



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 16 Nr 1 Febr. 1958

UR INNEHÄLLET

Konsul i Skromberga

fick bryta kön. Ett reportage om Konstruktionskontoret i Höganäs 3

53 procent högre belöningar

har i genomsnitt utbetalats för höganäsförslag under 1957 6

Gruvinstruktörer urvalstestas

före träningskurs, omtalar övering, M Smedberg 7

Skromberga-klinker hävdar sig

i konkurrensen, hävdar ing. L O Johansson 11

John Sjöberg

avskedshyllad efter 30 år som skyddsombud 19

Ingenjör Ernst Ahl (sittande) låter kollegan Kurt Lundblad ta del av sin nykonstruktion av en efterpress för eldfast tegel. Se s. 3—5.



FYRA SORTERINGSLINJER I OMMÖBLERAD HALL

Vid Skrombergaverken har rationaliseringen inom den byggnadskeramiska tillverkningen fortsatt under det gångna året. Tillkomsten av en ny 127 m lång tunnelugn är den mest betydelsefulla åtgärden, som dragit med sig en hel del ändringar i andra delar av tillverkningsprocessen. En av dessa är ommöbleringen av sorteringshallen, där man nu arbetar på fyra "linjer" för var sin produktgrupp. Bilden visar linjen för torrpressade golvplattor med Inga Hansson och Lilly Paulsson längst fram. Se s. 8.

SUMPA INTE SJUKPENGEN!

Har Ni klart för Er sjukasseförordningens bestämmelser för anmälan om sjukdomsfall? Vet Ni, att den som inte följer dessa kan helt eller delvis gå miste om sjukpengen? Läs vad bruksläkaren, dr. Stig Jonés, skriver härom på s. 19.



Oss emellan sagt:

Teamwork

eller lagarbete är ett ord, som på senare år kommit att nyttjas allt mer och mer inom arbetslivet. Anledningen därtill är utan tvivel, att utvecklingen på olika områden kommit så långt, att ytterligare framsteg ofta endast är möjliga genom samfälliga insatser från ett flertal människor, var och en specialiserad inom sitt kunskapsområde.

Ett dylikt lagarbete har ofta en utsträckning både på bredden och djupet: på bredden mellan kemiker, fysiker, biologer, matematiker osv. och på djupet mellan människor av olika utbildningskategorier inom de olika facken. Enligt en annan indelningsgrund kan man tala om lagarbete mellan "anden" och "handen" för att nu använda ett nyligen akтуellt radiospråk.

I ett anförande

inför en krets av akademiker har dir. Gummeson på sin tid i följande ord uttryckt tendenserna inom industrin och näringslivet, när det gäller visst lagarbete på djupet:

"Vi glider omärkligt in i en ny period, som jag vill rubricera som vetenskapsperioden. Det blir mer och mer vetenskapsmannen, som tar hand om utvecklingen. Med kraven på ökad produktivitet och effektivitet differentieras och fullkomnas produktionen och produktionsmedlen i en grad, som gör det nödvändigt att tränga allt djupare in i naturens hemligheter. Det är vetenskapsmannen, med eller utan tillskott av teknisk utbildning, som får ansvaret för progressiviteten, medan verk-mästaren såväl som ingenjören ansvarar för verkställandet av vetenskapsmannens upptäckter, för handhavandet av den egentliga produktionen."

Mycket

av det mest häpnadsväckande, som i våra dagar sker, uppsändandet av jordsatelliter, ansträngningarna att tämja vätekräften osv., är ju strålande exempel på lagarbete på bredden och djupet under utnyttjande av såväl avancerad teknisk-vetenskaplig forskning som förnämlig handskicklighet. Även om ett eller annat namn lyftes fram i ljuset, så vore resultaten i dessa fall otänkbara utan de många samfälliga insatser för det gemensamma målet.

När det gäller

t.ex. ett industriföretag som vårt, borde betydelsen av lagarbete vara uppenbar åtminstone på klart avgränsade områden, t.ex. inom en avdelning eller annan liknande arbets-

grupp. Alla känner varandra, vet vad var och en sysslar med, vad det hela går ut på. Det vore dock en överdrift att påstå, att lagarbetet alltid går helt utan gnissel.

En förutsättning för lagarbete är generositet, viljan att ge ifrån sig. Där månheten om den egna prestige, motsatsen till generositet, kommer med i spelet, förnötes ofta mycken kraft på självhävdelse och inre fejder, så att det blir mindre över för den gemensamma ansträngningen. Mellan raderna i protokollen från våra företagsnämnder, som dock är organ för information och samråd och som i sin hittillsvarande utformning dock varit knutna till den egna arbetsplatsen, har exempelvis ibland skymtat en sådan prestigekamp, vilket ur lagarbetets synpunkt sålunda är beklagligt.

Om generositeten

i umgänget inom näringslivet har dir. Gummeson i det nämnda anförandet en del tänkvärda synpunkter — de avser visserligen närmast näringslivets akademiker men kan självfallet ges en vidare syftning:

"Av näringslivets akademiker måste man kräva generositet, han måste tåla, att andra inom företaget får del av hans forskningsresultat, och tåla, att andra uttalar sig om dessa. Endast härigenom blir framgångarna stora och snabba. Den sanningen gäller, att ju flera hjärnor och ju flera tankar, som får brytas om samma problem, desto större blir resultaten och desto snabbare kommer de fram."

Förslagsverksamheten

inom ett företag anses, och detta säkerligen med rätta, vara ett uttryck för den rådande lagandan på så sätt, att ju bättre förslagsverksamhet desto bättre laganda. Viljan att hjälpa till att göra någonting bättre har väl som främsta förutsättning en positiv inställning till arbetet och företaget. Självfallet spelar utsikten till ekonomisk ersättning också in, det vore orealistiskt att anta något annat. Men litet av Emersons filosofi måste ändå ligga bakom: "Belöningen för att ha gjort en sak bra är att ha gjort den." Det är därför som man inom företagets ledning gärna vill anse, att utbetalade ersättningar har karaktären av uppmuntringspremier, visserligen dimensionerade efter förslagens värde, men ändå inte som någonting matematiskt uträknat efter mer eller mindre invecklade, i de flesta fall inte tillämpliga formler.

Mot denna bakgrund

vore det sålunda svårförståeligt, om t.ex. arbetsledare i olika grader på allvar skulle upp-

fatta inkomna förslag till förbättringar som kritik mot dem själva. Man har ju dock från företagsledningens sida efterlyst sådana förbättringsförslag och om inte annat så genom att anta Samarbetsavtalet gett sin välsignelse åt denna verksamhet.

Ibland uppstår diskussioner om vem som var först med en viss idé. Men är detta så förfärligt viktigt? Om A. var först med en idé, som tack vare medverkan av B. och C. blev genomförd, så ligger det ju i lagarbetets natur, att både A., B. och C. hade sin del i framgången. I många fall har detta avspeglats i förslagsprotokollen på det sättet, att ett lag gemensamt uppträtt som förslagsställare. Detta tycker vi är ett fint sätt att framträda på, där har lagarbetets innersta mening fått ett vackert uttryck.

Naturligtvis

bör man inte vara så blåögd, att man påstår, att känslan av skillnaden mellan mitt och ditt alltid står höjd över varje tvivel. Människan är nu en gång ett svagt kärl, och om det någon gång skulle ha förekommit, att någon "knyckt" en annans idé, så finns det ingen anledning att blåsa upp detta. Dylika företeelser är troligen på sin höjd undantagen från den regel, som säger, att lagarbetet inom den begränsade ramen vid vårt företag på det hela taget är gott.

När det gäller

den större arbetsgemenskap, som hela företaget utgör, så är det förklarligt nog inte alltid lika lätt att vinna förståelse för att ett lagarbete även på detta plan är det enda, som ger bästa möjliga resultat. Hindren för en sådan förståelse är uppenbara: företaget är så stort och dessutom geografiskt så spritt, att många däri anställda inte ens har en aning om varandras existens, arbetsuppgifterna kan vara så specialiserade, att den ene rakt inte kan begripa, vad den andre sysslar med osv. Den interna informationen genom företagsnämnder, personaltidning m.m. har här en stor uppgift att fylla, men tyvärr kan en aldrig så riklig information inte lösa alla svårigheter, framför allt inte där viljan och förmågan att ta emot och förstå informationen inte är tillfinnandes i full utsträckning. Men man får ju inte låta det bästa vara det godas fiende. Om bara alla de som inser, att ett helhjärtat lagarbete i smått som i stort är en riktig rekommendation, var och en i sin stad, köping och by, sprider denna uppfattning vidare, så är åtminstone en bit av vägen mot bättre förståelse tillryggalagd.

Konsul i Skromberga fick bryta kön

Konstruktions-
kontoret
specialiserat på
mekaniska problem

Rent rutinarbete kan det aldrig bli fråga om vid Konstruktionskontoret i Höganäs. Visst strävar man efter att standardisera arbetet på industrierna alltmör, men det ligger i sakens natur, att så inte kan ske med bl.a. konstruktionsarbete. Ständigt nya problem dyker upp, problem som vart och ett måste lösas på sitt eget individuella sätt. Och därför arbetar de aderton på kontoret på sitt eget sätt: en konstruktör kan plötsligt bli sittande och stirra rätt ut i luften, när han jobbar — med huvudet...

Konstruktionskontoret är egentligen förlagt till ett enda rum, långt och smalt som en buss, fast större, 42 x 5 m. Vid fönstersidan står ritborden uppresta i strikt rätning-framåt, men det ser tomt ut på människor: de sitter gömda bakom ritborden, som står på högkant och delar av det långa rummet i småbås.

En besökare konfronteras först — som sig bör — med den ena av kontorets två damer, fru Ulla Lindqvist, som jobbar som sekretärare åt alla karlarna. Men lite längre bort sitter ingenjör Thure Johansson, assistent åt Konstruktionskontorets chef, ing. Ingvar Kristofferson. De två sistnämnda arbetar i team — säger de själva — och samordnar och fördelar de uppdrag, som kommer in från koncernens många fabriker och avdelningar. Det är de som sköter kontakterna utåt och ger sina underordnade riktlinjer, impulser och ofta konkreta förslag till lösning av de många konstruktionsproblem, som kan dyka upp på en sådan här avdelning.

Ingenjör Kristofferson hör till veteranerna i Bolaget. Han har varit chef för Konstruktionskontoret sedan 1935 — åren 1926—1935 arbetade han som konstruktör vid Gruvavdelningen. Det är inte utan stolthet han ger en liten inblick i "sin" avdelning och hur den arbetar: hur de fjorton ingenjörerna vid ritborden kommer in i bilden, när det gäller Bolagets utveckling.

Att knäcka tekniska nöffer

— Konstruktionskontoret är till för att lösa de många mekaniska problem, som uppstår ute i fabriken och avdelningarna, säger han. Mycket av det vi sysslar med här är rationaliseringsprojekt, och där kommer t.ex. automatiseringar in i bilden. Avdelningen har ständigt blivit större, sedan jag började här, och allt tyder på att den i framtiden kommer att växa ytterligare. Tekniken håller på att mer och mer erövra fabriken — inte för att

tränga ut och konkurrera med arbetarna, utan för att betjäna dem och övertaga tunga samt slitsamma arbetstemon. Samtidigt frigör man människor för viktigare arbetsuppgifter, som inte maskinerna kan klara. Det är en utveckling, som vi naturligtvis är positivt inställda till — det ligger i blodet hos oss tekniker...

Man behöver bara helt flyktigt följa en konstruktion från de första, knapphändigt utformade "stolparna" till färdig detaljritning för att förstå det omfattande och många gånger väl dolda arbete, som ligger bakom varje ny detalj, som skapats i avdelningen.

Blygsam uppfakt

Ingenjör Kristofferson tar fram en tjock, blå pärm i A 4-format:

— Det här är den första kontakten, vi får med ett tekniskt problem, säger han, och pekar på ett papper. Ursprunget är ett behov, som uppstått i en fabrik eller på en avdelning, och hur stort ett projekt än är, börjar det nästan alltid med några rader på ett litet papper, som bär rubriken Internorder. Den är under-tecknad av beställaren, som ofta är driftsingenjören vid någon av fabriken.

Vi skall ta ett exempel: någon gång under hösten 1953 blev det aktuellt att bygga om kross- och sorteringsverket vid schakt Konsul i Skromberga. Det var ett stort jobb, som blev färdigt först förra våren. Men också det började med en internorder, daterad den 26/11 1953. Hela upptakten till projektet var detta: "Enligt telefonsamtal med ing. Kristofferson ang. förslag till ombyggnad av schakt Konsul, Skromberga."

Kö av arbeten

Internordern stoppades in i pärmen för inte fullbordade arbeten, när den kom till Höganäs med morgonposten den tjugosjunde. Man undersökte, hur angelägen ombyggnaden var, om Konstruktionskontoret skulle låta Konsulprojektet bryta kön på arbeten, som man näs-

tan ständigt har, eller om den skulle kunna gå i "ordning".

Så småningom blev det dags att börja det egentliga konstruktionsarbetet. I förväg hade insamlats erforderliga uppgifter såsom kapaciteter, flytschema, lagringsutrymmen m.m. Driftsingenjören hade kanske sina speciella önskemål, kanske hade han också funderat ut, hur maskiner eller konstruktioner skulle fungera. På grundval av dessa uppgifter gjorde så den utsedde konstruktören ett första utkast, som sedan diskuterades mellan driftsingenjören vid den beställande fabriken och Konstruktionskontoret, dvs. ingenjörerna Kristofferson och Johansson samt konstruktören.

Konstruktören jobbar i sömnen

En besvärlig nött knäcks inte i första taget, och det kan bli flera konferenser mellan beställaren och Konstruktionskontoret. På båda håll är man medveten om faran att skapa en förhastad konstruktion, och därför läggs ofta en besvärlig uppgift på is en tid. Den behöver ligga till sig — under tiden växer kanske nya lösningar fram, både hos konstruktören själv och hos beställaren. För det är nu en gång så: en konstruktör jobbar alltid och till och med i sömnen: många till synes olösliga problem har morgonen efter fått en lösning, som är hur enkel som helst...

