

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 16 Nr 3 Sept. 1958

UR INNEHÄLLET

Från fiskebrygga till industrihamn

Befraktare Harald Persson berättar om Höganäs hamn 3

Olycksfallen minskade 32%

Skyddsinspektören Allan Jungbeck gör jämförelser mellan åren 1948 och 1957 7

Med. dr Wilhelm Hellsten

har efterträtt dr Jonés som bruksläkare 7

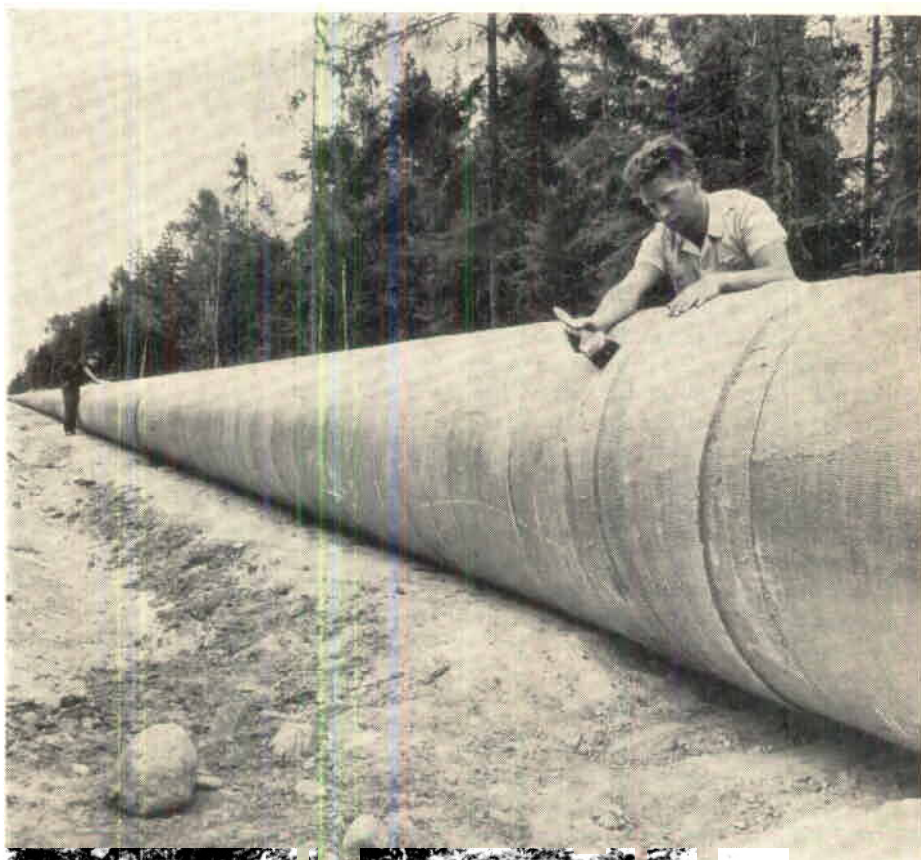
14 200 lektionstimmar

i Höganäsbolagets interna kon-
torskutbildning — en tioårsrevy 12

Skånsk "järnsvamp" för 1 000 år sedan

Stationsmäst. Sven Nöjd i Örkel-
ljunga har i tio år forskat röran-
de primitiv skånsk järnhantering 16

Hamnförman Robert Persson, Höga-
näs, är som klippt och skuren för sin
uppgift. Han trivs med sjöfolket och
del med honom. Se reportage s. 3—6.



1½ KM AVLOPPSLEDNING AV HÖGANÄSPLAST

Vid AB Höganäsplast i Lomma har man i juni färdigkört en leverans av jätteformat. Det gäller en 1500 m lång avloppsledning för syrehaltigt vatten. Rören har en meters diameter och är utförda i glasfiberarmerad polyester. Ledningen är levererad till Skogsägarnas Cellulosa AB i Mönsterås, ett par mil norr om Kalmar. På bilden är man i färd med att montera ledningen, som är den största kända plaströrledningen i Europa. Närmast kameran montör Gert Winblad. Se vidare s. 13.

Höganäsbolaget tillverkar "Sputnikpulver"

På Höganäsbolagets metallurgiska tillverkningsprogram har upptagits en ny kvalitet skärpulver FC 100, som i marknaden väckt berättigad uppmärksamhet. Bland kunder i England har hörts beteckningen "sputnikpulver". Mera på s. 8.



"Företag, individ och samhällsutveckling"

var titeln på ett anförande, som bankdirektör Tore Browaldh höll för något mer än ett år sedan på Stockholms Handelskammarars årsmöte och vari han efterlyste en "näringslivets ideologi". De mest representativa inläggen i den debatt, som sedan dess följt i pressen, har nu samlats och utgivits av Studieförbundet Näringsliv och Samhälle i en 104-sidig publikation, som bjuder mycket av intresse. Av det rika stoffet skall vi här tillåta oss beröra ett par avsnitt och därvid, enligt vår tidnings syfte, främst uppehålla oss vid sådant, som synes oss vara tecken på växande samförstånd mellan skilda meningsriktningar.

Vinsten —

vilken roll spelar den för det moderna företaget? var en av de delfrågor, som debatterades. Efter att ha deklarerat: "Vi har ingenting mot vinsten — den är en naturlig och nödvändig företeelse", säger LO-ordföranden Arne Geijer bl.a.: "Det skall medges, att vi här kanske har en viss eftersläpning på arbetarhåll. På 20-talet var företagarna onekligen mera krasst vinstorienterade. Sedan dess har attityden förändrats: man bedriver en mera försiktig, mera ansvarsmedveten pris- och utdelningspolitik. Det finns väl de på arbetarhåll, som inte lagt märke till förändringen, som polemiserar mot en företagsamhet av '20-talstyp'."

Företagarna i politiken —

bör och kan näringslivet få ett mera direkt medinflytande i de beslutande politiska instanserna? var en annan debattfråga. Härpå svarar Geijer bl.a.: "Det är ett bestämt önskemål, att fler representanter för näringslivet deltar aktivt i politiken. Jag har lättare att komma till tals med en högerman, som är industriledare, än med någon annan högerman. Industriledaren vet oftast vad han talar om, han är mindre doktrinär i samhällsekonomiska frågor än många andra."

Liknande tongångar

höres från motsatta lägret. Att näringslivets män det oaktat i så ringa grad aktivt medverkar i politiken beror ofta på något så banalt, som att tiden inte räcker till. Så här uttrycker en bruksdisponent saken: "Visst tycker jag, att företagsledarna behövs i politiken, men numera kräver den helt sin man — liksom företaget sin chef — varför uppgifterna är utomordentligt svåra att förena. Alla har

ju almanackan fulltecknad. Man flänger och far från det ena sammanträdet till det andra redan nu. Frågan måste lämnas öppen, men att det är otillfredsställande som det är nu kan inte förnekas."

Samverkan inom företagen —

vilka ytterligare utvecklingsmöjligheter finns här? Vad kan ytterligare göras för "individen" inom företags ram? På dessa frågor svarar nämnde bruksdisponent: "Fjäsk är ett begrepp med innehåll för arbetarna — fjäsk känner de igen, och fjäsk avskyr de! De vill känna en fast ledning. Men de vill också ha en känsla av att ledningen intresserar sig för dem, att deras synpunkter och önskemål inte nonchaleras. Ingenjörerna skall resonera med arbetarna, skall inhämta deras synpunkter och råd. Det skall vara personliga relationer mellan dem. Om Svensson firar 50-årsdag, skall han inte rapporteras 'frånvarande av okänd anledning'. Fast ledning — inget tjafs — uppskattning av den individuella insatsen: det är modellen för 'goda relationer inom företaget'."

Och LO-Geijer säger: "Vad man först och främst vill efterlysa på en del håll är elementära insikter i 'konsten att umgås'. Jag har en mycket stark känsla av att välskötta företag är omtyckta av arbetarna. Arbetarna är måna om sina företag. Det kan finnas en viss 'dubbelhet' i arbetarnas inställning till det egna företaget. Att tala väl om det i offentliga sammanhang, det passar sig inte. Men kommer någon annan och talar illa om det, då skall man se på... Denna en smula sträva solidaritet bör företagsledningen ta fasta på och vårda sig om. Här ligger en betydande 'dold produktionsreserv'."

