

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Årg. 15 Nr 4 Sept. 1957

UR INNEHÄLLET

Från förhistorisk ugn till modernt järnsvampsverk

Övering. Yngve Wahlberg berättar om Järnsvampsverket i Höganäs, och bruksarb. Willy Jönsson intervjuar "Fille med skägget" jämte några av dennes arbetskamrater 3

Höganäsmurarna

reser land och rike kring för sina skiftande uppgifter hos AB Höganäsarbeten 11

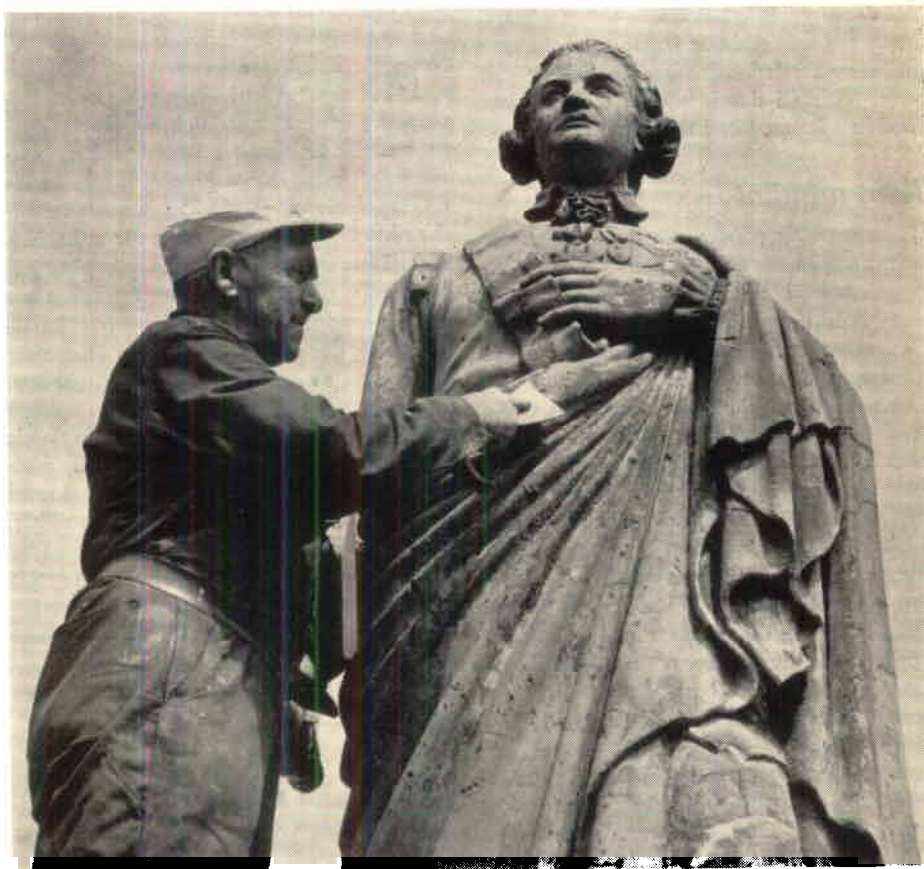
Ombud testades

vid försäljarkonferens 12

Åtta verkstadselever diplomerades

efter 4-årig utbildning vid Höganäsbolagets verkstadsskola ... 13

Arthur Tullberg placerar de färdigpackade kapslarna på sättramen. Fritiden ägnar han åt att sprida god litteratur bland kamraterna. S. 3—7.



ERIC RUUTH FICK ÖVERDRAG AV PLAST

Ett stenkast från Gruvtorget i Höganäs på den plats, där stadens första kyrka en gång låg, står statyn av greve Eric Ruuth, den skånska stenkolsindustrins grundläggare. Statyn, som är utförd i bränd lera, avtäcktes 1861 och har sålunda snart 100 år på nacken. Den har väl motstått tidens tand men var likväl i behov av "make up". På bilden syns f.d. muraren Axel Andersson i färd med att snygga upp greven. Mera härom på s. 14.

FÅGELMAMMA STANNADE I FLYTTAT BO

Några stensortare vid Skrombergaverken tvingades att på sin arbetsplats flytta ett fågelbo med ägg i ca 25 m längre bort. Mot all förmodan sökte fågelmamman upp sitt rede och fortsatte äggkläckningen. Läs vidare på s. 15.



En olycka

inträffade vid en av våra gruvor. Den krävde två dödsoffer. Dessa tillhörde en nation, som av särskilda orsaker blivit föremål för allas uppmärksamhet och sympati. Det är mänskligt, om denna omständighet bidrog till att understryka tragiken i det inträffade. Att pressen bl.a. av denna orsak kom att ägna olyckan ett särskilt stort utrymme är förståeligt. Ett par omständigheter i samband med denna publicitet är emellertid av den art, att de ger oss anledning framföra några synpunkter på relationerna mellan företag och press. Vi skall därvid utgå ifrån vad som faktiskt stått att läsa i tidningarna.

Rent allmänt

finner man, att pressen, när det är fråga om kolgruvor, då och då gör sig skyldig till skildringar, som är svartare än kolet självt. Sådana skildringar bidrar utan tvivel till att konservera de vanföreställningar om gruvarbetet, som råder bland allmänheten. Ett exempel på vad man kan få läsa i den vägen gavs för något år sedan, då hissen i en av våra gruvor krånglade, varvid hisskorgen jämte ett par materialvagnar åkte tillbaka mot schaktsbotten från någon meters höjd. I lokalpressen var referaten över lag korrekta. Men ju längre från gruvan uppgifterna spred sig, desto sensationellare blev de — i vissa fall. Och så kom det sig, att man i tidningar uppåt landet kunde läsa om hur hissen i en skånegruva med ett brak dånade ned mot botten, där den borrhade sig ner en meter. Hundra man var instängda, men som väl var fanns det en förman, som gick runt till folket och sa: "Lugn gubbar, här finns inga giftiga gaser, inga ras hotar, och matpaketen har vi ju med oss". Men värst var det kanske för släkt och vänner, som oroligt väntade utanför järngrindarna. Allt enligt tidningarna således.

Även om

inga överdrifter av detta slag veterligen kommit till synes i pressen efter den ovan nämnda dödsolyckan, så saknas inte tendenser till sensationsmakeri. Huruvida dessa förorsakats av upplysningar, som lämnats av våra anställda eller är mer eller mindre fria fantasier skall vi låta vara osagt. Så här yttrar t.ex. enligt en tidning en av våra gruvarbetare: "Olycksfallsfrekvensen är liten, säger de på kontoret. De har statistik på detta. Men statistiken är inte alltid att lita på. Många arbetare anmäler inte sina olycksfall som olycks-

fall. Jag har en mycket stark känsla av att olycksfallen är långt flera än man i allmänhet tror."

På Höganäs gruvbio

heter det i filmen på tal om skyddsanordningar i gruvan följande: "Statistiken visar, att det är lika tryggt att arbeta i gruvan som t.ex. på en mekanisk verkstad, på ett skeppsvarv eller i skogs- och flottningsarbete, förutsatt att säkerhetsföreskrifterna nog beaktas." Detta får anses vara en sammanfattning av vad "kontoret" säger i denna sak. Om nu tidningens påstådda sagesman betvivlar, att denna statistik är riktig, i vad det gäller gruvorna, eftersom många olycksfall inte anmäles som olycksfall, så kan han på samma grunder rikta kritik mot statistiken för mekaniska verkstäder, skeppsvarv etc. Det är nämligen en allmän iakttagelse, att benägenheten att anmäla olycksfallen som sjukdomsfall i stället för olycksfall över hela linjen ökat efter tillkomsten av den nya sjukförsäkringslagen. Detta är f.ö. en av de förutsedda följderna av den nya lagen, och saken har ingående diskuterats inte bara inom Socialstyrelsen och Riksförsäkringsanstalten utan bl.a. också inom den skyddskommitté, som sagesmannen tillhör. Man kan sålunda lätt dra felaktiga slutsatser av statistiken vid jämförelser mellan tidpunkter före och efter den nya sjukförsäkringslagens tillkomst. Däremot påverkas inte en jämförelse mellan olika branscher vid en och samma tidpunkt, och det är detta som saken här gäller.

I en annan tidning

säges, att den arbetsplats, som de båda utlänningarna blivit anvisade, betecknats som farlig. I själva verket hade den av driftsingenjören betecknats som ofarlig. Både bergmästarens och polisens utredning visade ju också, att det var prima berg i taket. Det är möjligt, att nämnda tidningsuppgift helt enkelt berodde på ett tryckfel — ett o hade bortfallit i ordet ofarlig. Men felet är beklagligt, eftersom uppgiften gett näring åt föreställningen, att utlänningar skulle anvisas särskilt farliga arbetsplatser. Självfallet behandlas alla gruvarbetare lika, oavsett nationalitet.

Vi är rädda för journalister

skall enligt en tredje tidningsuppgift driftsingenjören ha sagt till den besökande tidningsmannen. Detta måste bero på en fullständig

missuppfattning av den reserverade attityd, som driftsingenjören bör ha iakttagit vid detta tillfälle. Denna attityd berodde ingalunda på någon rädsla eller ovilja utan helt enkelt på att ingenjören ansåg det lämpligt att i huvudsak överlåta till den samtidigt pågående officiella utredningen genom bergmästare och polis att lämna pressen nödiga informationer. Så t.ex. ansåg han det oriktigt att utlämna de förolyckades namn, innan eventuella anhöriga etc. hunnit underrättas — såsom skick och bruk är i dylika fall.

Självfallet

har man rätt att utgå ifrån att det överväldigande flertalet journalister är aktningvärda och ansvarskännande yrkesmän, som bl.a. nog känner till den hederskodex, som Publicistklubbens publiceringsregler utgör och där följande regel återfinnes: "Läsarnas förtroende kan vinnas och bibehållas endast genom en oavsläpplig strävan att ge korrekta informationer."

Ett storföretag

av Höganäs-koncernens typ erbjuder med sina skiftande verksamhetsformer rikligt med nyhetsstoff, och nyheter är A och O för en tidning. Storföretagen är därför helt naturligt eftersökta mål för pressen i dess vällovliga syfte att servera sin läsekrets så intressanta nyheter som möjligt. Men förhållandena inom ett storföretag är ofta komplicerade, och det är inte alltid lätt för en pressman att hitta rätt i labyrinten. Därför har många sådana företag, däribland Höganäs-koncernen, inrättat en särskild presstjänst, vars uppgift kan sägas vara tvåfaldig. Dels gäller det som sagt att hjälpa pressmännen till rätta, när dessa spårat upp någon nyhet, antingen genom att presstjänsten själv samlar in önskat nyhetsstoff eller genom att den ger pressmännen anvisningar på den eller de personer, som i ett givet fall sitter inne med de bästa och flesta informationerna. Dels utarbetar presstjänsten på eget initiativ förslag till artiklar och notiser, tillhandahåller fotografier etc. kring händelser och företeelser av nyhetsvärde inom och kring företaget, som inte på annat sätt kommit till pressens kännedom.

Höganäsbolagets presstjänst

som ingår i Informationsavdelningen, handlar efter den principen, att såväl företaget som pressen bäst tjänas genom ett förtroendefullt samarbete. Detta förutsätter från pressens sida en respekt för befogade önskemål om sekretess m.m., och från företags sida en rätt förståelse för pressens arbetsmetoder. Genom ett sådant samarbete får företaget mer publicitet, korrekt publicitet, och tidningarna får vad de strävar efter, mer nyheter.

FRÅN FÖRHISTORISK UGN TILL MODERNT JÄRNSVAMPSVERK



Höganäs järnsvampsmetod beprövad sedan flera decennier

Bruket av järn var ganska tidigt känt i Norden, där enstaka järnfynd har gjorts, t.ex. på Bornholm, från 11:e århundradet f.Kr. De första järnföremålen kom från sydligare länder. Så småningom lärde man sig emellertid att tillvarata inhemska järntillgångar i form av sjö- och myrsmalm. Det var därvid rätt naturligt, att den första järnframställningen kom att bedrivas i de sydligaste landsdelarna, där järnet först blivit känt. Den i vinjetten här ovan avbildade järnugnen har påträffats i nordvästra Skåne och anses vara en bland de äldsta i Norden. Den daterar sig troligen från det 6:e århundradet f.Kr. och kan i viss mån betraktas som den blygsamma förelöparen till den nutida järnsvampstillverkningen i Höganäs.

I de primitiva ugnar, som under de tidigare skedena av järnets historia användes för framställning av järn, blev temperaturen aldrig så hög, att det ur malmen utreducerade järnet fick tillfälle att i nämnvärd grad kolbinda sig och smälta. Man fick en degig,

mycket porös järnmassa, som emellertid lät sig smidas och bearbetas till vapen, husgeråd etc. Efterhand förbättrades ugnarna, blåsverken började drivas med maskinkraft i stället för handkraft osv., men ända fram till 1400-talets mitt var principen för det smidbara järnets framställning densamma, dvs. järnet utvanns direkt ur malmen utan smältning.

En oväntad smälta

Det ständigt ökade behovet av järn medförde, att allt större och bättre ugnar med allt kraftigare bläster byggdes. Därvid inträffade i första hand vid särskilt kolrika beskickningar, att man i den hetaste delen av ugnen förutom den degiga järnmassan även erhöll järn i flytande form. Till en början ansågs väl detta närmast som en olycka, ty det smälta järnet visade sig alldeles odugligt att smida. Efterhand lärde man sig dock att i särskilda härdar av det smälta järnet åstadkomma ett smidbart järn genom nedbringande av kolhalten. Alltsedan 1500-talet har det ur malmen framställda råjärnet eller tackjärnet utgjort ett viktigt mellanled vid så gott som all tillverkning av smidbart järn, och denna indirekta tillverkningsmetod visade sig i både ekonomiskt och kvalitativt hänseende överlägsen de förut använda direkta metoderna för järnframställning.

Många försök att direkt framställa järn

Emellertid har tanken på att åstadkomma en ekonomisk och kvalitativt högtstående järnframställning enligt de direkta metoderna, alltså utan omvägen över tackjärnet, ständigt sysselsatt järnhanteringens män. Sedan början av 1800-talet har med jämna mellanrum förslag framlagts och i många fall även praktiska försök utförts, som syftade till att kringgå omvägen över tackjärnet. År 1823 började fransmannen Chenot arbeta på en reduktionsprocess för framställning av järnsvamp. Chenots process kan närmast karakteriseras som en kontinuerlig höganäsmetod, där malmen reduceras direkt med kol i tegelretorter med yttre upphettning.

