

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 15 Nr 1 Febr. 1957

UR INNEHALLET

Ordet är PLAST

Civilingenjör Axel Wester, Höganäs, orienterar om våra plastprodukter och deras användning 3

"Sagoslott i ödemarken",

dvs. IKAB:s nyuppförda jätteanläggning i Kärnavaara, har ytterbeklädnad med Billesholms glasull 9

Om "den mänskliga faktorn"

talade bruksläkaren dr Stig Jonäs på stort arbetarskyddsmöte i Höganäs 12

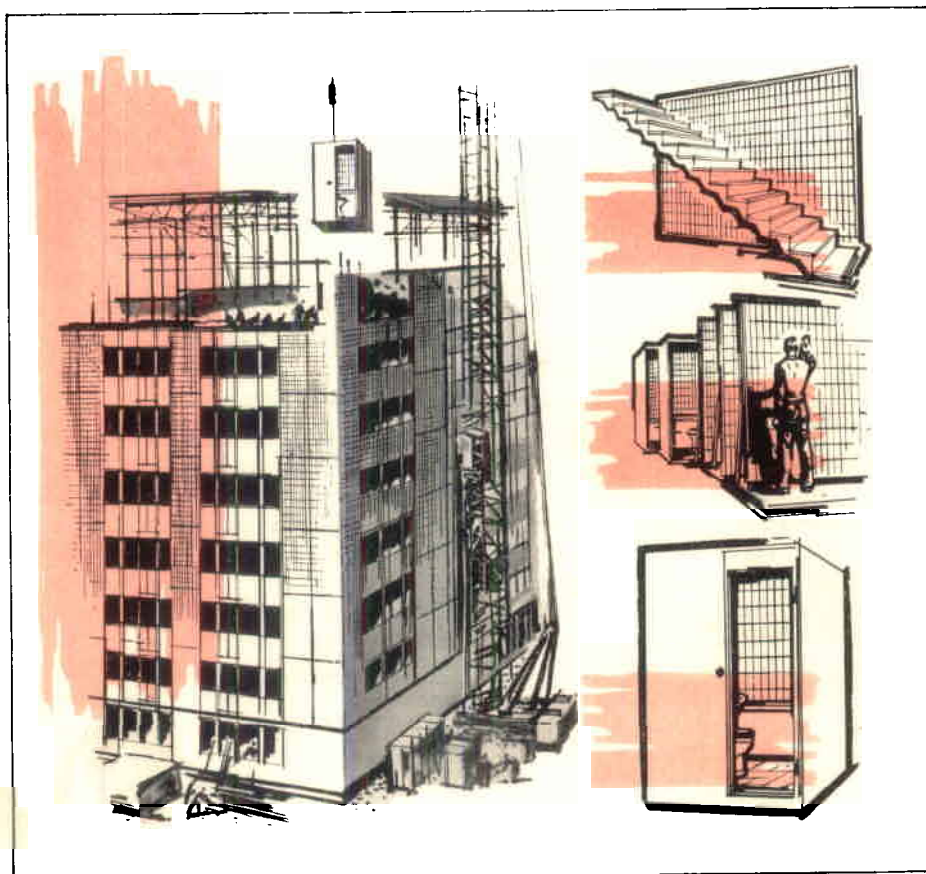
Rivertons Dag

med 400 deltagare har ägt rum. "Brännpunktens" medarbetare rapporterar 14

"Byggningen"

150 år gammal gruvhistorisk byggnad i Höganäs skall rivas. Rektor Olof S Eriksson berättar dess historia 16

Axel Wester, försäljningsledare för syrafasta och kemiska produkter. Artikel om plast s. 3.



Höganäs klinker-prefab prövas i stor skala

Höganäs i "Brännpunkten" tidigare omnämnda metod för fabriksmässig sättning av keramiska plattor, den s.k. **prefab**-metoden, har tillämpats i stor skala bl.a. vid ett större byggnadskomplex i Västerås och ingår därmed i ett av de intressantaste och djärvaste försöken att med montagebyggeri pressa byggnadskostnaderna. Det gäller fyra 10-våningars punkthus och en serie 3- och 4-våningars lamellhus, där Höganäs plattor i olika utförande och färgvariationer kommer till användning. Läs på s. 8 om detta bostadsbyggandets industrialisering och utveckling mot montagebyggeri.

"Vi åker med Kalle Flöts",

en nyinspelad skolstillfilm om Höganäskoncernen, har haft premiär. Den ingår som ett led i våra public-relations-strävanden. Mera om stillfilmen på s. 9.



”Fruktan för det okända”

är överskriften på en uppsats, som kommit oss tillhanda. Den är författad av J Le Harivel, chef för informationstjänsten inom den vid det här laget i vida kretsar välbekanta O.E.E.C. — den europeiska ekonomiska samarbetsorganisationen, som är ett av Förenta Nationernas många organ. Då uppsatsen har ett angeläget ärende, vill vi inte underlåta att delge våra läsare den i sammandrag.

På ett möte

i London nyligen yttrade ordföranden i det engelska produktivitetsutskottet, Sir Raymond Priestly, bland annat:

— Folk har börjat bli rädda för vetenskapen. De känner ängslan inför det som de inte förstår.

Betydelsen av detta uttalande understrykes av att det gjordes inför en krets av fackmän under en tid, då många vanliga män och kvinnor med oro och fruktan skådar verkningarna av den vetenskapliga utvecklingen i allmänhet och av den växande kunskapen om atomer och elektroner i synnerhet.

Denna fruktan

för det okända kan minskas, ja, bringas att helt försvinna, om större vikt tillmätes den roll, som upplysning-information spelar för den så kallade ”andra industriella revolutionen”. Den har ytterst sin rot i upplevelser i vår barndom: i den mörka barnkammaren antog skuggor och obestämbara ljud till sist så fantastiska proportioner, att vi föll i gråt. Men tåreflödet upphörde, när vi fick förklaringen till vad det var, som skrämde oss. Och på samma sätt går det senare i livet.

Människan

känner sig säkrare och lugnare, om hon får ärliga upplysningar i förväg om det ena och det andra, även om dessa upplysningar innebär, att väntade besvärligheter måhända måste mötas med en god portion mod. Det är inte bra att ställa människor inför fullbordade fakta. Menige man är rädd för förändringar, vi är innerst inne alla konservativa. Denna rädsla förstärkes ofta på ett olyckligt sätt genom slagord. ”Automation betyder, att jag blir överflödigt” har blivit en utbredd uppfattning. Och dock är ”automation” inget annat än ett modernt slagord för en utveckling, som i grund och botten pågått, så länge människan funnits till.

Det kan inte nedläggas nog möda på att genom riktiga informationer skapa klarhet och

skingra missförstånd i dessa frågor, inte minst inom näringslivet. Politikerna har ådragit sig ett stort ansvar för den misstro mot informationer, som gör sig gällande, även om de försöker försvara sig med att de uttalat sig på ett visst sätt, därför att det var ”politiskt nödvändigt”. Ett ärligt besked betalar sig i längden, även om det medför besvärligheter och besvikelser till en början.

Produktivitetsökning

är ett sådant där slagordsartat uttryck, som i den allmänna debatten givits den mest skiftande innebörd. Nyligen har man inom O.E.E.C. enat sig om följande definition på detta uttryck: ”Produktivitetsökning innebär att producera flera och bättre varor på ett mera ekonomiskt sätt, med mindre fysisk insats och större utbyte för alla samt i en bättre atmosfär”. Denna definition är mycket mera upplysande än ett slagord och ett bättre försök att ge en ärlig förklaring.

Informationen

till kunder och övriga utomstående är ofta välordnad inom företagen. Däremot har många företagsledare inte förstått värdet av att ge människorna inom företaget, de anställda, teknisk och saklig upplysning. Denna har dock en god grund att bygga på: av naturen är människan vetgirig, och innerst inne är hon stolt över sitt yrke och sin arbetsplats. Varför inte då förklara, hur den maskin fungerar, som den enskilde arbetaren tillverkar sin lilla del av? Varför inte berätta om den nya vetenskapliga teknik, som utformats på företagets eget laboratorium och som väntas få så stor betydelse för fabrikationen?

Det finns många sätt,

på vilka dylika upplysningar kan delges de anställda: genom föredrag, genom beskrivningar och meddelanden från företagsledningen och genom träningskurser. Men varför inte nyttja personaltidningen som det viktigaste informationsmedlet? Somliga menar, att personaltidningen bara skall syssla med personaltidning, sporthändelser och välfärdsanordningar. Andra är intresserade att ge tekniska och praktiska upplysningar, och varför inte? Dessa upplysningar är inte propaganda och kan inte feltolkas.

På de håll

inom företagarkvärlden, där man ställt sig oförstående till värdet av informationer till

de anställda, har man ibland gjort den invändningen, att det kan vara mycket svårt att förklara vetenskapliga ämnen för menige man. Detta är oriktigt. Inget problem är så tekniskt, att det inte kan nöjaktigt förklaras på ett enkelt och lättfattligt språk. I vissa fall kan det vara lämpligt att komplettera den skriftliga informationen med till exempel filmvisning. Till och med så invecklade saker som atomer och elektroner kan förklaras eller åtminstone åskådliggöras genom livfulla, rörliga diagram. Även utan film kan man klara sig en lång bit på väg genom förenklade teckningar och diagram.

Utbyte

av erfarenheter och upplysningar företagen emellan anses numera ha en stor betydelse för den industriella utvecklingen. I många länder är besök i båda riktningarna hos andra företag ett viktigt drag i verksamheten. För bara ett tiotal år sedan skulle man på många håll ha ansett dylika besök vara otänkbara, medan man i dag öppnar fabriksportarna och inbjuder konkurrerande företag för att visa, hur långt man kommit i tekniskt hänseende. Även internationellt pågår ett dylikt utbyte av erfarenheter. O.E.E.C. har verksamt understött detta utbyte bland annat genom att utge ”Europeiska Tekniska Meddelanden”, där man på grundval av artiklar i tusentals tidsskrifter ger koncentrerade upplysningar från 11 länder. Publikationen utges på engelska, franska, tyska, norska, italienska och spanska.

Ett av bevisen

på att ett dylikt utbyte och ömsesidigt utnyttjande av tankar och idéer vunnit gillande även på arbetarhåll är en i England av en stor dagstidning utlyst nationell pristävlan om bästa förbättringsförslaget. Anslutningen blev överväldigande. Företagen slöt enhälligt upp bakom idén, och arbetarna sände in hundratal förslag till denna storstilade tävlan. O.E.E.C. har fått tillstånd att delge det segerande förslaget till alla produktivitetsutskott i de anslutna länderna.

Här må inskjutas, att en liknande tävlan redan för några år sedan var anordnad i Sverige, likaledes på initiativ av en dagstidning. Bland de fem bästa förslagsställarna befann sig den gången glädjande nog en höganäsare, såsom den minnesgode läsaren av ”Brännpunkten” måhända erinrar sig.

Monsieur Harivel

slutar sin uppsats med följande ord:

— Vi befinner oss för ögonblicket på ett stadium i den industriella utvecklingen, där problemen myllrar fram, där vetenskapens framsteg göres i ett sådant tempo, att den enskilda människan liksom inte hinner med. Detta innebär en maning till ökade ansträngningar att låta vetenskapens landvinningar komma alla människor till godo — och till att övervinna fruktan för det okända.

ORDET ÄR

PLAST

Plast är en relativt ny materialgrupp, som först under andra världskriget fick sitt stora genombrott. Sedan dess har av vetenskapsmän och tekniker i många länder ett ofantligt arbete lagts ned, dels på att förbättra de olika plasterna och skapa alltmera rationella metoder för produktion av olika plastartiklar, dels på att framställa helt nya plaster med olika önskade egenskaper. Höganäsbolaget har med framgång medverkat till denna utveckling. Civilingenjör Axel Wester, försäljningsledare för syrafasta och kemiska produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs, lämnar här en kort orientering om de olika plastprodukter, som tillverkas inom koncernen — vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma — och om några kunder för dessa produkter.

PLAST — en materialgrupp med stora framtidsmöjligheter

Utvecklingen på plastområdet har skett i en så snabb takt, att det är svårt att finna motsvarighet därtill på andra områden, och

Förman Verner Sköft vid Höganäsplast verkar vara en urstark herre. De rör han pressar på sina reka armar är emellertid av furanplast, sålunda lätta men starka och beständiga mot nästan alla frätande vätskor.

denna utveckling fortgår utan avmattning. Sedan 1950 har världsproduktionen av plast ungefärligen fördubblats och nått en volymmässig omfattning, som överträffar tillverkningen av flera viktiga metaller såsom t.ex. aluminium. Skulle utvecklingen på plastområdet komma att fortgå i fullt samma takt som hittills, skulle man redan inom ett kvarts sekel vara uppe i produktionsvolymen av samma storleksordning som den nuvarande stålproduktionen. Man tror knappast, att en så våldsam utveckling av plastprodukterna skall ligga inom möjligheternas gräns, och det torde innebära en avsevärd överdrift att tala om en kommande plastålder. Säkert blir dock plasterna bland de allra viktigaste av de ma-

terial, som människan kommer att ha till sitt förfogande i en framtida värld.

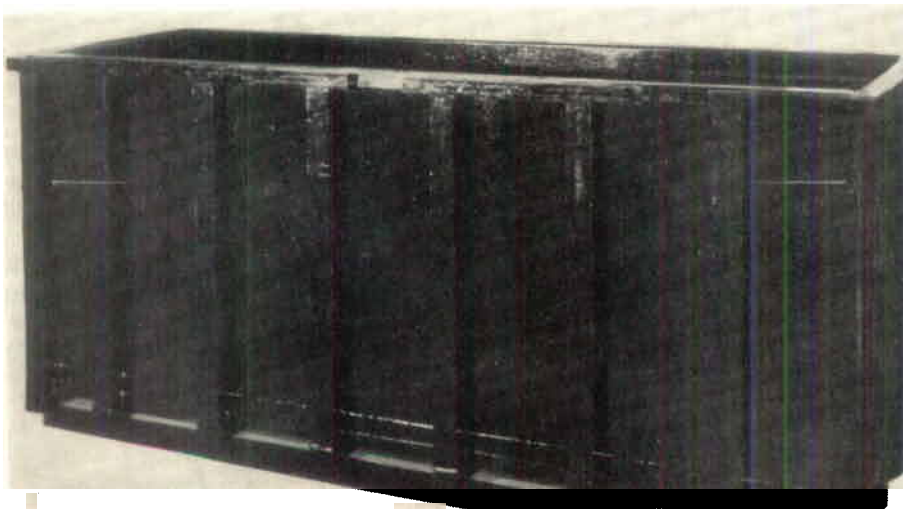
Sverige är ett av de länder i Europa, som har störst plastkonsumtion, och plasterna har här redan vunnit en så omfattande användning, att alla människor dagligen kommer i kontakt med plast. Visst har det många gånger funnits anledning att klaga på vissa plastartiklars mindre goda egenskaper, men dessa dåliga erfarenheter har som regel berott på att plasterna använts på områden, för vilka de inte varit avsedda eller lämpliga. Efterhand som kännedomen om de olika plasternas egenskaper fördjupats, har sådana olägenheter eliminerats, och i och med nya plasters tillkomst, tränger plasten in på ständigt nya områden.