Att bära ut

näringslivets ideologi och program till andra samhällsgrupper stöter på många hinder, framhåller dir. Browaldh. Bl.a. finns det de spärrar, som språket som meddelelseform utgör. Folk uttrycker och uppfattar en och samma sak så olika. En sådan tankespärr är tendensen att tänka i motsatspar, att beteckna det som inte är "bra" som "dåligt". Vi glömer bort, att vitt och svart bara är ytterlägen på en skala, där det finns många nyanser emellan. —

Höganäsbolagets företagsnämnd

har haft sitt andra sammanträde för året, varom närmare kan läsas i det protokollsreferat, som återfinnes på s. 8. Det finns emellertid ett

avsnitt i protokollet, som inte är medtaget i referatet men som vi skulle vilja behandla litet mera så här "oss emellan sagt". Vi citerar:

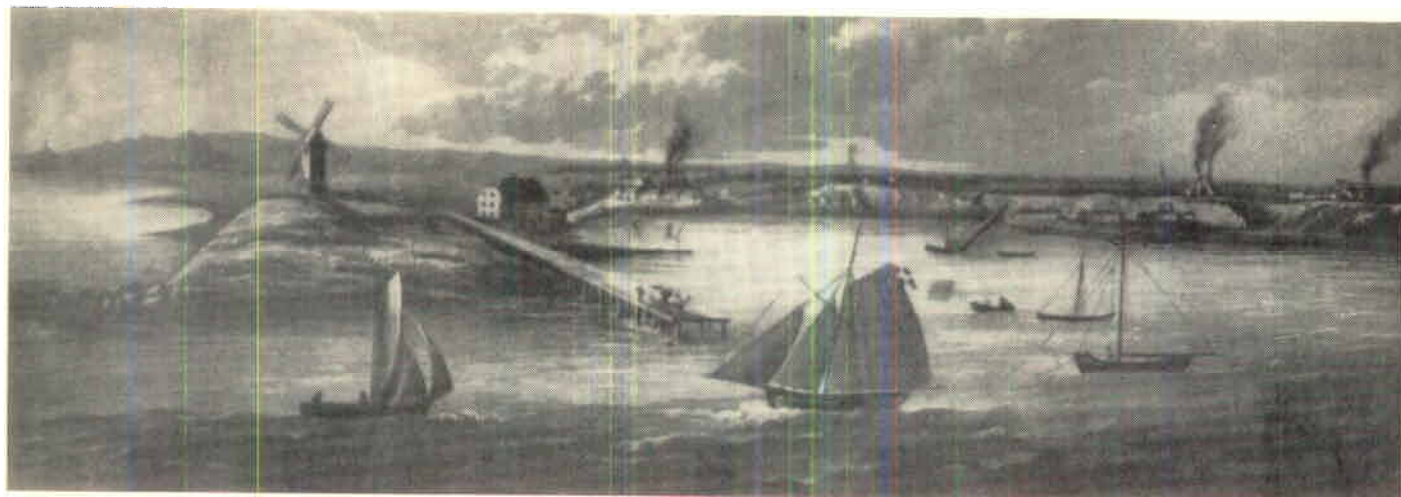
"Herr A. reagerade mot det sätt, på vilket varslet om permitteringarna delgivits. I radion hade sålunda talats om permitteringar vid Höganäsbolaget utan angivande av vilken plats det gällde. Till detta genmålde sekreteraren, att företagsledningen gett Informationsavdelningen, som sköter kontakten med pressen, uppgift om viss dag för publicering i dagspressen av kommunikén om permitteringarna. Därigenom att om permitteringen initierad arbetare icke respekterat den sekretess, som gäller för uppgifter om Höganäsbolaget till pressen, hade emellertid en tidning utan Bolagets vetskap förhandsinformerats och meddelat nyheten till TT. För det ofullständiga radiomeddelandet kan Bolaget alltså icke lastas. Denna förklaring ansåg ordföranden vara ett uttömmande svar och tillade, att det inträffade var så mycket mer beklagligt, som särskild omsorg nedlagts på den skriftliga kommunikén."

Om umgänget med pressen

har i ett tidigare nummer — 4/1957 — skrivits en del i denna spalt. Bl.a. redogjordes för skälen till att Informationsavdelningen fått sig anförtrott att sköta dessa kontakter. Formellt har nämnde sagesman till ifrågavarande tidning väl förfarit korrekt, och att tidningen å sin sida inte ville avstå från denna nyhet, som den alltså var ensam om, är förståeligt för envar, som känner till pressens sätt att arbeta. Men med hänvisning till andan och meningen i §§ 25 och 32 i det nya företagsnämndsavtalet, där vidareinformation och sekretessen inom nämndverksamheten behandlas, så skulle vi vilja vädja till alla våra anställda att iaktta nödig diskretion rörande "företagets angelägenheter", inte minst i förhållande till pressen — även när det gäller sådant, som formellt måhända ligger utanför nämndverksamheten.

Nämndprotokollet

vittnar om att orosmoln förmörkar konjunkturhorisonten. Och i SAF:s just utkomna "Det ekonomiska läget" heter några av rubrikerna: Oroväckande utveckling i Sverige, Konjunkturedgången utomlands fortsätter, Fortsatt stagnation i England, Dämpad expansionstakt i Västtyskland, Ovisst utveckling av Västeuropas ekonomi. En ljusglimt redovisas dock: Svag återhämtning i Förenta Staterna. Man får innerligt hoppas, att denna återhämtning skall fortsätta och i sinom tid få gynnsamma återverkningar på Europa-konjunkturen.



FRÅN FISKEBRYGGA TILL INDUSTRIHAMN

En teckning av Höganäs hamn efter ett kopparstick 1805

HÖGANÄS HAMN HAR EN SKIFTANDE HISTORIA

Höganäs hamn är ett av Bolagets många arbetsfält, och över denna utlastar Bolagets personal stora kvantiteter av keramiska och metallurgiska produkter. Över hamnen lossas dessutom större delen av råmaterialen för fabriksdriften, såsom utländska leror, mineralier, järnslig, koksgrus etc.

sjöfågel svanar och änder genomsöka det grunda vattnet vid strandkanten på sidorna om hamnen.

Oscar II invigde

Medan man begrundar de växlande scenarierna, snuddar blicken vid en i kajen insatt platta med Konung Oscar II:s namn, ett minne av invigningen av Höganäs hamn den 8 10 1887.

När man så plötsligt påminnes om tider, som ligger så långt tillbaka, undrar man kanske, hur förhållandena var vid Stenkolsslagets tillkomst och utskippingarnas början.

Före hamnens tillblivelse år 1887 utlastades godset från lastbryggor på kusten. Den första utlastningsbryggan anlades omkring år 1797. Det fanns redan då en fiskebrygga, som ortsbefolkningen uppfört. Denna brygga var troligen även centralbas för byalaget vid deras lossningar från strandningar på kusten, vilka vid denna tid ofta förekom och som gav befolkningen en god extra inkomst. Under år 1801 tillkom "Canalbryggan" vid gruvkanalens utlopp i Sundet, ungefär vid nuvarande Rydén's färghandel. Strandkanten sträckte sig därifrån i riktning mot Sundstorget, varifrån den andra lastbryggan och fiskebryggan utgick.

Stormar härjade

Lastbryggorna låg i en bukt på kusten, helt oskyddade, varför de vid stormar och hårda väder blev illa åtgångna och stundom helt förstörda. Fartygen, som låg uppankrade där, kunde vid stormar inte hållas med sina ankare utan draggade i det stormpiskade vädret och det då rådande höga vattnet långt upp mot

strandkanten, varifrån de fick varpas ut igen eller rullas ut på rundträn efter draghjälp av hästar, när stormen bedarrat. År 1830 byggdes en ny lastbrygga, vilken år 1838 helt förstördes två gånger — omedelbart efter den första reparationen kom en ny storm och ödelade bryggan på nytt. Med tillstyrkan av landshövdingen anhöll Bolagsstyrelsen hos Kungl. Maj:t om understöd med halva kostnaden. Den sedan länge aktuella frågan om en skyddad och säker hamn för lastande fartyg och en nödhamn för i fart mellan Hälsingborg och hallandshamn varande fartyg var flerfaldiga gånger uppe till prövning, samtidigt som kostnadsförslag utarbetades, men först 1873 hade saken avancerat så långt, att inbjudan om aktieteckning utfärdades. Det dröjde ännu några år, innan arbetet påbörjades, och först år 1887 kunde den förut nämnda invigningen av den västra hamnarmen äga rum.

Omkring 1910 var behovet av en kaj för större och mera djupgående fartyg trängande. Ångbåtstonnaget utbredde sig mer och mer och undanträngde de större segelskeppen. Malm-bryggans tillkomst beslutades, och bryggan färdigställdes 1913, varvid inseglingsträskan uppmuddrades till 6 meters djup. Denna brygga var först av trä men ombyggdes i betong med ungefär hälften under vintern

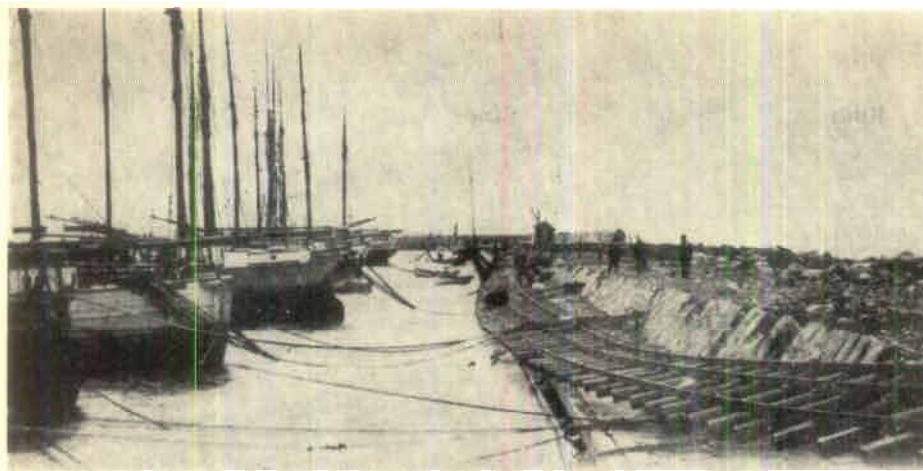
Vid kajerna i Höganäs ses ofta fartygstyper från olika tidsåldrar. Där förekommer stålfartyg med nutidens alla finesser av hjälpmedel, radar, girokompass, radiotelefon, don för radiopejling m.m., samtidigt som det ligger seglare från sekelskiftet, byggda av trä, vilka under 1920-talet försetts med motor och först på senare år med styrhytt, ofta av masonit. Dessa motorseglare har genom hårda väder och tider blivit förlitna och otidsenliga. Efter hand som de utträngas, tillkommer mindre, nybyggda motorfartyg, samtidigt som andrahandsfartyg av stål införes från Holland och Tyskland.