Konstruktören har fått sina nödvändiga uppgifter, förslag till idéer och impulser från olika håll. Han har tänkt genom problemet själv, kompletterat idéerna han fått, använt sin fantasi och utvecklat dem vidare. Han skissar upp ett förslag — eller kanske än så länge bara förslaget till ett förslag. Först på fri hand, men efter hand växer detalj efter detalj fram, skisserna ändras, kompletteras och renritas. Konstruktionen är färdig i stora drag, och ett arbete, som tarvar mindre skapande fantasi men däremot inte mindre uppmärksamhet, tar vid: detaljritningen.

— Så här börjar ett projekt, praktiskt taget hur stort det än är, säger ingenjörerna Ingvar Kristofferson och Thure Johansson och visar på pärmen med de lakoniskt korta internorderna.



Dessförinnan har arbetet vanligtvis kostnadsberäknats. När det gäller stora projekt, görs detta på ett mycket tidigt stadium. Förslaget och beräkningen går till högsta bolagsledningen, som får avgöra, om investeringen är berättigad och lämplig eller inte.

Ekonomi säger nej

Vid Bjuvsverken uppväger och satsar en man olika sorters lera och chamotte från förädlingsfickorna. Konstruktionskontoret lät utarbeta ett förslag till automatisk satsning via rejepressor eller hålkort, varvid satsvagnarna genom elektriska impulser skulle ombesörja satsningen vid de olika kross- och blandningsaggregaten.

Men det blev ingen sådan installation i Bjuv. Anläggningen visade sig bli för dyr i förhållande till den frigjorda arbetskraft man sparade in. För Höganäsbolaget blir det förmånligare att sköta sättningen för hand — än så länge.

Maskinerna först — huset sedan

Det är inte bara när det gäller enstaka maskinkonstruktioner, som Konstruktionskontoret anlitas. Man får sköta projekteringen även för helt nya fabriker — t.ex. Bjuvsverken, som ju ombyggdes för en del år sedan.

På ritborden skisseras produktionskedjan

På denna något surrealistiska bild ser vi Konstruktionskontorets hela personal samlad, fr.v. Hans Högestam, Gunnar Olsson, Sven Ericson, Thure Johansson, Yngve Persson, Ernst Ahl, Kurt Nilsson, Roland Paulus, Lars Lundgren, Kurt Lundblad, Torsten Johansson, Lennart Andersson, Albert Brandt (sittande), Ulla Lindqvist, Inger Nilsson, Wiggo Johansson, Ingvar Kristofferson (sittande), Bertil Nilsson.

Nestor på Konstruktionskontoret är ingenjör Albert Brandt, som jobbat i Bolaget i 38 år i april. — Beräkningsarbetet tar upp en stor del av tiden för konstruktörerna. Här gör ingenjör Brandt ett överslag på räknestickan — men det är inte problemet $3 \times 7 =$ drygt 20, som elaka icke-ingenjörer brukar beskylla teknikerna för att använda räknestickan till...

upp, och man bestämmer — enkelt sagt — i vilken ända råvarorna skall komma in, var de skall komma ut som färdiga produkter och vilken väg i fabriken de skall ha vandrat dessförinnan. Maskinerna markeras på skissen, transportband ritas in, torkor och ugnar och så vidare. Så småningom har fabriken inbyggd växt fram, och först då börjar man tänka på byggnaden runtomkring.

Även det byggnadstekniska har man tidigare skött om på Konstruktionskontoret — och man gör det fortfarande, när det gäller mindre arbeten. Men de stora lämnas till specialister, konsulterande firmor och arkitekter.

Översikt på leveransschema

Leveranstider på apparatur och kanske hela maskiner, som beställs "utifrån", reser ofta svårigheter för planeringen och ändringsarbe-



tet. Därför görs det i anslutning till ett arbete oftast upp ett leveransschema, en förteckning på maskiner, som redan finns och kanske skall ändras, och sådana som måste beställas. Där anges — utom priserna — också leveranstiden i form av staplar av olika längd, beroende på hur länge man får vänta, innan man får maskinen och kan göra installationen.

— Det där var särskilt besvärligt under krigsåren, säger ingenjör Kristofferson, då leveranstiderna ofta var onormalt långa. Det ställde stora krav på planeringen och beställningen, så att ett projekt blev färdigt inom den önskade tiden.

Ständigt nya jobb

Det saknas som sagt inte jobb för de aderton på Konstruktionskontoret. På ritborden



håller ständigt nya idéer på att växa fram, idéer som kommer att förverkligas inom kortare eller längre tid på avdelningar och i fabriker.

Ingenjör *Ernst Ahl* håller t.ex. på med ombyggnad av en efterpress för våtpressat eldfast tegel till fabriken i Bjuv — maskinen skall också så småningom användas i Höganäs. I den konstruktion, som man använder för närvarande, är det mycket svårt att komma åt att byta formar — någonting som måste göras varje gång man ändrar tegeltypen.

— Jag fick ta del av den gamla konstruktionen och de bekymmer man hade med den, berättar ingenjör Ahl. Jag funderade på den då och då och gjorde upp några frihandsskisser till en nykonstruktion. Jag hade fria händer, när det gällde utformningen och kom på det ena förslaget efter det andra. Men ändringen visade sig vara svår...

— Ofta händer det i det här jobbet, att man plötsligt får en ljus idé, fortsätter ingenjör Ahl. Så var det här också, och detaljerna i det nya förslaget håller nu på att ta form. Men flera förslag har jag vrakat, innan jag kom så här långt — bara det bästa i de första skisserna har jag tagit tillvara.

... men gumman klagar!

— När man har ett intressant arbete att syssla med, är det omöjligt att koppla av det ens när man har slutat på eftermiddagarna, säger ingenjör Ahl. Man sitter och tänker på det hemma, och om man då kommer på en lösning, skissar man också upp den genast.

— Så det är inte lätt att vara gift med en konstruktör, efter vad det verkar?

Ingenjör Ahl skakar på huvudet:

— Nej, det är det nog inte, gumman klagar därhemma.

Ingenjör Ahl hör till de äldsta på avdelningen, men nestor är ingenjör *Albert Brandt* med sina nära 38 år i Bolaget. Han är sysselsatt med ett helt annat jobb:

Det har kommit klagomål från Ångcentralen i Höganäs, där man har besvär med det skånska blåsvädet. När entrédörrarna öppnas, blir det halv storm i hallen och trappan upp till nästa våning. På en ritning har ingenjör Brandt satt in en mellanvägg med dörr — det blir på så sätt en "luftsluss", och Ångcentralens invånare skall slippa blåsvädet inomhus i framtiden...

Jäkt nytt påfund

— Det är mycket som hänt inom Höganäsbolaget på de här 38 åren, säger ingenjör Brandt. Och för att nu anknyta till *Edvard Persson*: man har sett ingenjörer komma och gå...

— Jag är 64 år nu, säger ingenjör Brandt vidare, och trivs fortfarande. Trots jäktet, som är de senaste årens påfund. Visserligen arbetade man nog mer förr ändå och fick ta lördagar och söndagar till hjälp, men det var liksom ändå en annan rytm.

— Och teknikens utveckling — ja, för den

som arbetat med teknik varje dag hela tiden, har inte omställningen blivit svår. Utvecklingen har ju i alla fall gått gradvis, även om takten varit snabb.

En amerikansk rörpress har konstruktör *Kurt Lundblad* fått som uppgift att ändra för svenska förhållanden. I USA glaserar man bara rören invändigt, medan man ju här gör det på båda sidorna. Det betyder bland annat, att ytterligare en länk i produktionskedjan måste till.

Största svårigheten visade sig här vara att "hålla" i rören, när de glaserades på utsidan. Detta har nu konstruktören löst med hjälp av tryckluft och en gummiblåsa. Blåsan stoppas automatiskt ner i röret, blåses upp, pressas ut mot sidorna och lyfter röret vidare till nästa process i tillverkningen.

Vridbar hangar

Ingenjör *Hans Högestam* håller på att rita en ny hangar till flygfältet i Höganäs. Förslaget på papperet är ett typiskt exempel på den fantasi och grundlighet avdelningen utvecklar, när det gäller att lösa en till synes enkel uppgift. I stället för att göra en stor byggnad med fem dörrar — en för varje flygplan — har man skissat den nya hangaren som en femhörning med bara en dörr.

Det gör — för det första — att man sparar en massa plats: ett flygplan klarar sig ju i princip med ett trekantigt utrymme. Hangarportar utgör en mycket stor del av kostnaderna för byggnaden. Konstruktionskontoret har därför som sagt bara en port på sin hangar. I stället har man gjort golvet vridbart: när man vill ha fram ett plan, vrider man fram det till porten och rullar ut det...

Hangaren vid flygfältet är inget unikt exempel på hur Konstruktionskontoret knäcker tekniska nöter. Så här gör man alltid — det är bara det att hangar-idéns fördelar är så tydliga — även för en icke-fackman.

Rationella nyheter

Det där var bara en liten del av alla de arbeten — ändringar och nyprojekteringar — som sysselsätter Konstruktionskontoret. Allsammans, från duon i toppen ner till den yngste av ingenjörerna, nyutexaminerade 20-åringen *Lars Lundgren*, har någonting nytt och rationellare för Höganäsbolaget i huvudet, som så småningom kommer på papperet och, hoppas man, vidare ut i praktiken.

Men det vore att ge en skev bild av Konstruktionskontoret, om inte den stora verkstaden — annars en avdelning för sig — fick komma in i helhetsbilden. Eftersom Konstruktionskontoret huvudsakligen sysslar med mekaniska konstruktioner, är det ett mycket livligt samarbete mellan de två avdelningarna: i de allra flesta fallen får verkstaden realisera de projekt, som Konstruktionskontoret skapat på sina ritningar.

— Vi tar hand om det mesta från Konstruktionskontorets arbeten utom rena byggnadskonstruktioner, säger verkstadsingenjören, *Hjalmar Lundgren*. Dessutom har vi en hel



Det pågår ett ständigt och intimt samarbete Konstruktionskontoret—Mek. verkstaden. Ingenjör *I Kristofferson* och verkstadsingenjör *Hjalmar Lundgren* flankerar *Rolle Engström*, som visar underdelen av stampform för SICTO-kapslar, som används vid järnsvampstillverkningen.

del arbeten från uppdragsgivare utanför vårt företag.

Men de sexton konstruktörerna har i alla fall lyckats engagera verkstaden till stor del: ingenjör *Lundgren* räknar med att ungefär en tredjedel av allt verkstaden gör är inspirerat av Konstruktionskontoret. Resten är reparationer av redan befintliga maskiner plus en hel del legoarbeten.

Att grannsämjan är god — de båda avdelningarna ligger i samma hus — det intygar båda cheferna och tillägger:

— Det är helt enkelt en förutsättning för att projekten skall kunna realiseras på ett smidigt sätt...

Pelle Norrén

Konstruktionsarbetena vid Bolaget inskränker sig inte till det mekaniska området, som här behandlats. Vid sidan av Konstruktionskontoret utför Ugnskontoret konstruktioner, som berör det eldfasta området, t.ex. ugnar och liknande arbetsuppgifter. Avsikten är att bygga ut verksamheten vid detta senare kontor.

För samordningen och fördelningen av arbetet mellan de båda kontoren svarar konstruktionschefen. Till denna nyinrättade befattning har utsetts dipl.-ing. *Mikkel Mathiesen*, som tillträdde densamma vid årsskiftet.

Red.



Pressare Knut Andersson och fräntagare Lennart Johansson vid Skrombergaverken har belönats för "ledbar fläns på rörpress". Genom att flänsen efter rörets pressning och avskärning kan fällas åt sidan, blir avlyftningen från flänsen avsevärt underlättad, samtidigt som risken för skador i rörets muff eliminerar. — Verkstadsarbetare Einar Norlin, Bjuvsverken, belönades för avlastareplåt och diverse förbättringar för effektivare dammsugning i krossanläggningen.



ningssumman utgjorde tillsammans 1 400 kronor. Sammanlagt är Slip-Naxos nu uppe i 296 förslag och 15 880 kronor.

Den flitigaste förslagsställaren vid Slip-Naxos i Västervik har varit reparatör Axel Dahlkvist, och hans rekordsiffra är 24. I föl knäppade arbetskamraten Karl Pärson in på förslaget, och han är nu uppe i sammanlagt 22 belönade förslag. Skall Pärson ta ledningen under 1958?

Följande förslag belönades vid senaste rond:

Västervik

Slipskivefabriken: svarvare Cevad Pettersson — anordning vid plansvarv; sättare Sölve Johansson — hjälpverktyg vid sättning; pressarna Åke Karlsson och Karl-Axel Ljungholm — anordning vid press. Mek. verkstaden: montör Daniel Karlsson — stötdämpare vid omkastare för PMS 400; reparatör Otto Svensson — täckplåtar vid utstötarbord. Slip-tekniska laboratoriet: slipare Rune Johansson — anpassning av radieskärpningsanordning för olika maskiner.

Baskarp

Fabriksarbetare Edvin Stråhle — anordning vid skärning av slipcylindrar.

AB Höganäs Plastprodukter i Lomma hade under året premiär inom förslagsverksamheten, och det första förslaget redovisades i 4/1947 av "Brännpunkten". I december fick laboratoriebiträde Jan Andersson ett gott tillskott till julkappspengarna för ett bra förslag — anordning vid dopning i mjukgjord PVC — polyvinylklorid.

Inom Höganäskoncernen utgör den sammanlagda belöningssumman nu 70 120 kronor för 888 förslag. R.E.

Ökad genomsnittsbelöning för HÖGANÄSFÖRSLAG under fjolåret

Förslagsverksamheten inom Höganäsbolaget kännetecknades under 1957 av ökad genomsnittsbelöning. 42 förslag belönades sålunda med sammanlagt 6 950 kronor, vilket blir 165 kr. i genomsnitt. Föregående år var motsvarande siffror 45 förslag, 4 840 kronor och alltså 108 kr. i genomsnitt. Sedan förslagsverksamheten började vid Bolaget, har 550 förslag honorerats med sammanlagt 49 965 kronor.

Fjolårets belöningssumma delades av 34 förslagsställare. Med tillfredsställelse noteras den ökade aktiviteten inom förslagsverksamheten vid Skrombergaverken. Där redovisades åtta förslag, det hittills högsta årsresultatet vid detta verk.