Höganäs plast en komplettering till syrafast keramiskt material

Höganäsbolaget har under en lång följd av år försett cellulosaindustrin och den kemiska industrien med syrafasta konstruktionsmaterial, vilka är av stor betydelse för dessa industrier. Våra viktigaste produkter är syrafast tegel, murbruk och stengods. Leveranserna av dessa produkter har inte varit begränsade till Norden, utan vi har även på avlägsna marknader såsom t.ex. Kina och Japan funnit tack-samma kunder.

Under den senaste tioårsperioden har plas-

terial avsett för frätande vätskor tillverkas av furanplast i olika dimensioner för galvanisk och kemisk industri.





Huv över kokpanna med tillhörande skorsten. Fem sådana har installerats vid Reymersholms Gamla Industri AB i Hälsingborg.

tivt hög temperatur, och är därför av speciellt intresse för den kemiska industrien. Plasten har som sådan mindre god hållfasthet, men genom att i denna vid tillverkningen införa fina glasfiber i form av väv eller matta erhålles en produkt med stor mekanisk styrka. Denna glasfiberarmerade furanplast är för närvarande huvudprodukt vid tillverkningen i Lomma.

Vid framställning av artiklar i glasfiberarmerad furanplast utgår man från plasten i flytande form. Detta halvfabrikat tillverkas vid kemiska fabriken i Höganäs. Den vätskeformiga plasten tillsättes härdningsmedel och pressas tillsammans med armeringsmaterialet glasfiber i formar av stål, varvid plasten övergår från vätska till fast kropp och produkterna får de dimensioner, som bestämmes av formarna.

För att få en rationell tillverkning framställes i största möjliga utsträckning standard-element såsom plana skivor, rör och olika profiler, vilka sedan kan sammanfogas till större objekt.

I många fall är dessa standardiserade byggelement inte tillräckliga, utan nya artiklar av mer eller mindre komplicerad form måste ständigt produceras. Man kan tala om ett "beställningskrädderi" för kemisk apparatur, där kunderna får sina olika individuella krav på utförande väl tillgodosedda.

Många olika industrier visar stort intresse för furanplast. Våra största kunder har vi inom kemisk industri, cellulosaindustri och rayonindustri, men även galvaniska fabriker har gett oss många order främst på olika typer av kärl och kar.

Furanplastens många olika användningsområden skall här inte i detalj beskrivas, utan endast exemplifieras med foton av några olika produkter.

Glasfiberarmerad esterplast starkast av tillgängliga plaster

Artiklar av glasfiberarmerad esterplast tillverkas enligt principiellt samma metoder som beskrivits för furanplast, och ofta kan samma formverktyg användas för de båda plasterna. Esterplasten har avsevärt sämre beständighet mot kemikalier än furanplasten och har därför sin huvudsakliga användning för andra ändamål än för syrafast apparatur. Plasten lämpar sig dock för användning inom kemisk industri och cellulosaindustri i vissa fall, när de kemiska påfrestningarna är ringa.

Den glasfiberarmerade esterplasten är den mekaniskt starkaste av de i dag tillgängliga plasterna. Kombinationen av ringa vikt och stor hållfasthet är viktig inom all modern teknik och har gett esterplasten en mångsidig användning. I USA tillverkas så olika ting som bilkarosser, båtar, byggnadselement, flygplansdetaljer, hushållsmaskiner, möbler, resväskor m.m. av glasfiberarmerad esterplast, och även i Sverige vinner denna plast ständigt ökad användning. Vår tillverkning i Lomma befinner sig i början av en utveckling, som säkert skall resultera i många nya och intressanta tillverkningsobjekt.

Vinylplast är svetsbar, en av dess fördelar

Styv vinylplast är ett material av stort intresse för kemisk industri. Plasten har utmärkt beständighet mot de flesta kemikalier och lämpar sig väl för tillverkning av rörledning- ar och olika apparater. Materialet mjuknar

terna i allt större utsträckning funnit användning som syrafast konstruktionsmaterial, och de erbjuder därvid i många fall fördelar framför keramiskt material. Fördelarna är låg vikt och god mekanisk styrka i förening med god kemisk beständighet och goda möjligheter även till komplicerad formgivning.

Då det stått klart, att plasterna i framtiden skulle komma att spela en allt större roll som syrafast konstruktionsmaterial, har Höganäsbolaget funnit det naturligt att komplettera sin tillverkning av syrafasta keramiska material med en plasttillverkning.

För något mer än två år sedan bildades därför ett nytt dotterbolag, AB Höganäs Plastprodukter, som fick sin verksamhet förlagd till Lomma. Försäljningen sker genom moderbolaget i samband med övriga syrafasta material.

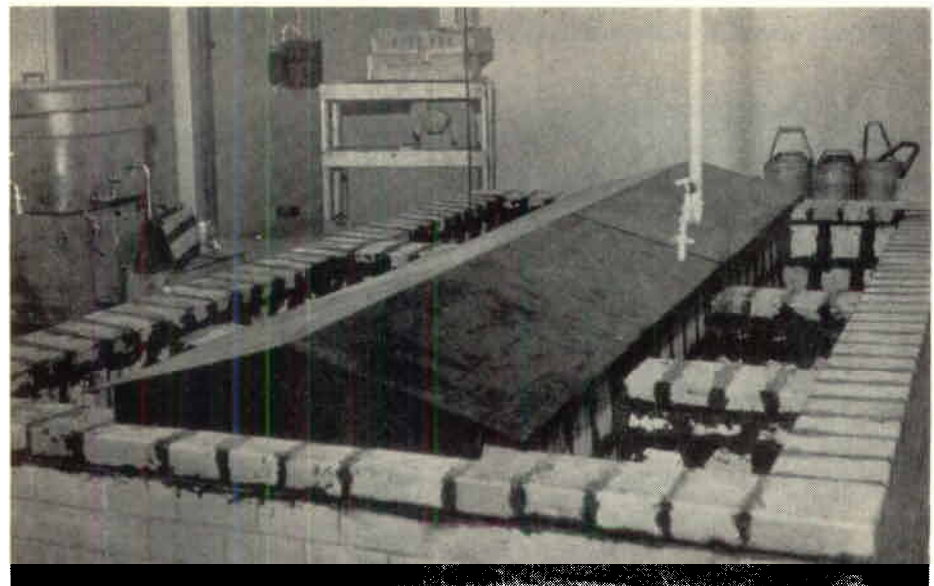
Ett omfattande och framgångsrikt utvecklingsarbete har utförts i Lomma, och produktionen där omfattar i dag en mängd olika plastprodukter, av vilka åtskilliga är helt nya för svensk marknad. Utvecklingen fortgår, och flera nya produkter kommer efterhand att tagas upp på tillverkningsprogrammet.

I det följande beskrives i korthet de viktigaste av de plastprodukter, som i dag tillverkas inom koncernen.

Glasfiberarmerad furanplast huvudprodukt i Lomma

Furanplast är en produkt med ovanligt god beständighet mot kemikalier, även vid rela-

Olika slag av huvar för utsugning av frätande gaser lämpar sig väl för tillverkning i furanplast. Då huvarna som regel kan byggas upp av standardiserade element, kan kundernas krav på snabb leverans tillgodoses. Här en huv avsedd för betkar vid AB Elektromekano i Hälsingborg.



vid omkring 80 C. och detta gör, att dess användning begränsas till låg temperatur.

Vinylplast och glasfiberarmerad furanplast kompletterar varandra. Vissa artiklar kan framställas till lägre kostnad i vinylplast än i furanplast, och när användningstemperaturen är låg och kravet på mekanisk styrka ringa, använder man ofta vinylplast, medan däremot furanplast måste tillgripas vid högre temperaturer eller större mekanisk påfrestring. Vid tillverkningen utgår man från importerat halvfabrikat i form av plattor, rör och stänger. Efter uppvärmning till mjukningstemperaturen kan plastdetaljerna formas, och de kan sedan sammansvetsas till föremål av önskad form och storlek. Att plasten är svetsbar är en av dess stora fördelar.

Tillverkningen av artiklar i vinylplast är en av de nyaste produktionslinjerna i Lomma.

Vinylplast i form av lack användes för att ge ytor av stål eller betong en beläggning som skyddar mot frätande ämnen. Även sådana produkter har vi idag på vårt leveransprogram.

Etenplast användes

för syrafasta beläggningar

Etenplast är namnet på ett annat material med god beständighet mot syror. I Lomma utföres beläggning med denna plast på olika detaljer, som kunderna sänder till vår fabrik. Beläggningsarbetet kan också utföras ute hos våra kunder av tränade montörer från Lomma.

Fluoretenplast — Teflon —

ger mycket låg friktion

Fluoretenplast, mera känd under handelsnamnet Teflon, är en plast med intressanta egenskaper. Den har större beständighet mot frätande ämnen än någon annan plast, och en teflonyta ger mycket låg friktion. Två ytor av teflon glider lika lätt mot varandra som två bitar av vat is.

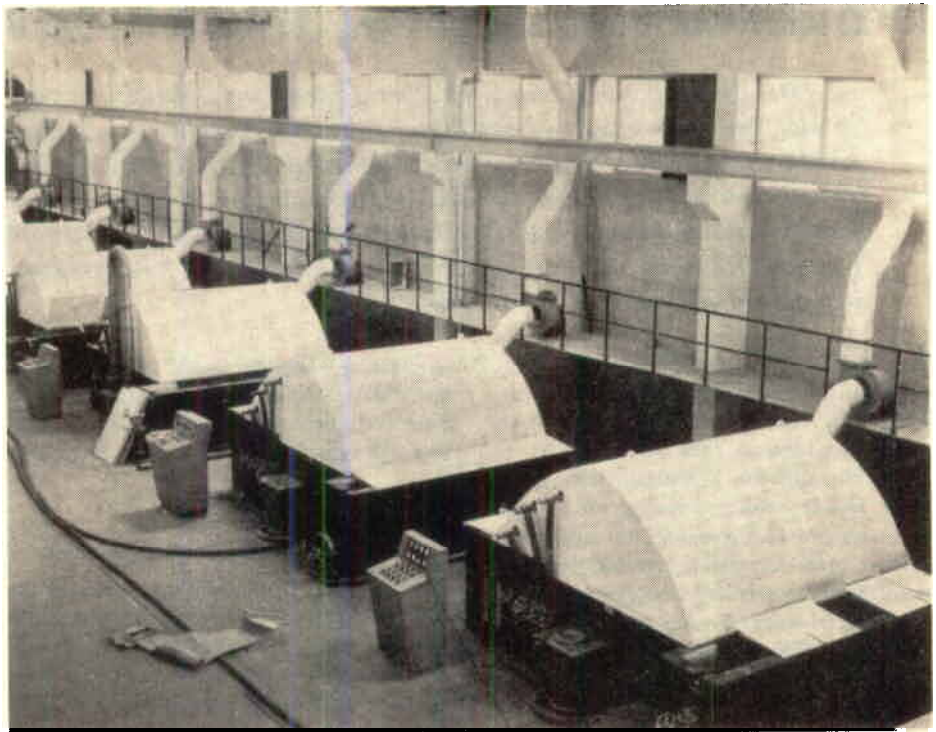
Teflon användes bl.a. som beläggning på föremål av stål eller metall och ger dessa en yta, som ingenting häftar vid. Detta är ofta av stor vikt t.ex. för olika detaljer i förpackningsmaskiner eller textilmaskiner, och intresset för teflonbeläggningar är därför stort.

Av teflon tillverkas också — genom pressning i formverktyg vid högt tryck — olika detaljer såsom t.ex. tätningssringar.

Försäljningen av plastprodukter innebär inte enbart en utvidgad materialservice gentemot våra gamla kunder, utan vi vinner även en ständig kontakt med nya kundgrupper och finner nya användningsmöjligheter för våra produkter.

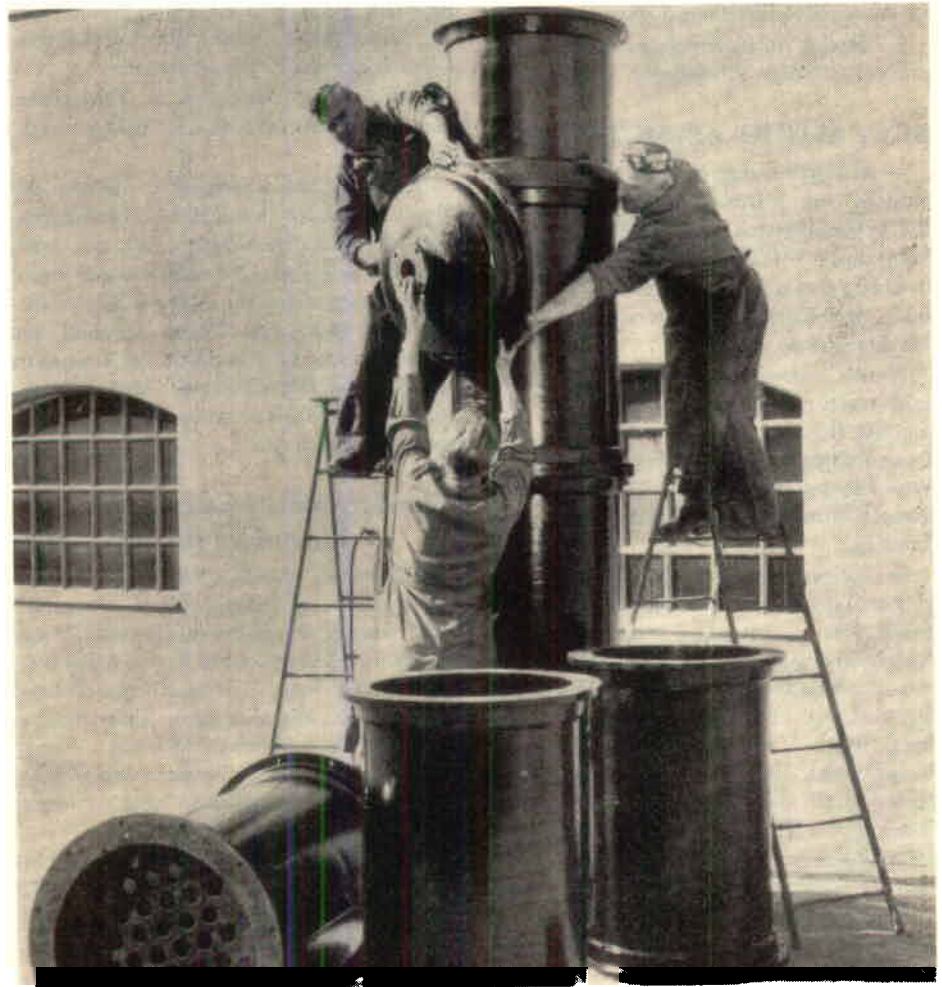
Att vidga användningen av våra olika plastprodukter och att utveckla nya sådana är målet för det intima samarbete, som ständigt råder mellan moderbolagets försäljningsavdelning och dotterföretaget, AB Höganäs Plastprodukter.

Anders W. W. W.



Denna bild visar käpor på blekerifilter samt rörledningar av esterplast tillverkade av Höganäsplast för AB Statens Skogsindustriers nya fabrik i närheten av Kalix.

Ett absorptionstorn för frätande gaser provmonteras vid fabriken i Lomma av förman Verner Sköft nederst, Reinhold Persson samt Gustav Persson före leverans till en kund i övre Norrland.