I och med martinprocesserna och de elektriska stålprocesserna tillkom en ny faktor inom järnhanteringen, nämligen möjligheten att omsmelta järn, vilket snart även skulle aktua-



Overingenjör Emil Sieurin

Såsom framgår av vidstående artikel framställes järnsvampen vid Höganäsbolaget efter den Sieurinska metoden. Föregångsmannen på detta område, överingenjör Emil Sieurin, njuter ålderdomens höst i sin utsökt vackra Gamlegård intill Förslövsholm i Skåne.

— Då jag anställdes vid Höganäsbolaget 1899, var ett av problemen att få avsättning för de askrika stenkolen, berättar överingenjören. Dr. Gustaf Gröndal, den bekante uppfinnaren på det metallurgiska området, framlade då ett förslag att i generatorgas direkt reducera järnsligbriketter till järnsvamp. Bolaget beslöt uppföra en försöksanläggning härför.

— Överenskommelse träffades med dr Gröndal 1908, och en kanalugn uppfördes i närheten av Långaröds Tegelbruk. Enligt Gröndals idé skulle sligbriketterna staplas på vagnar utan hjul att skjutas in i ugnen på fasta rullande valsar. Projektet visade sig emellertid inte genomförbart, och ugnen kom aldrig i drift.

— Ungefär samtidigt gjordes försök med den gamla klassiska metoden att intimt blanda slig och kolpulver. Snart var vi framme vid metoden att i kapslar horisontalt och varvats lägga med kalkmjöl blandat kolpulver och slig. Mellan de olika lagren lades papper för att skilja dem åt, en åtgärd som snart visade sig obehövlig.

— Försöksbränning gjordes i en kammarugn i Fabrik VIII. Järnsvampskakor skickades till Lesjöfors, där försök till stålframställning gav goda resultat. En järnsvampsgn av ringugnstyp byggdes i Fabrik IX, och 1912 var den nuvarande gropugnen klar.

En del försök gjordes med vertikal packning av slig- och kollagren i kapslarna. Patentansökan inlämnades på detta förfaringsätt, men den fullföljdes inte. Vi var redan då även inne på att krossa järnsvamp till pulver, ett område där Höganäsbolaget i våra dagar ju intar en dominerande ställning.

Ege

När någon av ARA-bolagets båtar anlöper Höganäs hamn med årets första leverans av järnmalmsslig, betraktas detta som ett sommarens förebud.





Järnmalmssligen lossas från båt i lastbilar, som tippar sin last i "sligbunken" intill Järnsvampsverket. — Vid rundmatarna ser Teodor Nilsson till att inga främmande föremål följer med slig och reduktionsblandning.

Slig resp. koks lägges upp i stora lagerhögar, varifrån dagsbehovet för järnverket tillgodoses med grävmaskin, lastbil och kranbana, som lossar materialen i järnverkets betongsilos. A 8 kolen resp. kalkstensmjölet levereras på järnväg eller bil och lossas i allmänhet direkt utan mellanlagring till sina betongsilos.

Förberedande processer

Vi befinner oss nu i början av järnsvampsprocessen, dvs. då alla råmaterial ligger i sina silos. Materialen är emellertid inte direkt användbara såsom de är utan måste genomgå en del förberedande processer.

Järnmalmssligen t.ex. innehåller vatten till en mängd varierande mellan 6 och 10 %. Detta vatten måste torkas bort helt, för att sligen skall bli hanterlig i den fortsatta processen. Samma är förhållandet med koks, kol och kalksten, vilka också på grund av sin höga vattenhalt måste torkas fast inte så långt som sligen.

Vi startar då vid våra betongsilos. Hallningen Teodor Nilsson sköter där ett antal rundmatare, som fördelar ut slig, kol, koks och kalksten på transportband, vilka för materialen via elevatorer till två roterande torktrummor. Den ena är avsedd för enbart slig och den andra för en viss bestämd blandning av kol, koks och kalksten. Vi kallar den senare i fortsättningen reduktionsblandningen.

Redan nu vill jag nämna, att vi här träffar på ytterligare ett råmaterial, nämligen returkoksen, som erhålles genom uppseparering av den i reduktionsprocessen endast delvis förbrukade reduktionsblandningen. Denna returkoks ingår som en extra komponent i reduktionsblandningen.

I sin utloppssända är dessa torkor försedda med en eldstad med oljeeldning, varifrån heta förbränningsgaser passerar i motström mot de genom torkornas rotation nedstrilande råmaterialen och sålunda förångar vattnet ur dessa. Det är här vi möter Filip Johansson, mest känd som "Fille med skägget". Med säker hand sköter han sina oljebrännare, och f.ö. ser han till, att råmaterialet flyter sin rätta väg i schemat. Han ser till att föroreningar, såsom trassel, träbitar, järnföremål m.m., som medföljer råmaterialen, avlägsnas från siktanordningar, som avskiljer dem. De sålunda torkade materialen genomgår i fortsättningen helt skilda processer, och vi tittar då först på reduktionsblandningen.

Denna går till ett krossverk för att nedbringas till en lämplig maximal kornstorlek och är efter denna behandling färdig som reduktionsblandning. Den går härifrån via transportörer och elevatorer till plåtfickor,



som i våra dagar. 1937 utbyggdes den till 100 m längd.

Ett sommarens förebud — den första sligbåten i Höganäs hamn

Den järnmalmsslig, som Höganäsbolaget använder för sin framställning av järnsvamp, kommer från Luossavaara-Kiirunavaara AB i Norrland. Sligen levereras i fuktig form via Luleå, och skeppningssäsongen omfattar endast den varmare årstiden, då Luleå hamn är isfri. Vi betraktar det därför som ett tecken på den annalkande sommaren, när ARA-bolagets första sligbåt ligger i Höganäs hamn.

Järnmalmssligen utgöres av höganrikad magnetisk järnmalm, s.k. magnetit, som levereras till oss i form av relativt fint pulver. Dess kemiska sammansättning, dvs. järninnehåll, ligger mycket nära det teoretiskt möjliga. Genom ytterligare anrikning hos oss befrias sligen från ytterligare en del av sina föroreningar. Se mera härom under "Sligen magnetanrikas".

Koksstybb av in- och utländskt ursprung resp. kolstybb från Bolagets egna fyndigheter användes i järnsvampsprocessen för att överföra sligen i metalliskt järn. Koksstybben är en avharpningsprodukt, som köpes dels från svenska koksgrossister och dels, om den inhemska tillgången är otillräcklig, från engelska koksfirmor.

Höganäsbolagets kolstybb, i detta fall A 8, ersätter till en del koksstybben, och genom sin gashalt påskyndar den i viss mån reduktionsförloppet. Vidare tjänar den i viss mån till att genom sin luckra aska ge en viss porositet åt den blandning av kol- och koksrester, som omger den färdigreducerade järnsvampen.

Genom tillsats av kalkstensmjöl, som kommer från Ignaberga i Skåne, binder man kemiskt det svavel, som finns i koks- resp. kolstybb, och förhindrar sålunda, att det förenar sig med järnsvampen i okontrollerbara mängder. Svavel är nämligen ett gift för svampen, och halten skall därför hållas så låg som möjligt.

lusera behovet för kvalitetstillverkningar av rent järn med låg kolhalt. Järnsvampen är ett sådant material.

Vad är järnsvamp?

Med järnsvamp menar man en metallisk produkt framställd genom reduktion av järnmalm vid så låg temperatur, att någon smältning av vare sig malmen eller det reducerade järnet inte inträder. Järnsvampen har fått sitt namn därav, att den är förhållandevis mjuk och svampartad.

År 1908 pågick i Luleå försök med Gröndals järnsvampsidé, som gick ut på att i gas reducera sligbriketter (slig = anrikad järnmalm). I Höganäs byggdes även en tunnelugn för större försök, men den kom aldrig i drift, då försöken inte utföll gynnsamt.

Året därpå började överingenjör Emil Sieurin i stället försök med direkt reduktion, dvs. slig i kontakt med kol. Bränningen utfördes i fabriken V och VIII. Den första järnsvampsupgnen var av vanlig ringugnstyp. Hösten 1912 var den nuvarande gropugnen klar. Den var då 80 m lång, annars i princip likadan



"Fille med skägget" är en populär arbetskamrat på Järnsvampsverket. Vid torkorna har han en ansvarsfull arbetsuppgift. — Separatorerna får en omsorgsfull tillsyn av packningsavdelningens allt i allo Otto Bengtsson — en bland Bolagets duktigare förslagsställare.

Koncentratet, som således befriats från det mesta av bergartsmängden, är nu färdigt för järnsvampsprocessen och går via transportanordningar fram till plåtfickor, som är placerade ovanför packmaskinerna.

Slig och reduktionsblandning packas i kapslar

Härmed är vi framme vid samma punkt, där vi för ett ögonblick sedan lämnade reduktionsblandningen och tar oss nu en närmare titt på packmaskinerna, åtta i rad. Vid en av dessa står kommunal- och fackföreningskämpen *Gunnar Carlsson*. Om vi koncentrerar oss på en av maskinerna, så finner vi överst en tudelad plåtficka, där den ena halvan innehåller den separerade sligen och den andra halvan den krossade reduktionsblandningen. I botten av dessa båda halvor sitter två programstyrda transportband, ett för vardera halvan, och dessa band transporterar slig resp. reduktionsblandning till packmaskinens inre, varifrån materialen via plåtmallar strömmar ned i den undertill stående

keramiska kapseln, en behållare av samma material, som ingår i våra lerrör. Genom mallarnas försorg formas då i kapseln upprättstående kakor av slig, som på alla sidor omges av reduktionsblandningen. För att ge gynnsammaste täthet och stadga åt de packade materialen försättes kapseln med sitt innehåll i vibration under packningen. Kapseln, som under packningen medelst hydrauliskt tryck klämmas mot packmaskinens underdel, släppes nu ned till ett arbetsplan och skjutes ut från maskinen på en rullbana.

Kapslarna sättes i brännugn

Kapslarna är nu färdiga för den egentliga reduktionsprocessen, vilken genomföres i den förut nämnda stora gropugnen med två parallella brännkanaler.

Placeringen i ugnen är ett kapitel för sig, och vi tittar litet närmare på detta. Nyss lämnade vi de färdigpackade kapslarna på en rullbana, och här tas de om hand av den på fritiden litterärt intresserade *Arthur Tullberg*, som med en elektriskt manövrerad lyftanordning placerar kapslarna på en s.k. sättram. På denna finns plats för upp till 16 kapslar i bredd. Då en dylik rad är färdig, sänkes sättramen medelst en mekanisk anordning en kapselhöjd, och sättningen av nästa rad begynner. När fyra rader står på sättramen, är en s.k. ranka färdig. Nu kommer hemvärnsmannen *Thure Ibsenius* med sin taktavers, i vars lyftkrok den s.k. sättrivan hänger. Denna är, som



som är placerade ovanför de s.k. packmaskinerna. Jag återkommer till denna punkt, när vi först tittat ett slag på den vidare bearbetningen av sligen.

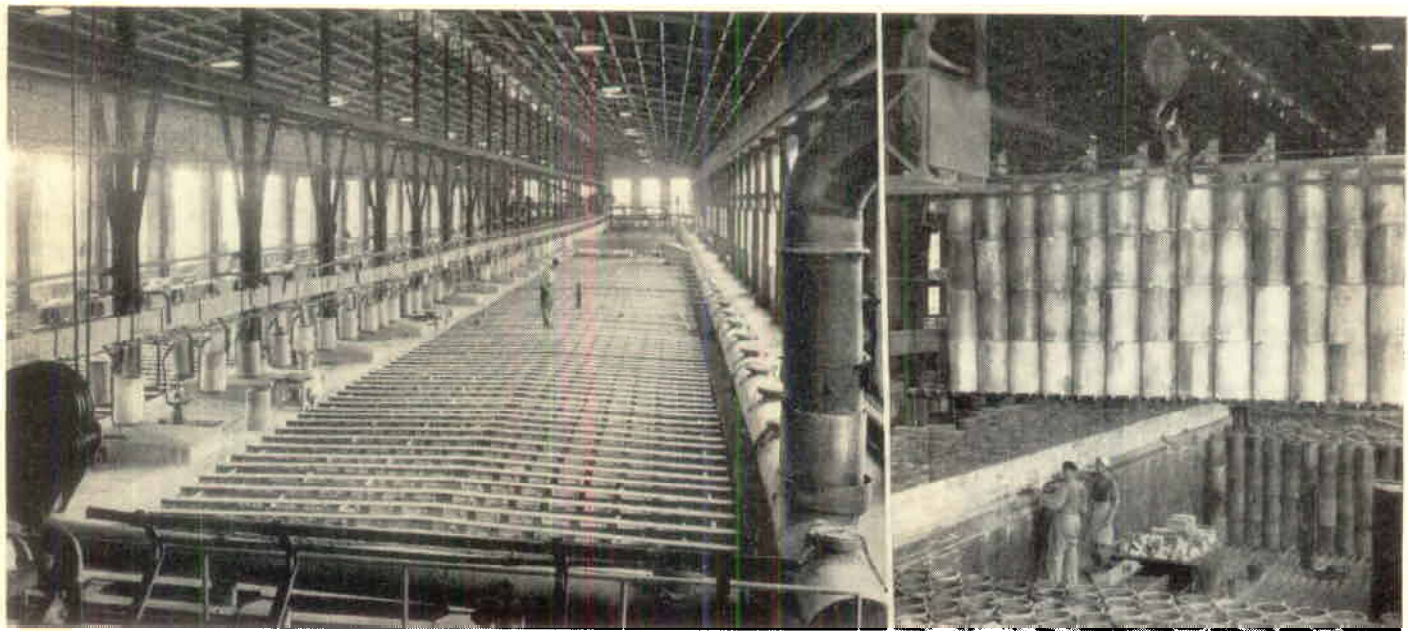
Sligen magnetanrikas

I sin torkade och siktade form är denna slig trots allt ännu inte god nog för vårt ändamål, ty den innehåller fortfarande en del bergartsföreningar. Tack vare de rena magnetitkornens magnetiska egenskaper och bergartens egenskap att vara omagnetisk kan man anrika sligen på magnetisk väg och så att säga sälla agnarna från vetet. Fördenskull passerar sligen ett batteri magnetiska trumseparatorer, kallade Laurila-separatorer efter uppfinnaren.