Höganäsreparatör har många idéer

Reparatör Karl-Erik Johansson vid fabrik XII i Höganäs har varit den flitigaste "uppsinnaren" med 7 förslag. Han ökade därmed sin ledande ställning bland de anställda vid Bolaget till 18 belönade förslag. På andra plats under året kommer Sture Ljung, Centralverkstaden, med 5 förslag, och sedan följer Walter Streit, numera på Arbetsbyrå, med 3 förslag.

Följande i "Brännpunkten" tidigare inte redovisade förslag har belönats:

Höganäsverken

Centralverkstaden: mekaniker Gösta Johansson — fixturmutter; svarvare Hans Mag-

nusson — ändring av pelarskruv. Järnpulververket: ugnsskötare Gustav Malmqvist — rensningsanordning på ugn; reparatör Ino Heinevall — omläggning av rörsystem.

Bjuvsverken

Verkstadsarbetare Charles Dahl — underklot i R-rörform; chaufför Allan Andersson — hjälpdon vid lagring av brännvagnsbottnar; verkstadsarbetare Einar Norlin — avlastareplåt och förbättrad dammsugning; tegelpressare Enar Gustafsson — don till avskärningsbord.

Skrombergaverken

Gruvan: takbultare Tore Billsten — don vid takbultning. Fabrikerna: badmästare Hugo Svensson — strypflänsar.

Reparatör Karl Pärson hotar Slip-rekordet

Vid Slip-Naxos belönades förra året 24 förslag, 18 i Västervik och 6 i Baskarp. Belö-

Svarvare Hans Magnusson, Centralverkstaden i Höganäs, "i det civila" kommunal för- troendeman och folkparkschef, har erhållit belöning för "ändring av pelarskruv". Det är en material-, verktygs- och tidsbesparande förbättring.



GRUVINSTRUKTÖRER URVALSTESTAS

Rekryteringen av arbetskraft till gruvarbete är förknippad med särskilda problem. Detta gäller inte bara hos oss utan har kommit till synes över hela världen. Ett av dessa problem är, att omsättningen bland nybörjarna är relativt hög, och detta drar tyvärr med sig en del mindre lyckliga konsekvenser både för företaget och för dess äldre anställda.

Vilka är nu orsakerna till rådande förhållanden, och vad kan göras för att förbättra situationen? Ja — det har skrivits hyllmetrar med djupsinniga böcker, inte minst i USA i dessa frågor.

Det kan vara fråga om en mindre lyckad introduktion i arbetet. Den nyanställda kommer inte in i miljö och finner inte den rätta trivseln. Eller också är förtjänstläget vid en viss tidpunkt mindre konkurrenskraftigt för att i en annan konjunktur återigen te sig gynnsammare. Bostadsproblemen kommer givetvis långt fram i bilden. Hyggligt folk vill bo hyggligt. Den gifta arbetskraften är som regel mindre rörlig men kräver å andra sidan familjebostad — och hurdan bostadsmarknaden är vet ju var och en.

Viktigt att nybörjaren hjälpes in i jobbet

Vilken faktor som i ett visst ögonblick har särskild betydelse kan givetvis variera. Ett kvarstår dock som säkert — har vederbörande väl tagit en anställning hos oss, gäller det att hjälpa honom in i jobbet effektivt. Tekniken skall läras riktigt, så att han känner trygghet och trivsel på arbetsplatsen. Tekniken skall också läras så snabbt, att han inte tappar sugen i förtid utan ser, att det är ett arbete, som någorlunda snart ger en inkomst i proportion till insatsen. Just i nämnda båda hänseenden är gruvarbetet handikappat gentemot många andra slag av arbeten. Lärningstiden för de normala rutinerna kan räknas i månader, och först efter flera år har den anställda fått pröva på så många olika gruvförhållanden, att han vet, hur han bäst skall ekonomisera med sin insats i varje situation.

Det är här instruktörerna kommer in i bilden. Det finns många recept för utbildning av nyanställda — speciellt från sådana, som inte ägnat sina krafter åt att studera hur lärlingsutbildning skall organiseras. Man torde nog numera allmänt vara överens om att resultatet blir bäst, om man har särskilda instruktörer och inte från början stoppar in nybörjarna i ett utbildat lag i förhoppning, att de äldre kamraterna skall kunna dela med sig av sitt kunnande. Det är nämligen en allmän erfarenhet, att en arbetare med hög prestation inte nödvändigtvis är en god lärare.

En annan självklar sak är, att läraren-in-

struktören inte bara måste kunna detaljerna i det arbete han skall lära ut, utan även veta, *hur* man lär ut saker och ting.

Utlämningsproblem för instruktör

I medvetandet härom ordnade Gruvavdelningen för 5—6 år sedan en trimkurs för fogdar och instruktörer med hjälp av Gruvarbetsstudiekontoret i Blötberget (en ideell sammanslutning med flertalet gruvföretag som medlemmar) i konsten att lära ut gruvjobbet. Ett alldeles speciellt problem, som denna första kull av instruktörer mött, har varit de stora kontingenter utländsk arbetskraft, som i en eller annan form erhållit arbete i våra gruvor. 1951—1952 var det ca 200 tyskar, östzonsflyktingar. 1955—1956 var det lika många finnar, och så vintern 1956—1957 kom vågen av ungerska flyktingar. Därtill kommer det stora antalet danska arbetssökande i samband med mer eller mindre tillfälliga konjunktursvängningar i hemlandet.

Språksvårigheterna för de nyanställda och problemet att akklimatisera sig i svenska samhälleliga och fackliga förhållanden har inte gjort det lättare för instruktörerna att nå de resultat de själva skulle velat.

Vi samarbetar med PA-Rådet

Ären har gått, nya fogdar har kommit till, och en del instruktörer har slutat. Tiden har därför syntts mogen att se över lärlingsutbildningen. Vid ett studium av hur andra företag i in- och utlandet arbetar på denna front, fästes man sig vid ett nytilkommet moment —

urval genom testning. Urval kan ske bland aspiranter till alla tänkbara slag av befattningar enligt regeln om "rätt man på rätt plats". Just förutsättningen för att bli en god instruktör kan prövas genom testning. I Sverige bedrivs detta bl.a. av Personaladministrativa Rådet (PA-Rådet) och vi beslöt att försöksvis i liten skala testa de personer, som gruvbefälet bedömt som lämpliga instruktörsaspiranter. PA-Rådet lade upp undersökningen efter en analys av instruktionsverksamheten och de olika egenskaper hos människan, som skulle kunna tänkas medföra framgång i detta jobb. Undersökningen omfattade prov på yrkeskunskap, allmän begåvning, praktiskmekanisk resp. -organisatorisk förståelse, förmåga till muntlig instruktion, noggrannhet, attityd till verksamheten, kontaktförmåga och åtskilligt mer, som denna nya vetenskap har "fina" ord för. Sedan programmet lagts upp, genomfördes testningen, och för att få jämförelsematerial testade man inte bara aspiranter utan även några framgångsrikt verkssamma instruktörer och några av de yngre gruvfogdarna. Vid genomgång av testresultatet framgick, att testningen i och för sig var ett värdefullt komplement till den bedömning, som tidigare gjorts i största allmänhet genom arbetsbefälets försorg.

Efter denna inledning kommer under februari månad alla nuvarande och blivande instruktörer att få en ny veckolång duvning i konsten att ta hand om nybörjaren. Även denna gång blir det konsulenten vid Gruvarbetsstudiekontoret, som blir kursledare-lärare.

Före testningen av gruvinstruktörer var aspiranterna jämte gruvbefälet samlade till ett informationsmöte i Mikaelstugan i Bjuvs folkets hus. Licentiat Lennart Lennertöf, t.h., från Personaladministrativa Rådet redogjorde för testningsprogrammet. Vid sidan av PAMannen står konsulenten vid Gruvarbetsstudiekontoret, ingenjör Holger Borg, som informerade om utbildningen av instruktörerna.



Av

översättning. MAGNUS SMEDBERG

NY

TUNNELUGN

I

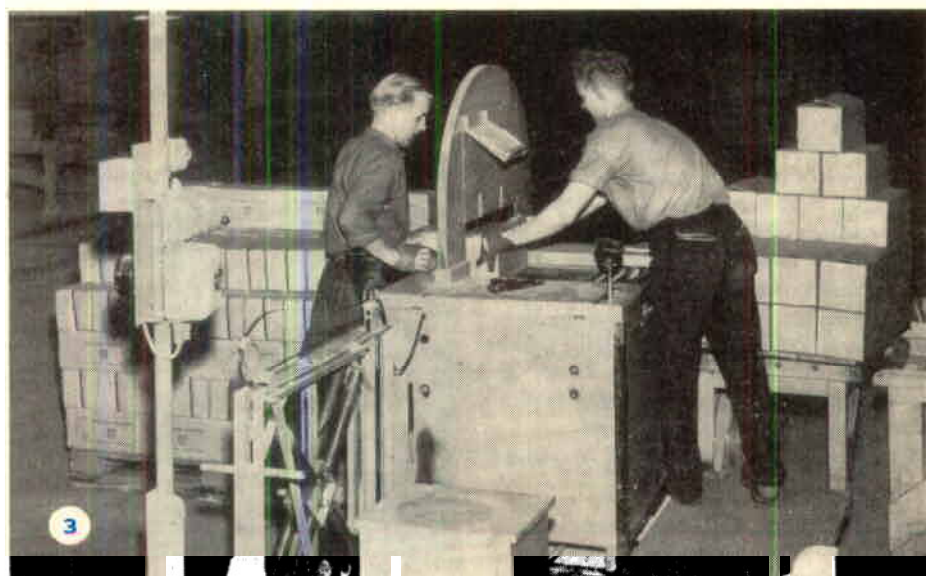
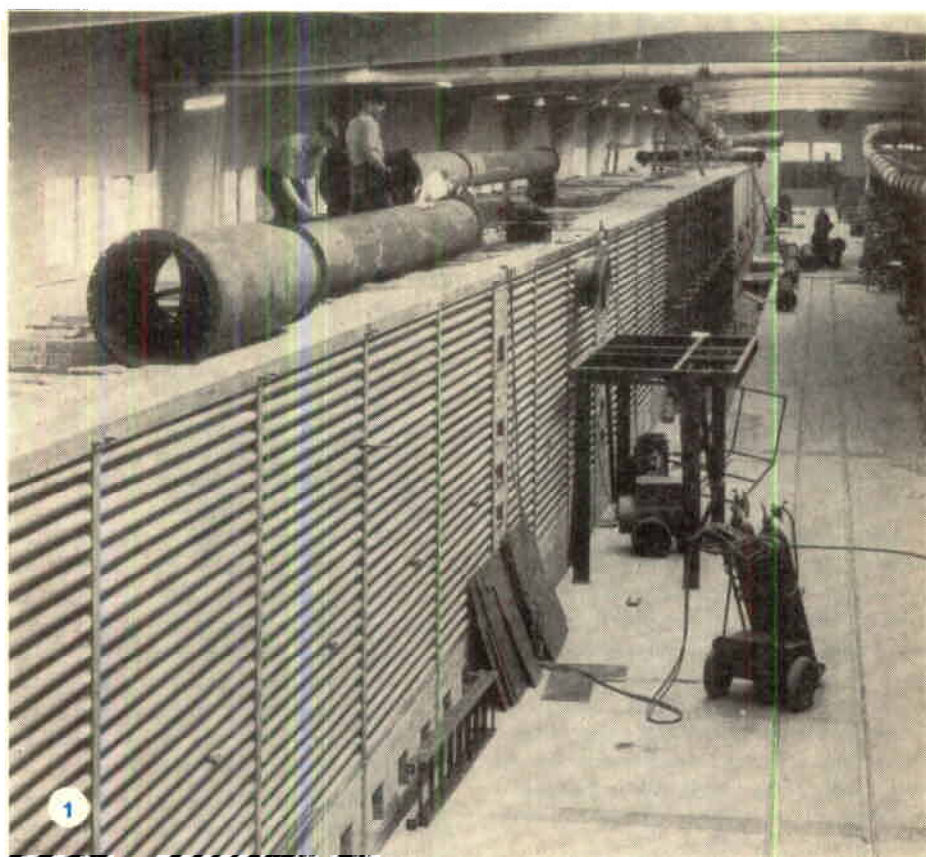
SKROMBERGA

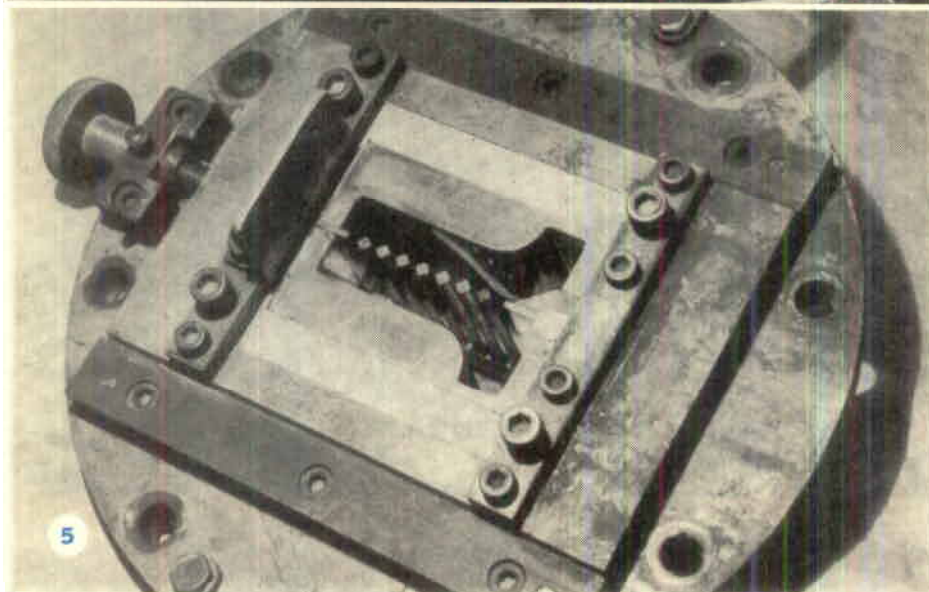
7 000 tons

ökad kapacitet

Rationaliseringen inom den byggnadskeramiska tillverkningen i Skromberga har fortsatt under det gångna året. Den största och för Verket mest betydelsefulla åtgärden är att en ny 127 m lång tunnelugn uppförts. Bild 1. Ugnen är färdigmurad, och det mekaniska och elektriska installationsarbetet är, när detta läses, ungefär slutfört. Denna ugnsinstitution innebär en kapacitetsökning för Verket med 6 000—7 000 ton per år. Den nya tunnelugnen kommer senare att behandlas i en särskild artikel i denna tidning.