INVESTERINGAR förutsättning för högre LEVNADSSTANDARD

— Den återhållsamhet, som vi på senaste tiden kunnat märka hos våra kunder, beror inte enbart på den ovissa politiska framtiden utan i minst lika hög grad på de svårigheter, som industrin på det stora hela taget har genom statsmakternas skattepolitik, uppbromsning av investeringarna genom särskilda pålagor, kreditbegränsning etc., framhöll dir. B Börjesson i sin orientering om marknadsläget vid sammanträde med företagsnämnden vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik.

Ing. Nils Vult von Steijern talade vid detta sammanträde om automatisering och dess hjälpmedel. Automatiseringen är på intet sätt något nytt begrepp, sade han, utan den har fortskridit alltsedan industrialismens genombrott. Det är emellertid troligt, att vi under den närmaste 10-årsperioden får uppleva en mycket snabb utveckling. Automatiseringens möjligheter är emellertid begränsade. Enligt gjorda beräkningar är den möjlig i följande omfattning: bilindustrin i USA 40—60 %, all industri i USA cirka 16 %, all industri i Europa cirka 5 %.

Efteråt visades KVE:s mycket instruktiva stillfilm "Automatisering". I filmen talades bl.a. om automatiseringens ekonomiska möjligheter. Det framhölls, att det fordras ökat sparande för att kunna investera. Investeringarna möjliggör automatisering, som är förutsättning för en högre levnadsstandard. Denna bör i sin tur medföra ett ytterligare ökat sparande, och så är kretsloppet slutet.

Sju förslag till förbättringar rekommenderades av nämnden till belöning. 22.11.1956

Bättre ALUMO- och SICTO-tegel

— ALUMO-verkets tunnelugn har tagits i anspråk för bränning av ALUMO- och SICTO-kvaliteterna, och försök pågår med bränning av VICTOR-kvaliteterna, meddelade ordf. i sin produktionsöversikt på sammanträde med företagsnämnden vid Tegel- och Murbruksfabrikerna.

Hittills hade framgått, att rent kvalitetsmässigt sett var resultaten för såväl ALUMO- som SICTO-tegel bättre än tidigare bränning i kammarugnar. Vidare hade många erfarenheter vunnits, vilka kan vara till nytta vid ett eventuellt framtida tunnelugnsbygge för dessa kvaliteter.

Det tidigare omnämnda förslaget för ändring av krossning av kvartshaltiga material i fabrik XII presenterades i reviderat skick. Vidare omtalade ordf., att vissa förbättringar vid massaberedningen vid fabrik V kommer att företagas, bl.a. kommer sikterna att utbytas. Fabrik V torde i fortsättningen bli den huvudsakliga chamottefabriken, framförallt beroende på den större ugnkapaciteten i V:ans ugn. VIII:ans ugn har tagits i anspråk för bränning av järnsvamp, vilket även avsågs att ske med en av Rörfabrikens ugnar.

Herr Egon Jönsson gjorde en del frågor rörande dammundersökningarna vid Silikapressen och ansåg, att prover borde tagas på

flera ställen i lokalen. Ordf. framhöll, att det inte endast var frågan om dammängden utan framförallt om halten fri kvarts i dammet vid resp. arbetsplatser. 12.12.1956

Åtgärder att nedbringa förbrukning av brännolja

Företagsnämnden i Baskarp diskuterade med anledning av situationen på oljemarknaden, vad som kunde göras för att nedbringa förbrukningen av brännolja i fabriken. Härvid framhölls nödvändigheten av att alla har denna sak i åtanke och att var och en på sin plats hjälper till att spara på ångan.

E Stråhle föreslog, att en man fick i uppdrag att sköta samtliga aerotemperar. Han hade på känn, att aerotemperarna öppnas för fullt på morgnarna och sedan får stå på hela dagen, vilket han förmenade knappast kan vara nödvändigt alltid. Ingenjör H Karlsson påpekade, att rökgastermometer kunde vara ett hjälpmedel att minska oljeförbrukningen. Dessa frågor skall närmare studeras.

Ordföranden, disponent L Frederiksen, lämnade en kort översikt över Bolagets verksamhet.

Ing. G Santesson redogjorde i korthet för vissa av Baskarps kvaliteter ur försäljnings-synpunkt. Han meddelade också, att utredning om vattenledningen till Karlsfeldt pågår, och att kostnaderna för en sådan ledning torde bli ganska stora. Vidare framhöll ing. Santesson, att Yrkesinspektionen kontaktats för en dammundersökning och att Statens Institut för Folkhälsan anmodats företaga en sådan undersökning. 12.12.1956

Transformatorstationerna kan i framtiden fjärrmanövreras

Vid senaste sammanträdet med Centralverkstadens samarbetskommitté fungerade Curt Skoog som ordförande. Han hälsade särskilt pensionärerna Osvald Braun, Albin Bohlin, Filip Carlsson, Karl Hultberg och Ernst Persson, vilka inbjudits till det sista sammanträdet för året på Hotell Schweiz. Vidare deltog ing. Knut-Arne Nilsson, Arbetsbyrå, avd. 66 ordf. Egon Jönsson samt verkstadsklubbens ordf. Harald Gustavsson.

Ing. Hjalmar Lundgren meddelade, att beläggningen i plåtslageriet är mycket god. En försämrad ordninggång har märkts i maskinverkstaden och filareverkstaden.

För Gjuteriet rapporterade ing. Åke Schön-

hult, att beläggningen är mycket dålig och att samma tendens kan märkas även i andra gjuterier. På Snickerifabriken är det full sysselsättning. Formtillverkningen minskar, medan däremot div. snickerierna ökar. Många arbeten, som tidigare har utförts av byggnadsfirmor, har på senare tiden anförtratts Snickerifabriken. På prov tillverkas emballagelådor och lastpallar. Det stora behovet av en virkestorka har nu lösts genom att en torka har inköpts och håller på att installeras.

För El-avdelningen omtalade ing. L Harndenby, att en generalplan över elnäten vid Höganäs och samtliga verk håller på att utarbetas. Höganäsbolaget köper från Sydkraft via Mörarp cirka 80 milj. kWh/år. Ledningsnätet har delvis ombyggt och reparerats under hösten. Genom dessa arrangemang har man kunnat minska effektförlusterna avsevärt. Transformatorstationerna vid Schakt Gustaf Adolf, Stureholm och Bjuv körs nu obemannade och kan i framtiden fjärrmanövreras.

Ing. Knut-Arne Nilsson höll ett mycket intressant, med bilder illustrerat föredrag om metodteknik tillämpad i praktiken.

Ing. Hjalmar Lundgren avtackade pensionärerna Ernst Persson och Karl Hultberg för 44 resp. 40 års troget och förtjänstfullt arbete vid Höganäsbolaget. 17.12.1956

Nytt vattenavhärtningsmedel

I sin produktionsöversikt till samarbetskommittén vid Kemiska fabriken och AB Höganäsmetoder meddelade ordf., 1:e ing. Eric Nilsson, att Höganäsbolaget träffat avtal med General Electric Company i USA för tillverkning av polystyrenjonbytare — en massa, som användes bl.a. för att göra hårt vatten mjukt.

En annan tillverkning, som redan kommit igång, är polystyrenemulsion. Det är ett klistermedel, som användes vid tillverkning av batteriseparatorer.

Produktionen av HÄBINOL har varit något lägre under 1956 än föregående år, sade ing. Nilsson. Försäljningen är däremot av samma omfattning. Den utländska konkurrensen på garvämnessidan är intensiv. Årsproduktionen understiger obetydligt tillverkningen året förut. Bolaget underhandlar med en finsk firma om tillverkning av Höganäs syntaner — syntetiska garvmedel — i Finland. Produktionsökningen fortsätter för vattenlös- lig bakelit, furanplast samt OS-lösning, som användes för tillverkning av specialfogmassa.

Arbetskyddsfilmerna "En vanlig vardag" visades, och i nämndprotokollet gjordes följande goda sammandrag av innehållet: "Vi fick följa en arbetare under en dag, från det han hade morgongrälet med sin fru och i rena ilskan rusade iväg till fabriken. Grälet låg sedan och pyrde under dagen, så att han i stället för att tänka på sitt arbete tänkte på trätan han hade haft därhemma. Han körde sin svarv hårdare än vanligt med den följd, att arbetsstycket lossnade och mannen blev skadad. Orsaken till skadan var att söka i den

mänskliga faktorn, och i filmen drogs upp riktlinjer för hur man skulle komma tillrätta med detta problem." 17.12.1956

Fortsatt automatisering i Rölfabriken i Höganäs

Försöken med automatisering av rörelserna för pådragsventilen för pressning av 12" rårör med gamla typen av munstycke i rörprens har lösts tillfredsställande, meddelade ing. Enar Askeroth för samarbetskommittén vid *Byggnadskeramiska avdelningen* i Höganäs. Ombyggnad av en rörprens till enbart kapselprens diskuteras nu.

För närvarande pågår försök med en ventil av stengods i kombination med "Saunders" ventiltopp, och provresultaten får anses lovande.

Jul- och nyårsönsningar utväxlades mellan övering. W Cronström och hr Ernst Larsson som talesman för "nämndemännen" med förhoppning om lika gott samarbete i fortsättningen som förut. 17.12.1956

GLASULLIT till Indien

Orderingången under årets sista månad har varit tillfredsställande, rapporterade försäljningschef Greger Sandberg för företagsnämnden vid *Billesholms Glasulls AB* på decembermötet. För byggnads-GLASULLITEN väntas dock en normal nedgång ske på grund av att byggnadsverksamheten minskar under vintermånaderna. En order kan noteras för export till Indien.

På grund av ändrade dispositioner hos varven har det blivit nedgång i leveransen av teknisk GLASULLIT för fartygisolering.

Herdin Paulsson i Stengodsfabriken, Höganäs, en gång i tiden storspelare i Höganäs Bollklubb med smeknamnet "Knodden", verkar liten vid sidan av dessa syrafasta pjäser. Det är underdelar för centralrör till klor-dioxidreaktor i blekeriet vid Munksjö AB i Askersund.



Orderingången på GLASULLIT-skålar är god. Av specialprodukterna ligger hörsel-skydd bäst till f.n.

Av ingenjör Ragnar Ahlbergs redogörelse för produktionsläget framgick, att ett bättre skålklistret håller på att utprovvas. Vidare kommer försök att göras att förse vissa större skåldiam. med en beklädnad av gasväv. Tillverkningen av M-fiber upphör, och torkan flyttas till Söråker. Elevator till hjälp vid lastning av lastbilar har anskaffats till lagret, en anordning som hälsades med tillfredsställelse. Ombyggnad av taket i ugnrummet på-börjas under april. Omändring av symaskins-salen håller på att utredas.

Då viss reducering av personalen blivit nödvändig genom att 5:ans symaskin stannats, diskuterades de uppstådda problemen. Av diskussionen framkom, att vid permittering bör hänsyn i första hand tas till anställningstid, men även försörjningsplikt och kompetens borde beaktas. 18.12.1956

Utvidgningar planeras vid Skrombergaverken

Vätpressavdelningen skall utökas, rapporterade övering. W Cronström på sammanträde med samarbetskommittén vid *Skrombergas fabriker*. Denna nya klinkeravdelning kommer att utrustas med helautomatiska aggregat.

Den automatiska bandningsmaskinen i sorteringshallen har nu tagits i drift. I samband med den pågående omläggningen kommer nya metoder för sortering att utarbetas.

F.n. har vi stort lager av glaserade lerrör. Genom minskad produktion under 1957 på grund av svampbränning i Höganäs och klinkerbränning i Skromberga kommer lagret att anpassas till försäljningsvolymen.

Herr Edvin Olsson frågade, huruvida samtliga pågående reparationsarbeten var nödvändiga, som t.ex. fogningsarbeten på klinkerfabrikens fasader. Ordf. meddelade, att så var fallet, om inte större skador skulle uppstå i framtiden.

Herr Åke Åkesson framhöll, att han från säker källa hade erfart, att det förelåg en rationaliseringsplan, som skulle minska arbetsstyrkan med 20 %. Då är hr Åkesson bättre informerad än jag, svarade ordf., som tillade, att avsikten däremot i stället är att om möjligt öka produktionsvolymen med i stort sett bibehållen arbetsstyrka. 19.12.1956

"Hund" i Trollhättan sparar slitage och arbetskostnad

— För dagen finns praktiskt taget inget lager alls av kiselkarbid, meddelade ingenjör K Ehrenstråhle till företagsnämnden vid *Trollhätteverken*. Detta innebär, att förutom hela årsproduktionen även lagret vid föregående årsskifte levererats.

Det framgick vidare av hans produktionsöversikt, att den leveransprognos, som gjordes upp i början av året, tillfullo infriats.

Ordf. informerade om den föreslagna ändringen i kross- och siktverket. Första etappen

är att förlägga krossning och siktning till f.d. stålsandsfabrikens lokaler. Ritningar visades över den planerade omläggningen.

Ett enklare förslag till förbättring av intransporten av råmaterial till magasinen hade utarbetats, då det först tilltänkta förslaget skulle bli allt för dyrt att genomföra. Nu skulle frågan lösas genom två flyttbara lättviktstransportörer, vilket innebar avsevärt lägre kostnader.

Även för råmaterialinkörningen är förenkling möjlig, framhöll ing. Ehrenstråhle. Genom att använda en s.k. hund kan sanden transporteras upp till sandfickorna direkt i stället för att som nu passera genom koller-gång och via en elevator transporteras till fickorna. Dyrbart slitage och arbetskostnader kommer härmed att inbesparas. 20.12.1956

Tillverkningen av kiselkarbid förlägges helt till Trollhättan

— Den vid föregående sammanträde berörda minskade efterfrågan på ALUMO-H har nu vänt och ökat, meddelade ingenjör V Florin på sammanträde med *Metallurgiska avdelningens* samarbetskommitté. USA-marknaden har blivit fri för normal försäljningskampanj. Detta jämte leveranser till tidigare kunder kräver en tillverkning, som överstiger dagens produktion. Ugnskapaciteten kommer därför att ökas. Framställningen av kiselkarbid skall helt förläggas till Trollhättan, vilket efter pågående konstruktionsarbete beräknas bli klart inom ett halvår.

Årets produktion av järnsvamp kommer att ligga en aning under den beräknade, rapporterade ing. Axel Christoffersson. Bränningen av ilmenitsvamp har sänkt kvantiteten genom mindre vikt i kapslarna och trögare bränning.

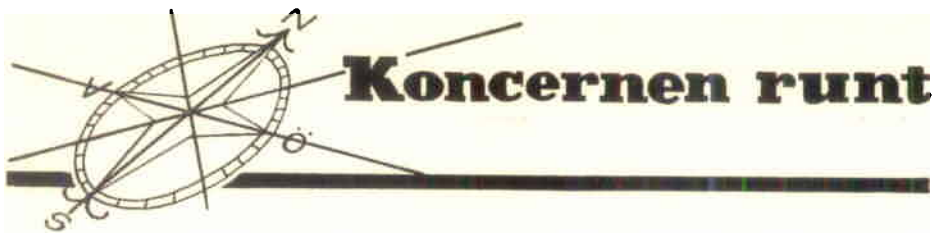
Den i september inledda livligare efterfrågan på järnsvampspulver kulminerade under oktober, upplyste ing. Göte Mellquist. Det blev nytt utlastningsrekord och en produktions-siffra, som endast uppnått en gång tidigare. Kvartalets senare hälft präglas av knapphet på råvara, järnsvamp, som till en del måste säljas som smältsvamp enligt tidigare kundavtal. Detta medför lägre produktion under nov.—dec., men 1956 innebär dock nytt produktions- och försäljningsrekord.