Sjön suger

Det sägs att "sjön suger". Detta gäller även i den bemärkelsen, att många vandrare på fritid söker sig ned mot sjön och hamnen, där det alltid är något som fångar intresset. Från stenkajens yttersta spets, pirhuvudet, är det en underbar utsikt med fri sikt förbi Kullens fyr i norr ned mot Kronborgs slott i söder. I Sundet ilar hypermoderna fartyg med fallande stäv, kryssaraktör och strömlinjeformade bryggor och däckshus i vinthundsfart på sina resor till olika platser i världen, samtidigt som äldre, koleldande ångare långsamt stävar fram med röken ringlande långt efter sig. Det töffande ljudet från förbipasserande motorseglare och fiskebåtar blandar sig med skränet från fiskmåarna, när dessa glider förbi på sin seglats i skyn, och vid stränderna ses av



Oscar II:s namnteckning på hamnpiren



Förstörelsen i Höganäs hamn efter den fruktsvärda julstormen 1902

1938 39 och återstoden under vintern 1942/43.

Den nya hamnarmen har alltsedan sin tillkomst fått motstå alla de påfrestningar, som stormar och isskruvningar kunnat åstadkomma. Reparationer efter stormskador har varit många och kostbara. Av särskilt svåra stormar må nämnas åren 1902, 1920, 1921 och 1947, då stora skador uppstod på hamnarmen, undermineringar av lastningskajen och underliga krökningar av järnvägsrälsen. Vid sistnämnda storm slets förtöjningarna på Bolagets "Magnesita", fartyget drev mot land och strandade utanför byggnadsfirman Elgströms materialgård vid Lerbergsvägen. Under år

1949 utfördes en genomgripande reparation av hamnarmen, varvid den yttersta delen helt nybyggdes. Vid samma tillfälle uppfördes en ny inseglingssfy.

Liksom fartygen genom ständigt nya förbättringar och konstruktioner utvecklats för att på snabbaste sätt mottaga och leverera sina laster och fartygens sjövärdighet och maskinstyrkor utvecklats och förbättrats dithän, att knappast något kan hindra fartygen att utan uppehåll avgå till bestämmelseorterna, så har även förhållandena för materialiernas utlastning och transport från lagerlokaler till hamnen, lastningsmomentet från kaj till fartyg och slutligen tiden för godsets intagande och stuvning i fartygsrummet i lika stor omfattning förändrats och förbättrats.

Teglet langades

Från tiden då utlastning till båt började, ombesörjdes all transport ned till lastbryggan med hästskjuts. Under år 1873 invigdes Bolagets interna järnväg, som under årens lopp ytterligare utvecklats och moderniserats. Detta transportmedel användes fortfarande, även om en betydande del av godsmängden idag forslas på lastbil. Lastningen utfördes från början på så sätt, att teglet langades från man till man, från kaj till stuvare i fartygsrummet. Lerrör och lera i säckar firades ned i ränna.

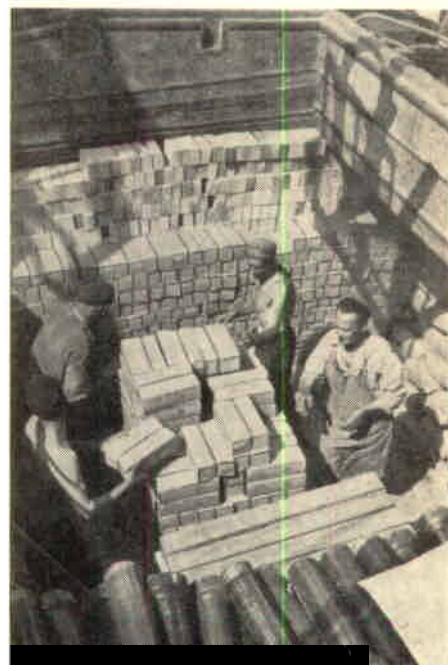
En avhjälpning av det tunga langningsarbetet inträdde som ett led i rationaliseringen, när den första lastningskranen anskaffades år 1928. Materialierna placerades på "baskar" och nedfirades i fartygsrummet. För lossning fanns sedan 1910-talet tvenne mindre, fasta kranar, först för handkraft och senare för motordrift.

Befraktare Harald Persson på en av sina dagliga cykelturer till hamnen

Arbetet som stuvare är krävande, även om det genom kranar, lastpallar etc. har underlättats oerhört jämfört med gångna tiders manuella lastningsmetoder. Här har vi ett duktigt stuvargång, Sven Andersson, Gunnar Olsson, Carl Blomgren och Karl Jönsson.

"Liggetiden" förkortades

Från och med 1937 är liggetiden reducerad till hälften mot tidigare. En båt om 150 ton dw. hade 2 dagar för lastning och båtar mellan 200 och 400 ton 3 dagar. För att undvika fartygsanhopningar och överliggetidsersättningar för den tid, som överskrider den stipulerade liggetiden, har man från nämnda år ordnat befraktning och anläggning av tonnage i en takt, som motsvarar utlastningskapaciteten. Dåligt väder och force majeure av skiftande slag kullkastar dock mången gång uppgjorda planer. Efter tillkomsten av de två senaste kranarna under år 1938, en på malmbryggan speciellt för lossning och en på hamnarmen för lastning, utföres alla expeditioner med detta mekaniska hjälpmedel, varigenom det tunga och pressande langningsarbetet helt eliminerats. Ett langningssång bestod i allmänhet av 10 man, och ofta var 5-6 sådana gång i arbete vid hamnen. Ett kringång består normalt av 6 man, inklusive kranförare och påhäktare på kaj. Två kringång utlastar motsvarande kvantitet, som angivna 5-6 langningssång utförde. En betydande besparing för såväl arbetare som ar-



betsgivare således. När sedan allt eldfast material direkt i fabrik eller på lagerplats placeras på lastbrätt, har utlastningskapaciteten från lagerplatserna mångdubblats. Lerrör lastas fortfarande i baskar till hamnen, gods från Bjuv och Skromberga, som ingår i fartygsslasterna, kommer per lastbil intill fartygssidan. Även detta gods är lastpallat och tages med kran från bil till fartygsrummet. Ömtåligt material som isolertegel, formtegel, syrafast stengods m.m. lossas inte från lastbrätten utan sättes in på dessa i fartygsrummet.

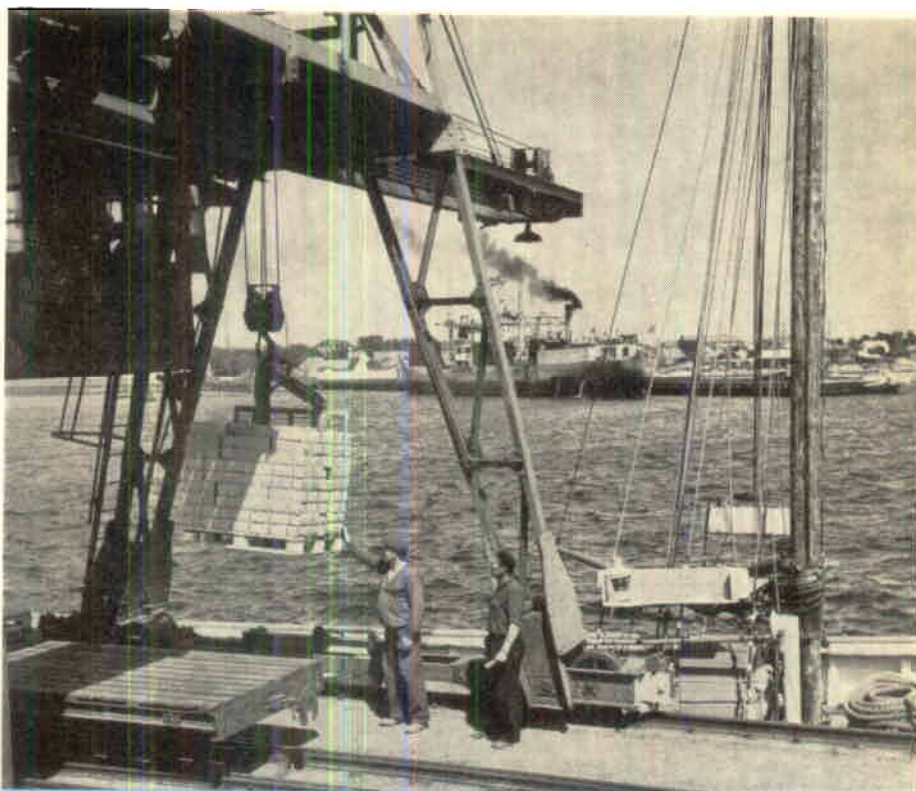
"Två Bröder" och andra höganässkutor

Under olika tidsperioder har Bolaget disponerat egna fartyg för återkommande regelbundna laster. Vid sekelskiftet innehade Bolaget 2 i segeljakterna "Två Bröder" och "Tapperheten" om vardera 35 ton. Dessa överförde lervaror till Malmö, Köpenhamn och hamnar på västkusten upp mot Göteborg. Ett tiotal år senare inköptes de något större galeaserna "Höganäs" och "Tapperheten" i ny upplaga, nu om 55 ton i storlek. Under första världskriget lät Bolaget år 1917 nybygga tvenne fiskebåtar, "Mimmi" och "Sigrid" för att vid då rådande svåra livsmedelsförsörjning hålla Bolagets anställda med färsk fisk. Båtarna förlängdes efter kriget till galeaser om ca 70 tons dw. och gick under många år i skytteltrafik mellan Höganäs och Trollhättan med råmaterialier. Befälhavare för "Tapperheten" I var Martin Andersson, vars söner Lars och Martin d.y. blev befälhavare på "Mimmi" och "Sigrid". Fartygen var utrustade med motorer, vilket var något alldeles extra vid denna tid. Lars Andersson blev som ett med sin "Mimmi", och de har tillsammans vakat och ridit ut många stormar. Ännu mera torde Lars ha fröjdats över båtens goda egenskaper och den snabbhet och säkerhet, varmed lasterna av exportgoods eller annat bråskande material överfördes.