Packningsavdelningens allt i allo Otto Bengtsson har uppsikt över dessa. Här sorteras "bergarten" ut för sig och koncentratet för sig. Givetvis är avskiljningen inte 100 %-igt skarp, utan en del järnmalmskorn går med bergarten och lämnar Järnsvampsverket för vidare transport till en s.k. avfallshög. Härmed är emellertid inte dess saga slut, utan vi har funnit avnämare även för denna avfallsprodukt.

Gunnar Carlsson går upp i sitt arbete vid packmaskinen med samma sammanbitna allvar, som präglar hans insats i flerfaldiga kommunala och fackliga fritidsuppgifter. — Infälld: schematisk bild av en packad kapsel sedd i genomsärning från sidan och uppfifrån. Det helsvarta är sligen, det prickade reduktionsblandningen.





namnet antyder, försedd med tändar och dessa passar in i urtag i sätttramsens bärbom. Rivan manövreras så, att tändarna glider in i nämnda urtag under kapslarna, varpå traversföaren lyfter hela rankan från sätttramen och långsamt far bort över järnsvampsugnen för att sedan landa med rankan i det öppna ugnsutrymmet intill tidigare satta kapslar.

Ugnen täckes sedan med tvärgående valvsektioner bestående av eldfasta tegel upphängda i en balkram. På vissa bestämda avstånd delar man av ugnen med pappersridåer mellan rankorna för att åstadkomma "motdrag" under bränningsprocessen.

Hur järnsvampen bildas

Reduktionsprocessen innebär, att kapslarna med sitt innehåll av slig och koks långsamt bringas upp till en temperatur av ca 1 200°C. Under denna process angripes syret i järnmalm av kolsubstansen i reduktionsblandningen, varigenom järnmalm förvandlas till metalliskt järn. Denna process kräver tillsatsvärme, och denna tillföres ugnen med hjälp av oljebrännare av speciell konstruktion. *Gustav Borg*, desslikes ställföreträdande plutonchef i hemvärnet, är den äldste av de fyra mannar, som i olika skift reglerar oljebrännarna. Dessa är egentligen endast insprutningsmunstycken, som med vissa tidsmellanrum sprutar in i ugnen en viss mängd olja. Impulsen kommer från ett pumpaggregat och en "klippventil", som i en viss takt öppnar och stänger för trycket till utgående oljeledning. I det ögonblick trycket ligger på ledningen, sprutar små fina oljestrålar in i ugnen och träffar den heta ugnsatmosfären eller kapslarnas ytterväggar. Därvid förgasas de ögonblickligen och förbrännes med hjälp av den heta förbränningsluften, som strömmar fram mellan de kapslar, som redan är färdigreducerade.

Brännarna sitter placerade, beroende på läget i brännzonen, upp till fyra i bredd över ugnsvärmen och i ugnens längdriktning med ca två meters mellanrum upp till 8—10 rader.

T.v. Ena sidan av den 100 m långa gropugnen, en imponerande anläggning, som på båda sidor rymmer sammanlagt 37 044 kapslar. På ugnsvälvet skyftar brännare *Gustav Borg*. T.h. Traversen med *Thure Ibsonius* vid "ratten" går oavbrutet med s.k. rankor omväxlande till sättnig och tömning. Nere i ugnen murarna *Oscar Sjöstrand* och *John Wendler*.

Kapslarna förvärmas av rökgaser

De heta förbränningsgaserna, som avger sitt värme till kapslarna, suges i ugnens längdriktning med hjälp av rökgasfläktar och släpes sedan ut via rökgaskanaler till skorstenarna. Under gången genom ugnsbekskningen avger rökgaserna mer och mer värme, som förvärmer kapslarna framför brännzonen. Brännningens förlopp kontrolleras med Seger-käglor, som sättes ned mellan kapslarna och kontrolleras genom kikhål i valvet. Ugnen, som har två parallella kanaler, förbundna i ändarna, löper med 2 st brännzoner och har en omloppstid av 10—11 dygn.

När de färdigreducerade kapslarna svalnat tillräckligt med hjälp av den omkringströmmande förbränningsluften, avlägsnas ugnsvälven och kapslarna lyftes upp ur ugnen med hjälp av samma riva, varmed de sattes ned i ugnen. Vi låter *Ibsonius* fortsätta och ser, hur han med sin travers kör bort mot tömningsstationen och landar med rivan i tömningsramen, som är manövrerbar i höjddet liksom sättningsramen.

Järnsvampen tömnes ur kapslarna

Här träffar vi på den intresserade "nämndemannen" *Göte Hallengren*, som tömmer kapslarna genom att tippa dem över en vagg, varvid de tre svampkakorna och den kvarvarande koksaskan faller ned i en undertill gående skraptransportör. De tomma kapslarna placeras på en kretstransportör, som för dem tillbaka till packmaskinerna. Svampkakor och aska transporteras så till en roterande putstrumma med perforerad mantel. Genom trummans rotation gnides svampkakorna mot varandra och befrias därigenom från ytföreningar, så att de kommer fram i utmatnings-

ändan med delvis metallisk glans. Koksaskan rinner ut genom perforeringen i putstrummans mantel och går via särskilda transportanordningar till det s.k. återvinningsverket. Här är gamle idrottsledaren *Oskar Eriksson* "bas".

Noggrann produktkontroll

Låt oss emellertid först följa svampkakornas vidare väg från putstrumman. Ett lutande transportband för kakorna förbi en kontrollstation, där bilentusiasten *Stig Berglund* sorterar ut s.k. C-svamp, dvs. klumpar, där t.ex. alla tre kakorna i en kapsel bränt ihop med reduktionsblandningen på grund av något misslyckande i processen. Denna svamp är allför förorenad för att kunna användas i befintligt skick. Den säljes för speciella ändamål. Vid kontrollstationen tages även löpande prover på järnsvampen för analys av järn-, svavel- och kolhalt.

Den prima svampen fortsätter på transportbandet upp i toppen av "svampladan", en stor lagerbyggnad, som bl.a. rymmer 4 000 ton järnsvamp, och fördelas via en annan transportör ut över lagerutrymmet. Den färdiga järnsvampen ligger nu som kakor av ca 10 kg vikt lagrad i svampladan, klar att levereras till in- och utländska stålverk, där den utgör en värdefull legeringsbeståndsdel.

Det är emellertid numera endast en ringa del av vår järnsvampsproduktion, som går till stålverken för nedsmältning. Huvudparten förbrukas av oss själva för tillverkning av järnpulver, som bl.a. i form av svetspulver samt metallurgiskt pulver för pressade och sintrade detaljer funnit stor avsättning och ett stadgat rykte över praktiskt taget hela den civiliserade världen.

I NÄRBILD:

Teodor Nilsson, hallänning till börden, har 43 tjänsteår vid Bolaget. Ett liv utan kolonilott är inte värt att leva, anser han.

— En koloniträdgård skall skötas, så att den blir en fröjd för både mig själv och andra att se på. Det är ingen hobby för bekväma personer.

Filip Johansson — alias "Fille med skägget", som nått de 58 åren, har ett ansvarsfullt arbete, då de röda signallamporna påkallar hans uppmärksamhet vid torkorna. Han har arbetat vid Bolaget sedan sitt 13:e år.

Med sin vilda skäggväxt liknar "Fille" en fransk buckanjär från 1600-talet. Men "man skall inte döma hunden efter håren" och inte "Fille" efter skägget, för bakom detta döljer sig en stämnings- och känslomänniska.

— Naturen med sina blommor och djur tycker jag om, säger "Fille" och myser i skägget, när han tänker på sina djur.

Otto Bengtsson, som har uppsikt bl.a. över separatorerna, är född och uppväxt i Arild. Som son av Kullabygden är han intresserad av hav och segling. Bengtsson går med intresse upp i sitt arbete, vilket han också visat genom flera förbättringsförslag, som blivit bra honorerade.

Gunnar Carlsson, som har sin arbetsplats vid en av packmaskinerna, är blekingepojke. Carlsson har inga problem med sin fritid. Största delen av denna går åt som uppbördsman för avd. 66. Vad som blir över delar han mellan uppdragen som ledamot av stadsfullmäktige, familjebidragsnämndens ordförande, kronoombud i taxeringsnämnden m.m.

Arthur Tullberg, sättare, anser, att en bra bok är den bästa avkopplingen från dagens arbete. Som ombud för Tidens förlag och Folket i Bild är han mannen, som ser till, att inte kamraterna andligt förtorkar utan då och då får läska sin själ med god litteratur.

Thure Ibsonius, traversskötare, kom från Skromberga till Höganäs 1923. Dessförinnan var han gardist 4 år i Stockholm. Ibsonius trivs med sin värld och sitt arbete. På fritiden, när inte hemvärdet tar hans tjänster i anspråk, sköter han om hus och trädgård.

Gustav Borg, brännare, är smålänning, och hemvärdet ligger honom varmt om hjärtat. Han har avancerat till ställföreträdande plutonchef. Hus och trädgårdstäppa får därutöver sin omsorgsfulla tillsyn.

Göte Hallengren, tömmare, finner arbetet en smula dammigt, men det är ett fritt jobb, säger han, och vi tömmare sköter oss själva. Han trivs för sin del med arbetet. Hallengren tillhör företagsnämnden vid Metallurgiska avdelningen och gör ofta sin röst hörd inom nämnden.

Oskar Eriksson, gammal idrottsledare, har med sina 60 år på nacken med undantag av några års sysselsättning i andra fabriker arbetat i Järnsvampsverket, sedan han var 16 år.

— Jag har sett hur fabriken har utvecklats under årens lopp, säger Eriksson. Samtidigt som produktionen stigit, har jobben blivit mindre slitsamma tack vare mekanisering och förbättrade maskiner.

Med undantag av uppdraget som ordförande i Höganäs Bandyklubb har Eriksson lämnat övriga idrottsledarskap i andra händer.

Stig Berglund, som sorterar bort sekunda järnsvamp och främmande föremål på transportbandet till lagerladan, tycker att detta arbete är enformigt.

— Under olika perioder har jag arbetat sammanlagt 7 år i gruvan, berättar Berglund. Det arbetet trivdes jag med, men på grund av ohälsa måste jag övergå till fabriksdriften. Min bil räcker för mig som fritidsintresse.

Killy Lönn

Forts. fr. föreg. sida

Riverton och Oxelösund

För fullständighetens skull här nämnas, att järnsvamp enligt Höganäsmetoden förutom i Höganäs också tillverkas i Riverton och Oxelösund. Grundprincipen för tillverkningen är densamma, men den praktiska utformningen av ugnar etc. är olika. Jag hänvisar till "Brännpunkten" nr 1/1955, 4/1955 och 2 1956.

G. W. W. W.

Göte Hallengren trivs vid tömningen, även om han finner arbete en smula dammigt.

Vid det lutande transportbandet från putstrumman till "svampladan" sorterar Stig Berglund ut s.k. C-svamp, som säljs för speciella ändamål.

I "svampladan" disponeras ett lagerutrymme för ca 4 000 ton järnsvampskakor av ca 10 kg vikt.



Kvalitetsförbättringar och nya produkter inom Höganäs-koncernen

Höganäs-koncernen kännetecknas av en fortlöpande strävan att förbättra sina produkter och även att skapa nya tillverkningar, där utvecklingen så kräver. På företagsnämnderna lämnas ingående information här om. Från senaste sammanträdena kan nämnas rapport om en ny kemisk Höganäs-produkt — "novolackpulver". Nyanskaffningar för kvalitetsförbättringar och rationalisering fortgår inom Slip. Tillverkning av lämplig produkt för takpapp planeras vid Glasullsbolaget. Riverton förser nu till största delen den amerikanska marknaden med MH-kvaliteter, vilket ger Höganäs möjlighet att utvidga på den övriga marknaden.

Priskrig på byggnadssidan ökar rabatterna på GLASULLIT

Generellt sett har orderingången ökat, kanske delvis beroende på en strävan från ombudens sida att fylla sina lager inför semesterperioden, framhöll dir. Yngve Zacco i sin sammanställning över marknadsläget på sammanträde med företagsnämnden vid Billesholms Glasulls AB.

För Byggnads-GLASULLIT översteg utlastningen under maj månad föregående två års majsiffror, och utsikterna för juni understryker denna tendens, framhöll dir. Zacco. Dock är prisnivån inte lika tillfredsställande. På grund av rådande priskrig på byggnadssidan har rabatterna tenderat att gå i höjden.

Teknisk GLASULLIT visar något minskad försäljning och i huvudsak hävdade priser. Maj—juni har dock beläggningen varit total av produktionskapaciteten, vilket kan väntas medföra förbättrat ekonomiskt resultat.

För skållarna gäller samma försäljningssiffror som föregående år, oförändrade priser och gynnsamma utsikter. På specialproduktssidan

utgör olösta patenttvister mellan takpapps-fabrikanterna fortfarande hinder för att leveranser till takpapps-industrier kommer igång.

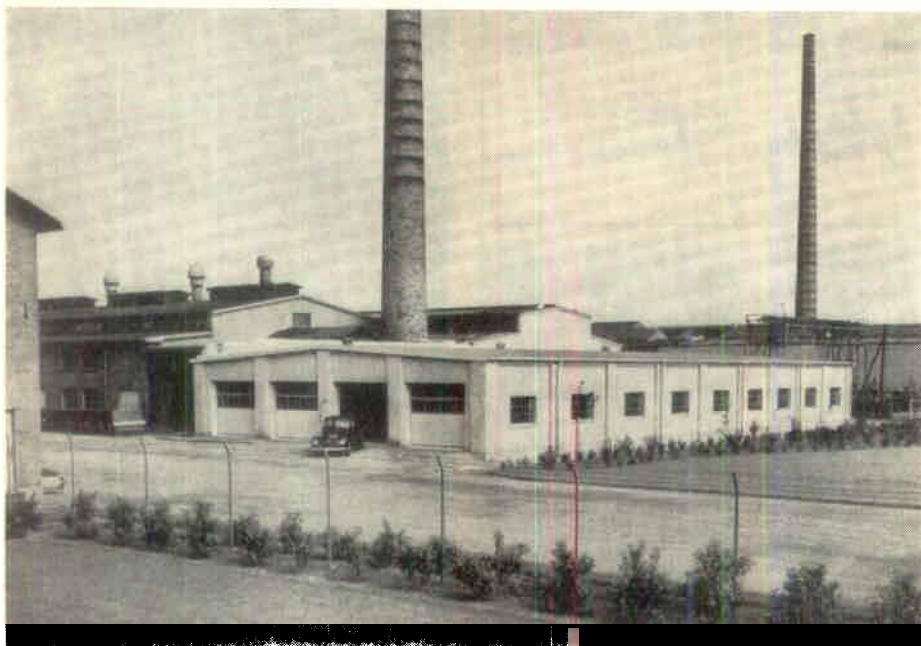
Av ingenjör Ragnar Ahlbergs redogörelse för produktionsläget framgick, att Glasull hade 174 anställda den 31 maj. Motsvarande siffra i fjol var 183.