Uppförandet av en så stor ugnsenhet drar med sig en hel del ändringar och rationaliseringar i andra delar av tillverkningsprocessen. — Sälunda försiggick sedan flera år tillbaka avlastningen av tunnelugnsvagnar från de befintliga tunnelugnarna på den plats, där den nya ugnen nu är uppförd. Detta arbete har överförs till sorteringshallen i direkt anslutning till sorteringsarbetet. Fördenskull har





spår anlagts från tunnelugnshall till sorteringshall. Dessa spår korsar huvudgatan genom fabriksområdet. På bild 2 skjuter Sven Svensson med hjälp av Lennart Lilja ett vagnssätt in i sorteringshallen. Rälsen uppvärms med ånga, så att spåren alltid är snö- och isfria vintertid.

Som nämnts har avlastningsarbetet överflyttats till sorteringshallen, och då dessutom produkter från ytterligare en ugn skall sorteras där, har hela hallen "ommöblerats". Sorteringen och paketeringen försiggår nu på 4 "linjer", var och en med sin produktgrupp. Omslagsbilden visar linjen för torrpressade golvplattor med Inga Hansson och Lilly Paulsson närmast kameran. Samtliga arbetsplatser och arbeten i hallen har noggrant metodstuderats enligt MTM-principer, för att onödiga förflyttningar och sträckningsrörelser såvitt möjligt skall tagas bort. Lämpliga hjälpmedel i form av vagnar, pallar, ställningar o.d. har införts.

Alla klinker och plattor i Skromberga levereras paketerade i pappemballage. Denna fas har helt omarbetats, delvis i samråd med pappleverantören. Vi har därvid kommit fram till ett mera arbetsbesparande och billigare emballage, som tillika är lättare att stapla på lastpallarna. Alla klinkerprodukter levereras nämligen på pall. De båda största förändringarna i paketeringsarbetet är dels att sorteraren lägger produkten direkt i pappemballaget vid sorteringen, vilket delvis framgår av omslagsbilden, dels att helautomatiska bandningsmaskiner införts, vilka anbringar stålbandet runt paketet. Maskinerna är av engelsk tillverkning, och vi är ännu så länge de enda i Sverige, som har denna maskin, och de första i världen som har den för keramiska material. Stålbandet drages alltid till lika hårt oavsett paketets form. En sådan maskin betjänar var och en av de tidigare nämnda "sorteringslinjerna" och går på spår längs "linjen". Fotografen har på bild 3 fångat bröderna Bernt och Lennart Svensson vid en paketeringsmaskin.

I anslutning till sorteringshallen har reparationsavdelningen för tunnelugnsvagnar inlagts. Bild 4. På så sätt har transportproblemet för vagnarna kunnat rationellt lösas. Vagnen kommer fullastad från tunnelugn in i sorteringshall och lastas av, fortsätter eventuellt in i reparationsavdelningen och repareras av murare Johan Olsson. Därifrån går vagnen tillbaka till tunnelugnshallens sättningsavdelning och blir lastad samt går vidare genom torkkanal och ugn. En sluten cirkel ernås på detta sätt utan onödiga transporter fram och tillbaka.

Men inte endast rationaliseringar i samband med tunnelugnsbygget har pågått. I ett tidi-

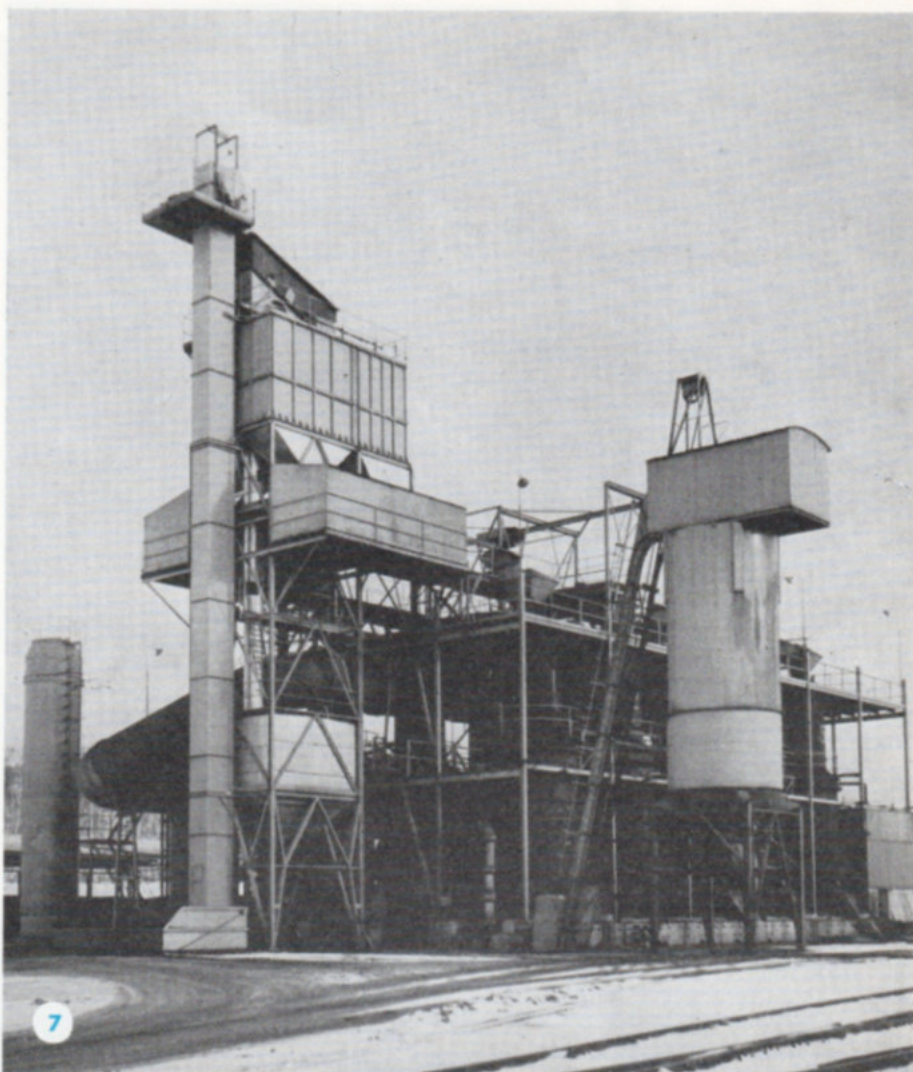
gare nummer av "Brännpunkten" har kräver på noggrannhet och precision på eldfasta produkter betonats. Detta gäller även de byggnadskeramiska materialen. Kundkretsen kräver mer och mer noggrannhet i form och mått hos klinker och plattor. Vid tillverkningen av våtpressade golvklinker och glaserade vägglattor arbetar vi med totalkrympningar på 10 %. Det torde vara ganska lättförståeligt, att man då måste ställa stora anspråk på den apparatur och de arbetsmetoder, som åstadkommer formgivningen. Ett stort och genomgripande arbete har bl.a. nedlagts på utformningen av munstycken. Klinkermunstyckena på pressbråckorna utföres nu med foder av genomhärdat stål, varigenom slitaget har nedgått till ett minimum. Munstycket utformas, så att det är ställbart upp och ner, och gaffeln i munstycket, som utformar spåren för klyvning av klinkern, är ställbar i sidled. Massamängden i munstyckena reglerades tidigare genom skrapplåtar, men numera utarbetas vinklar i munstycksfodret. Bild 5.

De torra såväl som de brända klinkernas skevhet kontrolleras genom särskilt konstruerade mätinstrument. Se bild 6. Värdena noteras och bearbetas sedan grafiskt, varigenom en löpande kontroll ernås. Denna utföres av Emil Nilsson. — Alla munstycken provköres först och kontrollmätas enligt ovan i torrt tillstånd, innan de godkännes för driftskörning.

Skrombergaverkens generatorbatteri har de sista åren successivt rationaliserats och kan nu i stort sett anses klart. Som framgår av bild 7 har batteriet försetts med ny kolelevator, siktar för kolen på toppen, därunder kolfickor och längst ned ficka för den fränsiktade stybben. Till vänster syns tjärtornet, där avfallstjäran uppsamlas, och till höger asktornet med sin automatiska hundbana. Den gamla kolinmatningen var placerad i motsatt ända av anläggningen och är nu borttagen. En aktuell sak kvarstår på batteriet, nämligen automatisk påfyllning av kol på toppen av generatorerna. Men även detta kommer så småningom. För närvarande planeras en ny ångcentral i direkt anslutning till generatorbatteriet, där den fränsiktade stybben och tjäran skall förbrännas direkt. Den alstrade ångan skall användas till generatorerna samt till uppvärmningsändamål.

Inom rörtillverkningen har arbetet bl.a. inriktats på att iordningställa lagerplanerna, så att all transport nu sker på gummihjul. Just nu håller vi på att i likhet med i Höganäs införa stapling och lastning av rör med gaffeltruck. Se bild 8, där truckföraren heter Ture Larsson. Avsikten är att truckar skall kunna ombesörja all rörlastning över kaj till såväl järnvägsvagn som bil. På så sätt kommer inga lastbilar att köra in på lagerplatserna till hinder för den interna trafiken.

Walter Cronström



SKROMBERGAKLINKER

HÄVDAR SIG I KONKURRENSEN

Det finns ytterligt få områden, där det keramiska materialet inte framgångsrikt kämpar med andra ytbeklädnadsmaterial. Estetiska krav kan kombineras med långt gående fordringar på underhållsfrihet och ekonomisk anpassning. Rätt behandlade av arkitekten, konstruktören och hantverkaren ger de keramiska plattorna — glaserade eller oglaserade — genom sin typrikedom, ytstruktur och färg möjligheter till praktiskt taget obegränsade dekorativa effekter.

Höganäsbolaget har även gått i spetsen, då det gällt att finna en anknytning till den moderna teknikens rationella bygghet. I samarbete med framstående tekniker och organisationer inom byggnadsindustrin har utexperimenterats metoder för mekaniserad plattsättning, som medverkar till att öka standarden och samtidigt förbilliga byggnadskostnaden. Den hantverksmässiga, traditionella tekniken ägnas även ett ingående studium, så att vi på detta område genom undervisning, handböcker och broschyrmaterial bidrar till ett ekonomiskt och kvalitetsmässigt sett bättre resultat.

Konkurrensen om marknaderna är mycket hård. För att hålla och utöka positionerna i tävlan inte bara med keramiska tillverkare världen runt utan också med andra materialgrupper, såsom plast, lättmetall och emaljerad plåt för att nämna några exempel, kräves mycket av alla, som sysslar med Skrombergas plattor. Förståelsen mellan alla led i denna strävan är emellertid mycket god, och alla tecken tyder på att vi kan se framtiden an med lugn tillförsikt.

Skrombergas golv- och väggplattor har genom kvalitet, utseende och ett för olika an-

"Rationella bygghetmetoder skapar nya försäljningsmöjligheter för våra keramiska plattor", säger försäljningsledaren för varugrupp Bygghetmaterial
ing. L O Johansson

vändningsområden väl avpassat typregister tillkämpat sig en säker position i såväl inom som utlandet. Försäljningsavdelningen är ständigt på jakt efter nya marknader, samtidigt som det gäller att försvara "den brända lerans" traditioner som ett tidlöst, av modeväxlingar inte påverkat och till den moderna teknikens krav väl anpassat material.

Industrierna och då kanske i första hand de som producerar livsmedel har under alla tider varit stora köpare, men under de senaste åren har Skrombergas plattor funnit sin väg till många olika utrymmen inom bostadsbygghet.

Samtidigt som det underhandlas om "Prefab", dvs. i elementfabriker förtillverkade fasadbeklädnader, balkongfronter eller t.o.m. kompletta badrum, fortgår leveranserna till mejerier, slakterier, mekanisk- och kemisk industri, där golv och väggar, behållare och apparater får sin slutliga beklädnad av vana yrkesmän enligt traditionella metoder.

Förteckningen över leveranser omfattar geografiskt sett alla världsdelarna, och objekten är av mycket skiftande slag. En kemisk industri i Indien fick nyligen ett större parti glaserade klinkerplattor medan samtidigt ett stort belgiskt trafikföretag beställde hela sitt behov av golvmaterial för sina lufthamnar av

oss. Till ett stormejeri i mellaneuropa pågår betydande leveranser. Holland, England och Tyskland tillhör våra "pålitliga" kunder, som jämte Belgien svarar för en stor del av vår export.

Men det är många kvadratmeter golv- och väggplattor, som Skromberga producerar, och för avsättningen måste vi först och främst lita till vårt eget land och de övriga skandinaviska länderna.

När Stockholms T-bana valde material till stationernas väggbeklädnad, var det givetvis materialets praktiska egenskaper, som i första hand fällde utslaget. Till en början valde man Höganäsklinkern från Skromberga för exteriörpartierna på grund av dess hållfasthet mot stötar och slag, dess krakelerings- och klimatbeständighet. Allteftersom den ena stationen efter den andra fogades till T-banenätet, kom Höganäsklinkern till användning även för de väderleksskyddade interiörerna. Prydligheten, det stora urvalet färger, underhållsfriheten och lättheten att hålla rent blev dominerande argument. Tänk bara på att många av de klinkerklädda väggarna måste kunna motstå så brutala rengöringsmetoder som spolning med brandslang!

