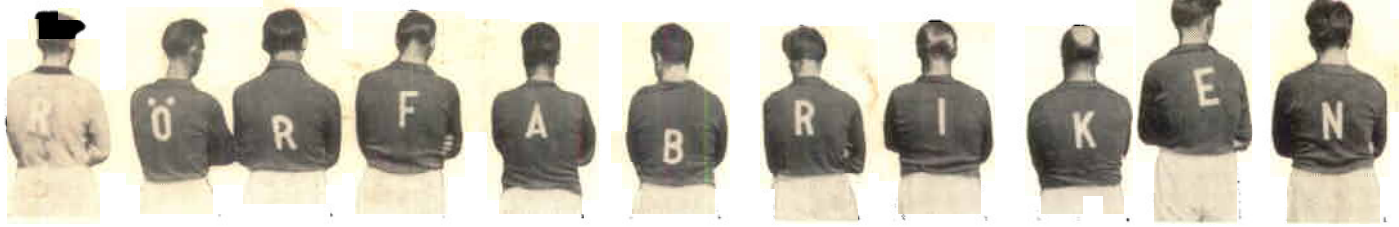
Vi presenterar här några billesholms- och bjuvsskyttar, som inte är ledsna över att det inte blev topplacering i årets Koncernskjutning, som ingick i Gruvspelen. Fr.v. runt om tavlan: Nils Hansson, Malle Herrder, C E Henriksson, Ture Askman, Wallentin Herrder, Emil Ellertsson och Kjell Johansson.



"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



(”Mekan”), med 4359 poäng före S.J., som hade 3016 poäng. Elektrikerna kom på tredje plats.

Svarvare Rolfe Engström blev individuell segrare med 1944 poäng följt av elektriker Hans Folchert. 1909 poäng. ”Mekan” hade dessutom Kurt Eneroth, Karl-Axel Engström, Willy Bohlin och Torsten Paulsson bland de tio bästa.

Ny Tre Torn-seger i ”Industriskyttel”

Förra året uppsatte Höganäsbolaget ett vandringspris i skytte i tävlan mellan Tre Torn, Elektromekano och Varvet, Hälsingborg, Grönvalls, Ängelholm, samt Bolagets skyttar vid de olika verken i nordv. Skåne. Tre Torn tog den första in-teckningen och erövrade i år åter den vackra silverpokalen.

Tävlingen arrangerades denna gång av Varvets Skytteförening på HSS banor i Råå den 1 september. Inte mindre än 127 skyttar deltog.

I lagtävlingen blev poängställningen följande: Tre Torn 763, Grönvalls 748, Elektromekano 729, Höganäsbolaget 718 och Varvet 672 poäng.

Högsta poäng i den individuella tävlingen uppnåddes av Åke Lannetoft, Höganäsbolaget (Bjöv), klass IV—V, och Stanley Svensson, Tre Torn, klass I, som båda prickade in 158 poäng. Höganäsarna Gunnar Thornblad, klass III, samt Bertil Johansson, klass II, var jämte Lannetoft de enda av 31 skyttar från Höganäsbolaget, som kom på prisplats.

Greger Sandberg, i mitten, gratuleras av sina närmaste konkurrenter, Stig Jonés, t.v., och Eric Fridlund, till segern i mästerskaps-tävlingarna i golf.



Råg i ryggen kan man säga att dessa pojkar har. Det är Rörfabriken i Höganäs fotbollslag, som har härjat framgångsrikt på den gröna mattan i sommar. Bilden kunde för läsekreten i Höganäs mycket väl gälla en pristävling, men vi vänder på ”gubbarna”: Fr.v. K G Persson, Sune Karlsson, Karl Persson, Olle Persson, Arthur Klang, Egon Nyman, Egon Bohlin, Fritz Holm, Åke Hansson, Sven Johansson och Stig Erlandsson.

Unikt vandringspris till höganässkyttarna

Inom korporationsskyttet i Höganäs uppsatte Höganäsbolaget 1947 ett vandringspris, som gick i nio år, innan Mekaniska Verkstadsens lag erövrade trofén som ständig egendom. Svåraste konkurrenter var Jordbrukarna och Bolagets kontorslag med vardera två in-teckningar. Dessutom segrade Diverseavdelningen och Studerande var sin gång.