Vannan kommer att repareras och i vissa avseenden omändras i avsikt att få bättre glas-smältning och bränsleekonomi, sade ing. Ahlberg. Sådana ändringar kommer även att göras, så att vi framdeles kan övergå till andra slungskivor, varigenom bättre ullkvalitet erhålles. Denna ull avses komma till användning för tekniska mattor, där en kvalitetsförbättring är önskvärd.

Stapelmaskinen håller på att ändras, så att lämplig produkt för takpapp skall kunna tillverkas. Skållproduktionen har delvis omändrats, varigenom söndagsdygnet blir bättre utnyttjade för torkning av grova dimensioner. Vissa förändringar av hörselskydds-maskinen planeras för att få fram ännu bättre produkt.

7. 6. 57.

Ett rymligt garage har inretts i Höganäs i utrymmen, som tidigare disponerats av Stengods-fabriken. I samband därmed har tilltalande trädgårdsanläggningar anlagts framför garaget, som syns på bilden, och fram till Centralverkstadens kontorsbyggnad.



Kostnadsstegringar framvingar höjda priser på slipartiklarna

— Kostnadsstegringar av olika slag, bl.a. på lönesidan, har försatt oss i en sådan situation, att vi trots den alltjämt mycket intensiva konkurrensen måst vidtaga höjningar på våra priser, vilka gällt sedan mitten av 1951, meddelade dir. B Börjesson i sin ekonomiska översikt till företagsnämnden i Baskarp över Slip-material-Naxos verksamhet 1956. Sålunda har skivpriserna ökat från den 1 juni i år, och vi blir tvungna att vidtaga justeringar också ifråga om Baskarps-produkterna.

Av översikten framgick, att full drift har kunnat upprätthållas i såväl Västervik som Baskarp. Antalet anställda utgjorde under året 342 personer i medeltal. Totala orderingen av slipskivor och Baskarpsprodukter under 1956 var av samma storleksordning som under 1955. Leveranserna däremot låg något högre ifjol, vilket sammanhänge med en stor orderstock vid årets början. Nyanskaffningar för kvalitetsförbättringar och rationalisering har fortgått. Investeringarna uppgick till ett belopp, som motsvarar något mer än medeltalet för de närmast föregående 5 åren.

Orderingen hittills under 1957 visar en inte obetydlig stegring. Leveranserna ligger på ungefär samma nivå som i fjol. Orderstocken har sålunda till mitten av året ökat.

Vad vi för de återstående månaderna av 1957 kan förvänta ifråga om orderingången är svårt att förutspå, framhöll dir. Börjesson, men på det stora hela taget är idag våra större svenska kunder bland stålverken och verkstäderna väl belagda. De torde i genomsnitt ha order inne för ca 9 månaders tillverkning. Vi hoppas därför, att vi för helåret 1957 skall komma upp i ungefär samma leveranssumma som 1956, även om vi för närvarande kan konstatera en viss återhållsamhet ifråga om nya inköp från vissa företags sida. Det är investeringsavgiften, den ökade beskattningen, kreditbegränsningen etc., som inverkar hämmande på de svenska företagens möjligheter att utvidga och modernisera sina anläggningar, vilket i sin tur återverkar på förbrukning och inköp av våra produkter.

12. 6. 57.

Dammfriare krossning av råmaterial i Fabrik XII

Ombyggnaden i Fabr. XII för den dammfria krossningen av råmaterial samt invägningen av kalk har påbörjats, rapporterade ing. J von Wachenfelt för företagsnämnden vid Tegel- och Murbruksfabrikerna. Tunnelugnen i f.d. Finkeramiska fabriken skall omställas för de högeldfasta produkter, som tillverkas i Fabr. XII. Vissa delar av tegelladan skall disponeras för upplagring av järnpulver.

Ordf. meddelade, att försöken med borst-maskinen fortsätter. Badvattnet i västra badhuset hade blivit bättre efter omläggningen, framhöll Egon Jönsson, men systemet behöver mycket tillsyn, menade han, om det skall arbeta till belåtenhet.

Orderingången är tillfredsställande, konstaterade övering. Bengt Aggerd i sin konjunktur- och marknadsöversikt. Detta gäller särskilt de högeldfasta produkterna. Vissa svårigheter att få hem råmaterial för kvaliteterna SICTO och ALUMO har yppat sig under året, sade han, men en förbättring har uppstått under den senaste tiden. I stort sett följer utvecklingen vad man tänkt sig, sade överingenjören.

Han meddelade också, att en utredning pågår om att flytta tillverkningen av murbruk och massor från Höganäs till Bjuv. Orsaken var, att Murbruksfabriken i Höganäs var mera byggd som ett provisorium, medan där emot bra byggnad fanns i Bjuv. Vid en event. omläggning skulle transporten av råmaterial inte bli större, då ungefär lika mycket fraktas från båda hållen. Överingenjören poängterade emellertid, att det endast var fråga om en utredning, och hur det kommer att bli beror på denna. 18. 6. 57.

Riverton tillgodoser USA-

marknaden med MH-kvaliteter

Efterfrågan på järnsvamp är livlig, meddelade övering. Yngve Wahlberg för Metallurgiska avdelningens samarbetskommitté. Efter omläggning av driften kan Riverton till största delen förse den amerikanska marknaden med MH-kvaliteter, vilket ger Höganäs möjlighet att utvidga på övriga marknader.

Automatiseringen i råmaterialtillförseln i Järnsvampsverket pågår programenligt, rapporterade ing. Axel Christoffersson. Produktionen under årets fem första månader har varit ungefär den beräknade.

I Pulververket har produktionen under andra kvartalet varit något lägre beroende på Rivertons påbörjade leveranser av MH-produkter, meddelade ing. Göte Mellquist. W 40 röner stor efterfrågan. Den s.k. skärpulverkvaliteten tillverkas nu enligt en ur produktionssynpunkt fördelaktig metod. Befintliga lagerutrymmen har ökat. I övrigt pågår viss sanering av lagerlokaler samt koncentration av driftsenheter. Dammsugningsproblemet bearbetas ännu av Fläktfabriken.

För att utnyttja den billigare nattströmmen drives i ALUMO-verket två ugnar på natten men endast en på dagen, framhöll ing. Valter Florin. Han gav "nämndemännen" en ingående information om tillverkningsprocessen för den nya produkten pulver i rostfria kvaliteter och andra speciallegeringar.

Övering. Wahlberg överlämnade diplom och premier till Gunnar Johansson och Harry Magnusson, som med utmärkta betyg genomgått i förmansutbildningen ingående korrespondenskurs.

En utförlig redogörelse för Höganäskoncernens förvaltningsberättelse lämnades av kamrer Knut Aronsson. 19. 6. 57.

"Novolackpulver" — en ny kemisk Höganäs-produkt

Vid sammanträde med samarbetskommittén för Kemiska fabriken och AB Höganäsme-



Ovan: Förslagsverksamheten har haft premiär vid AB Höganäsplast i Lomma. På bilden ser vi Frans Lundgren och Axel Olsson, som belönades för förbättringar vid tillverkningen av rör av glasfiberarmerad furanplast. Nedan: Stansare Georg Persson vid Slip i Baskarp erhöi belöning för förslag till stansverktyg. Här ses han vid sin stansmaskin.

toder meddelade ordf., l:e ing. Eric Nilsson, att tillverkningen av den nya produkten "novolackpulver" kommit igång. Pulvret användes för tillverkning av pressmassor för speciella ändamål.

Ordföranden lämnade konjunktur- och marknadsöversikt, varpå följde diskussion. Av produktionsöversikten framgick, att både produktions- och försäljningsvolymen ökat för samtliga produkter i jämförelse med samma tid föregående år. 20. 6. 57.

God efterfrågan på glaserade klinker

Genom den stora efterfrågan på glaserade klinker skall tunnelugn nr 4 från mitten av augusti disponeras för bränning av glaserade klinker under ca 3 månader, rapporterade ing. Enar Askeroth på sammanträde med samarbetskommittén vid Skromberga fabriker. Överskottet på arbetskraft, som erhålles genom minskad platttillverkning, överföres till våtpress- och glasyravdelningarna. Bränningen av nr 440 gula i f.d. finkeramiska tunnelugnen i Höganäs upphör under juli månad. Ugnen disponeras därefter av eldfasta avdelningen.

I glasyravdelningen kommer ett antal spår att borttagas för att underlätta trucktransporter. Samtidigt utbytes rälsbundna karusellvagnar mot nya karusellvagnar, kombinerade för hjul- och trucktransport. Vidare pågår försök med utformningen av sprutboxarna för att nå bättre utsugningsresultat. I samband med byggandet av tunnelugn nr 5 planeras nya tömningsplatser i sorteringshallen. I Rörfabriken har det nya tömnings sättet med gummi-hjuls vagnar genomförts.

Livlig diskussion uppstod om sorteringen och sorteringsbestämmelserna. För att nå den



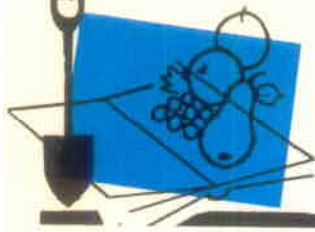
önskade jämnheten ansåg ordf., att prototyper på olika stentyper skall samlas.

Sättare Ake Åkesson framförde önskemål om bättre luftväxling vid sättningsplatserna. 26. 6. 57.

Nytt garage och nya övriga lokaler för Transportkontoret i Höganäs

Vid sammanträde med Transportkontorets samarbetskommitté redogjorde ordföranden, ing. C E Walldow, för planerna på avdelningens flyttning till nya lokaler i utrymmen, som tidigare disponerats av Stengodsfabriken.

Garaget, som i det närmaste har färdigställt, skall användas för person- och lastbilar. Truckarna får särskilt utrymme i rundugnhallens södra ände, där fyra ugnar har rivits. Smörjhallen förlägges mellan dessa båda lokaler. Lagringscisterner för bensin och motorbränsle nedlägges i marken mellan rundugns huset och f.d. packningsrummet i Stengodsfabriken.



VETERANER som slutat sin tjänst



Johan Björklund, Åstorp, är född i V. Broby 1890. Började på kontoret i Gunnarstorp 1914, flyttade året därpå till Nyvång, där han avancerade till kassör 1919. Litterärt intresserad.



Peter Björkman, Åstorp, är född i Kropp 1890. 35 år som gruvarbetare i Hyllinge, Gunnarstorp och Bjuv samt från 1925 i Nyvång. Två år på Spetsbergen. På fritid biodling.



Erik Gustavsson, Nyvång, är blekingepojke, född i Ronneby 1890. 40 år som gruvarbetare i Nyvång. Har varit en såväl kommunalt som fackligt mycket anlitad förtroendeman.



Waldemar Johansson, Bjuv, är född i Allerum 1888. Gruvarbetare sedan 1910 med två år på Spetsbergen. Intresserad biodlare. Schack ett annat omhuldat fritidsintresse.



Axel Mickelsson, Gunnarstorp, född i Skromberga 1890, började vid gruvdriften i Hyllinge 1910, flyttade till Skromberga året därpå och har från 1923 arbetat i Nyvång resten av 47 tjänsteår.



Herman Olsson, Nyvång, född i Vä församling i Kristianstad län, övergick från lantbruket till gruvan i Nyvång 1924. Friheten som gruvarbetare har gjort, att han trivts med jobbet i 33 år.



Axel Sjöberg, Åstorp, bjuvsing född 1890. 49 tjänsteår, från 1916 i Ångkraftverket i Nyvång, där han avancerade till maskinmätare. Musikaliskt och religiöst intresserad.



Edvin Tinell, Åstorp, är ekebypojke, född 1891. Efter lärospån på hyllingekontoret och 31 år i Gunnarstorp blev han kamrer i Nyvång 1947. Under gunnarstorpstiden kommunalt engagerad.

Forts. fr. föreg. sida

Transportkontorets övriga lokalbehov kommer att tillgodoses i Stengodsfabrikens slipverkstad, vars maskiner flyttas till Rörfabriken. Under förutsättning att myndigheterna lämnar arbetstillstånd, skulle flyttningen kunna vara verkställd före årets slut.

På sammanträdet diskuterades en del frågor om förändringar av avfallsbehållare m.m. samt förbättringar av lagerplaner och vägar.

28. 6. 57.

Lommapremiär inom förslagsverksamheten

AB Höganäsplast i Lomma har fått sina första förslagsställare. Det är 50-årige Axel Olsson och 54-årige Frans Lundgren, som belönats för förbättringar vid tillverkningen av rör av glasfiberarmerad furanplast. Lundgren började vid Slip i Lomma 1933. Olsson har tio tjänsteår.

"Uppfinnare" vid Slip fick dela 625 kronor

Ätta förslag till förbättringar vid Slip i Västervik och Baskarp belönades med sammanlagt 625 kronor vid bedömningen i juni månad. Följande sex västervikare hade utmärkt sig:

Slipskivfabriken: pressare Emil Thellman — uppsamlingskär, lab.-arbetare Bengt Pettersson — verktyg för press och koppling till verktyg.

Mekaniska Verkstaden: svarvare Åke Josefsson och reparatör Karl Kindgren — skydd vid karusellsvärv, svetsare Bertil Pettersson — svetsfixtur, händare Harry Karlsson — doppelanordning vid händning.

Förslagen i Baskarp hade inlämnats av stansare Georg Persson — stansverktyg, och siktare Anton Nordström — anordning vid sikt.

PERSONALNYTT



Folke Brinck har utnämnts till kamrer vid Nyvångsverken, Nyvång.