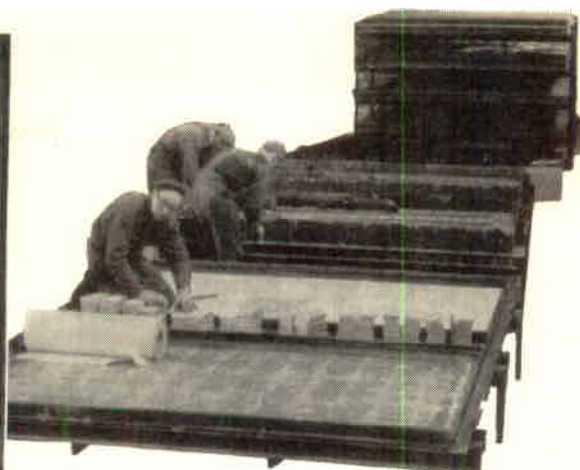
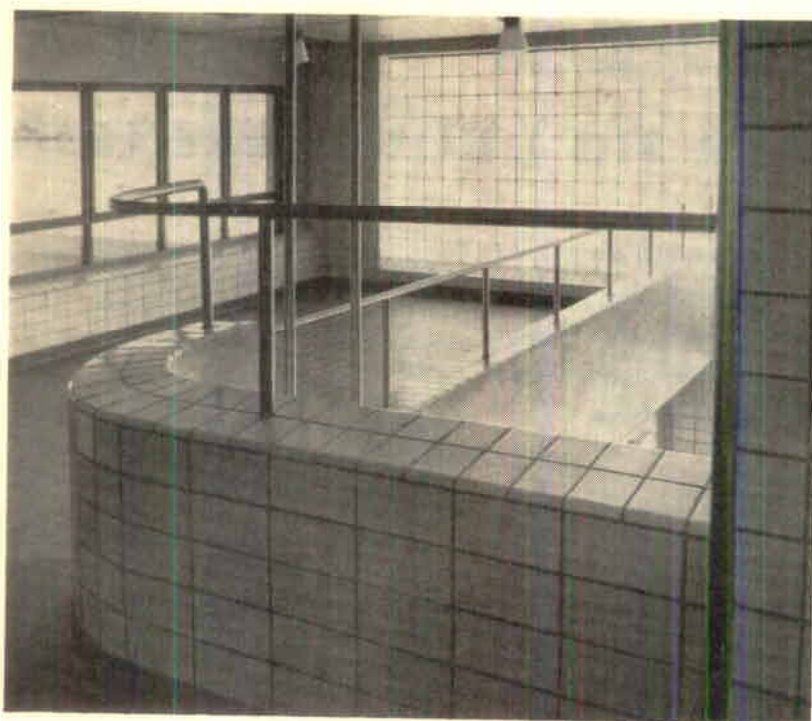
Nytt är emellertid det sätt på vilket Höganäsklinkern utnyttjas rent konstnärligt i de senaste färdigställda stationerna. Vid station "Centralen" möter resenären de av konstnären Anders Österlin i samarbete med Signe Persson-Melin utförda perrongväggarna. Vad Österlin här har gjort har betecknats som "något av en revolution inom den dekorativa keramiken". Han har tagit Höganäsklinker i modulformat, sågat plattorna i stavar, fyrkanter och trehörningar och byggt upp sina prisbelönta kompositioner "Stengods och klinker", i vilka den industriella plattan blandats med Signe Persson-Melins ateljébrända reliefer.

På många av pelarna i "Centralen" möter man infällda lustiga figurkompositioner, hämtade från en rikt omväxlande motivkrets. Det är skulptören Torsten Treutigers reliefer, som utförts som formpressade Höganäsklinker i modulformat.

På andra T-banestationer ger väggarna talrika exempel på de många variationsmöjligheter, som Höganäsklinkern erbjuder. På Vällingby station har väggar och pelare utförts i omväxlande svart och djupblå klinker. På station "Gamla Sta'n" har väggarna genom en skickligt varierad mönstersättning av två olika ton-i-ton-nyanser i ljusgråblått förlänats en stark estetisk fondverkan. På den i berget sprängda, öppna stationen "Slussen", där Höganäsklinkern var självskriven på grund av sin klimatbeständighet, har en vägg utförts

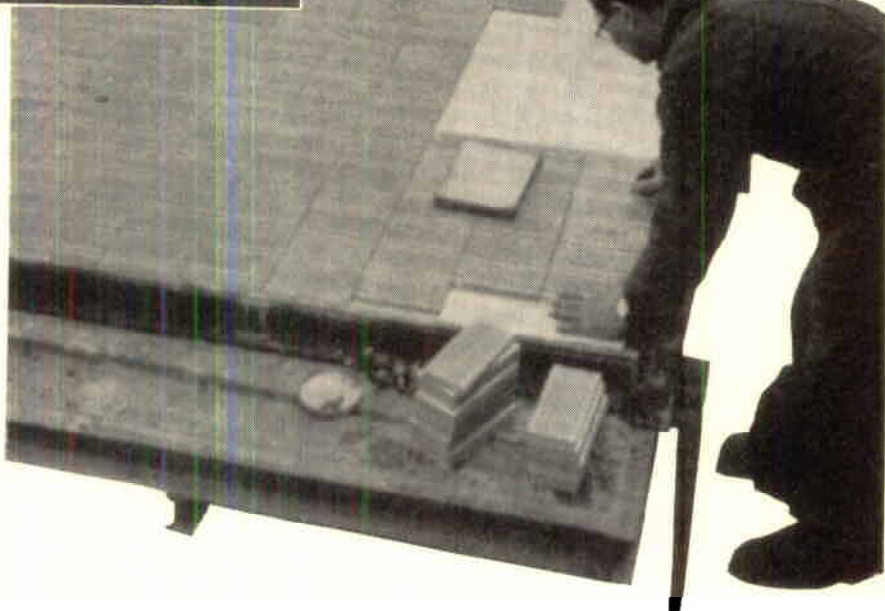
Arkitekter och konstnärer har ur Skrombergas kollektion valt många vackra färger för T-banans olika stationer. Station "Slussen".



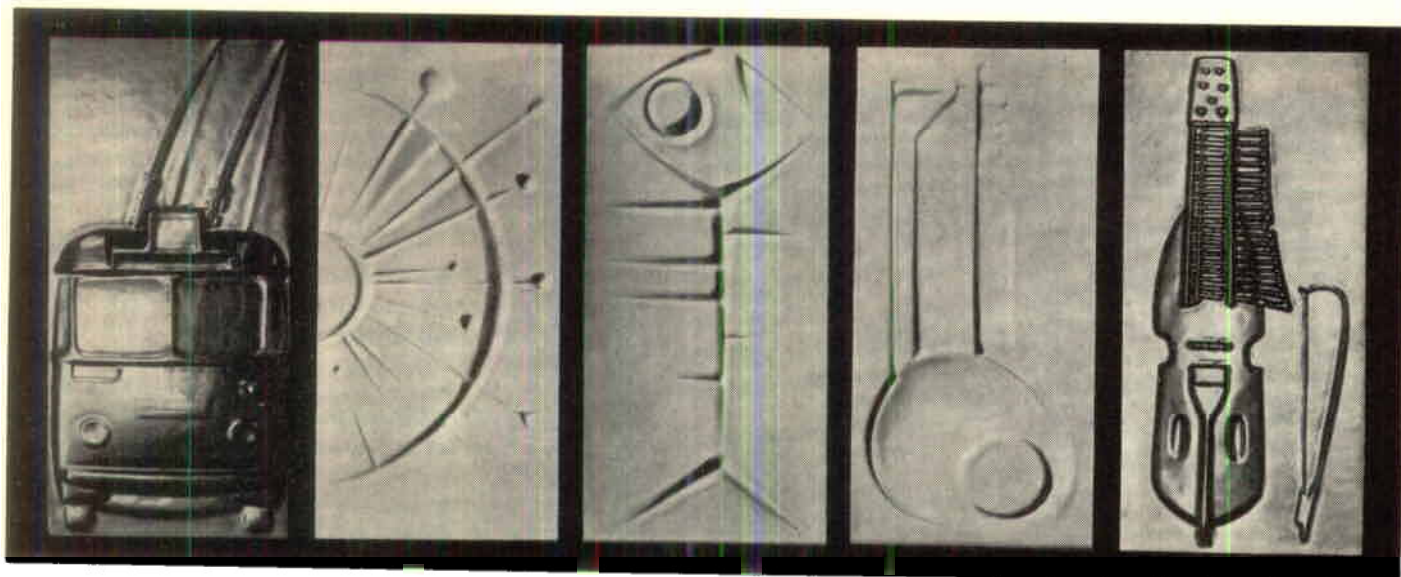


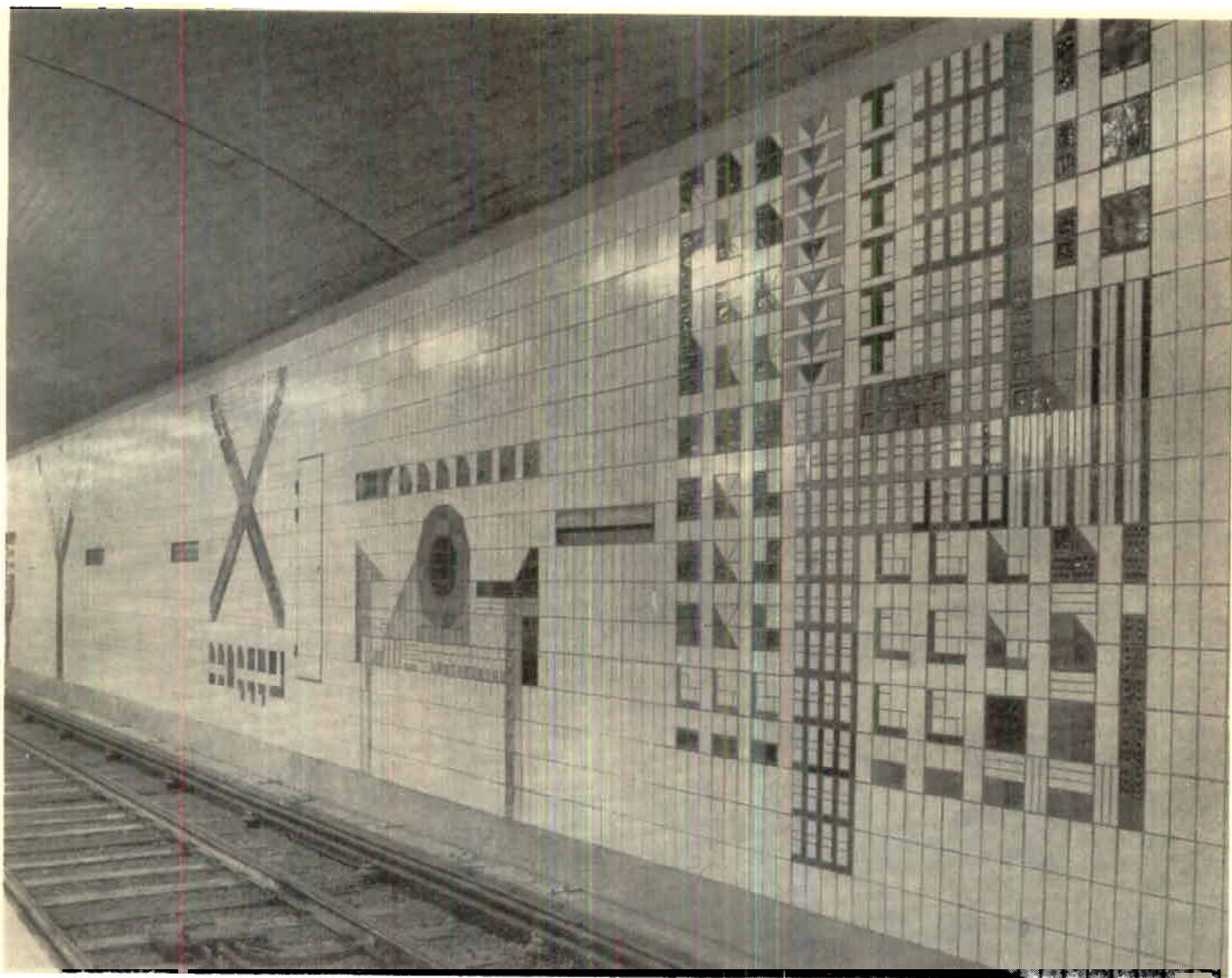
i svart och djupblått, den motsatta väggen i ljusblått. På station "Högdalen" har väggarna satts med gröna och mörkblå klinker i schackmönster.

T-banans typiskt inramade entréer är redan välbekanta för stockholmarna — signallisterna i gul, blå och vitt Höganäsklinker ger T-banan ett glatt ansikte mot gatan.