Respektive driftsingenjörer berörde sedan informationsvis vissa på avdelningarna under senare tider gjorda förbättringar och framsteg, vilka förtydligades genom ljusbilder. 20.12.1956

Personalbesparande kontorsmaskiner

— Kraven på att få fram effektivare samt personalbesparande kontorsmaskiner har under de senaste åren kommit allt mer i förgrunden, framhöll kamrer Hans Holmgren, då han talade om moderna kontorsmaskiner vid årets fjärde sammanträde med företagsnämnden vid *AB Slipmaterial-Naxos i Västervik*.

— Detta beror dels på att antalet kontorsanställda ständigt stigit, sade han, dels på att



Höganäsplast utvidgar "syrabeständiga linjen"

En serie byggnadsändringar, som en längre tid pågått vid Höganäsplast i Lomma, är nu i det närmaste avslutade. Sålunda har en svetsverkstad inrymts i Slipmaterial-Naxos' gamla ugnrum, där också ett provrum för rörprodukter inretts, vilket blev inflyttningsklart under senare delen av januari. En ny högtrycksångpanna har tagits i drift i dagarna, och i samband med installationen av denna har ett pannrum uppförts, vari hela ång- och värmesystemet centraliserats. De fem gamla brännugnarna för slipskivor, vilka med sin 5—6 m diameter upptog större delen av golvytan i norra delen av bottenvåningen, hade dessförinnan rivits.

Från produktionsidan kan nämnas, att såväl igångkörning av nya som utbyggnad och mekanisering av tidigare verksamhetsgrenar fortgår. I sistnämnda avseende syftas främst på tillverkningen av rör och rördelar av furanplast — en produkt som av efterfrågan att döma är på starkt uppåtgående. Av de nya verksamhetsgrenar, som mer eller mindre befinner sig i igångkörningsstadiet, kan nämnas teflonpressning, neoprenbeläggning samt

PVC-svetsning, vilka samtliga kan inplaceras i den "syrabeständiga linjen".

Ett helt av polyesterplast tillverkat utsugningssystem, bestående av filterkåpor, rörledningar, fläktrörlutningsstycken etc. för blekerianläggning, har levererats och monterats vid AB Statens Skogsindustrier i Karlsborgs-verken.

E Cn

Storbygge fabriksstillverkas med klinker-prefab

Ett av de intressantaste och djärvaste försöken att med montagebyggeri pressa byggkostnaderna utföres f.n. i Västerås inom området Östra Malmberg, där ett stort byggnadskomplex om 375 lägenheter, butiker, tvättcentral, barträdgårdar m.m. nu börjar ta form i fyra 10-våningars punkthus och en serie 3- och 4-våningars lamellhus.

Det är en avancerad elementteknik som här tillämpas av Svenska Riksbyggen (arkitekt SAR G Ekroth, Västerås, konstruktör: Möller & Olson Ingenjörbyrå) och som entreprenör Västerås Fackförenings Byggnadsproduktion. Väsentliga tidsbesparingar har uppnåtts.

De olika elementen har färdigställts i ele-

mentfabrik och torkats samt slutbehandlats före inmonteringen i byggkroppen. Ledningar och rör är dragna och ingjutna i elementen och har endast behövt sammankopplas vid monteringen. Snickeri- och målningsarbeten har likaså i stort sett gjorts helt färdiga på fabrik. Det myckna hantverksarbetet inom byggkroppen har eliminerats och ersatts med monteringsarbete, som inte kräver lika stor insats av specialarbetskraft och som kunnat göras på bråkdelen av "vanlig" byggtid.

Hyresgästerna har kunnat flytta in i de nedre våningarna, där full värme är påsläppt, medan monteringen i de övre ännu pågår! Hela byggnadsarbetet har, oberoende av väderleken, kunnat utföras under tak, som hissats i höjden, allteftersom våningarna färdigmonterats.

Ytterligare en nyhet har väckt uppseende bland facketts män: Höganäs nya metod för fabriksmässig sättning av keramiska plattor har tillämpats i stor skala. Fasader och balkongräcken är helt inklädda med Höganäs glaserade, refflade fasadklinker, väggarna i entréer och trappuppgångar är satta med Höganäs glaserade väggplattor i glada färgvariationer, förstugolven är lagda med Höganäs golvklinker, och badrummen är likaså helt infodrade med Höganäs-material. Den höga kvaliteten hos Höganäs-plattorna har bidragit till att ge byggnaderna en standard utöver den vanliga.

Höganäs-metoden med prefabricerade klinker-element har tidigare, såsom meddelats i "Brännpunkten" nr 6/1956, med en lokalt betingad variation använts för inkläddning av

Forts. fr. föreg. sida

större krav ställs från företagsledningarna och inte minst från myndigheternas sida på olika uppgifter. Dessa måste oftast lämnas mycket snabbt. Därtill kommer, att den osäkerhet, som för närvarande präglar den ekonomiska politiken, omöjliggör några långtidsberäkningar.

Kamrer Holmgren redogjorde för elektronmaskiner för kontorsbruk, s.k. databehandlingsmaskiner, remskodsmaskiner, automatiska skrivmaskiner, telex och telefaxapparater, kopierings- och dupliceringsmaskiner samt television för kontorsbruk.

Det är många nya maskiner och rationaliseringsproblem, som vi har att ta ställning till under de närmaste åren, sade han. Konkurrensen kommer helt säkert att tvinga oss till ställningstagande, och vi får hoppas, att våra ekonomiska resurser skall ge oss möjlighet att genomföra rationaliseringar, som redan på kort sikt kommer att medföra stora besparingar.

Efteråt demonstrerades företagets nyligen installerade telexanläggning. 21.12.1956

Belönat förbättringsförslag minskade verkan av olycksfall

— Den omsvängning av bränslesituationen, som inträtt i samband med Suez-krisen, har i

viss mån påverkat tidigare givna direktiv för omflyttning av arbetskraft gruvorna emellan, framhöll övering. M Smedberg för samarbetskommittén vid *Nyvängs gruva*.

Samtidigt med en större efterfrågan på kol har även efterfrågan på eldfast lera ökat, vilket medför, att Bjuvs gruva måste öka lerproduktionen. Allt detta medför, att det tidigare uppgjorda programmet för överflyttning av personal t.v. får modifieras, sade överingenjören. Han meddelade också, att Ångkraftverket i Nyvång har kört igång på grund av den rådande vattenkraftsbristen.

Ingenjör S E Jansson redogjorde för Nyvängs kolproduktion och därmed sammanhängande problem. Fr.o.m. den 1 januari 1957 kommer samtliga arbetsorter att lottas lagen emellan. Undantag från denna huvudregel avser orter, som belägges av kolhuggare, som enligt läkareundersökning är förhindrade att arbeta i knästående ställning på linjebrott.

Varannan månad lottas samtliga orter, s.k. huvudlottning. Månaden därefter och sedan varannan månad sker en s.k. extra lottning, då arbetsorter med kedjemaskin lottas mellan dem som vid huvudlottningen fick arbetsort med dylik maskin.

En viss stabilisering på arbetskraftsmarknaden har inträtt, och tillgången på arbetskraft synes vara bättre, framhöll ing. Jansson.

Ordf. redogjorde för ett nyligen inträffat olycksfall, då ett tidigare belönat förslag, det s.k. bygel-låset för förskrämningskedja, förhindrade, att olycksfallet fick en större omfattning än vad som skulle blivit fallet utan bygel-lås. 21.12.1956

Kraftig produktionsökning i Bjuv

Ordf. meddelade på sammanträde med företagsnämnden vid *Bjuvsverken*, att arbetena med iståndsättande av fabrik III pågår, ävensom anslutningen till roterugnsskorstenen. Vidare meddelades, att byggnadstillstånd erhållits för uppförande av det sedan länge önskade taket över utlastningsspåret samt att arbetena torde påbörjas vid månadsskiftet januari-februari.

Övering. Aggeryd lämnade en översikt över det aktuella marknadsläget och konstaterade, att orderingången var tillfredsställande. För år 1957 räknar man med en produktion av ca 55 000 ton mot ca 46 000 ton år 1956. Med hänsyn till den beräknade försäljningen skulle tillverkningen kunna vara 60 000 ton, vilket emellertid torde ställa sig svårt beroende på tillgången av fältbränd chamotte. 28.12.1956

R.E.

hela den mäktiga fasaden i ett annat uppmärksammat storbygge för Sjöförsäkrings AB Öresund i kv. Bylgia i Malmö.

"Sagoslott i ödemarken" isolerat med Billesholms glasull

På västslutningen av Kiirunavaara reser sig numera en mäktig monumentalbyggnad, LKAB:s nya centralanläggning för uppföring och sovring av järnmalm. Det är inte minst byggnadens utvändiga beklädnad av betongstommen, som intresserar expertisen. Man gick in för djupkorrugerad 1 mm aluminiumplåt, kombinerad med 10 cm plastbehandlad glasull från Billesholms Glasulls AB.

De yttre måtten liksom den glänsande fasaden gör, att byggnaden ter sig väldig t.o.m. i den mäktiga fjällmiljön. Längden är 115 m och höjden 52 m. Järnmärket överst på utsiktstornet är 75 m över markytan. Som en jämförelse kan nämnas, att de båda Kungstornen på Kungsgatan i Stockholm "bara" är 62 m höga. Underjordsanläggningarna sträcker sig f.n. mer än 400 m ned i berget.

Svenska industribyggare har här i samverkan skapat en byggnad, som såväl funktionellt som ekonomiskt är förebildlig. Det är, förutom LKAB:s egen konstruktionsavdelning, SIAB, Metallverken och som nämnts Billesholms Glasulls AB, som svarat för bygget. Detta har redan blivit världsbekant.

Genom nämnda utvändiga beklädnad av betongstommen erhöles en vägg med så lågt k-värde (ett mått på värmegenomgången) som 0,32. Detta innebär, att överskottsvärmen från den elektriska utrustningen är tillräcklig för byggnadens uppvärmning. Samtidigt erhöles man en helt underhållsfri fasad.

Höganäsborna får åter dricka vatten från gruvan

Fram till början av 1930-talet fick Höganäs sin vattenförsörjning genom det grundvatten, som pumpas upp från gruvan. Staden har sedan tagit sitt vatten från Kullabergs källor med egen pumpstation vid Smedstorp i Brunnby.

Nu är emellertid situationen sådan, att vattnet från Brunnby inte räcker för att fylla stadens behov. En bidragande faktor är de många under senare decennierna nybyggda såväl enfamiljs- som bostadsrättshusen med vattenklosetter och badrum.

Vid Drätselkammarens sista sammanträde f.a. beslöt man, att Vattenverket skall gå i författning om att förse staden med gruvvatten, som alltså blandas upp med "brunnbyvattnet". Gruvvattnet kommer via Höganäsbolagets vattentorn, och där skall uppföras pump och anläggning för filtrering och klorering, innan vattnet går in i stadens nät.

Färöisk delegation studerade Höganäsbolagets kolbrytning

En delegation för Färöarna besökte i december f.a. Höganäsbolaget för att studera brytningsmetoden i Höganäs gruvor. Det gäll-



Chefen för Höganäsbolagets gruvdrift, övering. M Smedberg, studerar ett stycke eldfast lera från Färöarna tillsammans med folketingsman P M Dam, Joy-Sullivan Ltd:s kontaktman för Skandinavien, Mr J Nickersen, konsulterande civiling. Lieth-Nielsen samt Joy-Sullivans representant för Danmark, civiling. H Weyde-Andersen.

de speciellt bergförankring, på vilket område Höganäsbolaget är föregångare.

På Färöarna finns betydande fyndigheter av kol och eldfast lera med ungefär samma utformning som i Skåne. Vid brytningen behöver man emellertid inte sänka schakt utan kan gå in direkt i bergsidan med tunnlar. Hittills har brytningen skett i liten skala helt för hand. Avsikten är nu att med färöiska kol täcka betydande delar av Danmarks behov för ångkraftsproduktion. Inom det danska departementet för Färöarna har man därför tillsatt ett arbetsutskott, och det var bl.a. representanter ur detta, som besökte Höganäsbolaget.

"Kalle Flöts" lär barnen allt om Höganäsbolaget

"Kalle Flöts" heter en alldeles ny liten figur, som nu på ett populärt sätt skall förmedla kunskap om Höganäsbolaget bland skolbarnen. Genom hans medverkan och fantasieggande utflykter i tid och rum med något som kallas "Tidometer" kommer skolbarnen väl aldrig att glömma, hur det skånska kolet kom till och hur mångskiftande den industri är, som baseras på kol- och lerbrytningen.

Stillfilmen, som Höganäsbolagets informationsavdelning nu skall ställa till skolornas förfogande, har döpts till "Vi åker med Kalle Flöts". Den är avsedd för skolor i första hand

Denna bild är från stillfilmen "Vi åker med Kalle Flöts". Kalle sitter uppflugen på gruvarbetare Malvin Nilssons axel, när denne i Höganäs gruva visar, hur en kilmaskin användes.



inom det nordvästskanska gruvdistriktet, och den vänder sig till barn i åldern 10—12 år, salunda på ett så tidigt stadium som möjligt. Filmen är i svartvitt, men den återger några kartor i färg och så "Kalle Flöts" som den överallt uppdykande lilla figuren i gult.

Riktigt ny är inte idén med "Kalle Flöts". Den kläcktes på sin tid av fotograf C E Rosenberg i ett helt annat sammanhang och har nu kommit väl till pass. I det lag, som skapat filmen, ingår också f. bolagsingenjören Birger Folin samt informationschefen, intendent Bertil Wallgren. Intalningen har gjorts av fru Margit Jansson, Nyvång.

Ovsiktigt har framställningen gjorts så enkel och lättfattlig som kan vara lämpligt, när man vänder sig till åldersgrupper, som ännu befinner sig på gränsen mellan sago- och science fiction-åldern. Men det finns mycket inom Bolagets verksamhet och förhistoria, som lämpar sig för en sådan framställning.

Överlärare Ernst Svensson i Höganäs har anlitats som pedagogisk sakkunskap. Han har nedlagt ett stort och intresserat arbete på filmen.

— Inte minst när det gäller hembygdsundervisningen är denna stillfilm mycket värdefull, framhåller överlärare Svensson. Den kan enligt min åsikt visas ända upp i 7:e klass, då som repetition i näringsgeografi, eftersom den ger ett koncentrat av Bolagets verksamhet på olika områden. Visserligen är filmen i sin uppläggning främst riktad till skolbarnen i nordvästra Skåne, men den bör ha ett värde även för andra landsändar.

Höganäs gruva i svensk TV

I den sedvanliga svenska TV-journalen,

Ingenjör L O Johansson, f.h., försäljningsledare för byggnadsmaterial vid Höganäsbolaget, demonstrerar för ingenjör Alvar Ericsson, Skånska Plattsättnings AB, och ingenjör Bengt Malmsten, Kungl. Byggnadsstyrelsen, ett s.k. prefabelement, förtillverkat element av keramiska plattor.



som sändes på fredagar från Köpenhamn, var det i slutet av januari ett inslag från Höganäs gruva. Man fick bl.a. se olika arbetsmoment under och ovan jord samt gruvcyklingen. Även gruvbion hade kommit med på ett hörn. Som "TV-stjärnor" uppträdde grubarbetarna Evald Svensson—"Pleve", Hilding Persson, Harthur Brandt och Albert Nilsson—"Diksen" samt elektriker Arvid Sonesson och gruvingenjör Curt Peterson. Redaktör Bertil Norlander hade gjort programmet.