Tor Hesslegård har nyanställt som serviceingenjör för varugrupp Veitsch produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

Arne Högberg har anställt som reklamassistent på Informationsavdelningens kundsektion, Höganäs.



Koncernen runt

C. Gottfrid Rystedt AB

ett nytt dotterföretag

Höganäsfamiljen har fått ett nytt tillskott. C. Gottfrid Rystedt AB, som i Kungl. huvudstaden sedan länge varit Bolagets ombud för byggmaterial, tillhör nu koncernen som dotterföretag.

Firman grundades 1869 och ombildades 1915 till aktiebolag under det nuvarande namnet. Förbindelserna med Höganäsbolaget daterar sig från 1916. I ett kommande nummer skall vi utförligt presentera denna nya gren på "koncernträdet".

Landshövdingens besök i Söråkerfabriken

Landshövding Eric Wesström har i samband med ett officiellt besök i Hässjö kommun tittat på Glasullsbolagets Söråkerfabrik. Här startade man i mitten av juni tillverkningen av den nya glasfiberskivan. Vi återkommer med ett reportage om Söråkerfabriken i nästa nummer.

Höganäsmurarna reser land och rike kring

Höganäsbolagets dotterföretag AB Höganäsarbeten, Stockholm, bedriver sin verksamhet inom fyra avdelningar: Syrafast, Eldfast, Insul-Mastic och Plattsättning. Höganäsmurarna är ständigt på resande fot i in- och utlandet för skiftande arbetsuppgifter. Vi redovisar här några av dessa.

Inom den *syrafasta avdelningen* har avslutats murningar i två blekerier, Vallviks Sul-

fitfabrik och Aspa Bruk. Det rörde sig om en sammanlagd murningssyta av ca 8 000 m², murad med glaserade tegel och klinker i OH-bruk och efterfogad med plastbruk HABENIT OS. Kommande stora arbeten är två syratorn vid Utansjö Sulfidfabrik, syrafast golvläggning ca 2 000 m² vid Bolidens Gruv AB och betkarsanläggning bestående av sju betkar vid Ferrolegeringar, Trollhättan. Vidare skall blektorn inmurats vid Kymmene AB, Finland, och vid Korsnäs AB.

Under våren och sommaren har den *eldfasta avdelningen* utfört bl.a. ommurning av två större gropugnar vid Domnarfvets Jernverk, diverse reparationsarbeten vid Norsk Jernverk i Mo i Rana, en kisugnsommurning vid Fosfaten i Landskrona samt montering av sjöångpannor för ett flertal fartyg vid Kockums Mekaniska Verkstad i Malmö. Vid Gasverket i Skånes residentsstad har också ommurats en vertikalkammarugn. En ämnesugn med stegbalkskonstruktion har nymurats vid Hagfors Jernverk. Vid Hellefors Bruk har en av de sura martinugnarna blivit praktiskt taget helt ombyggd. Hel ombyggnad påbörjades också av Horndahls basiska martinugn i förra månaden. I Surahammar pågår nymurning av fyra större gropugnar med kanaler av Ugnsbolagets konstruktion, och i Stockholm ommuras stora röckkanalen vid Lövsta. Ca 40 murare jämte hantlangare var under en 3-veckors period sysselsatta med semesterreparationer och vissa nymurningar vid Domnarfvets Jernverk.

Sedan AB Slipmaterial-Naxos tillverkning i Lomma helt överflyttats till Västervik, har vid Krusegatan i Malmö för filialens räkning uppförts en nybyggnad omfattande kontors- och lagerutrymmen samt garage. I nästa nummer av "Brännpunkten" kommer övering. Malte Nilsson att presentera nyanläggningen. Vi visar här en exteriörbild av densamma.



Insul-Mastic-avdelningen har utfört takläggningsarbeten på en yta av ca 1 300 m² vid Skoghallsverken. Arbeten pågår vid Bolidens Gruv AB i Kristineberg och vid Skoghallsverken. Ett kommande större arbete är korrosionsskyddsbehandling av en plåtci-stern för Billeruds AB.

På *plattsättningsfronten* har avslutats två arbetsetapper omfattande ca 2 500 m² golv- och väggbeklädnad vid Surte Glasbruk. Hos Svenska Flygmotor AB i Trollhättan har arbeten utförts i personalmatsal, omklädningsrum, tvättrum och kök med tillhörande ekonomiutrymmen. I övrigt har arbetsprogrammet omfattat diverse medelstora *entreprenader* såsom golv- och väggbeklädnader i Hofors, Sandvikens Sulfidfabrik, Edsforss kraftverk samt sodahus och maskinsal i Karlsborgs bruk i Kalix. För första gången har golv lagts i det nya bruket Plasoleum compound C 290, och resultatet synes bli mycket gott.

Bland pågående och kommande arbeten av större omfattning kan nämnas Norrtälje badhus, Wallboardfabriken i Skinnskatteberg samt diverse plattsättningar i nya fabriken i Hallstavik; sammanlagda ytor golv- och väggsättning ca 7 000 m².

Höganäsbolaget på Skånemässan

Höganäsbolaget deltog med en monter vid Skånemässan i Malmö under 10 dagar kring månadsskiftet juli—augusti. Ca 1 200 in- och utländska företag från 21 nationer var företrädare, och 80 000 affärsmän hade inbjudits till mässan.

I Bolagets monter presenterades våra golv- och väggplattor. Tonvikten hade lagts på klinker-element, och ett element från Studenthemmet i Lund, tillverkat av AB Skånska Cementgjuteriet i Limhamn, liksom ett balkongräcke av klinker-element från Hälsingekrona Nations hus jämte ett instruktionsbord, där vårt system demonstrerades, väckte speciellt intresse. Förutom golv- och väggplattor visades endast den nya glasfiberskivan från Söråker.

Utställningsmaterialet gick sedan till Köpenhamn, där dotterföretaget A/S Sten & Klinker-kompagniet utnyttjade detsamma för en stor byggnadsutställning.

Vandringsutställning från Glasullsbolaget

Glasullsbolaget har iordningställt en utställningsmonter, som bl.a. visar produktion och användning av glasull i text och bilder. Premiärvisningen ägde rum i Ostermans Marmorhallar i Stockholm, dit Svenska Värme- och Sanitetekniska Föreningen förlagt en branschutställning i samband med sitt årsmöte. Under det gångna året har montern visats på ett flertal platser i Sverige från Skellefteå till Lund på allmänna byggnadsutställningar och hos våra Höganäs-ombud. Senast kommer materialet från Arlöv, där det väckt berättigat uppmärksamhet på sommarens byggnadsutställning "Hem och Bygge".

Montern består i huvudsak av tre delar:



skyltar, jämförelselådor och skakmaskin. Skyltarna ger en kortfattad presentation av glasullens egenskaper och användningsområden. Jämförelselådorna visar på ett enkelt sätt, att isolering sparar värme. En 40-watts lampa i vardera skåpet höjer temperaturen i den isolerade lådan ca 30° över omgivningen mot endast ett par grader i den oisolerade lådan. Skakmaskinen slutligen ger en handgriplig demonstration av glasullens förmåga att motstå vibrationer utan att "sätta sig". En sydd glasullsmatta och mellan två glasrutor löst packad ull skakas samtidigt med ca 25 000 slag i timmen. Packningsgraden är för båda densamma (ca 50 kg/m³), och inte den minsta sättning kan konstateras varken i mattan eller lösullen.

Utställningsmaterialet är uppdelat i mindre enheter, som mellan utställningstillfällena förvaras i specialtillverkade trälådor.

Ombud testades vid försäljarkonferens

Höganäsbolaget har under de senaste åren samlat en del av sina ombud till konferenser med syfte att lära dem mer om våra materials egenskaper och samtidigt delge speciella argument, som sammanhänger med försäljningen av företagets produkter.

Som ett led i detta arbete hade göteborgs-ombuden, Söderberg & Haak AB och Larsson, Seaton & Co AB, inbjudits till en konferens den 1 och 2 augusti i år. I konferensen deltog 7 representanter från Söderberg & Haak och 8 från Larsson, Seaton med direk-

Glasullsbolaget har iordningställt en vandringsutställning, som bl.a. i text och bild visar produktion och användning av glasull. Bilderna återger uppifrån och ned utställningsmonterns tre delar, skyltar, skakmaskin och jämförelselådor.

För att inte järnvägsrälsen vid det stillagda Schakt Malmros i Billesholm skall ligga och rosta, har de plockats upp för användning vid övriga gruvor. Här en bild från arbetet med rälsupptagningen.



tör Sven Söderberg i spetsen för det förstnämnda företaget och avdelningschef Hugo Berglund för det andra.

Besöket började vid Billesholms Glasulls AB, där försäljningschef Greger Sandberg i samband med visningen av tillverkningen gav en orientering om den nya Söråker-skivan.

Därefter följde besök vid Skromberga- och Bjuvsverken, och dagens materialgenomgång avslutades med ett besök på AB Byggnadsmaterialiers, Hälsingborg, lager, där civilingenjör Sven Weiner med berättigad stolthet visade, hur ett rationellt ordnat höganäslager skall se ut. Vid samvaron senare på hotell Strandbaden förekom intressanta diskussioner om de olika materialerna och det gemensamma försäljningsarbetet för dessa.

Andra dagens program innefattade enbart olika föredrag och därmed sammanhängande diskussioner enligt följande program:

Redogörelse för syftet med konferenser, kamrer C Carlén.

Höganäsbolagets försäljningskontor och aktivitet på marknaden, ingenjör L O Johansson.

Rätt läggning och sättning av Höganäs plattor, R Strandberg.

Rutin vid ombudsbesök, Per L Andersson.

Problemställningar: Byggmästare — arkitekter — konsulter, R Strandberg.

Order — leveranstider — reklamationer, ingenjör L O Johansson.

Genomgång av broschyrmaterial, R Strandberg.

Synpunkter på val av rörmaterial till avloppsledningar, R Strandberg.

Som värd under besöket fungerade kamrer C Carlén och som diskussionsledare ingenjör L O Johansson. Herr Rune Strandberg hade såsom avslutning en testning av deltagarnas insikter i våra material utförd som en Mentometer-undersökning. Mentometern är ett instrument, som väl närmast blivit känt vid de opinionsundersökningar, som i olika sammanhang företagits i landet. Den innebär, att auditoriet anonymt kan svara på de ställda frågorna genom att varje deltagare erhållit en tryckkontakt ansluten till en kontaktslinga. Den procentuella fördelningen av ja- och nej-svar registreras därvid omedelbart på en instrumentavla. Som diskussionsledaren framhöll, var det tyvärr inte möjligt att sedermera fördela ris och ros, men Mentometer-undersökningen gav ett uttryck för den allmänna standarden och samtidigt ett besked på vilka punkter vi ytterligare måste intensifiera utbildningen av vår återförsäljarkår.

Med tillfredsställelse konstaterades, att konferensdeltagarna i stort sett hade goda in-

sikter i våra material. Sålunda visste t.ex. 65 %, att minsta frankopost av glasull är 1 000 kr bruttovärde, och inte mindre än 72 % kände till, att vi håller oss med 14 standardfärger av glaserade klinkerplattor.

Sammanfattningsvis konstateras att konferenser av denna typ är värdefulla och behövliga för att dels hålla gamla fakta levande, dels delge nya informationer. Vi hade denna gång en mycket kvalificerad del av vår återförsäljarorganisation på besök, och de rön som gjorts kommer att påverka vår fortsatta uppläggning av sales promotion-arbetet. *L.O.J.*

Helförzinkade cyklar i Höganäs gruvor

I Höganäsbolagets gruvor förflyttar sig som bekant all personal under jord med cyklar. Sedan 10 år tillbaka har Monark levererat cyklarna till Höganäsbolaget, och f.n. är ca 500 i bruk i samtliga gruvor.

Då representanter för Bolaget och Monarks tekniker på sin tid tog sig an denna uppgift, räknade man med att få konstruera en helt ny modell för att kunna tillfredsställa de höga speciella kraven. Efter en hel del prov visade det sig emellertid, att Monarks standardcyklar efter diverse ändringar väl klarade sig under dessa "onormala" förhållanden.

För att helt eliminera risken för rost helförzinkas numera vid nyliverans samtliga delar, medan dessa i standardutförande är lackerade eller förkromade. Vidare förses cyklarna med däck, som gummerats invändigt, samt fälgband av gummi. Med dessa avvikelser från standard tillverkas en herr- och en dammodell, eftersom särskilt de äldre gruvarbetarna föredrar damecykeln, då det gäller att cykla i gruvgångarna.

Schakt Malmros är intakt såsom reserv

Genom dagspressen har gått notiser med rubriken "Schakt Malmros saga all". Anled-

Dessa tre verkstadsynglingar, Erny Andersson, Stig Olsson och Torsten Jönsson, var bland de åtta elever, som diplomerades vid Verkstadsskolan i Höganäs. — Sven Erik Andersson fick stipendium, som berättigar till deltagande i slipteknisk kurs vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik.

Representanter för göteborgsombuden Söderberg & Haak AB och Larsson, Seaton & Co AB har varit på ombudskonferens vid Höganäsbolaget. Här demonstrerar kamrer C Carlén, chef för Bolagets ombudsorganisation, platfor vid besök hos Skrombergaverken. Fr.v. dir. Sven Söderberg, kamrer Carlén samt representanterna Gunnar Sjölund och Rolf Liedholm.

Chefen för Sveriges radioröst på engelska till Amerika, Mr. Claude Stephenson, gjorde i förra månaden ett besök i Kullabygden. Han passade då på att ta en titt på Centrallaboratoriet i Höganäs och syns här (i.h.) i samtal med dir. Nils Bergling vid AB Höganäsmetoder.

ningen till notisen synes vara, att Bolaget låtit uppriva järnvägsspåret från Glasullsbolaget ut till schaktet. Som bekant har Malmros-gruvan stillagts sedan 1950 och all utrustning under jord nyttiggjorts i övriga gruvor. Då länshållningen av det nedlagda schaktet dragit stora kostnader, har pumpningen sedan några år stoppats, varigenom gruvan vattenfyllets. Gruvan är i övrigt intakt såsom reserv i ett ev. framtida krisläge. Man måste emellertid bedöma utvecklingen så, att en ökad kolbrytning i ett dylikt krisläge i första hand kommer att ske genom utnyttjande av övriga i gång varande schakt, t.ex. genom körning i två skift, innan Schakt Malmros rustas på nytt. Det har då bedömts riktigast att inte låta rälsen ligga och rosta under obestämd tid utan i stället nyttiggöra den vid övriga gruvor.