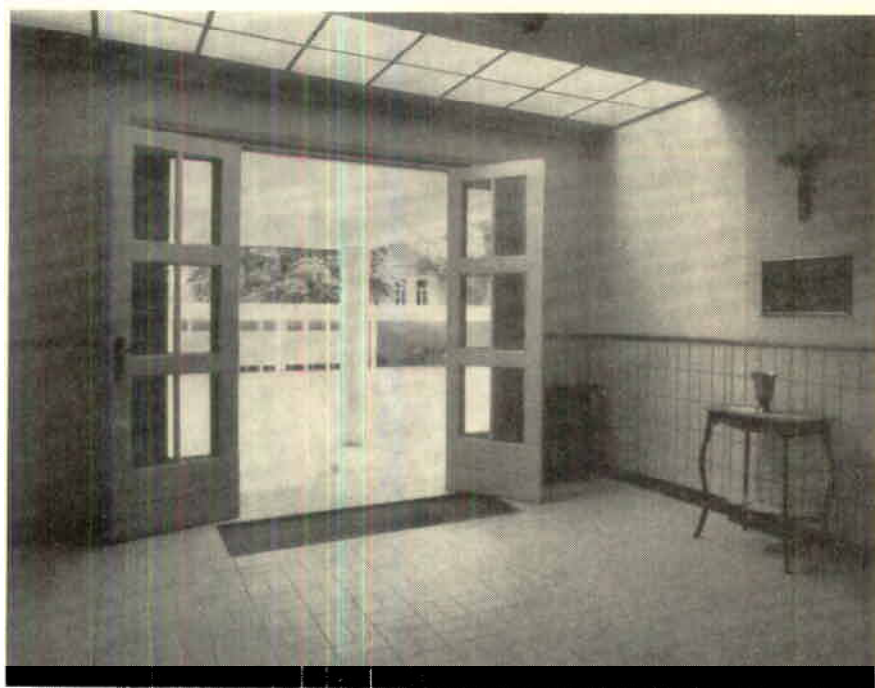
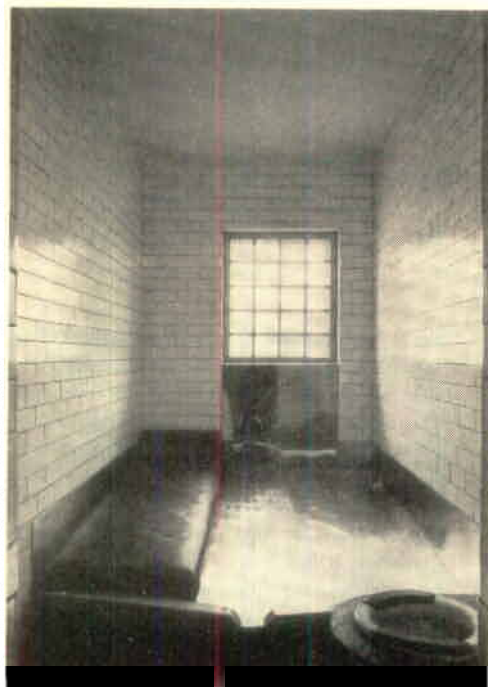


Ett fullgott plattsättningsarbete i Mejeriet, Alingsås. — Vid Fackföreningarnas Byggnadsproduktion, Elementfabriken, Västerås, förtillverkas klinkerklädda badrum, trapphus, fasad-element m.m. — Infällda i klinkerbeklädnaden på station "Centralens" pelare finner man dekorativa reliefplattor i modulformat. Relieferna är komponerade av skulptören Torsten Treuliger.





För klädseln av T-banans väggar erbjöd Höganäsplattorna det "naturliga" materialet. Klimatbeständigheten, lättheten att hålla ytorna rena och hygieniska samt krakeleringsbeständigheten är betydande fördelar. — Interiör från polisarresten i Växjö. — I katolska skolan i Beveren, har golvet lagts i s.k. holländskt mönster med klinker nr 450, gula.



Koncernen runt

Arbetsledarna i Höganäs fick gott betyg vid 40-årsjubileet

— Vår arbetsledarkår är av god kvalitet, intresserad av fortbildning och besjälad av samarbetsvilja, framhöll dir. Yngve Zacco bl.a., då Avd. 82 av Sveriges Arbetsledareförbund i Höganäs under värdiga former firade sin 40-åriga tillvaro.

Omkring 140 medlemmar med damer inklusive kolleger från Bolagets verk i nordv. Skåne och från Hälsingborg samt Landskrona jämte ett antal inbjudna deltog i den trevligt arrangerade jubileumsfesten i Västra matsalen.

Avdelningens ordförande, förman Uno Olsson, hälsade välkommen, och redaktör Ragnar Engberg läste en till jubileet författad prolog. Sedan verkställare Filip Svensson kåserat om de gångna fyra decennierna, lämnades ordet till gästerna.

Dir. Zacco underströk, att avdelningen och företaget inte är så opersonliga begrepp, som

det låter. Det är ju personer och samarbetet mellan dessa, det gäller, sade han. Vid Höganäsbolaget har i det hela taget samarbetet varit gott, fortsatte dir. Zacco, och han gav arbetsledarkåren ett högt betyg. Uppgiften att vara arbetsledare är inte lätt, och uppenbart är, att den fortsatta utvecklingen ställer allt större krav på en god arbetsledare. Dir. Zacco uttalade en förhoppning om att de goda relationerna skulle bestå och önskade för Bolagets och egen del Avd. 82 all framgång i dess fortsatta arbete.

Att arbetsledarna vid AB Arnbergs Fabrik anslutit sig till avdelningen, hade visat tydliga fördelar för både arbetsledare och företag, framhöll disponent Lennart Arnberg, som prisade den goda andan i Avd. 82 och önskade lycka till i fortsättningen.

Som representant för Skånedistriktet av Sveriges Arbetsledareförbund lovordade valsmästare Robert Ramsten, Hälsingborg, höganäsavdelningens ledning och dess sätt att skö-



Vid vårt dotterföretag i Riverton, USA, är en andra tunnelugn under uppförande, och om någon månad beräknas den vara färdig att tas i bruk. Vi visar här en bild av ingenjör Eric Persson, Höganäsbolaget, och verkställare Fred Larsson, AB Höganäsmetoder, vilka under något mer än ett halvår varit över i Riverton i samband med detta stora och krävande arbete. I ett kommande nummer av "Brännpunkten" skall vi presentera den nya anläggningen litet närmare.



ra sina uppgifter. Verkmästare Ossian Skoog, Hälsingborg, elförman Wilhelm Ericsson, Landskrona, och övergruvfogde Eric Fridlund, Bjuv, framförde lyckönskningar från kollegerna på dessa platser. Blommor och presenter överlämnades, och till dessa bidrog SIF:s lokalavdelning i Höganäs, som genom ing. Ernst Ahl gratulerade med ett konstverk, signerat Torsten Hult.

Tre av avdelningens föregångsmän deltog i jubileumsfesten, nämligen pensionerade förmanen Gustaf Söderberg och Johannes Johansson samt verkställare Einar Gustafsson. De hyllades hjärtligt och förädrades var sin blomsterkvast.

E—g

Höganäsljänstemännen får "fritid på avbetalning"

För arbetstagare, som hittills haft en vecko-



Danska östasiatiska kompaniets motorfartyg Songkhla angjorde i slutet av januari Hälsingborgs hamn. På bilden håller man på med lastning av ett parti vitglaserade väggplattor och syrafast murbruk från Höganäsbolaget för transport till Indien. — Vid Arbetsledareföreningens i Höganäs 40-årsjubileum i slutet av november förra året hyllades hjärtligt tre av föregångsmännen. Här samspråkar de med avdelningens ordf., fr.v. förman Uno Olsson, ordf., Johannes Johansson, Einar Gustafsson och Gustaf Söderberg.

arbetstid av 48 timmar, skall enligt lag arbetstiden i år förkortas med en timme per vecka. Vid Höganäsbolaget kommer denna arbetstidsförkortning att utnyttjas så, att fabriksarbetarna får fria lördagar under nio veckor sommaren 1958. Bolagets underjordsarbetare har som bekant redan sedan ett tiotal år till-

baka en kortare veckoarbetstid och alla lördagar fria.

Överenskommelse har nu träffats om viss lördagsledighet även för företagets tjänstemän, som emellertid får denna fritid "på avbetalning". Under 1958 erhåller tjänstemännen i princip elva fria lördagar. Arbetstids-

I Höganästjänstemännens 12:e konstutlottning valde ing. Ingvar Jansson en underfundig stengodspjäs, signerad Åke Holm, föreställande häst med ryttare. Här visar han sin vinst för kollegan Erik Ljung, som själv tog hem tredje vinsten, en tjurfäktningsscen i olja av Morsing. — Fyraåriga Ulla, dotter till ing. Bengt Rosell, var en liten rar ställföreträdare för Fru Fortuna. Här plockar hon i tur och ordning upp vinstlotterna. — "Fruträffens" sammankomst på Stads-hotellet i Höganäs i december gick i Lucians tecken. Vi visar här en bild av den söta Lucian Bodil Persson och hennes lika söta tärnor. — Höganäsbolaget samarbetar i sin sociala verksamhet med ABF och TBV. Dessa bildningsförbunds lokalavdelningar i Höganäs fick disponera Västra matsalen för Nationalmusei vandringsutställning "Konstnären och hans konst". Bl.a. besåg omkring 500 skolbarn utställningen, och på bilden betraktar Kerstin Johnsson, Elisabeth Hulthén och Anita Goldström från Samrealskolan Aguélis "Landskap".



schemat ändras därvid så, att de arbetstimmar, som bortfaller genom denna ledighet, inarbetas under året. Den totala arbetstiden under året förändras sålunda inte.

Centrala gruvledningen

vid Höganäsbolaget flyttades omkring årsskiftet från Höganäs till Nyvång, som nu är centrum för överingenjörskontor, gruvkartkontor, geologisk prospektering, markskadeavdelning och kolförsäljning. I de lokaler i Höganäs, som genom denna förflyttning blivit lediga, har Försäljningsavdelningen ryckt in, varigenom denna avdelnings länge närda önskemål om ökade utrymmen blivit tillgodosedda.

Femton konstjulkappar fördelade bland Höganäsbolagets tjänstemän

I god tid före jul hade Höganäsbolagets Tjänstemannaförening sin 12:e konstutlottning. Ordföranden i konstutlottningskommittén, ing. Bengt Rosell, presenterade bland konstverken representerade konstnärer, innan hans fyraåriga dotter Ylva som Fru Fortunas medhjälpare fördelade de extra julkapparna till femton glada vinnare.

Dessa hade att bl.a. välja på oljemålningar av kalmarkkonstnärerna Ann-Mari Larsén och Ivar Morsing, seriegrafik av hälsingborgaren Harry Roskvist och stengods av höganäsaren Åke Holm. Sammanlagda vinstvärdet utgjorde ca 2 200 kronor.

Högsta vinsten gick till övering. Walter Cronström, Skromberga, som valde en av Morsings oljemålningar — en picador målad i varma färger. Sedan fick ing. Ingvar Jansson välja. Han tog en stengodspjäs av Åke Holm föreställande häst med ryttare. En tjurfäktningsscen av Morsing gick till tredje vinnaren, ing. Erik Ljung, medan fröken Gunvor Sjöberg föredrog en lugnare oljemålning med motiv från Lappland — "Det vita fjället" av Larsén.

R.E.

PERSONALNYTT



Brandstedt, Børje, har anställts som serviceingenjör för varugrupp Metallurgiska produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

Mathiesen, Mihkel, ingenjör, tillträdde vid årsskiftet den nyinrättade befattningen som konstruktionschef i Höganäs.

Mossberg, Sture, Riverton, har enligt styrelsebeslut den 8 nov. 1957 tilldelats titeln fabrikschef.

By the decision of the Board of Directors, Mr. Sture Mossberg's title, effective from November 8, 1957, is Plant Manager.

T-banebroschyr, armerad-plast-film och rörkampanj

En översikt över Höganäs kundinformation 1957

Utom den betydande trycksaks- och annonsproduktionen omfattade 1957 års informationsprogram på kundsidan även filmer om bl.a. armerad plast och förtillverkade klinkerlement (prefab), utställningar och mässor m.m.

Bland övrig aktivitet på detta område kan nämnas artiklar i in- och utländsk fackpress författade av våra tekniska specialister, publicitet i dagspress samt visningar av anläggningar för olika kundkategorier.

Som en sales promotion-åtgärd har startats en särskild tidning för Höganäsombuden med titeln "Höganäs-Nytt". Denna ombudstidning är avsedd att ytterligare stärka kontakten mellan Höganäsbolaget och dess över hela landet spridda bortåt 300 ombud, inklusive den hos dessa anställda personalen.

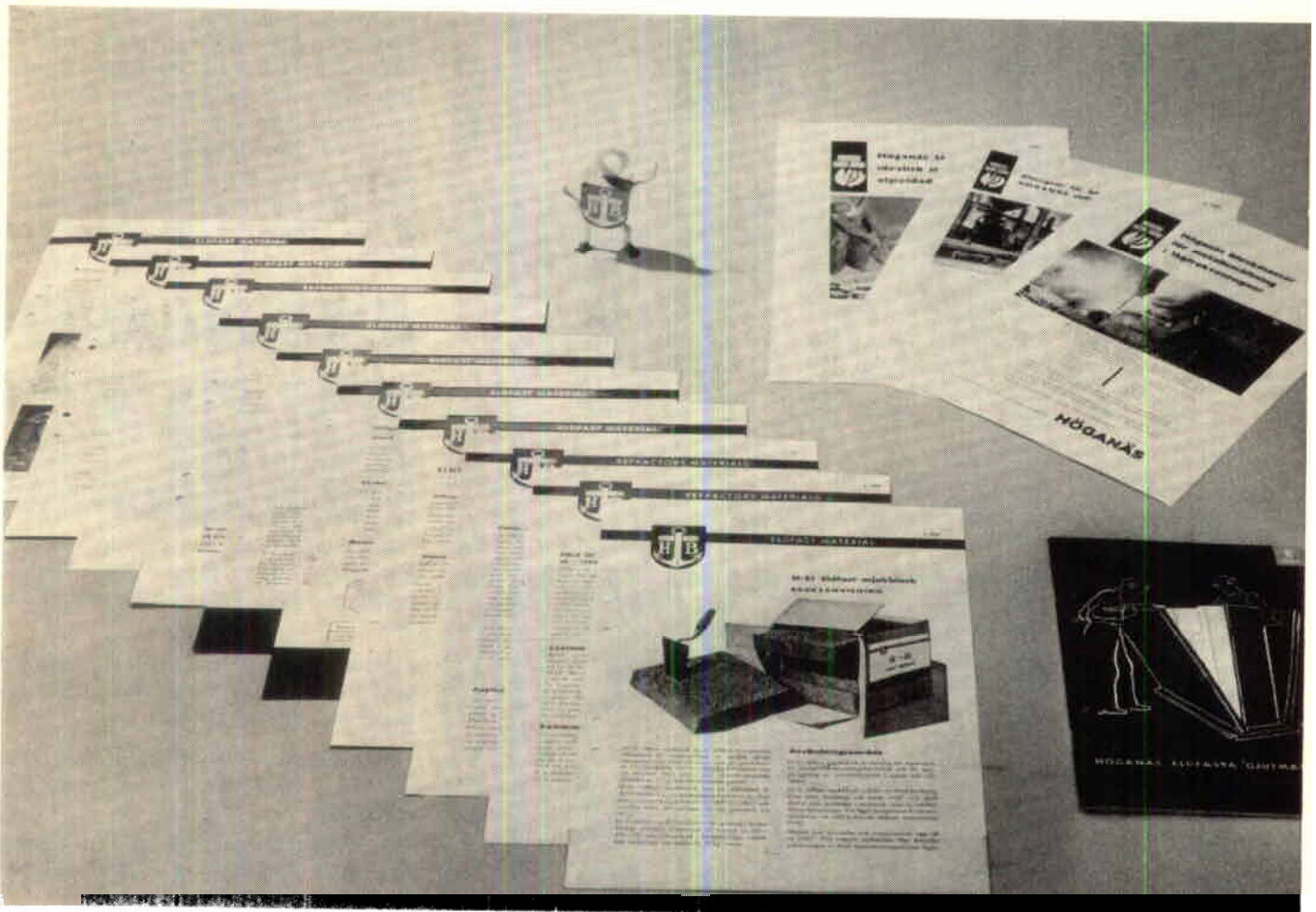
Femtioårsgarantin för Höganäs glaserade lerrör var ett gott försäljningsargument, kring vilket vi kunde bygga upp en reklamkampanj. Med kampanjen, som bestod av annonser, broschyrer, diskskylt, väggskylt och direktreklam, inriktade vi oss dels på ombuden och dels på den konsulterande parten, som animerades att föreskriva Höganäs glaserade lerrör vid val av ledningsmaterial. Denna vår reklamkampanj har resulterat i en stigande rörförsäljning.