Konferens i Höganäs om keramisk plattsättning

— Eftersom Kungl. Byggnadsstyrelsen har att utfärda bl.a. byggnadstekniska föreskrifter, är ett samarbete mellan industrin och myndigheterna av stort värde.

Detta uttalande gjorde ingenjör Bengt Malmsten i Byggnadsstyrelsen vid den två dagars konferens, till vilken Höganäsbolaget hade inbjudit PER, Plattsättnings Entreprenörernas Riksförbund.

— Det har på sina håll antytts, fortsatte ing. Malmsten, att ett sådant samarbete vore oriktigt, då industrin därigenom skulle söka påverka myndigheterna. Detta är fullkomligt felaktigt, underströk han och tillade, att Byggnadsstyrelsen endast kan komma fram till de bästa föreskrifterna på detta område genom att hos industrin studera och diskutera problemen.

Konferensen, i vilken deltog representanter för de större plattsättningsentreprenörerna i landet, såsom Skånska Plattsättnings AB, Västsvenska Plattsättnings AB, Bröderna Cederlöf i Gävle m.fl., var föranledd av de dis-



Direktör Yngve Zacco fäster Föreningens för Arbetarskydd förtjänstecken i guld på kapten Allan Jungbecks rockslag

kussioner, som förekommit bl.a. i pressen om sättnings teknik för keramiska plattor.

Höganäsbolagets serviceingenjör för byggmaterial, ingenjör Ivan Näslund, redogjorde för de erfarenheter, som Bolaget gjort på området. Vissa teorier fördes också fram för diskussion i syfte att övervinna alla de svårigheter, som emellanåt kan förefinnas med keramiska golv- och väggbeklädnader. Konferensen präglades av en synnerligen stor öpenhjärtighet, och diskussionsinläggen var många och livfulla, vilket inte minst ing. Malmsten sörjde för.

Bolagets Centrallaboratorium med löpande driftskontroll och forskning studerades grundligt liksom den experimentverksamhet, som pågår inom företaget i syfte att i ännu större omfattning inpassa de keramiska plattorna i elementbyggeriet, som nu mer eller mindre dominerar lägenhetsproduktionen.

Skyddsinspektören i Höganäs fick förtjänstecken i guld

— Arbetarskydd är ett viktigt begrepp inom arbetslivet, och ett gott arbetarskydd är ett av kännetecknen på ett modernt företag. I det arbetet samverkar många personer, och glädjande nog är detta ett område, där det är lätt att vinna parternas enighet. Det fordras emellertid en sammanhållande och pådrivande kraft med stort intresse för hithörande uppgifter.

Dessa ord yttrade direktör Yngve Zacco, då han vid en lunch på Stadshotellet i Höganäs på Höganäsbolagets förslag till skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, överlämnade Föreningens för Arbetarskydd förtjänstecken i guld jämte diplom för förtjänstfullt arbete inom företagens skyddsverksamhet. Överlämnandet beledsagades av Bolagets tack till kapten Jungbeck för väl utfört arbete och med tillönskan om god fortsättning som skyddsinspektör.

Förtjänstecknet bäres i gulrött band. Dip-

lomet var undertecknat av ordföranden i Föreningen för Arbetarskydd, generaldirektör Edwin Pelow, samt dir. P. Eg. Gummeson.

1 380 kronor från Glasull till Ungern-insamlingen

Vid Billesholms Glasulls AB:s anläggningar i Billesholm och Söråker har arbetare och tjänstemän lämnat sin tribut till Ungern. Det insamlade beloppet uppgick till 690: — kronor, och företaget tillsköt sedan motsvarande belopp.

Höganäsarbetare bidrog med 3 000 till Ungern

I det allra närmaste 3 000 kronor tillfördes Fria Fackföreningsinternationalens solidaritetsfond för Ungern genom den insamling som företagits av arbetarna vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs tillhöriga fabriksavd. 66. Det insamlade beloppet uppgick till noga räknat 2 961 kronor.

Deltagandet i insamlingen, som haft formen av en frivillig uttaxering av 3: — kr. per medlem, har varit praktiskt taget 100-procentigt, och 987 anställda lämnade sålunda sitt bidrag.

9 500 kronor i julgåvor

Liksom tidigare år delade Höganäsbolaget ut kontanta julgåvor till änkor och pensionärer vid Bolaget, som ännu inte uppnått 67 års ålder och som inte har folkpension. Det var 220 personer, som fick sådana gratifikationer, och beloppet utgjorde sammanlagt 9 517 kr.

Två seklers höganäskeramik unik expo på Höganäs museum

"Två seklers keramik från Höganäs" var beteckningen på den unika keramikexpo, som Höganäs museum omkring årsskiftet presenterade för allmänheten. Expon omfattade cirka 150 pjäser, ungefär 10 procent ur den stora samling, som Höganäsbolaget har donerat till

museet. Tidsåldern för de utställda föremålen sträcker sig från 1850-talet till 1927, då Bolaget lade ned denna tillverkning.

Tumme med Fru Fortuna

hade planeringsman Åke Larsson, Centralverkstaden, och hans maka Norma, anställd på Skrivcentralen, vid Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings traditionella utlottning av konst före julhelgen. Fru Larsson tog sålunda högsta vinsten, och sedan fick maken välja vinst nummer tre. Det blev två oljemålningar av Torsten Hult till deras hem, där man finner ett par tavlor även från tidigare konstutlottningar.

I den tionde utlottningen var namnet Höganäs s.a.s. den samlande enheten. Bland konstföremålen fanns sålunda oljemålningar av höganäskonstnären Torsten Hult, utsökt stengods av höganäsfödde och vid Bolaget en gång i tiden verksamme Bernt Friberg, Gustafsbergs fabriker, samt pasteller med motiv från Höganäsbolaget av stockholmskonstnären Olle Hagdahl.

Överingenjör Yngve Wahlberg fick välja den andra vinsten, också en Hult-målning. Det var 15 konstföremål som utlottades, och sammanlagda vinstvärdet uppgick till cirka 3 500 kronor.

Höganästjänsteman stipendiat till Paris

Korrespondent Odd Lundberg på Höganäsbolagets Försäljningskontor i Höganäs har bland ett stort antal sökande från hela landet utsetts som stipendiat av SIF — Svenska Industritjänstemannaförbundet. Han får 1 700 kronor till en studieresa.

— Stipendiet gäller för studieresor inom och utom landet, meddelar hr Lundberg. Jag skall använda pengarna för studier vid Sorbonne-universitetet i Paris. Resan dit går troligen i början av juli, och det blir 4 veckors vistelse vid universitetet för studier i franska språket.



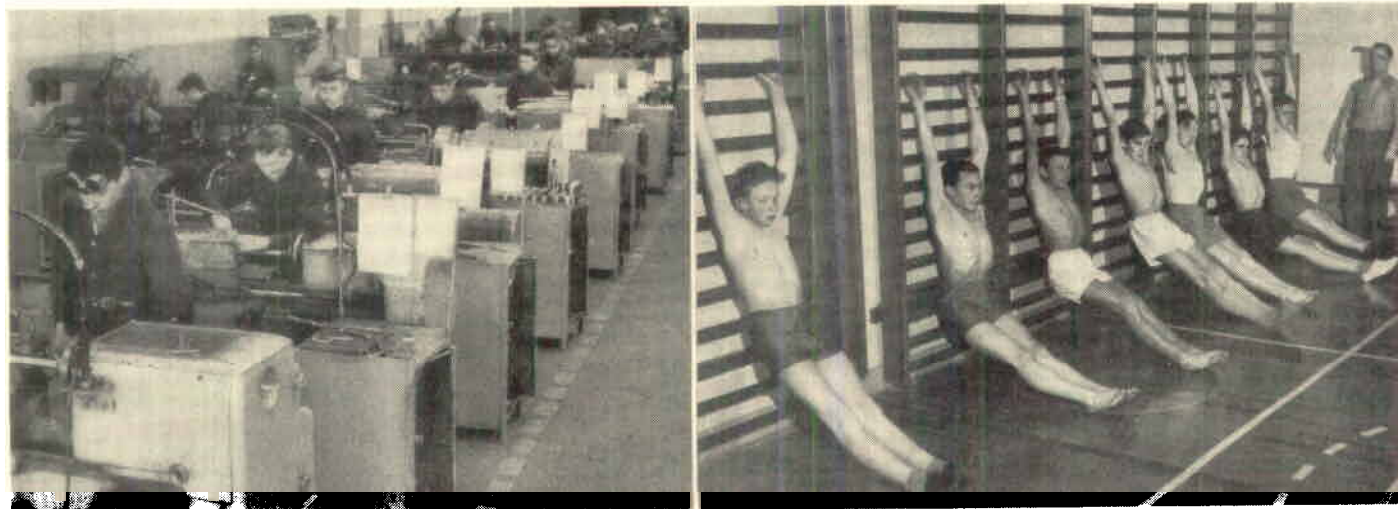
Norma och Åke Larsson i Höganäs fick var sin extra julklapp i tjänstemännens konstutlottning. På väggen hänger den ena av vinsterna, en oljemålning av Torsten Hult.

Arne Axelsson korad som "årets Höganäs-fotograf"

Korrespondent Arne Axelsson på Försäljningsavdelningen i Höganäs har ofta utmärkt sig som fotograf och kommit på prisplats i många tävlingar. Vid årsmöte med Höganäs Fotoklubb, vars nyvalde ordförande Axelsson är, korades han till "årets fotograf". Detta innebär, att hans namn ingraveras i den bronsvas, som år för år skall bära namnet på den fotograf inom klubben, som uppnått de bästa placeringarna i olika tävlingar. Vi gratulerar!

En rationaliseringsrevy

av den typ, som introducerades i Höganäs i slutet av år 1954, "spelades upp" i Västervik sistlidne december. Ett utförligt reportage kommer i nästa nummer.



"ARBETARSKYDD LÖNAR SIG" motto för träff i Höganäs

Instruktiva filmer och ett utmärkt föredrag om den mänskliga faktorns roll vid olycksfall i arbetet var uppskattade programpunkter vid den arbetarskyddssträff, som anordnades i januari vid Höganäsbolaget. Omkring 250 ledamöter i Bolagets skyddskommittéer vid verken i nordv. Skåne och skyddsombud jämte driftsbefäl hade mött upp.

Skyddsinspektören kapten Allan Jungbeck hälsade välkommen. Han vände sig särskilt till förutvarande yrkesinspektören Lorentz Sterving och dennes efterträdare yrkesinspektör David Boberg. Kapten Jungbeck uttalade förhoppning om att dagens sammankomst skulle bli upptakten till ett effektivt skyddsarbete under det nya året. Låt den tanken slå rot nu i kväll, sade han bl.a., att olycksfall förorsakade av slarv, dåligt humör, lättja, nonchalans inför givna föreskrifter, brådskas, glömska och allt vad som i det fallet kan lastas den enskilde, måste och skall undvikas. Som motto för kvällen satte han "Arbetarskydd lönar sig"!

Sedan visades filmen "Arbetsklädernas roll", en liten kort amerikansk inspelning, som på ett skämtsamt sätt vill visa betydelsen av att kostymeringen är den för arbetet riktiga.

— Yrkesinspektionen skulle komma till korta, framhöll därefter yrkesinspektör Boberg i sitt anförande, om vi inte kunde räkna med ett intresserat skyddsarbete ute på arbetsplatserna. Jag har fått det intrycket, att Höganäskoncernen har en väl utformad lokal säkerhetstjänst, präglad av stabilitet och ordentlighet, sade han. Detta är en förmån för de anställda, och jag hoppas, att dessa söker motsvara de förväntningar, som från företagsledningens sida kan ställas på en god med-

verkan. Det privata initiativet betyder mycket i detta sammanhang.

— Framgången i skyddsarbetet beror också inte minst på att samarbetet är fritt och otvunget från företagsledningens topp och nedåt med stimulans från toppen, sade hr Boberg. Han poängterade, att vad som utföres inom säkerhetstjänsten inte kan uppskattas i pengar.

Filmen "En vanlig vardag" belyste sedan på ett utmärkt sätt den mänskliga faktorns roll vid olycksfall i arbetet. Över detta ämne talade därefter bruksläkaren dr Stig Jonés.

Tre olycksfall av fyra beror på den mänskliga faktorn

— För oss som sysslar med arbetarskyddet är det en tumregel, att 70 à 80 % av olycksfallen beror på människan själv, på "den mänskliga faktorn", poängterade dr Jonés. Resten förorsakas av maskinella fel och brister eller av för oss okontrollerbara omständigheter, de s.k. rena olycksfallen. Jag vill här passa på att uttryckligt poängtera, att den utredning, som göres vid varje inträffat olycksfall, inte syftar till att dra fram skuldfrågan, dvs. utpeka en syndabock, utan tjänar till att fastställa orsaken till olycksfallet. Härigenom försöker man förhindra, att ett liknande olycksfall i framtiden kommer att hända.

Jag återgår till begreppet "den mänskliga

faktorn". Detta innebär, att vi har att göra med människans reaktionssätt, med mänskliga fel, brister och svagheter. Sådana kan man finna inte bara hos den som råkat ut för olycksfallet, dvs. hos den som skött maskinen eller utfört arbetet, av mig i fortsättningen kallad arbetaren, utan även hos dem som leder och organiserar arbetet, i fortsättningen kallade arbetsledaren.

Olycksfall, där orsaken ligger i den mänskliga faktorn, kan alltså bero på fel eller underlåtenhet från endera eller båda dessa parter. Det skulle föra för långt, om jag skulle ge mig in på alla de mänskliga faktorer och egenskaper, som kan komma ifråga i detta sammanhang. Därför vill jag i fortsättningen beröra endast tre faktorer, men tre viktiga sådana. De är samteliga av stor betydelse för att uppehålla ett gott säkerhetsarbete, för att inte säga att uppehålla en allmänt god anda inom den viktiga ram av ett antal människors tillvaro, som en arbetsplats utgör.

Skyddsarbetet bygger på samarbete

Den första faktorn är *samarbetsvilja*. Som skyddsarbetet är organiserat inom den svenska industrin, bygger detta på ett gott och fortskridande samarbete från den enskilde arbetaren upp till högsta ledningen. Skyddskommittéer och skyddsronder är det forum, där dessa frågor gemensamt kan ventileras. Men det räcker inte att plocka fram dem högst en gång i kvartalet, utan skyddsarbetet skall vid behov kunna diskuteras, så snart sådant kan anses nödvändigt.

Inom skyddsarbetet har vi bland arbetsledarna 2 nyckelpositioner, nämligen förmanen och högsta företagsledningen. För att börja med den sista faktorn, så kan en företagsledare i hög grad sätta sin prägel på huru honom underställd personal handhar och sköter skyddsarbetet. Är han intresserad och entusiastisk för detta och anser, att det har en viktig funktion att fylla, sprider sig denna inställning koncentriskt nedåt. Anser han där-

T.v. Skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, bör vara nöjd med denna folkomröstning i modern stil. Den gav hundraprocentigt, positivt svar på frågan, vem som ville satsa helhjärtat på årets arbetarskydd. T.h. Höganäsbolagets bruksläkare, dr Stig Jonés, flankerad av yrkesinspektör David Boberg, f.v., och f. yrkesinspektören Lorentz Sterving.



emot, att skyddsarbetet endast är ett nödvändigt påhäng i produktionen och att han gjort sitt genom att anställa några funktionärer i säkerhetstjänsten, har även en dylik ljum eller rent av negativ inställning lätt att sprida sig.