En ångbåt har Bolaget även haft i sin ägo, S S "Karin" om ca 450 ton. Den var sysselsatt med att frakta lervaror från Höganäs till Petersburg Östersjöprovinserna, trävaror därifrån till Holland/Belgien och kol/järn till Sydsverige. "Karin" avyttrades i början av första världskriget.

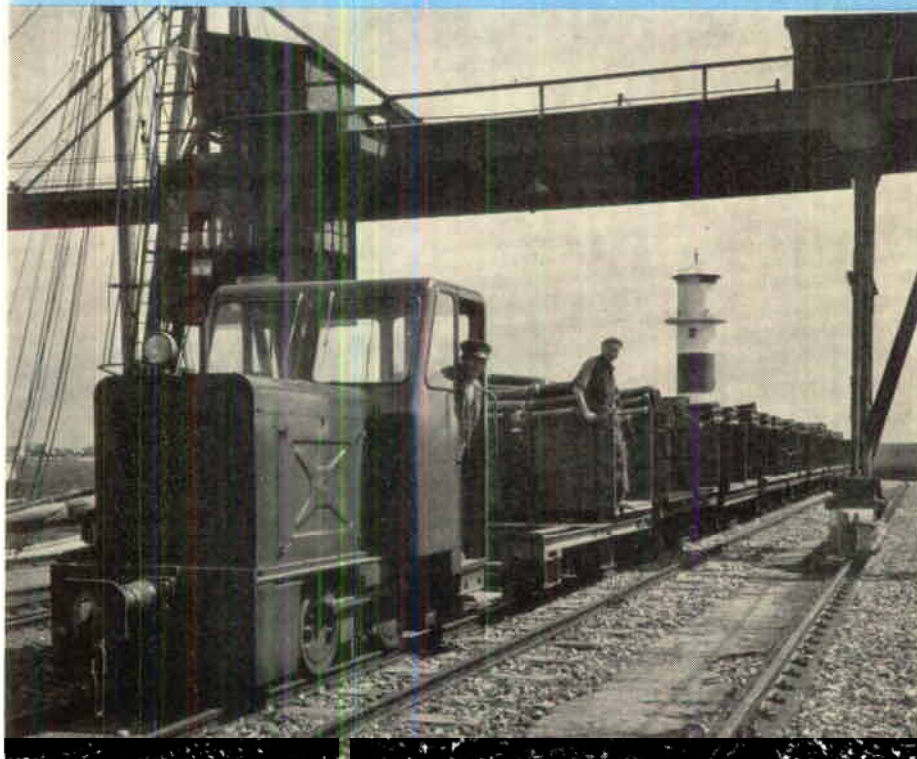
Slutligen nybyggdes "Kvartsita" och "Magnesita" år 1945. Deras trade var mellan Höganäs och Vänerhamnar med sina 140 tonspartier av järnsvamp, lervaror samt kvartsit tillbaka från Kilane. Till följd av avbrott i kvartsitskeppningarna förefanns intet större behov av fartygen, som därför försålles.

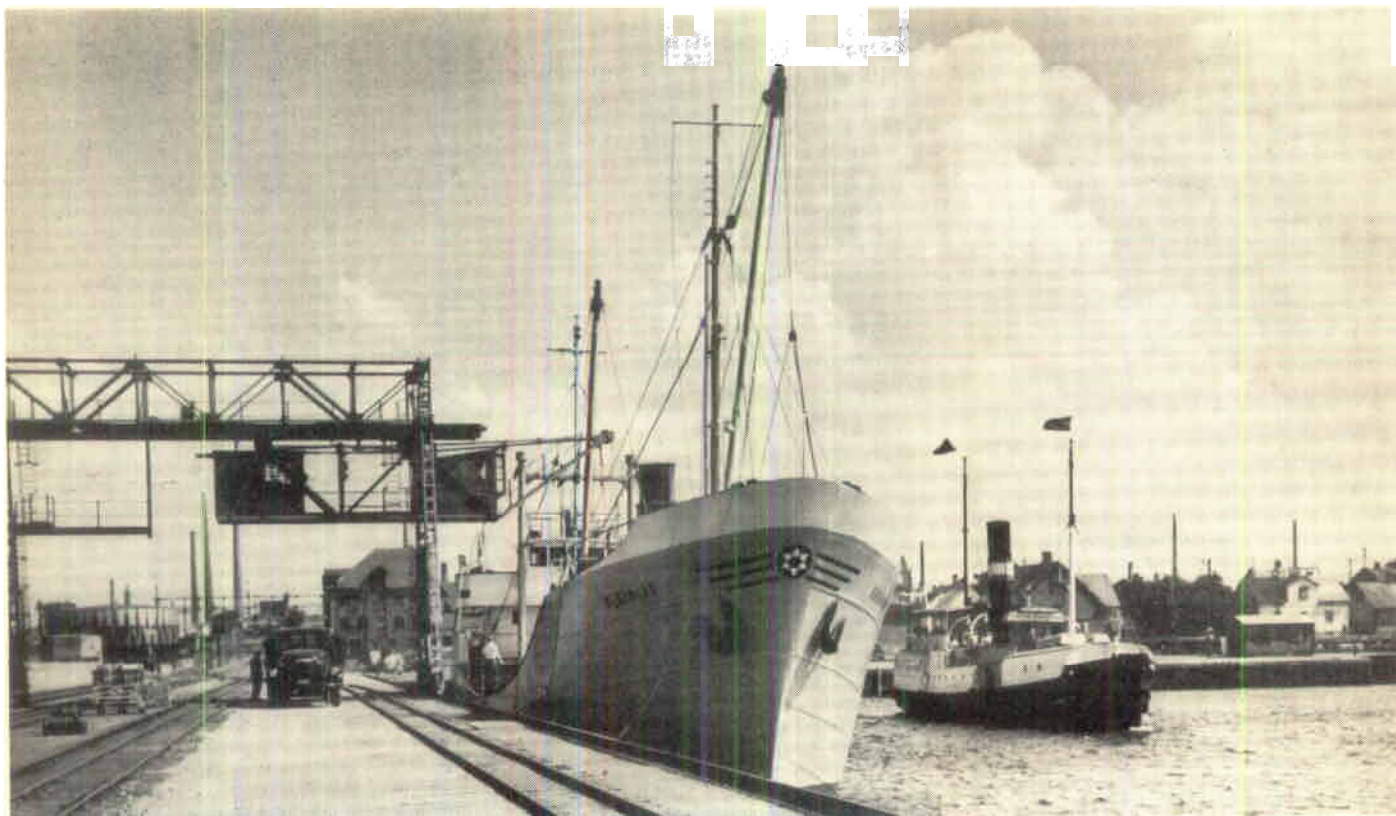
En förskjutning i transportsättet av leveranserna inom närmarknaderna, närmast södra och mellersta Sverige, har ägt rum under innevarande decennium. Genom den enorma utveckling och utbredning, som lastbilsbestånd och lastbilstrafik genomgått, och den konkurrens, som detta trafikmedel kunnat erbjuda, har de flesta seglar- och även järnvägs-transporter ersatts med biltransport. Dessa transporter är mycket smidiga, eftersom de sker från dörr till dörr, där kundens eget folk



Stora mängder Höganäs-plattor från Skromberga utskjepsas över Höganäs hamn. Här tar M/S Gullskär från Gullholmen i Bohuslän in en last. På kajen stuvaren Hjalmar Andersson och hamnförman Robert Persson. I bakgrunden S/S Bohus på väg ut efter att ha lossat slig för tillverkning av järnsvamp.

Ett motorlok har ersatt de gamla ångloken för transport av olika produkter från Höganäs fabriker till hamnen. Bilden togs någon dag innan lokförare Evald Dahlström slutade sin 52-åriga anställning vid Bolaget. "Växelpojken" heter Nils Engström.





M/V Bergmann från Sarpsborg i Norge lastar tegel f.v.b. till Årdalstangen. Teglet har transporterats från Bjuv med lastbil till Höganäs hamn. T.h. är den danska turistbåten S/S Agnete på väg ut för en reguljär tur till Helsingör.

Höganäsarna har genom direkt sjöförbindelse med Helsingör under sommaren goda möjligheter till bl.a. de riksbekanta "smörresorna" till Danmark. På bilden har kön av resenärer börjat i god tid före S/S Agnetes avgång.



tar emot, och delsändningar till byggnadsplatser eller förbrukare kan ordnas utan extra avgifter.

Skickliga stuvare

Höganäs hamn är en industrihamn, men den är i likhet med de allmänna hamnarna i grannskapet väl rustad för att tillfredsställa även "civila" trafikanter krav på en snabb och god expedition. Förutom moderna kranar har Bolaget sina egna, vana stuvare, vilka har en långt driven arbetsskicklighet. Fartygens förbrukade tid vid lastning i Höganäs är numera mycket kort. Av lervaror utlastas ca 200—250 ton per kran och dag. En båt med 3 000 ton järnslig lossas på 2 arbetsdagar. Hamnen äges av Höganäs Hamnbyggnads AB, som är ett dotterbolag till Höganäsbolaget. Rörelsen vid hamnen är inte ekonomiskt bärande, utan vid större reparationer, muddringar e.d. får Höganäsbolaget tillskjuta erforderliga belopp.