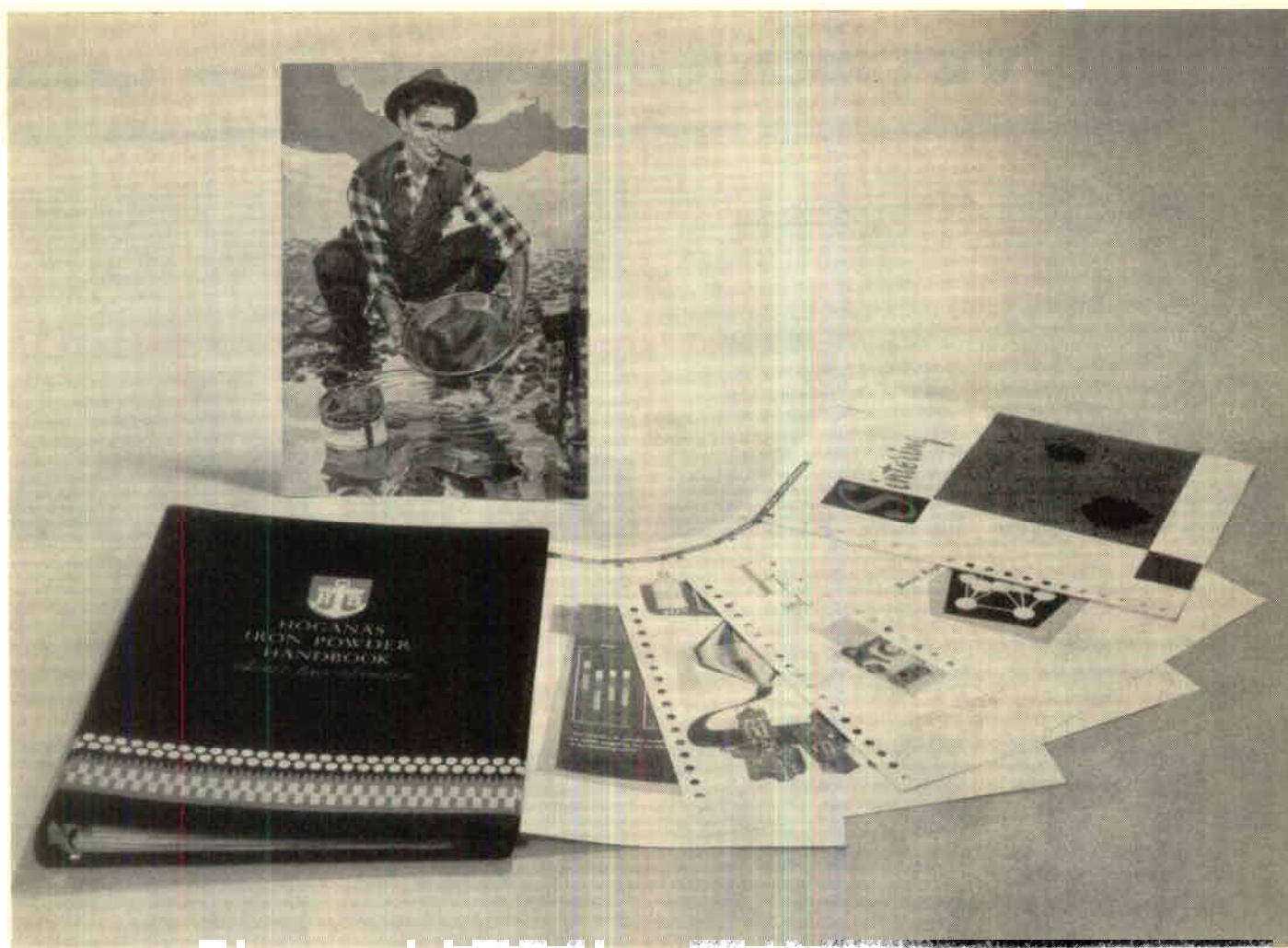
För syrafast material och kemiska produkter har under året bl.a. framställts broschyrer på svenska, tyska och engelska språken om syrafasta pumpar. I början av året blev den nya 52-sidiga huvudkatalogen för avd. Kemi klar

för distribution. Ytterligare produktionsexempel är en informationspärm, som förmedlar erfarenheter från vår forskning på garvämnesområdet. HÄBINOL-marknaden har liksom förr under åren intensivt bearbetats med trycksaker, färgprover m.m.

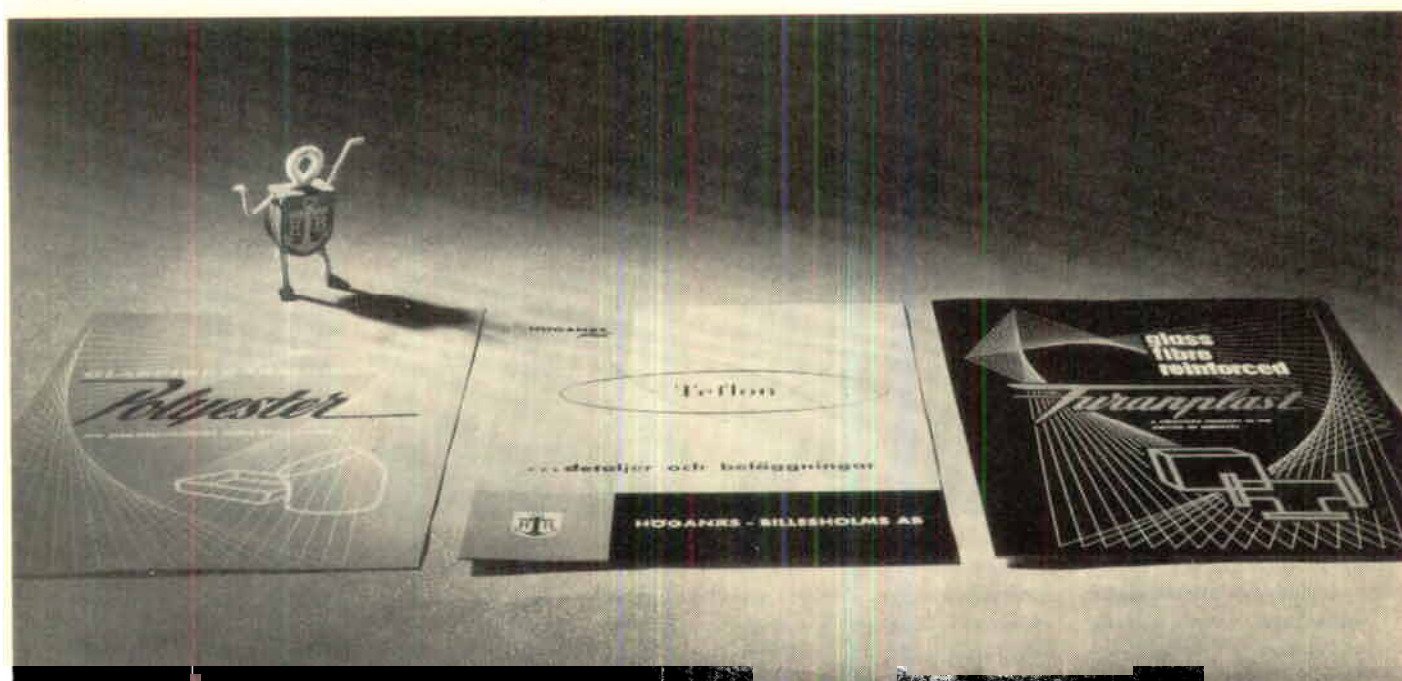
Annonseringen om den "vackra, varaktiga och variationsrika" Höganäsplattan har i olika facktidsskrifter under året varit livlig. Bland nya trycksaker kan nämnas en 48-sidig huvudkatalog, som behandlar Höganäs olika byggmaterial, en broschyr om elementbygge med Höganäs-klinker, en folder för villaägare om våra plattor och avloppsrör m.m. Inför invigningen av "den felande länken" vid tunnelbanan i Stockholm framställdes en speciell trycksak med referensfoton från T-banan. Denna broschyr, som bl.a. distribuerades till landets arkitekter och avsåg att ge nya impulser vid användningen av Höganäs keramiska plattor, möttes med stort intresse.

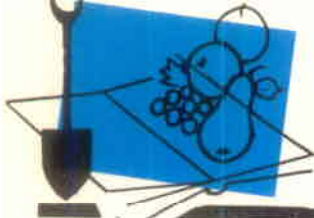
Förutom ett flertal allmänna "eldfasta" trycksaker på svenska, tyska och engelska har under året framställts en specialbroschyr om Höganäs eldfasta gjutmassor. Broschyren omfattar 42 sidor och är upplagd som en liten handbok med tekniska anvisningar. En ny fullständigt omarbetad utgåva av vår eldfasta handbok har färdigställts i manuskript och beräknas utkomma i år. Den i slutet av 1956 utgivna eldfasta huvudkatalogen har under året översatts till engelska.





Under året har första delen av Höganäs Iron Powder Handbook — Volume I lämnat trycket. Denna del omfattar 170 sidor, varav många i flerfärgstryck. Totalt skall fyra pärmar utgivas med omkring 600 sidor. För att presentera detta verk, som inom parentes sagt är den största trycksak, som Bolaget någonsin utgett, distribuerades en broschyr med informationer om verkets omfattning, innehåll m.m. Samtliga delar säljes av Bolaget mot skriftligt abonnemang. Handboken är den första i världen, som mer utförligt behandlar pulvermetallurgiska frågor, och har fått ett smickrande omdöme från fackmannahåll. — Annonser, säljarbrev, broschyrer och film visade vägen till nya användningsområden för Höganäs-plast och bidrog därigenom till ökad försäljning. Nya trycksaker, som pekar på Höganäs-plastens värdefulla egenskaper, är under arbete och beräknas komma ut i början av innevarande år.

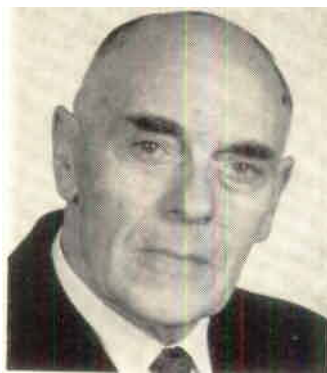




VETERANER som slutat sin tjänst



Anton Bengtsson är född i Höganäs 1890. Sedan 1913 anställd inom eldfasta driften. Kommunal och facklig förtroendemän. Anhängare av Frälsningsarmén. Intresserad esperantist.



Gustav Bengtsson, Billesholm, är född i Östra Strö 1890. Har från 1913 i olika perioder arbetat vid gruvdriften i Billesholm, Skromberga och Bjuv. De sista av 37 år vid Glasull.



Ernst Ekstrand, Höganäs, född i Norra Åkarp 1890, blev höganäsare 1911. Han var engagerad inom åkerirörelsen före anställningen vid Bolaget 1920. Ugns-tömmare de flesta av 37 tjänsteår.



Olof Hansson, Trollhättan, är född i Malmö 1889. Anställdes vid Höganäsbolaget 1913 och flyttade till Trollhätteverken 1917. Flertalet av 44 tjänsteår verksam som transformatorvakt.



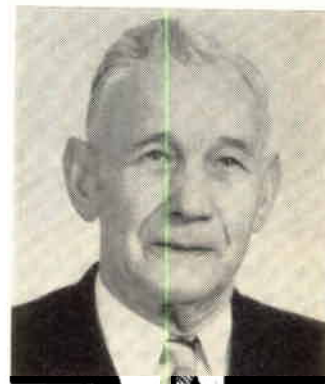
Hjalmar Karlsson, Hyllinge, född 1890 i Ekeby, började vid fabriken i Hyllinge 1904. Gruvarbetare i Nyvång sedan 1929. Mångårig medlem i Hyllinge Gamla Musikkår.



Filip Linde är höganäspojke, född 1889. Började som 13-åring i Höganäs gruva men var sysselsatt inom fabriksdriften sedan 1924. 47 tjänsteår. Ungdomsårens motorcykelentusiasm lever kvar.



Alexander Olsson, Nyvång, född i Ystad 1889, kom efter elva års tjänst vid ASEA, Malmö, till Ångkraftverket i Nyvång 1917 som kontrollrumsmaskinist. I yngre år kommunalt engagerad.



Oskar Olsson, Höganäs, är född i Bräkne-Hoby 1890. Har sedan 1911 arbetat i olika fabriker, flertalet av 46 år som ugnsättare och tömmare. Intresserad av litteratur, främst reseskildringar.



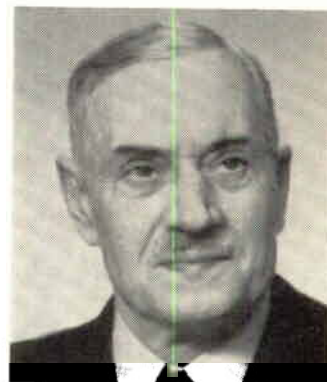
Sigfrid Olsson, Höganäs, är hallänning, född i Ysby 1891. 41 års tjänst vid Bolaget huvudsakligen vid lerbråkorna inom eldfasta driften. Intresserad av tändsticksarbeten och lövsågning.