Förmanen skyddsarbetets nyckelman

Förmanen är skyddsarbetets nyckelman. Han har ständig kontakt med alla anställda inom sin avdelning, han ordnar och organiserar arbetet, är ansvarig för olika former av skyddsåtgärder och liknande. Är kontakten mellan förmanen och hans arbetare god, och råder ett gott arbetsförhållande på avdelningen, kan man med säkerhet räkna med en låg olycksfallsfrekvens. Om relationerna är dåliga, ser man en höjning i olycksfallskurvan. Det kommer i hög grad an på förmannens personliga kvalitet, hur hans avdelning blir. Är han lätt att komma till tals med, visar han intresse för skyddsfrågor, och försöker han beredvilligt att rätta till berättigade felaktigheter, som påpekas för honom, kan han få sin arbetsplats till "säkerhetens mönsterstad". Är han däremot ointresserad av skyddsarbetet och tydligt visar, att han anser det mer eller mindre onödigt eller som ett intrång i hans hårt belastade produktiva verksamhet, blir resultatet därefter. Jag kan inte i detta sammanhang underlåta att påpeka, att representanter för den senare kategorien förmän är mycket sällsynta i vårt företag i dag. Samtidigt vill jag framföra mitt tack till förmanskåren för det goda samarbete vi haft och har inom skyddsarbetets olika grenar.

Att jag inte uppehållit mig vid andra befattningshavare inom arbetsledarnas hierarki beror inte på att dessa är betydelselösa för skyddsarbetet, tvärtom, detta är en angelägenhet för arbetsledare av alla grader.

För arbetarna gäller också regeln, att ett gott samarbete kan sänka olycksfallsfrekvensen. För den enskilde individen får ett samarbete etableras med arbetskamraterna, med skyddsombudet och med arbetsbefälet, dvs. först och främst med förmanen. Om ett riskmoment förefinnes, ligger det i vars och ens intresse, att detta blir eliminerat så fort som möjligt och så fullständigt som möjligt. Tyvärr är det så, att man påpekar det först vid en skydds rond eller vid skyddskommitténs sammanträde, ibland skall en olycka inträffa, för att en förut känd klar olycksfallsrisk skall komma till mera offentlig kännedom. Ibland har man talat om saken, men ingenting har blivit gjort åt den, och så vill man inte "tjata". Det har också hänt, att man gått och väntat på att ett olycksfall skulle träffa en av arbetskamraterna men inte kommit sig för att i tid komma fram med ett varningens ord. I sådana fall skulle en ökad kontakt man och man emellan kunna bringa ned olycksfallen och ett varningens ord i rättan tid förhindra ett olycksfall att uppkomma.

Den andra faktorn jag vill beröra är ett gott omdöme i skydds- och säkerhetsfrågor. När frågan om risker eller obehag på en arbetsplats ventileras, finner man, att de bedömes mycket olika beroende på vem som fram-

för sina synpunkter. Det är tecken till en dålig skyddsverksamhet och en dålig anda överhuvudtaget, när det från det ena hållet framföres en strid flod av delvis berättigade, delvis oberättigade klagomål över skyddstekniska och hygieniska missförhållanden med krav på vittgående och omedelbara förbättringar och dessa krav från det andra hållet bagatelliseras och nonchaleras. "Skyddsarbetet" består då till största delen av käbbel och stridigheter, och irritationen växer på ömse sidor utan att något positivt blir gjort.

En väl fungerande skyddsverksamhet består i att man i första hand försöker så fort som möjligt ordna upp missförhållandena lokalt på arbetsplatsen. Om inte detta går, får saken tagas upp inför ett större forum, i skyddskommittén eller med representanter för säkerhetstjänsten. Missförhållandena diskuteras, eventuella risker för olycksfall eller ohälsa undersöks, förslag till åtgärder lämnas till olika verkställande organ. Ett dylikt förfarande medför och fordrar, att man objektivt klargör arten och graden av missförhållandet och att de föreslagna åtgärderna står i rimlig relation till dessa. Det är ju inte alltid sagt, att ett riskmoment helt kan elimineras eller en hygieniskt otillfredsställande detalj kan 100-procentigt rättas till. Man får låta sig nöjas med att det blir gjort så gott det går. Skyddsverksamhet är ofta liksom diplomati "det möjligas konst".

Skyddsombuden spelar en stor roll

Jag tror, att vi inom företaget i skyddskommittéer och vid diskussioner ute på arbetsplatserna helt har accepterat de senast framförda linjerna för säkerhetsarbetet. Visst förekommer det, att olägenheter och missförhållanden framföres med djupa brösttoner med krav på stora reformer, men det lyckas också i de allra flesta fall att reducera det hela till sina rätta proportioner. Här spelar skyddsombuden en stor roll. De får för det mesta tjänstgöra som den första klagomuren och föra frågan vidare. De är ibland med i och informeras alltid om utredningar, som göres, och är sedan med att diskutera åtgärder och förbättringar. Jag har med få undantag hos skyddsombuden funnit två egenskaper, som jag i egenskap av läkare sätter mycket högt. De tar all hänsyn till objektiva fakta och låter i sitt bedömande inte leda sig av förutfattade meningar, och de visar prov på gott omdöme i de många gånger svårlösta frågor, som framkommer i skyddsarbetet. Det är trevligt att vara medlem i våra skyddskommittéer, och jag vill tacka skyddsombuden för den form av samarbete, som vi kommit fram till.

Den tredje faktorn är nödig försiktighet och omtanke på arbetsplatsen. Vid utredningar om olycksfall kan man ibland få fram orsaker, där det verkar, som om den skadade hade tappat sin naturliga självbevarelsedrift.

Jag anser det onödigt att här vidare ordna om alla de risker, som finns i industriellt arbete, och hur man genom försiktighet, om-

tanke och vaksamhet skall försöka neutralisera dem. Den enskilde mannens skyldigheter härvidlag har genom olika former av propagerande gång på gång framhävts.

Det är ett par andra försiktighetsåtgärder, jag i detta sammanhang skulle vilja poängtera. Det är allmänt känt, att olycksfallsfrekvensen är högre hos nyanställda än hos gamla vana arbetare. Man tar all hänsyn härtill och försöker genom instruktion och information om riskerna råda bot mot detta förhållande. Däremot tänker man inte så mycket på att riskerna stiger även för en gammal van arbetare, när han flyttas till en för honom ovan miljö. Även i dylika fall borde man vara mån om att ge honom en noggrann instruktion. Vidare har vi riskerna vid placering av fel man på fel plats. Speciellt gäller detta, om en man placeras på ett arbete, där hans intellektuella resurser inte räcker till. Han blir osäker och hinner inte med att göra vad som fordras av honom eller gör det på galeit sätt. Förr eller senare råkar han ut för ett mänskligt att döma onödigt olycksfall.

Vidare har vi de situationer, där turen har varit med i spelet och endast ett tillbud till olycksfall utan någon personskada inträffat. Man är benägen att glida över hela situationen och låta spelet gå vidare. Jag tror att vi har en hel del att lära av dessa tillbud i förebyggande syfte. Därför vore det skäl, att de mera uppseendeväckande olycksfalltillbud registreras och diskuteras, som om en olycka hade inträffat.

Det kan måhända tyckas, att jag ägnat allt för lång tid åt dessa tre mänskliga faktorer i samband med olycksfall i arbetet. Men det är inte bara i detta sammanhang, de är tillämpliga. Över huvud taget är det av vikt, att de kommer fram i den allmänna mänskliga samlevnaden på en arbetsplats. Detta skapar en känsla av trivsel och samhörighet hos de anställda, två saker, som väl kan räknas som en viktig produktiv faktor för företaget, slutade dr Jonés.

Efter föredraget redogjorde kapten Jungbeck i en kort återblick för olycksfallen i arbetet inom Höganäsconcernen under 1956. Han belyste därvid, vilka kroppsdelar som mest råkar ut för skador.

Med följande citat ur ombudsman Ture Flyboos ledare i decembernumret av tidskriften Arbetarskyddet satte kapten Jungbeck punkt för en givande arbetarskyddssträff: "Vi står bättre rustade än någonsin för fortsatta framgångsrika insatser. Men bakom alla tekniska och pedagogiska hjälpmedel i kampen mot olycksfallen måste alltid finnas vilja, intresse, känsla och laganda. Insatserna på det förebyggande arbetarskyddets område får inte försummas, och övertygelsen om att arbetarskydd lönar sig får inte svikta. I en värld, som ånyo sargas av våld och barbari, bör det uppfattas som en förmån att kunna samlas till arbete för humanitära målsättningar. Ur en samverkan för ett bättre arbetarskydd växer också förståelsen fram för andra, gemensamma värden." Ege

RIVERTONS DAG

English captions
on page 19

"Lördagen den 1 december 1956 är Ni hjärtligt välkommen att tillsammans med Er familj besöka Höganäs-fabriken i Riverton."

Så stod det på de inbjudningskort, som skickats ut till samtliga anställda vid Riverton-fabriken och dessutom till drygt hundralet lokala affärsvänner till Höganäs och till kommunala myndigheter. Detta skulle bli Riverton-fabrikens första erfarenhet av att vara värd och att stolt visa upp sin anläggning för en större grupp besökare.

Det behöver väl inte påpekas, att det fanns tusen och en saker att bestyra för att den stora dagen skulle bli lyckad. Och alla hjälpte till — att vara värd för så många människor är ett jättearbete. Men "många händer gör arbetet lätt", dagar av förberedelser visade till fullo, att det gamla talesättet höll streck.

Vädret blev som på beställning. Det var en av dessa friska förvinterdagar, som är så typiska för New Jersey.

Portarna öppnades kl. 13, och vid den tidpunkten var Riverton redo att ta emot de många besökarna.

Låt oss, för att få en uppfattning av den "öppna dörrens politik" i amerikansk stil, slå följe med en av Höganäs-familjerna och se vad den upplevde denna eftermiddag.



1. Vakten, "Pop" Horner, visar vägen för den första gruppen besökare. Det är biträdande expeditionsmannen William Matiskella med familj.

På bilden här ovan ser Ni alltså familjen Matiskella. Det är biträdande expeditionsmannen William Matiskella med dotter Mary-Anne samt fru Matiskella, som håller andra dottern Rose Mary i handen. Den unge mannen ville också vara med på bilden — vilka pojkar vill inte det! Så Jack Horner slöt helt enkelt an till gruppen.

En av huvudvakterna, Pop Horner, visade vägen till turens utgångspunkt. "Följ bara skyltarna!", sa han. Först kom vi till parke-

ringsplatsen, där en annan vakt, Joe Lezenby, lämnade oss tryckta program, där det stod: "Höganäs hälsar Er välkommen!" Jämte programmen fanns det beskrivningar över de olika "stationer", som vi skulle besöka.

Först gick vi in i Byggnad nr 3 och följde med flera andra familjegrupper till den första stationen. Det var råmaterialmagasinet och de två olje-eldade roterande torkorna. Här hälsades vi av vår första vägvisare, Ernst Geijer, chef för Järnsvampsavd. På bilden ser vi honom peka på en av de två torkorna, medan



2. Chefen för järnsvampsavdelningen, ingenjör Ernst Geijer, pekar på den ena av de båda oljeeldade, roterande torkorna och förklarar arbetsgången.

han förklarar arbetsgången. Till höger syns herr Sharpless Ritchie, medlem av stadsfullmäktige i Ciniminson. Fru Ritchie står till vänster om honom. Mannen till vänster, som



3. Ugnsskötare "Hoagy" Carmichael låter äskådarna ta en titt in i tunnelugnen

tittar på den andra torkan, är herr Al Sacca, stadsfullmäktiges ordförande i Palmyra.

Fortfarande följde vi skyltarna. Vi gick igenom förrådsrummet och kom till inmatningen, som vi fann mycket intressant. Vi gick samma väg som de färdigsatta ugnsvagnarna tar varje arbetsdag och fortsatte längs korridoren till Byggnad nr 2.



4. Kontrollbord för ugnsdriften demonstreras för vetgirig besöksgrupp

Den väldiga tunnelugnen gjorde ett mäktigt intryck på alla besökarna. Vi såg ugnsskötare Hoagy Carmichael visa och förklara ugnen



5. En stor klunga besökare väntar på sin tur att delta i pulvergissningstävlan

för en av våra grannar och hans familj. Sedan fick samma grupp en förklaring av kontrollbordet av skötaren själv.

Nästa intressanta station var utmatningen i



6. Skylten ovanför förklarar, vad tävlan går ut på. Är det möjligen "bolagstipping"?

Byggnad nr 3. På vägen dit lade vi märke till en stor folksamling. Skylten ovanför gav förklaringen. Alla tycker om att rävla ... att försöka vinna ett pris ... och vi utgjorde inget undantag. På ett bord stod en stor glasburk fylld med järnsvampspulver, och vi fick ett kort att fylla i hur lång tid vi trodde det skulle ta att tömma den. Vi lämnade vårt kort och skyndade vidare för att hinna upp vår grupp, som just stod och tittade på när järnsvampskakor togs ur kapselrören, varifrån de gick vidare till krossningen.

Med hjälp av ledskytlarna fann vi vägen till Byggnad nr 4. Medan vi gick igenom den stora byggnaden, fick vi veta, att järnsvampen vid detta stadium i produktionen är mald, siktad och renad och att den därefter är klar för glödning i väte i Byggnad nr 5. Sedan förpackas järnsvampen i säckar och transporteras vidare till utlastningen.

Men vänta — ännu var det inte slut på rundvandringen genom anläggningen. Nästa anhalt var laboratoriet. Gissa om ungdomarna uppskattade de många demonstrationerna på vägen! Och de "stora pojkarna" fann dem lika intressanta. På labbis hälsades vi av Lennart Forss och Roy Jamison, som ledde visningen. På bilden demonstrerar Lennart sträckhållfasthetsprovaren. Bland de intresserade åhörarna ser vi reparatör Bud Smith



7. Ing. Lennart Forss demonstrerar sträckhållfasthetsprovaren. Allas ögon följer den stora visartavlan. Labbis var det som ungarerna gillade mest under rundvandringen.

(längst till vänster) och Elmer Wright (längst till höger), som är bas i förberedningsavdelningen.

Efter rundturen förenade vi oss med de andra besökarna, som nu hade samlats i norra delen av tunnelugnbyggnaden. Som tidigare nämnts var det en frisk vinterdag, och värmen från ugnen var ytterst välkommen och angenäm.

Klockan var nu halv fyra på eftermiddagen. Eftersom över 400 deltagare var samlade, blev konversationen ett enda glöttigt sorl — när man morsade på sina arbetskamrater, när familjerna bekantade sig med varandra ...

Det måste medges, att vi nog hade blivit en smula hungriga, och när vi så kände doften

av byffé-middagen, som höll på att tillredas, så kände vi oss faktiskt ännu hungrigare.