Åtta diplomerade verkstadsynglingar efter genomgången 4-årig utbildning

Åtta elever diplomerades efter genomgången 4-årig utbildning, då Höganäsbolagets Verkstadsskola i Höganäs med samkväm i Västra matsalen avslutade sitt 12:e verksamhetsår. Diplomereringen förrättades av skolans inspektor, rektor Nils Gerward, som, innan han förklarade läsåret avslutat, lovordade det föredömliga sätt, på vilket företaget sköter verkstadsutbildningen. Skolans föreståndare, förman Tage Linde, fick en extra blomma för sin insats.





One of the recent Riverton plant parties took place a Saturday in July aboard the Dauntless off the New Jersey shore. The picture shows the departure at seven o'clock in the morning from Brielle, New Jersey. The fishing luck wasn't too good, but we think everyone enjoyed the day — as a matter of fact, and had a very good time. The catch included flounders, porgies, sea bass, and, of course, the usual share of small sharks, ray and sea robins. The weather was pretty rough and not everybody felt up to par all the time.

En lördag i juli var personalen i Riverton ute på en sjö- och fisketur utanför New Jersey-kusten. Fartyget hette Dauntless, och avfärden ägde rum kl. 7 på morgonen. Fiskelyckan var inte över sig god, men alla tycks ändå ha varit belåtna med sin dag. Fångsten bestod av flundra, havsbraxen och havsabborre samt naturligtvis småhaj, rocka och knorrhane. Sjön gick ganska hög, och det var inte alla som mådde riktigt bra hela tiden.

Övering. Malte Johansson hade hälsat välkommen, och det var ett 70-tal elever och föräldrar, som bänkade sig kring kaffeborden. Förman Tage Linde redogjorde därefter för verksamheten under skolarbetet.

Av redogörelsen framgick, att Verkstads-skolan under året haft 53 elever fördelade på följande yrkesgrupper: mekaniker 36, elektriker 8, gjutare 6 och snickare 3. En grupp om 19 elever har avslutat sin 2-åriga kurs i yrkesteorier omfattande ca 600 timmar.

En yngre grupp om 14 elever har deltagit i kurser i matematik samt verktygs- och maskinlära. För elektrikerlärningarna har ordnats en speciell kurs, och vidare kan nämnas aftonkurser i smide, härdning och metallslöjd. Yrkes- och teknisk film har kompletterat undervisningen.

Skolans inspektör överlämnade därefter diplom till följande elever: Erny Andersson, Willy Hallin, Torsten Jönsson, Knut Magnusson, Hans-Erik Olsson, Stig Olsson, Georg Skoog och Ingvar Thelander.

Sven-Erik Andersson fick mottaga stipendium, som berättigar till deltagande i slip-teknisk kurs vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. Premier i form av nyttosaker överlämnades i nämnd ordning till Tommy Lindström, Fritz Davidsson, Bengt Nilsson, Göran Henrysson, Jan-Åke Nilsson, Rolf Johansson, Lars Pettersson, Ingvar Thelander, Boris Persson, Lars-Ivan Fridlund och Torsten Brorsson.

Redaktör Ragnar Engberg redogjorde sedan för den tyskländsresa, som ett 20-tal elever

inkl. färdledare med ekonomiskt bidrag från Bolaget kommer att företaga i september. Det egentliga målet är 5:e europeiska verktygsmaskinutställningen i Hannover, men besök i Heidelberg, Köln och Hamburg ingår också i färdplanen.

Sista punkten på examensprogrammet var filmen "Det lönar sig" — en med gemensamma insatser av LO, SAF och TCO förnämligt komponerad färgfilm om förslagsverksamheten.

Övering. Johansson gjorde slutligen en mycket trevlig sammanfattning av examensprogrammet och hälsade föräldrarna välkomna till besök i verkstaden med möjlighet till information och samtal med skolans ledning.

Exportexpo gör sällskap med järnsvamp till Japan

Höganäsbolaget gav ett antal representanter för hälsingborgsindustrien och pressen indirekt en fin present en dag i slutet av augusti, då Svenska Ostasiatiska Kompaniets jubileumsutställning av svenska industriprodukter visades under m/s Balis uppehåll i Hälsingborg. På resa från Göteborg till Kotka tog nämligen "Bali" in en last av 300 con järnsvamp för Yokohama och 210 ton järnpulver för Kobe i Japan från Höganäsbolaget. Medan fartyget intog last i Hälsingborg, passade det jubilerande rederiet på att visa exportexpon. M/s Bali går på sin vanliga route och är tillbaka i svensk hamn först i januari. Utställningen slutar i Singapore i november.

Eric Ruuth har fått överdrag av plast

Statyn i Höganäs över den skånska stenkolindustrins skapare, greve Eric Ruuth, har snart 100 år på nacken. Den invigdes nämligen den 18 juli 1861 och är utförd i bränd lera av modellör F Ring. Under sommaren fick statyn en välbehövlig "make up". En del frostsprickor var ett hot mot söndervittring. Under årens lopp hade statyn också lagats med annat material, än vad den är gjord av, vilket inte befrämjat hållfastheten.

Höganäsbolaget lät sålunda göra en grundlig restaurering. Man använde sig av chamotetelera och plast och för målningen en plastlösning med lera. En slutlig silikonbehandling gör statyn vattenavvisande, och i fortsättningen hoppas man härigenom komma ifrån frostsprickning.

I detta sammanhang erinrar vi oss följande sanna historia, som inträffade för ca 50 år sedan. En upprymd höganäsare passerade Ruuth-statyn på hemväg från en glad fest. Av någon obekant anledning blev festprisen förärgad på greven och klippte till denne med en stör med påföljd att högra handen gick av tvärs över handleden. Fridstöraren rymde emellertid inte fältet utan hämtade bruksläkaren med det beskedet, att en man hade brutit armen och behövde läkarvård omedelbart. Vi går inte in på avslutningen av intermezzot utan vill endast tillägga, att det efter omnämnda restaurering inte syns några märken efter skadan.

150-årig bergbunke i Höganäs blir nu stybb till löparbanor

I Höganäs med omnejd har fram till våra dagar funnits en del kolhaltiga berghögar som "minnesmärken" efter olika gruvschakt genom tiderna. En av de sista, som utmärkte platsen för Schakt Tillflykten på Brorsbacke, håller nu på att försvinna. Materialet kommer på privat initiativ att omvandlas till stybb för beläggning av löparbanor på idrottsplatser landet runt.

Fina konstverk utlottade bland höganästjänstemännen

Höganästjänstemännen har haft sin 11:e konstutlottning, och många olika smakriktningar var representerade bland vinsterna. Vinnarna kunde sålunda välja bland olja, akvareller, gouacher, tuschteckningar, etsningar och polykroma reliefer i keramik samt stengods. 14 konstverk utlottades till ett sammanlagt värde av 2 200 kronor.

Ingenjör Bengt-Olof Rosell presenterade före dragningen de representerade konstnärerna. Mest kända var Albert Abbe och Nils Knafve med oljemålningar samt höganäsaren Yngve Blixt med ett vackert urval i stengods. Nya namn var Nils Stenkvist, Gösta Werner och A Enevold-Jensen samt Gunnel Friberg med vackra polykroma reliefer i keramik.

Med 4-åriga Ylva Rosell som söt ställföreträdare för fru Fortuna drogs vinsterna i tur och ordning. Ingenjör Ingemar Lindgren fick välja först, och han tog en relief — "Spanjorska med vattenkrus". Sedan var det kalkylator Harry Svenssons tur, och han valde "Stenbrott" av Abbe. En relief gick till laborant Helge Elmgren, medan kamrer Gunnar Carlsson hade en oljemålning signerad Knafve med sig hem. Enevold-Jensen fick sedan två akvareller placerade hos ing. L O Johansson och kassör Erik Andersson. Och så rullade tombolahjulet vidare, tills ing. Ingvar Kristoferson fick välja den traditionella tröstvinsten.

Ärla kläckte ungar i flyttal bo

Det är inte ofta en fågel vill vidkännas ett flyttat bo, om än det är stora ungar i boet. Men i Skromberga har i varje fall skett ett undantag.

Det var i senare hälften av maj, närmare bestämt den 23, då några pallar syrafast sten skulle levereras, som truckförare Thure Larsson observerade, att en sädesärla flög fram från en av pallarna. Då det ofta händer, att sädesärlor, stenskvättor och koltrastar bygger sina bon just mellan de uppstaplade lastpal-

larna, tittade Larsson efter och såg ärlans bo, i vilket det fanns ett ägg. Eftersom stenen skulle lastas på järnvägsvagn, var det inget annat att göra än att flytta boet. Närmaste plats, där den lilla fågeln kunde få kläcka ostört, var omkring 25 meter längre bort.

Boet fick en ny lastpall som tak, och det dröjde endast några minuter, tills fågeln hade funnit sitt rede och förnöjt kvittrande kröp upp på sitt ägg.

Den 28 maj hade ärlan värpt färdigt dvs. lagt sex ägg. Fågeln ruvade sedan troget, tills ungarna kläcktes, vilket har skett antingen pingstdagen eller annandagen. Dessa båda dagar hade vi ingen kontroll, men tisdagen den 11 juni låg sex små dunbollar i boet. Ungarna växte sedan så det knakade i boets fogar, och redan den 18 juni, när fotograf Blom skulle föreviga sällskapet, fick inte mer än hälften av ungarna plats i boet. Flygfärdiga var de dagen efter — fem lämnade lastpallen på förmiddagen och den siste strax före kl. 16 samma dag.

Att observationerna har blivit så preciserade beror på att sorteringsarbetet pågick hela tiden endast några meter från boet.

E.O.

Holländske ambassadören på ett kort höganäsbesök

Holland är en av Höganäsbolagets förnämsta exportmarknader, och inte minst av denna anledning var det ett välkommet besök, när holländske ambassadören i Stockholm, Jan Visser, med sällskap under en kortare visit i Kullabygden i början av juli också passade på att titta på Höganäsbolaget. Nedstigningen i Höganäs gruva med gruvbio uppskattades mycket, och Centrallaboratoriet med dess möjligheter till produktkontroll och forskning imponerade storligen på sällskapet.



Hollands ambassadör i Stockholm, Jan Visser, kom med sällskap en dag i juli helt apropå till Höganäs. Under besöket gjordes bl.a. en nedstigning i Höganäs gruva med dess gruvbio. På bilden syns ambassadören, 2:e man från höger, med sällskap och ciceroner, gruvning. Curt Peterson i mitten och korrespondent Stig Svensson samt dir.-ass. J B Lundell på flyglarna.



Kan man tänka sig en gladare konstvinnare än ingenjör Ingemar Lindgren med sin "spanjorska"!



Detta fågelbo, som sorterarna vid Skrombergaverken av omständigheterna tvingades flytta till ny plats ca 25 m längre bort, övergavs inte av "fågelmamman". Hon fortsatte att lägga och kläcka sina ägg, och här ser ni en snart flygfärdig liten ärla.

EN SOCIALREFORMATOR

I HÖGANÄS FÖR 100 ÅR SEDAN (III)

Förf. Sten Söderberg fortsätter här sin skildring av de sociala förhållandena i Höganäs för 100 år sedan, byggd på nyfunna familjepapper efter överjägmästare J J Sjöcrona. I första avsnittet i midsommarnumret av "Brännpunkten" skildrades, "hur överjägmästare Sjöcrona kom till sin välsignelsebringande makt inom företaget" (Skånska Stenkolsverket) och hur situationen då var i samhället. I detta andra avsnitt berättas om de för sin tid märkliga reformer, som Sjöcrona genomförde.

På den kungörelse, som för ändamålet utfärdades, kommo arbetare från nästan alla rikets delar och av den mest blandade beskaffenhet, ej så få drinkare däribland inbegripna, utan att något var vidgjort, och vad värre var, utan att något på lång tid vidgjordes för att genom sedlig förbättring förebygga olägenheter. Stora uppofter gjordes tid efter annan, föga eller ingen för arbetarnas vård." Var det över huvud taget möjligt att uträtta något, då "stammen i kolonin" bestod av "drinkare och vagabonder"? Sjöcrona hade uppenbarligen en tilltro till människan, som var nästan lika stor som hans gudsförtröstan. Inom kort tid hade han genom in-



"På den kungörelse, som för ändamålet utfärdades, kom arbetare från nästan alla rikets delar och av den mest blandade beskaffenhet."

dragning av onödiga utgifter ställt avlöningarna så att arbetarens levnadsbehov kunde anses "fyllest och den hushållssamma jämväl hava något till övers".

Nya arbetarbostäder uppfördes, där varje arbetare med familj kostnadsfritt fick två rum med kök och erforderligt bränsle. Därigenom

var det värsta trångmålet — de eländiga bostadsförhållandena — avhjälpt, och ett av huvudvillkoren hade uppfyllts för "den ordning i familjelivet, som, för att tala med Tegnér, är 'arbetets hävstång'". Men Sjöcrona ansåg — i motsats till de flesta av dagens socialtänkare — att ett ännu viktigare huvudvillkor var arbetarfamiljens själsodling, "så väl medelst tillräckliga undervisningstillfällen i skolan som uppbyggelsestillfällen i templet".

De skolor, som inrättades i takt med personalens tillväxt, var:

1. En högre folkskola, vari tjugofem lärjungar undervisades. Staten bidrog med 1 000 riksdaler årligen till skollärares avlöning, men skolsal liksom bostad till läraren bekostades av bolaget.

2. Två folkskolor med omkring 90—100 lärjungar i vardera, vari fanns materiel och möjlighet att undervisa i alla de ämnen som hör till sådana skolor. I samma lokaler hölls lördags- och söndagsskolor, de förra för konfirmander, de senare för dem som hade slutat skolan men ville vidmakthålla och förkovra sina kunskaper.

3. En slöjdskola för flickor med mellan 30 och 40 lärjungar, som fick lära sig sy, spinna, väva och annat, som gjorde dem ägnade att bli goda husmödrar.