Arbetet vid hamnen går vidare dag efter dag, och livaktigheten och trafiken där återspeglar tidsläget, som i sin tur påverkar industrins och byggnadsverksamhetens krav och behov av Bolagets alster.

J. B. Jansson

HELLSTEN EFTERTRÄDDE JONÉS

Vi presenterar här f.v. med. dr Wilhelm Hellsten, som efterträtt dr Stig Jonés som bruksläkare vid Höganäsbolaget. T.h. framstår avd. 66 ordf., Egon Jönsson, arbetarnas tack till dr Jonés, som får mottaga en minnesgåva i keramik, signerad Åke Holm.



Olycksfallen minskade 32% En jämförelse mellan åren 1948 och 1957

En direkt jämförelse beträffande olycksfrekvensen och antal olycksfall mellan två år med 10 års mellanrum kan naturligtvis vid oförsiktig bedömning lätt föranleda felaktiga slutledningar. Industrins utvecklingsprocess sätter t.ex. sin prägel på de olika problemen, som i betydelse därför kan växla från år till år. Gamla risker bortfaller, och nya tillkommer, maskinparken moderniseras, arbetstempot ökar, automationen börjar komma med i bilden osv.

Likväl kan en sådan jämförelse, trots alla yttre förändringar, ändå tjäna som en barometer på utvecklingen i stort.

Som utgångspunkter för jämförelsen har tagits åren 1957 — det senaste år, för vilket en fullständig årsstatistik föreligger — samt 1948. I stället för sistnämnda år kunde kanske lika gärna 1947 eller 1946 ha valts, men en 10-årsperiod utgör en vanlig enhet vid återblickar och får därför göra tjänst även i detta fall.

I det följande har för jämförelse valts dels

olycksfallsfrekvensen, dvs. antalet skadade individer per 100 årsarbetare, och dels det verkliga antalet inträffade olycksfall.

En schematisk översikt får då det utseende, som visas i nedanstående tabell.

Även inräknat ökningen vid gruvorna utgör sålunda medeltalet för sänkning av olycksfallsfrekvensen 27 % och minskningen av antalet inträffade olycksfall 32 % vid den direkta jämförelsen mellan åren 1948 och 1957.

Ökningen vid gruvdriften under jord är emellertid en för året 1957 tillfällig företeelse, uppkommen genom den onaturliga överrörligheten på just denna front och på de i denna verksamhet talrikt förekommande utlänningarna.

Vid beräkning av försäkringspremierna för ett företag tillämpar Riksförsäkringsanstalten (Rfa) ett system, som går ut på att premierna för "ofarligt" jobb uträknas efter en lägre koefficient och att denna sistnämnda stiger allt efter "farlighetsgraden". Om emel-

lertid skaderesultaten under en följd av år visar god nedgång, sänkes koefficienten för detta speciella företags arbetare under det värde, som gäller för samma arbetare på andra platser. Härigenom minskas företagets premieutgifter, varvid en viss stimulans till fortsatta ansträngningar otvivelaktigt skapas.

Den allmänna nedgången i olycksfallsfrekvens m.m., som framgår av uppställningen, har också haft en sådan inverkan på vår premieberäkning. Några jämförelsetal kan måhända vara av ett visst intresse.

Slag av arbete	Provisorisk koefficient för		Minskning i %
	1949	1958	
Kontor	2,0	0,5	75
Tegelfabriker	9,5	3,5	70
Gruvor ovan jord	20,0	7,0	65
Gruvor under jord	40,0	21,0	45
Verkstäder	14,0	3,5	75
Jordbruket, manl.	10,0	4,0	75

Genom att premien beräknas på lönebeloppet och lönerna som bekant kraftigt stigit och genom tilläggsavgiften för den allmänna sjukförsäkringen har, trots den mycket gynnsamma koefficientsänkningen, bolagets utgifter likväl kraftigt ökat. Under det att avgiften år 1948 stannade vid 278 535:63, utgjorde den definitiva avgiften för 1957 inte mindre än 610 041:19, av vilken enorma summa dock 335 350:75 utgör 11,4 % på lönesumman som avgift för den nya sjukförsäkringen. Man kan roa sig med att uppskatta, hur stor avgiften skulle ha varit utan ovan påvisade sänkning av koefficienterna, i sin tur betingad av den allmänna och påtagliga sänkningen av antalet inträffade olycksfall.

Som utgångsläge för beräkningen kan meddelas, att den genomsnittliga löneökningen mellan år 1948 och året 1957 uppgår till ca 115 %.

Jbk

Anläggning	Olycksfallsfrekvens		Antal olycksfall		Frekvens-		Olycksfalls-	
					ökn.		ökn.	
	1948	1957	1948	1957	i %	i %	i %	i %
Höganäsverken, fabr.	12,6	4,2	115	39	—	66	—	66
Bjuvsverken "	11,3	7,4	32	16	—	35	—	50
Skrombergaverken "	6,2	5,8	23	23	—	7	—	—
Trollhätteverken	15,4	5,0	3	1	—	61	—	66
Gruvdrift under jord	19,4	23,7	103	129	22	—	25	—
Slip-Naxos	13,5	11,1	29	17	—	18	—	42
Glasullsbolaget	13,4	4,7	24	8	—	65	—	66
Handöls Täljsten	10,4	7,3	9	3	—	30	—	66
Höganäskoncernen	12,6	9,4	418	286	—	27	—	32

"SPUTNIKPULVER"

NY METALLURGISK HÖGANÄSPRODUKT

Höganäsbolagets företagsnämnd höll den 25 juni sitt andra sammanträde under dir. Y Zaccos ordförandeskap. Produktions- och sysselsättningsfrågor upptog en stor del av dagordningen, varvid nämndledamöterna bl.a. ingående informerades om anledningen till varslet om permitteringarna i Höganäs. En ny Höganäsprodukt presenterades — en skärpulverkvalitet, som man på kundsidan kallat "sputnikpulver". I Tyskland har man valt benämningen "das schwedische Wunderpulver" — det svenska mirakelpulvret.

Dir. E Olsson framhöll i fråga om permitteringarna, att rörtillverkningen i fabrik VIII enligt den vid förra sammanträdet lämnade prognosen upphört. Järnsvampsverket beräknades ha full drift endast t.o.m. augusti. På den elfasta sidan förutses viss produktionsinskränkning på grund av otillräcklig ordringång. För Centralverkstaden slutligen räknas med viss avgång av personal på grund av minskad sysselsättning.

I fråga om sättet att genomföra de första permitteringarna i början av semesterperioden hade lokala förhandlingar med avd. 66 ägt rum och en överenskommelse träffats. Denna innebär, att av de ca 30 arbetare, som på grund av arbetsbrist måste uppsägas i första etappen, skall 22 utgöras av arbetare, som under 1958 fyllt eller fyller 66 år eller mera. Till dem av dessa, som ännu inte åtnjuter folkpension, ger Bolaget en månatlig gratifikation, intill dess folkpensionen börjar utgå. Vidare lämnas samtliga arbetare inom fabriksdriften i Höganäs, som under innevarande år fyllt eller fyller 65 år, erbjudande att mot erhållande av samma gratifikation frivilligt frånträda sin anställning.

Arbetare, som erhåller gratifikation, kan komma att erbjudas tillfälligt arbete hos Bolaget. I sådant fall betalas det utförda arbetet enligt gällande avtal och därtill knutna överenskommelser. Under den tid, då sådant arbete utföres, utgår inte gratifikation liksom inte heller för de fall, att arbetaren inte antager det sålunda erbjudna arbetet hos Bolaget. Erbjudandet om gratifikation avser endast de permitteringar, som kommer att företagas vid Höganäsverken under juli 1958, och har inte i något annat sammanhang prejudicerande betydelse.

Permitteringarna beräknades beröra inalles ca 120 man, varav den sista kontingenten 55 man under oktober—december var preliminär. På avd. 66 ordf. Egon Jönssons förfrågan, om ytterligare permitteringar efter årsskiftet kunde befaras, meddelade ordföranden, att risk härför finns men att det ännu är för tidigt att göra bestämda uttalanden härom.

Ing. Ingvar Jansson frågade, om läget motiverar oro för sysselsättningen på tjänstemannasidan. Härpå svarade ordföranden, att

för dagen fanns ingen anledning härtill, men om permitteringarna i driften skulle ta större omfattning, kunde det inte uteslutas, att även tjänstemännen kan i viss utsträckning beröras.

Plåtslagare Harald Gustavsson sade sig förstå, att Centralverkstaden kommit i farozonen, då det gällde mindre reparationsarbeten. Han ansåg, att man i nuvarande läge inte borde lämna ut verkstadsarbeten på entreprenad i allmänna marknaden. Härpå svarade dir. E Olsson, att vi givetvis först skall slå vakt om arbetsmöjligheterna för våra egna anställda.

Gruvarbetare Evert Berg undrade, om de subventioner, som Bolaget lämnar sina anställda vid uppförandet av egna hem med avskrivning under en 10-årsperiod, skulle beröras för de anställda, som frivilligt lämnade sin anställning, och permitteringen medföra återbetalningsskyldighet av inte avskrivet belopp. Svaret blev, att så inte var fallet.