Axel Pettersson, Ekeby, föddes i Vitaby 1888. Började 1913 vid Skrombergaverken. Under sina 44 år vid företaget huvudsakligen klinkersortare. Trädgårdstäppan har löst fritidsproblemet.



Peter Pålsson, Höganäs, är född i Brunnby 1890. Under 42 tjänsteår ugnskötare i flertalet av Bolagets fabriker. Lusten till havet lever kvar sedan någon tid på sjön under ungdomsåren.



Sture Svensson, Nyvång, är född i Strövelstorp 1890. Anställd vid Gunnarstorpverken 1912—1931, sedan vid Nyvångsverken, där han slutade sin 45-åriga tjänst som verkställare.



Det var vaktombyte i Schakt Gustaf Adolf i Höganäs vid årsskiftet. John Sjöberg, f.h., överläter med ålderns rätt efter 30 års tjänst uppdraget som skyddsombud till yngre arbetskamraten Nils Olsson, f.v. I mitten ligger gruvfogde Helge Leonardsson.

Arbetskyddsveteran 30-årsavtackad

Efter 30 år som skyddsombud vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs avgick gruvarbetare John Sjöberg vid årsskiftet och överlämnade uppdraget till sin yngre arbetskamrat Nils Olsson. Vid skyddskommitténs sista sammanträde för året blev arbetskyddsveteranen hyllad för sin långa och förtjänstfulla insats inom säkerhetstjänsten.

Gruvingsjör Curt Peterson tackade S. för ett pliktstroget och fruktbringande skyddsarbete, i vilket samarbetsvilja och rättvisa alltid hade varit den röda tråden.

Bruksläkaren, dr. Stig Jonés, betonade värdet av Sjöbergs objektiva syn på uppgiften och den humoristiska syn på tingen, som kännetecknade denne. I gruvfogde Helge Leonardsson tackade för gott samarbete till gagn för skyddsarbetet vid Höganäs gruva.

— Det har varit en trygg känsla att veta, att John Sjöberg varit skyddsombud under jord i Schakt Gustaf Adolf, sade skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, och hälsade Nils Olsson välkommen som efterträdare. Den senaste har i 30 år arbetat i Höganäs gruva och känner sålunda väl till sitt verksamhetsområde som skyddsombud. Anteckningsvärt är, att Olssons dotter Gull-Maj sedan ett par år är ledamot av skyddskommittén vid Centrallaboratoriet.

— Det har kanske inte alltid varit så roligt

att vara skyddsombud, i varje fall inte under den första tiden, berättade John Sjöberg. Ett skyddsombud, som rätt skall fylla sin uppgift, får inte vara rädd för att säga sanningen varken till den ena eller andra parten. Ordning och reda har varit min melodi, det befrämjar säkerheten och ökar också trivselen i arbetet, sade han.

På nedanstående skyddsaffisch, framställd av Skyddskontoret vid Höganäsbolaget, återges dragen av John Sjöberg. Ur tidskriften "Arbetskyddet" nr 9/1957 saxar vi följande:

"Det brukar vara ytterst vanskligt att använda det rena fotografiet till en skyddsaffisch. I regel misslyckas man, men fråga är, om inte nedanstående affisch kan sägas vara sällsynt lyckad. Rent bildmässigt sett är affischen en fullträff. Fotografen, som komponerat affischen, heter Bengt Blom, och även han är anställd hos Höganäsbolaget." Ege



"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:

Höganäs-Billeholms AB, Höganäs

Sumpa inte sjukpengen!

Den nya sjukkasseordningen har nu varit i funktion i 3 år. De åtgärder, som den försäkrade har att iakttaga vid inträffad sjukdom, har upprepade gånger kungjorts genom broschyrer, press och radio. Trots detta händer det inte alltför sällan, att den sjuke genom ren underlåtenhet helt eller delvis går miste om sin rättmätiga sjukpenning.

För arbetaren innebär detta, att all inkomst under sjuktiden försvinner, för tjänstemannen, att hans frånvaro inte räknas som sjukledighet utan måste tagas ut som semester eller oavlönad tjänstledighet.

Jag vill med denna artikel påminna om två saker, som måste iakttagas vid inträffad sjukdom.

A. Anmäl Er omedelbart till sjukkassan

Även om man inte får ersättning för de tre första sjukdomsdagarna — karenstiden —, så börjar ersättningen att räknas från dagen för anmälan. Det händer ofta, att sjukdomen verkar så lindrig, att den sjuke i sin optimism tror, att han blir frisk inom tre dagar. Om han nu har räknat fel och anmäler sig exempelvis på fjärde dagen, kan han gå miste om tre dagars ersättning.

Det är vidare en allmänt spridd missuppfattning, att anmälan är onödig, om man har läkarintyg. Kom ihåg, att sjukdomens början i sjukkassan räknas från anmälningsdagen, inte från det datum, som står på läkarintyget.

B. Räkna Er efter sjukkassans skriftliga anmaningar

I allmänhet kan man få sjukpenning upp till 8 dagar utan läkarintyg — 3 karensdagar + 5 sjukdagar. Härvid skall den sjuke ifylla en blankett, medlemsintyg, med uppgifter om sin sjukdom m.m.

I vissa fall fordrar sjukkassan läkarintyg redan från första sjukdomsdagen, dvs. för att sjukpenning överhuvud taget skall utbetalas. Detta händer dels om sjukdomsfallet inträffar senast 20 dagar efter förutvarande sjukdom, varvid inga karensdagar räknas, dels vid upprepade sjukdomsfall med längre mellanrum, varvid karenstid räknas i vanlig ordning.

Då ett sjukdomsfall anmäls, får Ni en blankett från sjukkassan, där nedre delen utgöres av det förut nämnda medlemsintyget, och den övre delen rubriceras som "upplysningar till sjukanmäld medlem".

I högra spalten av dessa upplysningar står, inrutat, skrivet med blåck, ett datum, och dessutom står tryckt, vad Ni skall göra före detta datum.

Vi har i dessa "upplysningar" ett typiskt exempel på information till allmänheten från En Statlig Myndighet, när denna information är som sämst.

Språket är en för vanliga dödliga svårbegriplig ämbetsmannasvenska, innehållet är grumligt och oklart, och den typografiska ut-

styrseln är med fin och tättryckt stil svår-läslig.

Trots detta måste Ni följa anvisningarna i skrivelsen, i annat fall går Ni miste om Er sjukpenning.

Därför, om Ni inte förstår, vad sjukkassan menar, ring och fråga hellre än att lägga skrivelsen åt sidan.

Till slut en etikettsfråga: Gräla inte på sjukkassans personal, om återbäringen inte blir, vad Ni hade räknat med.

Personalen på Er sjukkasse har inte författat sjukkasselagen och är inte ansvarig för en del uppenbara missförhållanden i denna lag. Däremot måste de följa lagens bokstav vid utbetalningar.

Stig Jonés

Bestämmelsen att lämna läkarintyg vid upprepat sjukdomsfall tolkas inte lika vid samtliga sjukkassor. På vår förfrågan hos några av sjukkassorna på de orter i nordv. Skåne, där Bolaget har sina anläggningar, har vi fått följande uppgifter om hur de tillämpar bestämmelsen:

Höganäs-Väsby Allmänna Sjukkasse

— Vid första sjukdomsfallet fordras intet läkarintyg. Den sjuke har endast att fylla i en blankett — medlemsintyg om sjukdom — med uppgifter om sin sjukdom m.m.

Vid upprepat sjukdomsfall inom 20 dagar efter föregående tillfrisknande fordras emellertid sjukkassans läkarintyg redan från första sjukdomsdagen, för att sjukpenning överhuvud taget skall utgå. Då räknas nämligen ingen karenstid. Inträffar nytt sjukdomsfall inom 6 månader men 20 dagar efter förutvarande sjukdom, gäller karenstid i vanlig ordning. Då fordras sålunda läkarintyg först från fjärde dagen.

Bjevs Allmänna Sjukkasse

— Läkarintyg från första sjukdagen fordras som regel endast vid sjukdomsfall inom 20 dagar efter föregående tillfrisknande. När ny sjukdom börjar inom 20 dagar, slipper medlemmen karensdagar, medan i annat fall tre karensdagar utgår. I sistnämnda fall får medlemmen betalt för 5 dagar utan läkarintyg, varför i sådana fall läkarintyg fordras fr.o.m. 9:e dagen.

Billesholm-Ekeby Allmänna Sjukkasse

— Läkartjänsten i Billesholm och Ekeby upprätthålles genom 2 resp. 4 mottagningsdagar per vecka. Övriga dagar har vi 7 resp. 15 km till närmaste läkare. Som följd härav fordrar vi läkarintyg i anslutning till dessa mottagningsdagar.

Vi uppmanar envar, som inte är på det klara med bestämmelsens tolkning att i eget intresse förhöra sig hos sin sjukkasse. Annars kan det hända, att "sjukpengen sumpas". Red.

IDROTT GER "ORK"

Som ett svar på vår apell i anslutning till artikeln "Mer ork i arbete och på fritiden" i nummer 5/1957 av "Brännpunkten" återger vi här ett inlägg av vår lokalkorrespondent Edvin Olsson vid Skrombergaverken.

"Bröd och skådespel!" Detta har varit papprollen sedan urminnes tider, och den har vuxit sig starkare under de senaste decennierna. Skådespelen skiftar i det oändliga, och de varierar från land till land. Somliga vill ha skådespel i bloddrypande former, andra av mera stillsam natur, t.ex. idrott. Men någon skall också utföra skådespelen och idka idrotten, för att åskådarna skall finna något nöje. Och frågan är, om inte idrottsutövarna snart uppgår till lika många som beundrarna.

Den här lilla artikeln skall egentligen handla om idrott. Vad är då naturligare än att tala om korporationsidrotten, som har hundratusentals utövare i vårt lilla land och som utövas i någon form i varje litet samhälle med någon självaktning.

Vid Höganäsbolaget slog företagets direktör P. Eg. Gummeson redan för många år sedan ett stort slag för idrotten genom införandet av Gruvspelen. Dessa första "gruvspel", som omfattade friidrott med idrottsföreningarna på de olika platserna som arrangörer, var till att börja med mycket populära. Tyvärr förde de efter en del år en tynande tillvaro för att sedan helt upphöra.

För fyra år sedan tog redaktör Ragnar Engberg initiativet till pånyttfödda "gruvspel" med populärare grenar på programmet. Han introducerade den nya grenen varpa, som jämte fotboll och skjutning ingår i en trekampstävling. Intresset för denna har varit ständigt stigande och står nu på toppen. Dessamma gäller de olika skyttetävlingar, som arrangeras mellan de anställda såväl inom moderbolaget som koncernen i övrigt.

Idrotten motverkar tidig "förgubbning"

Att man kan se skillnad på dem som idrottar och "soffliggarna" är uppenbart. Det finns idrottande 55-åringar, som är vitala som en 25-åring. Arbetet går som en dans, och "orken" räcker långt, ja, långt utöver vad man skulle kunna tänka sig för en man, som passerat halvsekelstrecket. Idrotten motverkar absolut "förgubbning" och ger mer ork i arbete och på fritiden.

För mycket och för litet skadar allt är emellertid en regel, som inte minst gäller i detta sammanhang. Den som har nått mera mogen ålder, skall inte ge sig på att hårdspringa 1 500 m på tider, som ligger under fem minuter. Inte heller är det rådligt att spela en fotbollsmatch, som varar halvannan timma, allra minst om vederbörande är otränad. Men det finns andra idrottsgrenar, som inte kräver några enorma kraftinsatser, t.ex. varpa. Vidare finns gymnastik, gång eller lättare cykelsport, för dem som vill bibehålla sin kropp någorlunda vältränad.

Stort idrottsintresse vid Skrombergaverken

I Skromberga, där sign. har sin arbetsplats, råder stor livaktighet inom de sportgrenar, som man där har möjlighet att utöva. Gruvspelen omfattas med största intresse, och de åtråvärda vandringsprisen hamnar allt som oftast i Skrombergaverkens matsal. Skrombergaverken är ju inte ensamma om att vara idrottsintresserade.

Vi har förstätt, att redaktör Engberg har svårt att balansera anslaget för korpidsporten inom Bolaget med det ökade tävlingsutbyte inom olika grenar, som de anställda önskar. Sett mot bakgrunden av idrottens förmåga att medverka till samhörighet mellan de anställda, en betydelsefull faktor vid sidan av vad som uppnås i fysisk fostran, hoppas vi idrottsentusiaster, att företagsledningen lättar på pungen, då det gäller anslaget till idrotten inom Bolaget. E. O.

LÖSNING TILL "JULKORSORD"

— Tack för trevligt julkorsord. Det var betydligt lättare än i fjol, skriver en lösare.

Fast det fanns förstås en liten fälla, som många fastnat i. Ledordet "Krakmantel" var inte något feltryck, och rätta lösningen skulle vara NÄT och inte NÖT. Men fulla av godhet har vi godkänt även sistnämnda tolkning, för Tryckfelnisse kunde ju ha varit framme!

Pristagare blev: ugnsskötare Carl Örum, Finngatan 16, Höganäs, kr. 25: —, gruvarbetare Oscar Persson, Brevl. 224, Nyvång, kr. 20: —, fru Alma Olsson, Långarödsvägen 24, Höganäs, kr. 15: —, gruvarbetare Henning Fridström, Brevl. 225, Nyvång, kr. 10: —, gruvarbetare Hovald Nilsson, Hus 84, Hylinge, kr. 5: —.

F	I	B	E	R	G	L	A	S		L	O	J
I	A	O	I					Ö	E	U		
L	E	R	V	A	R	A		T	E	G	E	L
		O		D	A	S	K	A		Y	T	
H	E	N	N	E	S			T	E	M	P	O
U		A			K	A	N	S	K	E	M	
S	T	A	V	A		Ö		T	R	U	T	
M		D	E	K	R	E	T		R		A	
O	V	A	L	A				T	R	A	N	A
D		G		R	O	M	E	O		E		
E	R	I	K	A			O	R	S	A	K	A
R	O	F		S	T	A	O					
N	A	T		F	I	S	K	A	R	R	O	N