4. Tre skolor för mindre barn, vardera med 70 till 90 lärjungar. För deras räkning avlönade bolaget tre lärarinnor, som svarade för all den modervård, som gjorde, att föräldrarna med trygghet kunde vara borta från hemmet, när arbetet så krävde. Dessa skolor hade uppförts så, att barnen bekvämt skulle kunna nå dem, och undervisningen bedrevs så, "att metoden kan sägas vara lek, under det livskraften är kärlek, dock på det sätt, att barnen därifrån utgå med god innanläsning och någon kännedom av katekes och biblisk historia".

5. En skola för tjänstemännens döttrar, till vilken dock även en del mera välloftade arbetarbarn hade tillträde. Lärarinnan bekostades av föräldrarna själva, och undervisning meddelades, utom i vanliga ämnen, också i främmande språk och musik.

Sjöcrona inrättade också en bomullsvävnadsfabrik, där den kvinnliga befolkningen skulle få lära sig "förmånligaste sättet att idka den första av alla husslöjder". Då det blev dåliga konjunkturer för bomull, måste denna inrättning tills vidare upphöra. Likaså införskaffade Sjöcrona från Stockholm på bolagets bekostnad en lärarinna i dubbelspinning, och flera spinnrockar utdelades bland den kvinnliga befolkningen. En lärarinna i halmflätning (Flechtmeisterin) hämtades från Nassau: flera hann ganska långt i denna konst, så att

vackra hattar tillverkades liksom mattor, skor och andra halmarbeten. Men både ifråga om dubbelspinningen och halmflätningen saknades det intresse Sjöcrona hade räknat med. Han förskonades ingalunda från reformatorers gängse öde: besvikelse. Men han förtrötades ändå inte.

Länge hade man insett, att Väsby sockenkyrka var för trång för bruksbefolkningen, och bolaget ansökte hos K. Maj:t om att få bilda egen bruksförsamling, vilket beviljades. Bolaget uppförde en "visserligen anspråkslös



En lärarinna i halmflätning (Flechtmeisterin) hämtades från Nassau: flera elever hann ganska långt i denna konst, så att vackra hattar tillverkades liksom mattor, skor och andra halmarbeten.

men vacker ny rymlig kyrka och avlönar därvid tjänstgörande pastorn". Brukets styresman var angelägen om att få tag i en driftigt själsörjare, och ansåg sig ha fått en av stiftets bästa prästmän, vilket "i mer än ett avseende kommit verket tillgodo".

Intresset hos bruksfolket var Sjöcronas lön: i stället för den forna likgiltigheten för den offentliga gudstjänsten inträdde en kyrksamhet, vari bruksbefolkningen tävlade med vilken bättre artad sockenmenighet som helst. Likaså förbättrades nykterhetstillståndet och det sedliga livet över huvud taget.

Ifråga om nykterheten hade Sjöcrona tidigare vidtalat Peter Wieselgren, den svenska nykterhetsrörelsens fader och främste apostel, som då var kyrkoherde i Hälsingborg, att få starta en nykterhetsförening i Höganäs. Men det ansågs inte behöva sättas i verket, "sedan ändamålet började visa sig vunnet på en mindre omständlig väg". Och vad var vägen?, kan man fråga sig i denna tid, då nykterhetsproblemet åter börjar bli brännande för vårt folk? Jo, först och främst skol- och folkundervisningen men också den nye kyrkoherdens arbete. Han var själv nykterhetsvän och arbetade oförtrutet på sedelivets förbättring.

Sjöcrona vill inte överdriva på denna punkt: "Att alla anspråk på detta viktiga område skulle vara uppfyllda och intet återstå att önska, vore en överdrift. Man väntar sig ingenstädes att allt skall vara helt och fläck-

fritt i ett samhälle av 2—3 000 själar, men vad vi utan överdrift kunnat och bort uppgiva, vådande till vars och ens omdöme, som på stället varit i tillfälle att anställa en jämförelse mellan förr och nu, är, att en stor och väsentlig förändring inträtt till det sedliga livets förmån. Det gäller jämväl om den fördom sällsporda trätgirigheten, vilken lämnat rum för den fogligare anda, som "lät säga sig", så att då någon gång i senare tider tvistigheter uppstått, nästan alltid genom styrelsens mellankomst förlikning kunnat åvägbringas. Det hör till ordningsreglerna, att innan någon får uttaga stämning till domstol, måste han först därom göra anmälan hos styrelsen, vilken då ofast lyckas medla till sinness omständning."

Ett led i Sjöcronas uppfostran av folket var också, att han inköpte ett bibliotek med populära skrifter. En av skolsalarna hölls öppen, upplyst och uppvärmd, om vinterkvällarna, och under skolmästarens tillsyn utlånades böckerna till läsning på stället. När man hellre ville ta hem böckerna till bostaden, så tilläts det, och de begagnades "med den flit, att styrelsen oftast nödgas inköpa nya i de gamla ställe" — eller som Sjöcrona på ett annat ställe med glädje konstaterar, "att de snart förvandlas till makulatur".



Ett led i Sjöcronas uppfostran av folket var också, att han inköpte ett bibliotek med populära skrifter. En av skolsalarna hölls öppen, upplyst och uppvärmd om vinterkvällarna, och under skolmästarens tillsyn utlånades böckerna till läsning på stället.

Under femtiotalet började arbetarna uppföra egna hem på gruvans grund, vartill de av bolaget erhöll mur- och taktegel och även något timmer på billiga villkor och mot månatliga små avbetalningar. Fyrtio sådana egna hem hade uppförts, då Sjöcrona skrev sin redogörelse — egnahemsägarna fick av bolaget årlig hushyra som ersättning för att de höll sig själva med bostad.

Höganäsbolaget hade nu fått en verklig stam av arbetare — en och annan hade tjänstgjort bortåt 50—60 år — och nära nog alla

var födda på stället. Genom skolorna höjdes åldern för dem som började arbeta. "Sedan sålunda de allra flesta genom själva födelsen här äro fästade vid hem och härd, händer det sällan, att någon begiver sig från verket, men desto oftare att när någon lämnat detsamma, gemenligen för att söka bättre lycka på havet, har han merendels efter tre—fyra år återvänt till sitt bruksarbete."

Nästan alla arbeten skedde på beting (ackord) och gruvarbetarens vanliga arbetstid var under sommaren från kl. 5 på morgonen, under vintern från kl. 6 — i båda fallen till kl. 3 på eftermiddagen. Utöver kontantlönen, fri bostad, läkarvård och medicin, hade arbetarna också spannmål till så kallat brukspris. De fick i mån av hushållens storlek på magasinet avhämta råg och korn för ungefär hälften av det gängse marknadspriset.

Sjöcrona tänkte också inrätta ett s.k. Hannerskött ångkök och anskaffa ritningar, material och föreståndarinna. Men planen övergavs efter moget övervägande, eftersom den ansågs menligt ingripa i "det husliga livet hos arbetaren, där hustrun dock är huvudpersonen. Hon skulle av bristande hushållsbestyr komma i overksamhet, fördriva tiden hos kaffesyrstrar och sprida otrövnad i hemmet. Dessutom anser arbetaren sådan föda som lagas gemensamt för fattigspis och åtnöjer sig hellre med enklare hemmalagad."

Något särskilt fattighus var inte behöfligt, utan alla ålderstigna, bräckliga och behöfvande vårdades i hemmen hos närmaste anhöriga. Däremot fanns det ett änkehus, där tolv änkor hade fri bostad, bränsle och understöd efter behov.

För sjukvården lät bolaget uppföra ett sjukhus med fyra salar och behöfliga inventarier. I samma hus fanns apotek och bostäder för läkare och apotekare. Varje sjukling fick kostnadsfri tillgång till läkarvård och mediciner. För fattigvården svarade bolaget. Vid gruvan fanns också poststation och telegrafstation.

Bokhållare och skrivare vid verket tillsattes med befolkningens barn — därtill togs sådana, som under skolgången röjde lämpliga anlag.

Följande kassor fanns:

1) Sparbank, i vilken varje lördag gjordes insättningar och som 1867 hade inestående 26 780 riksdaler.

2) Änkekassa, till vilken varje gift arbetare erlade 25 öre var tredje vecka. Vid dödsfall utbetalades 25 riksdaler i begravningshjälp, och därpå fick änorna ett årligt understöd i mån av tillgångar.

3) Sjuk-kassa, vari arbetarna också inbetalade 25 öre var tredje vecka och från vilken den sjuke erhöll 29 öre om dagen, medan bolaget betalade det dubbla.

4) En särskild änkekassa på omkring 2 000 riksdaler, insamlad av välgörare och vänner och bestämd till understöd åt änkor efter män, som vådigen omkom i gruvan.

Gruvbolaget erhöll kungliga majestäts nådiga tillstånd att åt gamla trogna arbetare utdela silvermedaljer att bäras på bröstet. Dessa

hade också en årlig pension på 25 riksdaler.

Ett fritidsområde, fem tunnland av bolagets jord, inhägnades och planterades och fick namnet Folkets Trädgård. (Inte ens begreppet Folkets park är sålunda så nytt som vi tror.) Dit hade arbetare med hustru och barn tillträde under lediga stunder, och där kunde de äta sina medhavda måltider. I en paviljong tillhandahölls förfriskningar, dock inte sprit, som inte heller fick förekomma i parken. I paviljongens övre byggnad fanns en gymnastiksal för ungdom. För tolv unga arbetare hölls en musiklärare, och de bildade en musik-kår med bleckinstrument, som bolaget tillhandahöll. Det fanns också en sångförening med sjuttio manliga och kvinnliga medlemmar. "Folks Trädgården vid Höganäs saknar således icke Sangfoglar", skriver Sjöcrona belåtet.



Utöver kontantlönen, fri bostad, läkarvård och medicin hade arbetarna också spannmål till s.k. brukspris. De fick i mån av hushållens storlek på magasinet avhämta råg och korn för ungefär hälften av det gängse marknadspriset.

Skriften slutar i modernaste reklamanda, och här ska citeras med bibehållen stavning och interpunktering:

"Höganäs Stenkolsbruk har på sednare decenier vunnit ett öfverallt i landet aktadt namn för sin eldfasta Lera, hvaraf det eger ett bottenrikt förråd och för dess deraf gjorda tillverkningar af hvarjehanda slag. Få torde de orter inom landet vara dit icke ett och annat fint arbetat kärl eller ting till rumprydning härifrån funnit väg och uppmuntring — Bland annat torde få bemärkas, att mer än ett "bättre hus" aktadt värdigt att förse sig af de Ljuskröner som förskrifva sig från Höganäs' verkstad och besagda tillverkning — Men vida värderikare till aktandes anse vi den sedlighets Ljus Krona som kunnat tillredas och tändas bland den härstädes verksamma befolkningen — Med en åtanke på den högstes makt och godhet, som så Krönt Werk och Folk i intellektuellt, sedligt och ekonomiskt hänseende, sluta vi den enkla berättelsen derom."

Forts. i nästa nummer.

DEN OSYNLIGA LEVERANSEN

Teknisk och kommersiell service en viktig Höganäs-produkt

S-gruppen för Malmö och södra Sverige, en sektion av Säljledargruppen inom Svenska Försäljnings- och Reklamförbundet, hade valt Höganäs för ett av sina vårsammanträden med Höganäsbolaget som utgångspunkt för att där skärskåda problemen kring ämnet "Industriförsäljning — teknisk och kommersiell bearbetning". Inledare var direktörsassistenten vid Bolaget J B Lundell, vars anförande vi här återger.

Det finns en Höganäs-produkt, som aldrig stått på någon offert, som aldrig skrivits ut på någon faktura, men som likafullt är en betydelsefull och ständigt växande del av vår verksamhet. Det är Höganäs tekniska och kommersiella service. Vi i Höganäs byter gärna ögon med våra kunder. Genom att se med "kundsyn" har vi fått en inriktning på drifts-problemerna ute i industrin.

Vad menas överhuvudtaget med service i distributionen? Begreppet service torde till sin innebörd växla allt efter de aktuella omständigheterna, och för att föra en diskussion i frågan får man först slå fast, vilka funktioner man vill anse som normala. Höganäsbolaget lämnar teknisk service på eget initiativ eller efter framställt önskemål och i varierande grad. Vi gör det även om kunden inte kommer att köpa något. Vi utarbetar ritningar och förslag, vi gör driftsprov etc. utan förbindelse.

Skulle affären komma till stånd, lämnar vi ofta service i samband med produktens installation. Men vi följer dessutom hos de större kunderna, hur våra produkter uppför sig under driftsförhållanden. Serviceproblemen för

våra eldfasta och syrafasta produkter är oftast rätt invecklade, och denna service innebär givetvis en viss kostnadsbelastning. Men den är nödvändig för att man skall kunna sälja exakt den produkt till kunden, som hans driftsförhållanden fordrar. Ju närmare vi kan komma den tekniskt och ekonomiskt bästa lösningen av kundens problem i jämförelse med våra konkurrenter, desto gynnsammare ställda är vi, när vi kommer in på affärsavslutet.

Produktens funktionsduglighet är ett avgörande köpmotiv

Det är sålunda i första hand kalla ekonomiska fakta, som är avgörande för vår försäljning, dvs. rationella köpmotiv hos kunden, motiv som hänger ihop med produktens direkta funktionsduglighet. Dessa egenskaper mäts rent objektivt, t.ex. hur många smältor ett eldfast murverk håller, innan det behöver repareras, vilket värmevärde våra kol har, deras askhalt etc.

Givetvis kommer andra lika rationella faktorer in i bilden, såsom frågan om leveranstid, pris, transportkostnader etc. Pris och kostnader bedöms alltid eller i varje fall oftast i förhållande till varans nytta, det är sålunda det relativa priset, som vi för fram i försäljningssamtalen.

Känslomässiga argument påverkar lätt vid köp av konsumentvaror

Vid vissa inköp, speciellt av konsumentvaror, är man i mycket stor utsträckning vägledad av helt andra motiv, som man brukar

kalla känslomässiga eller emotionella. Man köper en konsumentvara inte bara därför att den fyller sitt ändamål, utan också därför att man tycker att den är vacker, därför att den skänker prestige. Varje fabrikant försöker här att genom reklam och annan försäljningsbearbetning förmå konsumenterna att köpa sin egen vara. Och i reklamen väddar man öppet eller indirekt just till de känslomässiga motiven. Att man gör det i så stor utsträckning är kanske det säkraste tecknet på hur viktiga de är för dessa varutyper. Men till vilken nytta skulle vi kunna prägla egna uttryck av typen "hårt bröd ger råg i ryggen" för våra varor? Vad skulle man säga, om vi skulle skriva exempelvis: "Öka ert välbefinnande, använd Höganäs glaserade lerrör i avloppsledningen!"?