Produktionsfrågor

I produktionsöversikten för *Gruvavdelningen* framhöll övering. M Smedberg, att prisfallet på svenska stenkolkraftigt påverkat resultatet för gruvidriften. Detta gäller speciellt Nyvångs gruva, som genom frånvaron av lerbrytning är mera känslig för fluktuationer. Detta inverkar på investeringsmöjligheterna, sade överingenjören, och underströk, att det gäller att spara på olika sätt. Ganska radikala omflyttningar av arbetskraft till andra brytningsfält kan bli erforderliga. För ögonblicket är dock inga anmärkningsvärda ändringar planerade.

Från den *Eldfasta keramiska avdelningen* rapporterade övering. B Aggeryd, att produktionen hittills i den mån det avser Höganäs förlöpt i stort sett efter budgeten.

Vad Bjuv beträffar, ligger produktionen efter, beroende på att den del av tillverkningen av kvalitet HÖGANÄS, som överflyttats dit för att bereda plats åt SICTOKapslarna, kommit igång sent. Produktionen i Bjuv av kvalitet HÖGANÄS forceras därför f.n. Som följd därav har även uppstått en viss brist på arbetskraft i Bjuvs fabriker, vilket ytterligare kommer att accentueras efter se-

mestern, då en av roterugnarna måste sättas igång.

Under de gångna månaderna har vissa svårigheter uppstått vid produktionen i Bjuv på grund av den relativt stora andelen formtegel i förhållande till normaltegel. Dessa svårigheter är numera tack vare produktionen av kvalitet HÖGANÄS avhjälpda. Ytterligare kvantiteter av denna kvalitet kommer sedermera att överföras till Bjuv.

Egon Jönsson ställde sig frågande inför åtgärden att överföra tillverkning av vissa Höganäs-produkter till Bjuv och så minska arbetsstyrkan i Höganäs. Härtill genmälde övering. Aggeryd, att på grund av den sjunkande ordningången är det inte möjligt att utnyttja kapaciteten för chamottetillverkningen både i Bjuv och Höganäs. Under sådana omständigheter måste man räkna med att produktionen förläggas till de tekniskt bäst rustade fabriker.

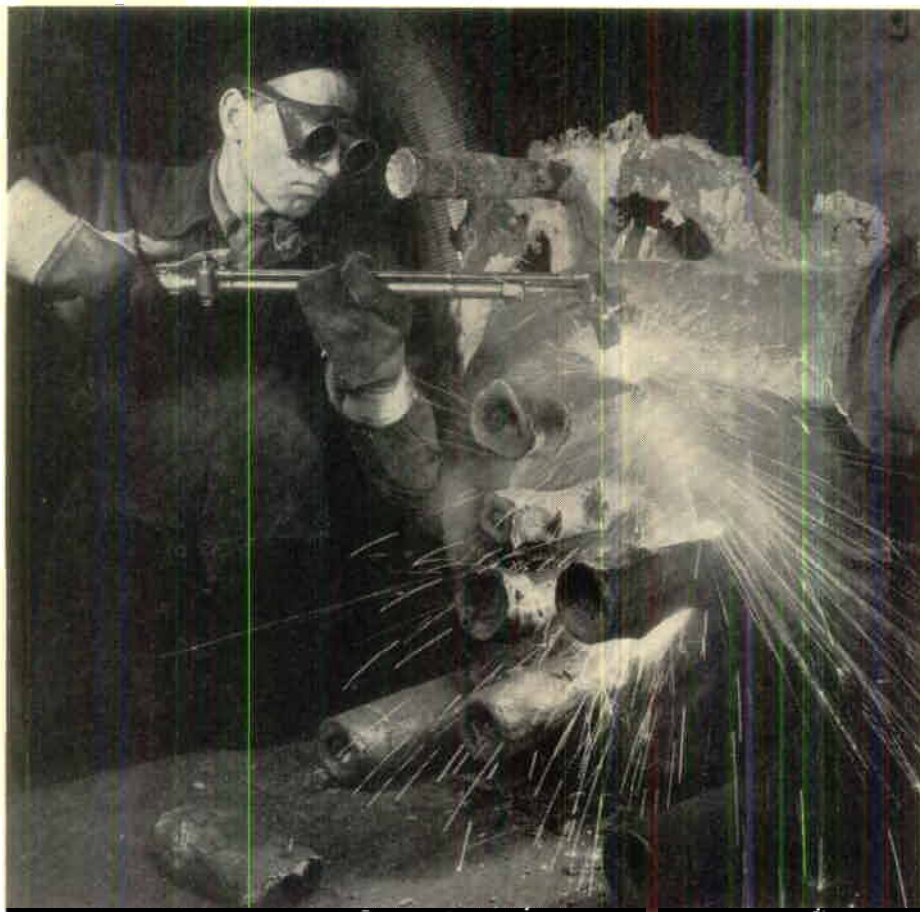
Inom den *Byggnadskeramiska avdelningen* är rörsituationen den, att lagret blivit för stort, varför rörbränningen i fabrik VIII i Höganäs har stoppats, meddelade övering. W Cronström. Han ansåg en ändring till det sämre på rörmarknaden inte otänkbar. För Stengodsfabriken räknas med samma produktion som i fjol. Hur länge Nyvångs plattfabrik kommer att vara i drift, kunde överingenjören inte säga för dagen, men han räknade med ett par månaders produktion efter semestern.

I Skromberga har på grund av återhållsamheten på marknaden en av de äldre kammargnarna släckts, sedan den nya tunnelugnen tagits i drift. Såväl kapacitet som behovet av arbetskraft är därmed i stort sett oförändrade. Den nya tunnelugnen lämnar full produktion, och plattorna är av god klass. Vissa förskjutningar av produktionen mellan de olika produktionsgrenarna inom verket har skett eller kommer att vidtagas. Dessa förändringar påverkar emellertid i stort sett inte arbetsstyrkan.

Från den *Metallurgiska avdelningen* rapporterade övering. Y Wahlberg liten utlastning av järnsvamp under första halvåret. Anledningen härtill är i första hand de låga priserna och god tillgång på skor. För det andra har de vikande konjunkturerna i hög grad bidragit till att kunderna tårt på sina lager och köpt så litet som möjligt. Vissa tecken tyder på att läget kommer att förbättras under andra halvåret. Vi ligger för närvarande i förhandlingar med Japan och England om större leveranser.

För tillverkningen av järnpulver gäller att produktionen i stort sett följer utlastningen, och vi har i den mån så varit nödvändigt justerat våra lager på huvudstandardkvaliteterna, meddelade överingenjören.

Som tidigare omnämnts håller vi på med en ny kvalitet skärpulver. Serviceingenjören Börje Brandstedt har just kommit hem från England, där man vid praktiska prov vid ett 15-tal olika stora stålverk konstaterat, att vår kvalitet, som heter FC 100, är överlägsen alla



Skärbrännare Holger Andersson på Centralverkstadens gjuteri i Höganäs skär av sjunkgöt på syrafast stålgiutgods med hjälp av vårt nya skärpulver FC 100

nu i marknaden förekommande kvaliteter. I Tyskland har man kallat vårt nya skärpulver för "das schwedische Wunderpulver" — det svenska mirakelpulvret — och några andra kallar det för "sputnikpulver". Tyvärr är det emellertid så, att priset för detta material på grund av tillverknings sättet ligger över priset för det pulver, som hittills använts för pulver-skärning. De första beställningarna på FC 100 har redan kommit, och vi räknar med en ökad avsättning.

Från ALUMO-verket påpekade överingen, Wahlberg, i vad det gäller SICTO, att största delen av Trollhätteverkens råkarbidproduktion går till våra egna verk för framställning av eldfast tegel, kapslar och ringar. Resten, några hundra ton, kornas upp och säljes som slipkorn. Försäljningen av kiselkarbid följer budgeten.

För ALUMO H redovisas i år något bättre försäljningsresultat än i följ. Produktionen under året har hittills varit så uppdelad, att SICTO-korningar tillverkats, dvs. krossats och raffinerats, under första halvåret med personal, som normalt är sysselsatt vid ALUMO H-tillverkningen. Behovet av SICTO för året är därmed tillgodosatt, varför vi under sista halvåret kommer att tillverka ALUMO H i en omfattning motsvarande försäljningen.

Möjligheterna att skaffa legoarbeten är kända, framhöll överingen. M. Johansson från Centralverkstaden. Vår nyligen utgivna reklaambroschyr har emellertid redan resulterat

i större ingång av förfrågningar. Han redogjorde så för beläggningen i verkstadens olika avdelningar och framhöll, att årets semesterarbeten kommer att utföras av Centralverkstadens egna arbetare.

Någon körning i Nyvängs ångkraftverk för Vattenfalls räkning under kommande säsong blir det sannolikt inte på grund av riklig vattentillgång. Personalen är sysselsatt med rivning av de gamla pannanläggningarna.

Dir. E. Olsson kompletterade produktionsöversikten med rapporten, att Kemiska fabriken i stort följer budgeten och att Transportkontoret helt och hållet är beroende av övriga avdelningar.

Kontaktkommittéerna i funktion

Sekreteraren i nämnden, redaktör R. Engberg, meddelade, att samtliga kontaktkommittéer med ett undantag hållit sina första sammanträden.

I Centralverkstadens kontaktkommitté hade arbetarrepresentanter gjort en framställning om "en ökad kontaktkommitté med en arbetarrepresentant från varje yrkeskategori". Frågan diskuterades ingående, och Egon Jönsson avrådde från att redan så kort tid efter det att kontaktkommittéerna trätt i funktion göra ändringar i de beslut, som fattats om dessas sammansättning. Han understöddes i denna uppfattning av Evert Berg och Ture Pettersson.

Harald Gustavsson ansåg inte heller, att en utökning av kontaktkommittén vore nödvän-

dig, men menade, att det vore enbart till fördel, om exempelvis en elektriker hade en yrkeskontaktman att vända sig till i stället för att som exempel behöva diskutera sina problem med en plåtslagare.