Mitt i allt detta gav några grannar från en fabrik, som låg i närheten av Höganäs-anläggningen, Air Reduction Company, en uppvisning i den respektingivande konsten att skära tunga metallplåtar. Naturligtvis hade skärlågas verkningsgrad blivit förhöjd ge-



8. Tom Roe och Bud Smith ser intresserat på, när mannen från fabriken nästintill, "Air Reduction", demonstrerar stålskärning. God grannsamja!

nom Höganäs järnsvampspulver. Intresserade åskådare är bl.a. ugnsskötare Tom Roe och reparatör Bud Smith.

Andra i den församlade skaran ägnade sin uppmärksamhet åt barnen (det stora sandgolvet i byggnaden hade täckts med presenningar och blivit en fin lekplats för småttingarna).



9. Några av de mer än 400 besökarna, när de som bäst tar för sig av bordets läckerheter.

Strax därefter serverades byffé-middagen. Som fotografierna antyder, blev denna måltid högeligen uppskattad av alla, men fastän man matfriskt fyllde på sina tallrikar, tycktes det vara svårt att göra slut på de väldiga mängder mat, som dukats fram.

Alldeles bakom oss stod försäljningschefen Bob Hendren, fru Hendren och deras två söner, Jimmy och Tommy.



10. Byffé-middagen är över. Återstår en kopp kaffe, och så får man ju ägna sig åt barnen ett lag.

I en annan grupp, som just höll på att lämna byffén, såg vi Henry Coles, huvudkontoret, och fru Coles.

På nästa bild tycks alla trivas. Det är svårt att säga vem som trivdes mest, barnen eller de vuxna. Längst till vänster på bilden ser vi Sture Mossbergs yngsta dotter Åsa. Längst till höger står fru Weeks, Claes Bothéns sekreterare. Alice Rounds, huvudkontoret, håller den yngsta Bothén, Louise, i famnen.

Andra damen från höger, fru Ulf Gummeson, verkar vara road över sin son, mitt i förgrunden, vilken tycks säga: "Jag vill vara annorlunda och inte titta på fotografen, kanske det kan väcka uppmärksamhet!"

Genom sorlet och glammet lyckades vi uppfånga ljudet från högtalaren, som meddelade namnen på vinnarna i pulvertömningstävlan. Första pris, en krigsobligation på 50 dollars, gick till truckförare Jerry Hepp. Smörjare Ed. Tholmson fick andra pris, en sats stekknivar. Det fanns också fler priser. Ett pris utom tävlan gick till den som kunde uppvisa det största antalet närvarande familjemedlemmar. Siffran var inte mindre än åtta.

Talen avslutades med några informella hälsningsord av vice verkställande direktören Ulf Gummeson.

Dagen led mot sitt slut. Den ena gruppen efter den andra sade adjö och troppade av. Snart hade den stora skaran krympt ihop till bara ett par stycken.

Som Ni minns, startade vi vår tur med den första familj, som gick in genom portarna, familjen Matiskella. Vi följde med dem, när de gick. När vi körde nedför River Road mot Riverton, tittade Bill upp från programmet, som han behållit som ett minne, och sade: "Här ska Ni få höra på sista stycket: Vi i Höganäs gläder oss mycket åt detta tillfälle att få visa Er vår fabrik. Vi hoppas, att Ni skall ha trevligt hela dagen och att vi skall lyckas tala om för Er, Er familj och Era vänner något av det som ligger bakom järnsvampstillverkningen."

Bill fortsatte: "Det var just vad de gjorde, och det var verkligen trevligt, inte sant?"

Vi nickade instämmande.

— n.



Ett kulturminne i Höganäs, som försvinner, är "Directeuren Herr Thomas Stawfords Nya Hus" - "Casseurs Byggningen"

Rektor Olof S Eriksson i Höganäs är en av de ivrigaste förespråkarna för bevarandet av kulturminnen. Nu senast har han haft sina blickar riktade på den 150 år gamla s.k. "Byggningen", en gång i tiden Thomas Stawfords bostad. Rektor Eriksson berättar här om denna byggnad på gruvhistorisk mark.

Byggningen, som detta hus under 150 år korteligen har kallats av "gruvans folk", ligger inom nuvarande kvarteret Almen nära den punkt där Bruksgatan träffar Kullagatan. Invid Byggningen låg den för ett 30-tal år sedan rivna Gamla Gruvgården. Små bergbunkar på platsen minner om de allra äldsta gruvshakten. Byggningen ligger alltså på gruvhistorisk mark.

Traditionen säger atskilligt om detta hus, och mycket därav kan verifieras i gruvbolagets gamla handlingar -- protokoll, räkenskapsböcker och Stawfords dagböcker -- vilket allt omsorgsfullt bevaras i Bolagets arkiv.

Byggningen är numera skröplig. De sista människorna, som bodde i huset, flyttade därifrån hösten 1955, sedan hälsovårdsmyndigheterna förklarat huset vara olämpligt för bostadsändamål. Det är nu ifrågasatt, att huset skall rivas. När detta sker, försvinner ytterligare en av de få kvarvarande byggnaderna från stenkolsbrytningens första skede, som tog sin början 1794 och får anses sluta år 1831, då Thomas Stawford dog. Det var han, som organiserade kolbrytningen och byggde upp ett gruvssamhälle. Han bodde under några år i Byggningen. Man talar fortfarande om detta.

Stawford betydde allt

Ty för fädernas timliga välfärd betydde en gång gruvingenjören Thomas Stawford allt.

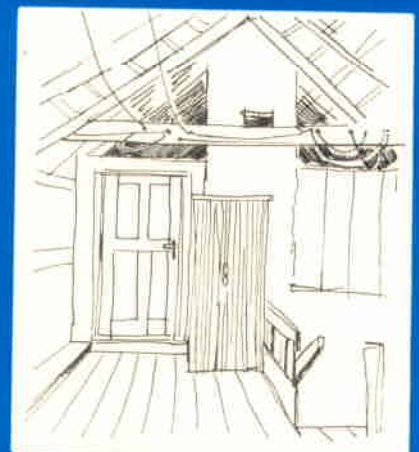
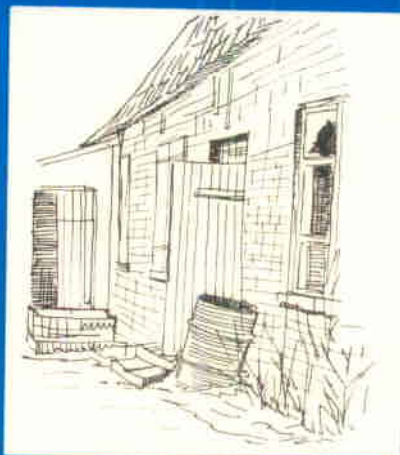
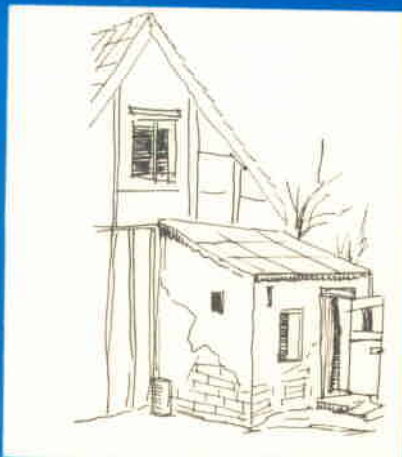
Han hade kommit från England i november 1796. Folket i det äldsta gruvssamhället hörde väl talas om Stenkolsverkets styresmän och stora herrar: om greve Eric Ruuth, mannen med fantasi och initiativ, om grosshandlande Carl Bagge, mannen med optimism och kapital, och andra. Men för folket i gruvssamhället betydde Stawford oändligt mycket mera än dessa. Han stod mitt ibland dem, var sträng men rättvis. Det var hans kunnighet och ledning, som gjorde, att stenkol kunde brytas -- och utan kolbrytning skulle folket inte ha bröd för dagen.

Om denne man har föräldrar berättat för sina barn under mera än hundra år efter hans bortgång, och man pekar på Byggningen och säger: "Där bodde en gång Stawford, och där sköttes räkenskaper och sådant". Man säger också, att Byggningen ursprungligen legat på Tunneberga backe och varit kvarter för militär men blivit flyttad därifrån och till Höganäs. Och vidare: konung Gustaf IV Adolf skall en gång ha varit gäst hos Stawford i Byggningen.

Gustaf IV Adolf och hans drottning drack fé i Byggningen

Att Stawford låtit bygga huset år 1800 och själv bott där under några år, samt att Gustaf IV Adolf och hans drottning den 3 september 1801 blev serverade te hos Stawford i Byggningen, har jag funnit belägg för i Bolagets arkiv. Däremot har jag inte kunnat finna något bevis för påståendet, att Byggningen flyttats från Tunneberga och till Höganäs. Så kan dock ha skett. Det hände nämligen, exempelvis år 1797, att flera hus flyttades till Stenkolsverket i Höganäs och inreddes efter behovet, såsom ett trähus från Stockholm, ett brännvinsbränneri från Hälsingborg, en stallbyggnad från Boserup, ett spannmålsmagasin från Landskrona. Då nu vidare Byggningen ursprungligen allt igenom har varit ett timmer- och bålhus -- under tidernas lopp har ena långsidan samt nederpartiet av

Var tecknare visar här, hur det såg ut i och kring Byggningen i början av 1957.



gavlarna murats i tegel — så bör det tekniskt ha varit möjligt att på liknande sätt flytta också Byggningen; man tog vara på gammalt timmer, eftersom möjligheterna att såga upp nytt sådant var begränsade.

Ville bo närmare schakten

Stawford har i sin dagbok gjort följande anteckning för den 29 mars år 1800: "Träffade avtal med en byggmästare att bygga huset för 210 sk. pr kvadrataln". Och strax före detta har han antecknat: "Som jag fann mitt nuvarande hus ganska oekonomiskt, kom jag överens med en byggmästare att bygga ett hus närmare arbetsschakten och senare bygga 12 rum för kolhuggare".

Enligt kassaboken har i mars år 1800 gjorts utbetalning till byggmästaren Qvibelius från Fagerhult. Det hus, som Q. då uppförde, var Byggningen, vilken att börja med i Huvudboken kallas "Directuren Herr Thomas Stawfords Nya Hus" men år 1806 får benämningen "Casseurs Byggningen". Det senare synes ge stöd åt traditionen, att ett kontor funnits i Byggningen. Där kan t.ex. ha utbetalats avlöningar; invid Byggningen och Gamla Gruvgården fanns ju de första schakten, som bearbetades. Om Stenkolsverkets första kontor och om det hus, som Stawford fann "ganska oekonomiskt", skall längre fram nämnas ett par ord.

"Ett bålhus av furutimmer"

I Stawfords "relation" till greve Ruuths stora tal i Kungl. Vetenskapsakademien aug. 1813 räknas upp och beskrivs alla byggnader, som Stenkolsverket då ägde. Byggningen beskrivs där sålunda: "Timmerhus med tegeltak och 1½ alns gråstensfot, 60 fot långt och 30 fot brett. Indelt till 5 boningsrum, 2 kök med eldstäder och 1 stekugn, 2:ne gavelrum på vinden. Bebos av byggmästaren Björnbeck och smedmästaren Pride. Byggt 1800."

Fem år senare, eller 1818, beskrivs Byggningen något utförligare vid en kommissionsförrättning av Georg Gram och "ojävisa vär-

deringsmän". Protokollet finnes i Riksarkivet, och avskrift av detta har tillhandahållits av fil. dr. G. Clemensson. Se Kullabygd 1956, sid. 16—17!

Om Byggningen "vid Gamla gruvan" heter det där: "Ett bålhus av furutimmer, reveterat invändigt, byggt år 1800, 30 alnar långt, 15 alnar brett, 4½ alnar högt, med tegeltak, står på 1½ alns hög gråstensfot, indelt i 7 rum, 1 kök, en förstuga med trappuppgång till vinden, som är inredd i 2 boningsrum, ett kök, fyra vishus, 2:ne garderober. Övre vinden är i ett; huset bebo en del av verkets underbetjäning. — Under byggnaden är en källare, 6 alnar lång, 5 alnar bred, 3 alnar hög, belagd med furubjälkar. Uti alla rummen och förstuga gipstak. Övre vindbottnen belagd med bräder. Ett par dubbla spegeldörrar med beslag och målning. En dörr klädd med tillbehör. 10 spegeldörrar med beslag och målning. 7 släta dörrar med beslag. 10 fönsterluffer, 2¾ alnar höga, 1¾ aln breda, med stora rutor av vitt glas i kitt, beslagna och målade. 2 dito, 2¼ alnar höga, 1¾ aln breda, med små rutor i kitt, beslagna och målade. 4 järnvindugnar med behör à 20 rdr bko. 1 d:o mindre à 12 rdr bko. 1 kakelugn av murtegel med kamin. 2 engelska spisrättningar med stekugnar. 2 skorstenar från undre bottnen. 2 trappor av bräder och plankor. 1 plantrapp utanför ingångsdörren av timmer och plankor. Uti 3:ne rummen paperstapeter. 126 alnar fot- och bröstlister. En pumpstoker med dess tillbehör." Hela byggnaden värderades till 1757 rdr 28 sk. bko.

Vid en besiktning av Byggningen den 2 mars 1956 av bl.a. landsantikvariern Harald Olsson befanns huset med inredning och byggnadsdetaljer i många avseenden väl svara emot beskrivningarna. Utom förut nämnda tegelväggar har också troligen under andra hälften av 1800-talet, tillkommit tre s.k. bislag, som är fula påhäng på det väl proportionerade huset.

Flyttade till "Sandstens Contoiret"

Det hus, som Stawford år 1800 fann "ganska oekonomiskt" och flyttade ifrån, då

Byggningen blivit färdig, kallades "Caracters Huset" och var just det trähus, som greve Ruuth köpt i Stockholm och 1797 låtit frakta till Höganäs, där det uppfördes "på tomt nr 2 vid Ryd". I ett styrelseprotokoll av den 6/11 1797 säges, att i detta hus skulle inredas 3 rum att användas av Stawford och kassören Johan Gullman Borgström, under det ett 4:e rum skulle vara obebott och stå disponibelt för "styresmännen", då dessa kom till Höganäs.

Sedan Stawford i november 1796 kommit till Höganäs, bodde han åtminstone under ett par månader tillsammans med kassören Borgström hos skepparen och hammmästaren Hindrich Assberg.

Han bodde inte många år i Byggningen. I Huvudboken för år 1803 finnes ett konto för "Directeur Stawfords Nya Hus på Ryd", vilket år 1806 benämnes "Sandstens Contoiret", och som byggdes färdigt år 1804. Detta sandstenshus byggdes i två våningar och finnes fortfarande till; det blev prästgård i Bruksförsamlingen år 1854. Stawford bodde där vid sin död den 20 febr. 1831.