I 1955 års tävling hemfördes vandringspriset för alltid till Mekaniska Verkstadsens av Bertil Johansson, John Nilsson och Verner Gustafsson. Dessa satte i år upp priset i individuell tävlan mellan höganässkyttarna med vissa handicapbestämmelser.

Den första individuella in-teckningen tog III-klass skytten Stig Beijer med 188,1 poäng. Närmast följde Verner Gustafsson, klass II, med 179,6 samt Stig Holm, klass V, med 179,0 poäng.

Rörfabriken, Höganäs, årets sensationslag i korpfolboll

Av fem deltagande lag i årets korpfolboll i Höganäs var två från Höganäsbolaget — Rörfabriken och ”Mekan”. Förstnämnda lag skötte sig bäst, men det blev endast tredje plats med nio poäng trots fina målkvoten 52—23, flera plusmål och färre baklänges-mål än något annat lag i serien. För ”Mekan” var målkvoten den nästan exakt omvända eller 23—53, och sammanlagt fem poäng gav en fjärdeplacering.

I korp-cupen besegrade Rörfabriken först Polisen med 6—4, varvid förman Arthur Klang svarade för fyra av segermålen. I en semifinalen mötte Rörfabriken korpserieseg-raren Steglinge och gick sensationellt till fina-len genom 3—2-seger. Förman Åke Hansson, som strax före pausen ersatte Folke Bengtsson, gjorde det avgörande målet. Den andra semi-finalmatchen förlorade ”Mekan” mot Biljar-den med hela 11—2.

Finalen gick sålunda mellan Rörfabriken och Biljarden. Det ungdomliga ”biljard-laget” gav inte Åke Hansson och hans mannar någon chans att bli cupmästare utan tog hem segern med 5—1.

I olika korpssammanhang har Rörfabriken lag i 7- och 11-mannafotboll tillsammans spelat 19 matcher. Av dessa har 14 vunnits mot 4 förlorade, medan 1 match sålunda slutat oavgjord. Sammanlagda målkvoten är 94—46,

vartill medverkat rekordskyttet med 25—0 i korpmatch mot ”Mekan”. Nämnas bör, att medelåldern i laget är 39 år.

Vid sidan av höganäskorpen har fotbolls-utbyte skett med Marco, Ängelholm (6—4, 6—0), Rörfabriken i Skromberga (4—1, 4—2), Lerbergets IF (1—0), Mab & Mya, Furulund (3—1) samt Findus, Bjöv (4—2, 4—1). Samtliga dessa matcher har vunnits med segerresul-taten inom parentes.

Ege

Greger Sandberg, Glasull, Bolagsmästare i golf

Bolagets årligen återkommande golfmäster-skap spelades lördagen den 22 september på Mölle Golfklubbs utmärkta bana. Tävlingen gynnades dessutom av ett strålande väder, så allt var upplagt för utmärkt spel. Så blev emellertid inte fallet, vilket väl kan tillskrivas den ringa träning, spelarna får i september månad, då de korta kvällarna sätter stopp för effektivt träningsspel.

Som vanligt spelades en 18-håls poäng-bogey med 7/8 handicap. Redan efter 7 hål stod det klart, att striden kom att stå mellan Greger Sandberg, Billesholm, och Eric Fridlund, Höganäs. Dessa båda följdes åt ända fram till 13:e hålet, där Fridlund fick en serie dåliga slag, varefter Sandberg lätt kunde promenera hem med segern.

Desto hårdare blev däremot striden om 3:e placeringen. Inte mindre än fyra spelare var praktiskt taget lika, när sista hålet återstod. Stig Jonés plockade emellertid då fram stor-spelet och avslutade med en vacker 4 och säk-rade 3:e placeringen.

Slutresultat med full handicap inom parentes:

1. Greger Sandberg (21) 34 poäng
2. Eric Fridlund (3) 31 ”
3. Stig Jonés (28) 28 ”
4. Rune Strandberg (32) 27 ”
5. Åke Engmarker (28) 27 ”
6. Herman Brundin (26) 27 ”
7. Ludvig Fredholm (18) 20 ”

Sandberg fick in-teckning i ”Golfänkans vandringspris”, skänkt av Ludvig Fredholm och tidigare erövrat av Herman Brundin och Eric Fridlund. Den senare tog hem Höganäsbolagets vandringspris, i vilket Åke Engmar-ker har två in-teckningar.

E.F.