Ordföranden deklarerade, att i den mån det tjänar samarbetet, utses kontaktmän, som då vid behov skall inbjudas till kontaktkommitténs sammanträden. Inga invändningar gjordes mot denna deklaration.

Tretton belönade förslag

Ordföranden i förslagskommittén, dir. E. Olsson, lämnade rapport från arbetet inom denna kommitté och meddelade bl.a., att tretton förslag hade slutbehandlats av förslagskommittén, vars rekommendationer till belöningar företagsnämnden utan invändningar beslöt vidarebefordra till företagsledningen.

Sammanlagda belöningssumman uppgick till 1 220 kronor. Förslagen, som samtliga hade inlämnats i Höganäs, var följande:

Centralverkstaden: plåtslagare Bertil Johansson — anordning för stängning av ståldörrar samt indikator för dubbelkolvpress; filare Axel Olsson — fixtur för slipning av pumphusventiler, rullbord för flyttning av motorer, ändring av nålventil till pneumatisk pump; elektriker Stig Olsson — avplockare för silikategel; plåtslagare Egon Bohlin — bockningsverktyg; svarvare Folke Granelli — uppspänningsbackar för excenter till HD-pump. Fabrik VIII: smörjare Edvin Landgren — anordning vid intrantransportband. Silikafabriken: reparatör Karl-Erik Johansson — ändring av rundmatare; fabriksarbetare Henry Johansson — ändring på självtippande massavagn; Transportkontoret: chaufför Erik Hansson — anordning vid lastbilstrantransport av pallstat tegel. Järnpulververket: maskinskötare Arni Jürgensson — ändring av Laurila-separator.

Bokslutskommentar

Höganäsbolagets årsredovisning för 1957 kommenterades av kamrer K. Aronsson. Han började med att redogöra för Bolagets vinst och förlusträkning och kom i anslutning här till in på 1956—1957 års löneutveckling för arbetare och tjänstemän, företagets skatter, avskrivningar, aktieutdelning m.m. Därefter analyserade kamrer Aronsson Bolagets balansräkning samt koncernbalansen.

Ordföranden meddelade slutligen, att de nya avtalen om företagsnämnder skall tillämpas från den 1 juli 1958. Och så visades till sist stillfilmerna "Ekonomisk vårjournal 1958" och "Höganäsjournalen 1957".

R.E.



Första båtlasten med klinker till England

I början av 1954 knöt Höganäsbolaget kontrakt med den stora engelska byggmaterialfirman Langley London Ltd. Storbritannien är en ur transportsynpunkt lämplig marknad för ett sådant material som våra golv- och väggplattor, men intill denna tidpunkt hade exporten dit varit obefintlig. Den nya förbindelsen gav hopp om ändring i detta förhållande, och vi har sedan dess kunnat glädja oss åt en för varje år ökad försäljning.

Torsdagen den 7 augusti 1958 var en märkesdag i detta sammanhang. Då lämnade nämligen det holländska motorfartyget GRÉ Höganäs hamn med en last av golv- och väggplattor destinerad till Shoreham, en hamn söder om London. Detta var den första direkta skeppningen för Langleys räkning, och med anledning härav hade firman skickat hit två representanter för att övervaka lastningen. Mr. George Blackstock, chef för importskeppningarna, samt Mr. Graham Speirs, lastningschef, följde i detalj inlastningen av godset.

Ovan t.h. Denna fastighet i Kristianstad är försedd med balkongfronter av klinker-prefab, som tillverkats i Hyllinge.

Nedan t.h. I den västtyska studiedelegation, som i början av juni företog en tio dagars studieresa i Sverige med Höganäs som första anhalt, ingick förbundskansler Adenauers äldste son, dr Max Adenauer. Han syns här t.v. i Höganäs gruva i klädsam "höganäsmössa".

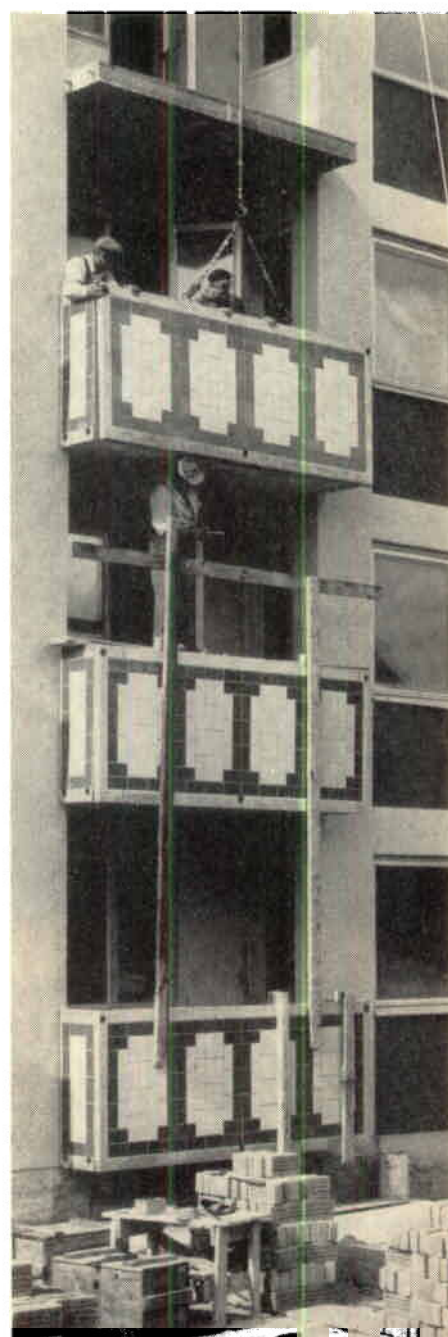
Nedan t.v. Holländska motorfartyget GRÉ lämnade den 7 augusti Höganäs hamn med en last av golv- och väggplattor destinerad till Shoreham i England. Mottagare var byggmaterialfirman Langley London Ltd., och det var den första direkta skeppningen för den engelska firmans räkning. Två representanter från denna övervakade lastningen, och här syns de tillsammans med två tjänstemän på Höganäsbolagets Försäljningsavdelning. Fr.v. Mr. Graham Speirs, korrespondent Tore Cronheim, Mr. George Blackstock, korrespondent Stig Svensson.

Flytande höganäsreklam

Som ett led i främjandet av handelsutbytet mellan Sverige och Sydafrika har Rederi AB Transatlantic i samverkan med Sveriges Allmänna Exportförening arrangerat en utställning av svenska exportprodukter m.m. ombord på M/S "Elgaren" med avgång från Göteborg i början av oktober. Höganäsbolaget deltar i utställningen med tre stora färgdiapositiv av de glasmålningar, som Ralph Bergholtz utfört för trapphallen till Bolagets huvudkontor i Höganäs. I anslutning till de färgglada förstren lämnas en kort historik samt en beskrivning över Höganäskoncernen och dess produkter.

Temporär tillverkning av "klinker-prefab" i Hyllinge

Höganäsbolagets Byggnadskeramiska avdelning har under de senaste åren lanserat förtillverkade byggelement av glaserade klinkerplattor. Resultaten av detta arbete kan man bl.a. se i Malmö, Lund, Hälsingborg och Västerås, där större bostads- och kontorshus





färdigt underhållsfria och vackra fasader av Skerfvinger plattor.

Balkongfronter med glaserade klinker i färger är en speciell typ byggelement, som börjar att användas istället för plåt och smide. För att få ut vårt system i marknaden har vi även i vissa fall tagit oss på att leverera färdiga element.

Balkongfronter har tillverkats i Hyllinge för en fastighet i Kristianstad, och f.n. pågår arbetet med ett par hundra balkongelement för ett bostadsområde i Kalmar.

Framstående västlysar studerade Höganäsbolaget

En studiedelegation västtyskar med damer gjorde Sverige kors och tvärs under tio dagar i juni. Rundresan inleddes med besök vid Höganäsbolaget, där Höganäs gruva och Centrallaboratoriet besågs.

Delegationen bestod av elva framstående industrichefer, vetenskapsmän samt några regeringens närstående personer, bl.a. förbundskansler Adenauers äldste son, stadsdirektören i Köln dr Max Adenauer.

Efter besöket i gruvan, där övering. M Smedberg hälsade välkommen, gjordes en rundvandring i Centrallaboratoriet med dir. Nils Bergling som huvudeiceron. Lunch på Grand Hotel i Mölle följdes av rundtur till Kullens fyr och Kullabygden. Att tyskarna uppskattade programmet vid höganäsbesöket kunde tydligt utläsas av det inspirerade tacktal, som generaldirektören dr Heinrich Kost, Homberg, höll vid lunchen.

Semesterhemsutbyte Höganäsbolaget—SCA

Höganäsbolagets tjänstemän har som bekant ett semesterhem "Tillflykten" intill "Sergeantens äng" i Mölle. De senaste åren har utbyte av semesterhemsvistelse förekommit mellan tjänstemännen vid Höganäsbola-

Höganäsbolaget var representerat med två montrar i utställningen "Bjuv Bygger". T.v. bygger ing. Nils-Erik Nilsson och verkställare Henry Svensson upp den ena montern med produkter från Bjuvsverken. Den andra, en vandringsmonter med produkter från hela Höganäskoncernen, demonstreras t.h. av ing. Nilsson. Ytterst t.v. truckförare Ture Pettersson och närmast montern pressare Tore Ekstrand, båda anställda vid Bjuvsverken.

get och Svenska Cellulosa AB (SCA). Norrlänningarna har haft möjlighet att hyra in sig på "Tillflykten", och SCA:s sommarstugor i fjällen och vid kusten i Norrland har stått öppna för höganästjänstemännen.