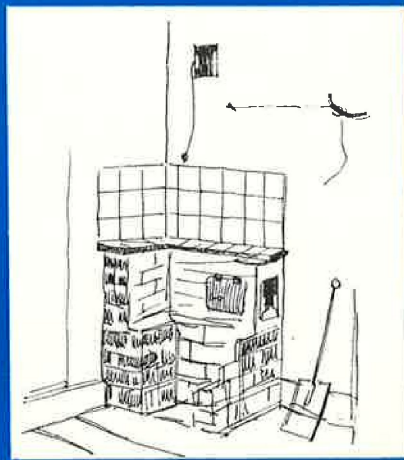
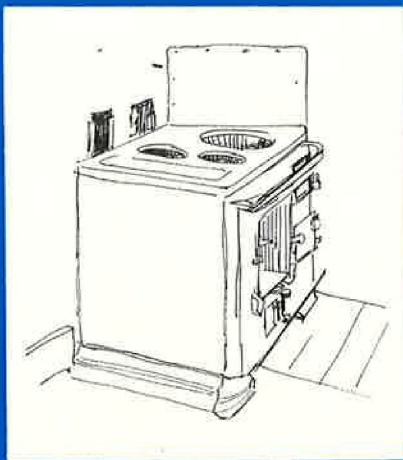
I bottenvåningen inreddes ett rum till kontor. Och Stawford skriver 1805 i sin dagbok om detta kontor följande, som är en intressant notis: "Vid slutet av året börjades ett regelrätt kontor med bokförare, kassör, bokhållare etc."

Har Stawford flyttat in i Byggningen vid slutet av år 1800 eller vid början av år 1801, så har han flyttat därifrån 4 år senare, och kanske har byggmästare Björnbeck och smedmästare Walter Pride flyttat in i Byggningen omedelbart efter Stawford. Efter dem har många andra anställda vid Stenkolsverket varit boende där — i ett hus med anor.

De omkring 150 år gamla byggnaderna i Höganäs — de är numera inte flera, än att man kan räkna dem på fingrarna — har något betydelsefullt att berätta för en eftervärld om de första hårda åren i gruvsamhällets historia.

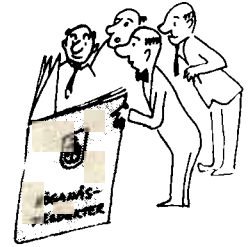
Byggningen är en sådan berättare.

Olof S Eriksson





GÖRAN WERNER:



Behöver vi göra reklam?

Hon vann på att göra reklam

Hon hade ganska obetydliga roller, men hon visste, att hon kunde klara större. Hennes filmbolag ville dock inte ge henne de stora rollerna, och de kunde inte övertalas.

Hon beslöt att gå sin egen väg mot stjärnorna, hon beslöt att göra reklam. Nästa gång hon lyfte sin lön, gick hon omedelbart och köpte en annonsplats på en husgavel. Den var inte särskilt stor, bara ett par kvadratmeter och låg inte så bra till, men den låg i alla fall efter en gata, där många av Hollywoods filmdirektörer och regissörer körde. På skylten lät hon endast måla sitt namn.

Hon blev utskälld av sin filmdirektör, och en del trodde hon blivit tokig, men alla som passerade såg skylten. Visserligen började hennes direktör köra en annan väg, men hon fick i alla fall en bättre roll nästa gång. Då köpte hon en större och bättre annonsplats. Hennes namn blev mer och mer känt, och till slut fick hon råd att köpa en stor annonsplats i centrum av New York. Hon blev allmänt känd, och hon fick stjärnrollerna, och hon klarade dem bra.

Reklamen var alltså effektiv. Vad hon satte på sina annonser, fick hon igen mångdubbelt i form av ökade gager.

Detta är det viktigaste med reklamen. Den skall öka förtjänsten. Dock sällan så, att man kan ta ett för högt pris, utan oftast så, att man får sälja mer utan att därför behöva öka försäljningskostnaderna i förhållande till den ökade försäljningen.

Om ett företag hade mer försäljningspersonal, skulle väl försäljningen kunna ökas utan reklam? Ja, det skulle utan tvivel gå bra, men det blir oftast dyrare än att öka försäljningen genom reklam.

Det går bättre att jaga med hundar än utan

Hans hundar var i topptrim. De var väl dresserade och jagade bara älg. Hans jaktmarker var stora, många tusen tunnland, men han hade inte riktigt klart för sig, var älgarna fanns, och inte heller hur många som fanns där. Gick han ut själv utan hundar — han hade försökt det — skulle han vara uttröttad redan, när han hade strövat igenom en liten del av jaktmarkerna, och bytet skulle inte bli så stort. Men nu hade han släppt iväg sina hundar. De sökte snabbt upp älgarna. Ibland föste de älgarna tillbaka till jägaren, och då

var de ju bäst. Andra gånger höll de med höga skall kvar älgerna, tills jägaren hann fram. Han talade gärna om hur många älgar han skjutit och hur bra hans hundar var.

Det går bättre att sälja med reklam än utan

Jägaren är försäljaren och hans hundar reklamen. Utan jägare hade ingen älg blivit skjuten, men utan hundar hade kanske jägaren inte fått korn på någon älg.

Reklamen söker upp spekulanterna, får dem att ge sig till känna, får dem att fråga om varorna, så att försäljaren kan börja sitt arbete. Ibland kan reklamen direkt föra till ett köp.

Man gör reklam därför att det är ett billigt och effektivt sätt att öka försäljningen.

Ett exempel från vår reklam

Plasten, som tillverkas i Lomma, är en relativt ny produkt, som används huvudsakligen av kemisk och liknande industri. Vid försäljningen av plasten har naturligtvis reklam använts. Mer än 60 % av spekulanterna har efter reklampåverkan vänt sig till plastförsäljningen och visat sig intresserade. Att genom telefonsamtal och besök leta upp dessa intresserade bland tusentals tänkbara köpare hade varit ett stort arbete, som inte kunnat utföras på flera år och som kostat många gånger mer än reklamen.

Olika reklammedel som vi använder oss av

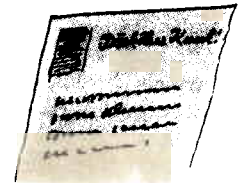
Det är givet att man kan göra reklam på många olika sätt, filmstjärnans var ju ett. Till en del går givetvis vår reklam ut på att göra namnet Höganäs känt, och samma sak gäller för alla företag inom koncernen. Vi försöker att så intimt som möjligt knyta ihop våra produkter med Höganäs och tala om för dem som läser vår reklam, hur de har nytta av våra produkter. Detta att tala om vilken nytta man har av Höganäs-produkterna måste ske på ett sakligt och informativt sätt. Detta gör, att vi nog hellre säger kundinformation än reklam.

Sättet att sprida reklamen varierar från fall till fall. Det hela beror så mycket på vilka som är eller kan tänkas bli kunder. Det är därför som vi inte håller oss till ett enda reklammedel utan gör såväl kataloger och broschyrer som annonser och filmer och dessutom deltar i utställningar. Vi måste nämligen ifråga om varje produkt och kundkategori välja den mest lönsamma formen av reklam. Således är vi

Den största delen av vår reklam eller kundinformation utgöres av trycksaker i form av broschyrer, kataloger, handböcker och liknande.



Vi annonserar nästan bara i fackpressen



Säljarbrev är en modern och effektiv reklamform, som vi alltmer börjar använda.



I vår reklam vill vi övertyga och därigenom stimulera till köp



Genom intervjuer kan vi undersöka kundernas inställning till vår reklam

för närvarande sysselsatta med att för våra relativt få köpare av eldfast material göra en exklusiv handbok samtidigt som våra 10000-tals HÄBINOL-kunder får veta "allt" om HÄBINOL i en enkel liten folder.

"Sista paret ut" på Steglinge

Höganäbolaget bedriver som bekant även ett omfattande jordbruk, och Steglinge gård i Höganäs är en av företagens jordbruksfastigheter. Här liksom annorstädes inom lantbruket har det varit fortgående mekanisering. I mitten av januari blev gården fullständigt "avhästad" i och med att de sista hästarna då lämnade Steglinge.

— Det kändes onekligen en smula vemodigt, säger inspektör Albert Sonesson, när jag skickade iväg våra sista hästar Indus och Simon till slakteriet i Ängelholm. De var i det närmaste 12 år gamla, och jag hade tänkt, att de skulle stanna på gården, tills jag slutar min tjänst som inspektör. Omständigheterna har emellertid gjort, att de fick försvinna redan nu.

— När jag kom till Steglinge gård 1919, hade vi ett 35-tal hästar — nu har vi istället fem traktorer. Siffrorna säger en del om utvecklingen inom jordbruket och den fortgående mekaniseringen. Det sista paret hästar användes huvudsakligen till körslor för Bolagets räkning vid sidan av jordbruket, men även denna funktion övertogs nu av traktorer. Två av dessa skall bytas ut mot nya, och sedan klarar vi oss med de fem. De ersätter väl inte fullt ut 35 hästar, framhåller inspektören, men säkert ett tjugotal. Gården har numera inte så många extra körslor för Bolaget som förr.

— Annat var det förr i tiden, berättar Arvid Prytz, som vårdat hästmaterialet på Steglinge i 37 år. För honom var det kanske vemodigare än för någon annan, när han ledde ut de två sista fyrbenta trotjänarna till deras sista färd. Han har åtskilligt att berätta om hur det var med körslorna "på den tiden". En lång tid körde vi till sandgraven och hämtade grus till bl.a. trottoaranläggningen i Tivoli-



Arvid Prytz leder ut Indus och Simon, när de båda hästarna för alltid lämnade Steglinge gård. Det var ingen glad hästskötare den dagen.

vången, säger han. Samhällets likvagn drogs av våra hästar, och dessutom kan nämnas kyrkskjutsen på söndagarna. En del finare körslor förekom också för Bolagets räkning. Vi hade ett par varmblodiga "finkuskhästar" vid namn Nero och Cekar för dessa körslor.

En häst hade det ovanliga namnet "Hin-

denburg". Det berättas, att den efter första världskriget skickades till Tyskland, men så förläste båten, med vilken transporten företogs. Enligt obekräftad uppgift simmade hästen själv i land på danska sidan och kom så småningom åter till Sverige. Den kallades sedan "Hindenburg".
Ege

THE RIVERTON FAMILY DAY

"On Saturday, December 1, 1956, you and your families are cordially invited to visit the Hoeganaes Plant in Riverton..."

You remember this invitation that was extended to all Riverton employees and to well

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

over one hundred local Hoeganaes business friends and municipal officials.

And here are the captions of the pictures taken on this memorable Day, and reproduced on pages 14—15 in this magazine.

1. "Pop" Horner, head guard, points the way to the first group of visitors to arrive — William Matiskella, Assistant Shipper, and family.
2. Oil-fired rotary driers, the first station of the plant tour. Ernst Geijer explains to the group what takes place in the production at this stage of operations.
3. "Hoagy" Carmichael, kiln operator, removes panel so that group can see inside workings of tunnel kiln.
4. Control panel for kiln operation. Photograph illustrates typical "family" groups.
5. Large group awaits turn in line to enter their guess in the powderpouring contest.
6. The sign just overhead explains what its all about. There seems to be some argument here. Maybe they're just trying to agree on a common answer.
7. Lennart Forss demonstrates the tensile tester. It's all eyes on the big dial. The "lab" was one of the high-lights of the tour for the youngsters.
8. Good neighbors, indeed. The demonstrators of steel cutting were out plant neighbors next door. That's Bud Smith, Maintenance Dept. and Tom Roe, Kiln Operator, giving the operation the once over.
9. A good view of the more than 400 visitors awaiting their turn in the "chow line".
10. The buffet dinner is over. A few still enjoying their coffee and the children.



Fröken Ingrid Karlsson från Mörarp var en utmärkt lekledarinna, och här har hon fått stämningen i toppen. I mitten visar 8-åriga ungerska flickan Kiss framfötterna som dansös. Hon lät sig rakt inte störas av att 3-åriga Anna Lena Askeroth ville konkurrera om publikgunsten.

var både många och stora. Och mitt i ringarna gick tomten, alias ingenjör Gunnar Falk, och bekantade sig med barnen. Det var flera avbrott i dansen. Vid ett av dessa blev det köbildning vid fiskdammen, som genast omringades av de små. Att fiskelyckan var god både hördes och syntes.

Ungerska flyktingar stortrivdes på höganästjänstemännens julfest

Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings traditionella julfest trettondedagen blev säkerligen minnesvärdare och i varje fall mera välbesökt än någon tidigare. Hårtill bidrog att ett 50-tal ungerska barn och deras föräldrar från flyktinglägren i Mölle, Strandbaden och Viken genom frivillig insamling bland tjänstemännen kunde inbjudas till julfesten, som hölls i Bolagets Västra Matsal.

nit sig. Gunnars Orkester inledde med uppiggande musik, ljusen tändes på borden och kaffedrickningen satte igång. För barnens del smakade "läsken" bättre till kakorna.

Det dröjde inte länge, förrän småttingarna försiktigt tog avstånd från sina stolar och spred sig i salen. Innan dansen började på allvar, spelade den ungerska flickan Christa Mühl ett pianostycke, och även barnen lyssnade uppmärksamt.

Klädd i nationaldräkt var det sedan fröken Ingrid Karlsson, Mörarp, som förtjänstfullt organiserade dansen kring granen och lekarna. Genom tidigare kontakter med de ungerska flyktingarna i nordv. Skåne var hon en utmärkt länk för den gemensamma trevnaden. Dansen trädde med liv och lust, och ringarna

Ett uppskattat inslag i underhållningen var sång av ungerskan fru Erzsevet Major, som ackompanjerades vid pianot av fru Hedvig Mühl. Särskilt kraftiga blev applåderna, när hon på svenska sjöng en melodi av Rubinstein. På två dagar hade fru Major lärt sig den svenska texten! En liten söt ungersk flicka visade sina färdigheter i balettdans. Balettskorna hade hon glömt "hemma", men det gick fint i strumplästen. Ni skulle hört jublet efter hennes uppvisning! Till sist sjöng fröken Ingrid Karlsson en liten visa med barnen.

Ett efterlängtat ögonblick var det, när "Tomtefar" delade ut gottepåsar till barnen, som satt förväntansfulla i en ring kring granen. När ljusen släcktes efter en i allo vällyckad julfest, gavs uttryck för tacksamhet inte minst från de ungerska flyktingarnas sida. Jag glömde helt för några timmar vårt hårda öde, sade en ungersk mamma. A—th

Då Tjänstemannaföreningens ordf., i.e ingenjör Eric Nilsson, hälsade välkommen till den festsmäckade salen med julgranen i mitten, prydd med ungerska och svenska flaggor, hade 300 personer, varav hälften barn, infun-

LÖSNING TILL "JULKORSORD"



I stället för 4. Vågrätt *Spelfilm* har med stor tvekan godkänts *smalfilm* samt med ännu större tvekan *skolfilm*.

— Knivigt korsord, men intressant att lösa! Vi vill gärna ha flera, skriver en lösare.

Pristagare blev: Fru Anna-Lisa Andersson, Primulagatan 18, Höganäs, kr. 25: —, Gruvarbetare Gösta Nilsson, Hus 84, Hyllinge, kr. 20: —, Gruvarbetare Johan Friberg, Box 84, Gunnarstorp, kr. 15: —, Gruvarbetare Bror Nilsson, Hus 24, Hyllinge, kr. 10: —; Kontorist Nils-Hugo Björkman, Sieversgatan 3, Västervik, kr. 5: —.

PERSONALNYTT



Leon Gutman har utnämnts till föreståndare för Avlöningsbokföringen i Höganäs.

Elvir Nilsson har anställts som instruktör vid AB Höganäsplast i Lomma.

Eitel Stenholt heter nye gjutmästaren på Centralverkstaden i Höganäs. Han är född i Köpenhamn och var tidigare anställd vid Elektromekano i Hälsingborg.