Köpmotiven i fråga om producentvaror är därför mindre känslöbetonade än i fråga om konsumentvaror. Det gemensamma för dessa båda varutyper är emellertid, att den enskilde förbrukaren/konsumenten köper sin vara för att han av den väntar sig en viss tillfredsställelse i något avseende.

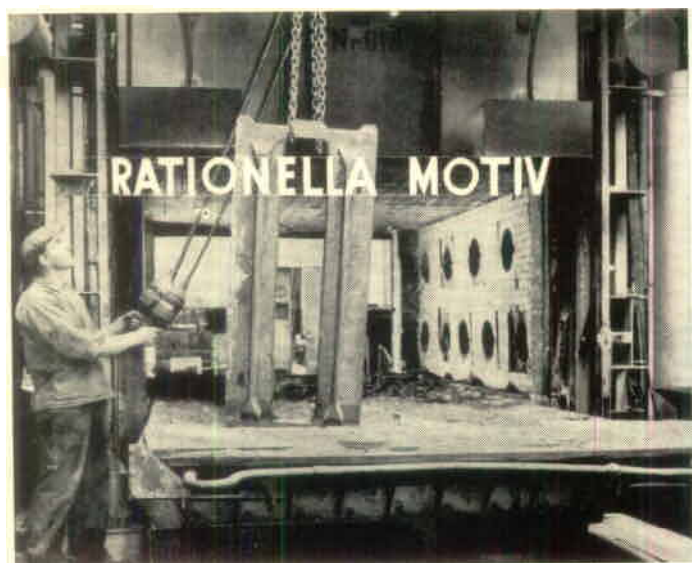
Vidare kan man nog säga, att köparen av en konsumentvara ofta har en bristande varukännedom och inte heller möjlighet att överblicka marknaden på samma sätt som producentvaruköparen. Dessa faktorer — det känslöbetonade köpmotivet och bristen på kunskaper och överblick — gör, att köparen av konsumentvaror i stor utsträckning låter sig påverkas av argument, som väddar till känslan. Köparen av en producentvara däremot är ofta mycket väl informerad om marknaden, och för honom gäller till största delen rena och kalla fakta såsom motiv för inköpet. Det är klart att även en inköpare påverkas av emotionella motiv och detta säkert i större utsträckning än han är medveten om eller vill erkänna. Han är människa, trots allt, med mänskliga känslor och reaktioner.

Så kan exempelvis tradition, prestigehänsyn och personliga relationer mången gång bli just den där enkla detaljen, som blir avgörande vid val mellan mer eller mindre likvärdiga varor och mellan olika inköpskällor.

På ett av våra varuområden, golv- och väggplattor, kan man säga, att de emotionella motiven spelar en markerad roll i vårt försäljningsarbete. Där talar vi bl.a. om det stora färgregister, som vi kan erbjuda. Det ger den skapande arkitekten möjlighet att välja glasyrer, så att färgverkan i kombination med sättningstekniken resulterar i ett mycket individuellt arbete, ett arbete som bär arkitektens personliga signatur.

Om jag emellertid summerar, torde det vara så, att ifråga om producentvaror de rationella motiven kommer i första hand och de emotionella i andra hand vid ett inköpsbeslut, medan det är tvärtom beträffande konsumentvaror.

Det är en händelse som ser ut som en yttlig tanke: kan det vara därför att kvinnorna utövar föga inflytande på industriens inköp i motsats till deras kontroll av konsumentvaru-



Rent ekonomiska synpunkter — rationella motiv — är avgörande för vår försäljning av producentvaror, t.ex. eldfast material. Känslomässiga — emotionella — köpmotiv spelar viss roll i försäljningen av t.ex. golv- och väggplattor.

inköpen som de rationella motiven är de förhärskande på producentvarusidan? Omvänt att, om männen fått råda även beträffande konsumentvaror, de rationella köpmotiven fått större betydelse där?

Inköpen av producentvaror genomföres ofta av särskild personal, som är tränad för denna speciella funktion. Inköpspecialisterna har till uppgift att skaffa sig överblick över de olika varumarknaderna och att ombesörja kontakten med leverantörer. Däremot ligger beslutanderätten angående inköp ofta hos personer inom produktion, försäljning eller företagets högsta ledning.

Det är sålunda åtskilliga personer och ofta många grupper som är inblandade i ett köpavslut. Detta innebär för vår del, att vi måste ta kontakt med många olika instanser. Avslutet föregås ofta av att kunden begär att få göra omsorgsfulla prov, vars resultat ligger som grundval för exakta specifikationer på varan.

I arbetsbeskrivningar anges nästan alltid ett visst material. Vi är glada, om man för ett arbete föreskrivit t.ex. Höganäs eldfast tegel kvalitet KRONA eller likvärdigt. Likaledes när arkitekten för ett bygge skrivit Höganäs glaserade klinker. Då är ju köpbeslutet fattat, och det återstår att följa upp ärendet rent kommersiellt.

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Industriell marknad har föga gemensamt med konsumentmarknaden

Antalet förbrukare av en producentvara är som regel avsevärt mindre än antalet konsumenter av en konsumentvara. Förhållandena skiftar dock för olika producentvaror, och så är fallet även inom Höganäsbolaget. I fråga om exempelvis syrafasta tegel har vi ett mycket begränsat antal kunder, medan vi i fråga om eldfast tegel har en något större spridning. Råvaror såsom slipmedel förbrukas av endast ett litet antal företag, medan en sådan produkt som golv- och väggplattor har en mera spridd användning. Andra kännetecken är, att producentvaror vanligen köps i relativt stora poster.

Den industriella marknaden har praktiskt taget ingenting gemensamt med konsumentmarknaden. I själva verket består den industriella marknaden av diverse småmarknader, som inte har någon gemensam nämnare i form av befolkning, familjer, som enheter, på vilka man kan basera någon marknadsundersökning. I stället är producentmarknadens "befolkning" sammansatt av affärsföretag, fabriker, gruvor, institutioner, yrkesfolk och kommunala inrättningar.

En annan karakteristisk skillnad är, att de flesta industriella marknader tenderar att vara lokaliserade till några få väl begränsade geografiska områden, tag järnindustrin, cellulosafabrikerna, som exempel. Inom dessa områden kan man ofta finna över 90 % av kunderna.

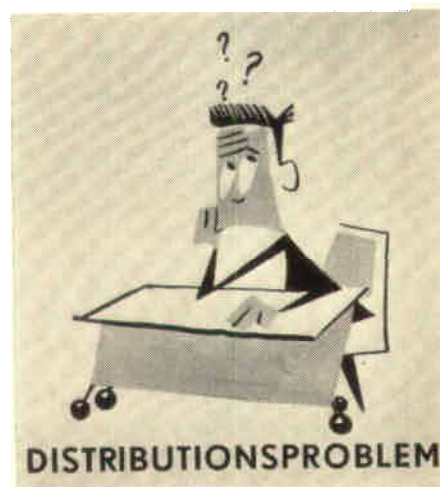
Distributionen av producentvaror ett studieobjekt för forskarna

De förhållanden, som nu angetts som utmärkande för producentvaruhandeln, talar

Hur vi skall kunna utnyttja en ökad tillverkningskapacitet i automationens tidevarv beror inte minst på distributionens anpassning

för direkt försäljning från producent till förbrukare. I den mån antalet förbrukare av varan blir större, kommer denna försäljningsform ibland att kompletteras med anlåtande av agenter, som hos oss kallas ombud. De säljer i första hand våra byggmaterial men även eldfast och syrafast material samt träskyddsmedel. Dessa ombud är återförsäljare och kan efter distributionsekonomisk terminologi anses vara grossister.

Distributionen av producentvaror har rönt ganska liten uppmärksamhet från forskningens sida jämfört med konsumentvarudistributionen. Anledningen härtill torde vara, att ett studium av producentvarudistributionen ger betydligt mindre möjligheter att dra långt gående generella slutsatser. Det beror bl.a. på varornas skiftande karaktär, de växlande köpkategorierna och den stora betydelsen av servicearbete och teknisk rådgivning. Det hindrar inte, att undersökningar om distributionens struktur för olika producentvaror skulle vara värdefulla trots resultatens mera begränsade räckvidd.



Sextionio skyttar deltog

i Koncernskjutningen 1957

Årets koncernskjutning blev som omnämndes i förra numret av "Brännpunkten" åter en triumf för skrombergaskyttarna. Det ny-upsatta vandringspriset fick sålunda för ett år sin hemvist i Skromberga. Sammanlagt deltog 69 skyttar, och resultatet för de bästa i de olika klasserna framgår av följande prislista:

Klass I:

Arne Andersson, Lomma	151	poäng
Knut Jonasson, Skromberga	150	"
Bertil Lindqvist, Västervik	149	"
Bertil Nilsson, Skromberga	140	"
Egon Olsson, Skromberga	138	"
Hans Holmgren, Västervik	138	"
Rune Hansson, Skromberga	138	"
Bertrand Olsson, Lomma	137	"
Stig Ljungberg, Höganäs	137	"
C E Carlberg, Västervik	134	"
Leif Fredriksson, Bjuv	134	"

Klass II:

Agne Jönsson, Skromberga	148	"
Elov Holm, Stockholm	143	"
Algot Landén, Bjuv	138	"
Stig Jönsson, Höganäs	125	"

Klass III:

Ture Larsson, Bjuv	153	poäng
Stig Beijer, Höganäs	137	"
Karl Karlsson, Västervik	135	"
Alvar Karlsson, Höganäs	132	"
Yngve Svensson, Billesholm	128	"
Rune Nilsson, Västervik	126	"
Svante Johansson, Skromberga	125	"

Klass IV—V:

Stig Holm, Höganäs	150	poäng
Åke Lannetoft, Bjuv	147	"
Folke Svensson, Bjuv	146	"
Stig Johnsson, Västervik	145	"
Hans Högestam, Höganäs	145	"
Karl Pålsson, Skromberga	144	"
Gunnar Thornblad, Höganäs	143	"
Holger Karlsson, Västervik	138	"
C E Henriksson, Billesholm	135	"

Idrottsförening bildad

vid Höganäsplast i Lomma

Idrottsverksamheten inom Höganäskoncernen har fått ett nytt tillskott i och med att Höganäsplast IF bildats i Lomma. Ing. Bertrand Olsson håller i trädarna med hjälp av konstruktör Elvin Nilsson och ing. Einar Carlson. Medlemssiffran är 35.

Det första idrottsevenemanget bestod av en fotbollsmatch mot anställda i Ingenjörsfirman Nils Weibull. "Plastlaget" låg under i halvtid med 1—3, men vid domarens slutsignal var siffrorna 5—5. Målskyttar för Höganäsplast var Elvin Nilsson 2, Bertrand Olsson, Göte Håkansson och Gert Vinblad. Laget, som spelar i blå tröja med vit krage och vita byxor, deltagar i Malmö Korp-serie i sjumannafot-



Denna höganästrio, Kurt Nilsson, Gunnar Thornblad och Stig Holm, tog i hård konkurrens med skrombergaskyttarna årets inteckning i "Tennstånkan".

Höganäs tog "Tennstånkan" en poäng före Skromberga

Den fjärde tävlingen om skyttepriset "Tennstånkan" mellan de anställda vid Höganäsbolagets verk i Nordv. Skåne och vid Glasullsbolaget blev en spännande uppgörelse med Höganäs- och Skrombergaverken som huvudkonkurrenter. Vandringspriset gick till Höganäs, som tog sin tredje inteckning med poängsumman 433 endast en poäng före Skromberga.

Sammanlagt 30 skyttar deltog från Billesholm, Bjuv, Höganäs och Skromberga med följande placering i lagtävlingen:

- 1) Höganäs 433 p. 2) Skromberga 432 p.
- 3) Billesholm 388 p. 4) Bjuv 384 p.

De tre bästa skyttarnas oavsett klass sammanlagda resultat räknas i lagtävlingen, och Höganäs segertrio bestod av Gunnar Thornblad, Stig Holm och Kurt Nilsson. Samma resultat som den sistnämnde noterade Stig

Beijer, men Nilsson lyckades bäst i precisionsserien.

Följande individuella resultat uppnåddes av de bästa i de olika klasserna:

Klass I: Egon Olsson 148, Hans Jönsson 141 och Knut Jonasson 140, samtliga Skromberga, Yngve Lundgren, Billesholm, 140, Kurt Nilsson, Höganäs, 138, Leif Fredriksson, Bjuv, 134 poäng.

Klass II: Agne Jönsson, Skromberga, 143, Stig Jönsson, Höganäs, 137 poäng.

Klass III: Stig Beijer, Höganäs, 138, Ture Larsson, Bjuv, 133, Svante Johansson, Skromberga, 130 poäng.

Klass IV—V: Gunnar Thornblad 148 och Stig Holm 147, Höganäs, Karl Pålsson 140 och Magnus Håkansson 133, Skromberga, samt K E Henriksson, Billesholm, 130 poäng.

boll. Åtta lag spelar i denna serie, och Höganäsplast IF har haft en god start.

En serie för 11-mannalag pågår i Lomma, och här har Höganäsplast gått i kompanjonskap med Lomma brandkår. Sex spelare från plastlaget ingår sålunda i denna kombination.

I nästa nummer skall vi utförligare redogöra för hur pojkarna från vårt dotterföretag i Lomma har klarat sig på idrottsfronten.

Skrombergaverken erövrade vandringspris i Gruvspelen

Gruvspelen för de anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i Nordv. Skåne har i form av trekampstävling i fotboll, skytte och

varpa genomförts för fjärde året. Höganäs tog den första inteckningen i det uppsatta vandringspriset, men sedan har Skromberga i och med seger i 1957 års spel erövrat priset tre gånger och därmed som ständig egendom.

Skromberga vann grenarna skytte och varpa, men besegrades av Höganäs i fotboll. Det blev sammanlagt 17 poäng. Fotbollsseger jämte andraplacing i varpa och tredje plats i skytte gav Höganäs 15 poäng. Närmast följde Billesholm med 11 och Bjuv med 10 poäng. Nyvång deltog endast i fotboll och kom följaktligen sist.

Vi återkommer i nästa nummer av "Brännpunkten" med utförligare referat över tävlingarna.