Nu har norrlänningarna blivit så fascinerade av Kullabergs natur, att de biter sig hårdare fast i Kullabygden. Omkring "Sergeantens äng" kommer sålunda SCA:s sociala fond att uppföra tio semesterstugor vardera för en familj.

Ett intimt samarbete kommer att bedrivas vid utnyttjandet av de båda semesteranläggningarna. "Tillflykten" allmänna avdelning

står till norrlänningarnas förfogande, och höganäsarna får disponera småstugorna, då dessa är lediga. Även då det gäller skötseln av anläggningarna, har vissa överenskommelser träffats, och förmodligen blir det en permanent vaktmästare för båda.

Det är arkitekt Filip Lundgren i Hälsingborg, som står bakom utformningen av SCA:s anläggning. Småstugorna kommer att placeras i skogsranden runt om "Sergeantens äng". Denna är något av helig mark för alla möllebor, och dessa antecknar säkerligen med största tillfredsställelse, att ängen för framtiden får ligga orörd. Det ökade samarbetet

Under det franska flottbesöket i Hälsingborg företog 180 sjökadetter gruvbesök i Höganäs. Reparator Oscar Lundahl tycks trots språksvårigheter trivas väl i sällskapet.





Bland de 14 elever, som genomgått första året i Verkstadsskolan i Höganäs, fick Lars Pettersson och Rolf Johansson de bästa vitsorden. Här ses de vid årsavslutningen mellan övering. Malte Johansson, t.v., och skolans nye förman Johny Larsson.

Denna septelett kontorselever utmärkte sig i Höganäsbolagets interna kontorsutbildning läsåret 1957—58 och erhöll premier. Fr.v. Ulla Smith, Yvonne Rollmark, Gun Pålsson, Elsa Persson, delvis skymd, Lisbeth Andersson, Gunnel Jansson och Elsie Jönsson.



mellan de anställda vid de båda företagen är också något att glädja sig över.

Franska sjökadetter på gruvbio

Det franska flottbesöket i Hälsingborg andra veckan i aug. gick inte Höganäs spår-löst förbi. 180 sjökadetter alla grader tittade sålunda på Höganäs gruvbio, och besöket uppdelades på tre dagar. Kapten Allan Jungbeck hälsade välkommen på deras hemlands tungomål, och då även filmen hade fransk text, senterades gruvbesöket mycket.

God yrkesutbildning medverkar till trivsel på arbetsplatsen

I ett mycket trevligt föredrag betonade inspektör Bertil Olén på Verkstadsskolans i Höganäs årsavslutning bl.a. värdet av den goda utbildning, som eleverna får, och de möjligheter den ger för framtiden. Han berörde också trivselen på arbetsplatsen och underströk, att den bästa förutsättningen här för är att bemästra sitt yrke med den praktiska utbildningen som grundläggande.

Årsavslutningen hölls i Västra matsalen i närvaro av elever, flera målsmän, skolans lärare och instruktörer m.fl. Övering. Malte Johansson hälsade välkommen vid det gemensamma kaffebordet, och sedan redogjorde ing. Hjalmar Lundgren för skolans verksamhet under läsåret.

Av redogörelsen framgick, att eleverna uppgått till 35, varav 23 på den mekaniska linjen. Anteckningsvärt är, att av under åren 1950—58 diplomerade 50 elever har 43 stan-

nat kvar vid företaget. Under verksamhets-året har bland eleverna endast inträffat tre mindre olycksfall. Ing. Lundgren omnämnde en ny av Personaladministrativa Rådet utarbetad norm för bedömning och betygsättning av elevernas prestationer. Han redogjorde också för deras förtjänstmöjligheter. Många förfrågningar har gjorts inför höstens intagning av nya elever. Dessa kommer lik-som vid förra intagningen att testas, och plats torde kunna beredas ett tiotal pojkar.

I samband med redogörelsen presenterades förman Johny Larsson, som efterträtt förman Tage Linde, sedan denne slutat sin anställning vid Verkstadsskolan och företaget.

"Yrkesvägledning och framtidsutsikter på arbetsmarknaden" var ämnet för inspektör Oléns föredrag. Hr O. underströk bl.a. betydelsen av att ordentligt tillgodogöra sig utbildningen och att vid sidan av denna ytterligare förkovra sig.

Skolans inspektör, rektor Nils Gerward, redogjorde därefter för innebörden av skol-formen 9 y för vidareutbildningen. I dag gäller i motsats till förr "att få rätt man på rätt plats", och yrkesvalet har fått en alltmer framträdande roll i skolorna, framhöll inspektorn. Denne överlämnade också premier till följande elever:

Rolf Johansson, Lars Pettersson, Rolf Böcker, Torbjörn Modén, Göran Henrysson, Boris Persson, Jan Åke Nilsson, Stig Nilsson, Göran Nilsson, Leif Pålsson, Benkt Kvistberg.

Landstingsman Folke Nilsson, Höganäs,

framförde gästernas tack, varefter överingen-jör Johansson avslutade läsåret med inbjudan till målsmännen och andra intresserade att när så önskades besöka Centralverkstaden och Verkstadsskolan.

Omkring 14 200 lektionstimmar under tio års kontorsutbildning

Förmånen att under arbetstiden få vidare-utbilda sig har nu under tio år åtnjutits av kontorseleverna vid Höganäsbolaget i Höga-näs. I den interna kontorsutbildningen vid företaget har deltagit sammanlagt 290 elever under denna tid med totalt 14 274 lektions-timmar.

Obligatoriska ämnen har varit maskin-skrivning, maskinräkning och företagskun-skap samt dessutom de första åren svenska språket och matematik. Därutöver har ord-nats undervisning i stenografi med frivilligt deltagande på fritiden.

Maskinskrivning är det ämne, som redo-visar flest eller 6 074 timmar med fröken Ast-rid Pettersson på Skrivcentralen som omtyckt lärarinna alltsedan starten. Här gäller det för alla nyanställda elever att uppnå en hastighet av 600 nedslag på tre minuter, innan under-visningen upphör. Diktafonens användning, uppställning av tabeller, etc. ingår också i kursschema.

De år svenska språket och matematik fanns på schemat, svarade lärarinnan Edit Servin för undervisningen. Ätvidabergs Industrier har välvilligt ställt instruktörer till förfogan-de i maskinräkning. Fröken Bodil Sölve har fungerat med undantag för två år, då fru Maj-Britt Andersén vikarierade.

I företagskunskap med specialister från företaget som föredragshållare har ingått be-sök i gruva och fabriker. Nyanställda tjänste-män har i mån av tid deltagit i detta ämne, som syftar till att ge ingående kännedom om Höganäskoncernens anläggningar och verk-samhet samt om de olika produkternas an-vändningsområden. I ett skriftligt prov har eleverna fått visa, hur de har inhämtat den information, som lämnats härom.

Kurser i svensk stenografi har ordnats dels för nybörjare, dels som fortsättningskurs allt efter intresse. Ett år lämnades även undervisning i engelsk stenografi. Korrespondenterna vid företaget, Stig Svensson, Tore Cronheim och Odd Lundberg, har alternerat som lärare.

Som avslutning på varje läsår hålles "exa-men" med samkväm. Då överlämnas intyg över genomgången kursverksamhet och kon-tantpremier till de bästa eleverna i de olika ämnena.

Vid avslutningen för läsåret 1957—58, som omfattat ca 1 500 timmar, premierades följande elever: maskinskrivning, Lisbeth Andersson, Yvonne Rollmark och Elsa Persson; före-tagskunskap: Gunnel Jansson, Ulla Smith och Ulla Pettersson; stenografi, nybörjare: Gun Pålsson; stenografi, fortsättningskurs: Lena Andersson. Dessutom erhöll Elsie Jönsson ett av SIF:s lokalavdelning i Höganäs uppsatt premium i stenografi för nybörjare. R.E.

1 1/2 KM RÖRLEDNING

av glasfiberarmerad polyester från Höganäsplast
den största kända plaströrledningen i Europa

Som ett led i rörprogrammet för Höganäsplast har en tillverkning av tunnväggiga, glasfiberarmerade polyesterrör börjat komma igång. Visserligen har sådana rör sedan ca ett år tillbaka tillverkats såsom formgods, dvs. efter kundens speciella behov i fråga om dimension, godstjocklek och hållfasthet. Ett rör tillverkat under angivna förhållanden blir av förklarliga skäl förhållandevis dyrt, om det inte kan tillverkas i större serier. En mängd förfrågningar från kunder — främst industrier samt vatten- och avloppsentreprenörer — har givit ett entydigt svar på frågan, vilken typ av polyesterrör som fyller det största behovet och som följaktligen bör väljas som standard vid en eventuell serietillverkning. En rörserie av denna typ i dimension 80—1000 mm diameter och i längder om 10 m har utarbetats, och maskiner för kontinuerlig drift har redan tillverkats för de större dimensionerna, medan de övriga är under arbete.

Även för den som inte är särskilt förtrogen med plast, kan det kanske ha sitt intresse att följa tillblivelsen av det största standardröret — 1000 mm diameter från ett "handgjort" rör av 10 m längd, som drog ca 2 veckor i tillverkning, fram till kontinuerlig tillverkning i maskin av ca 1500 m och med en dagskapacitet av 38—40 m. Säkert var det den ur tillverkningssynpunkt svåraste dimensionen ur standardserien, som fick representera det första kontinuerligt framställda röret, men vi var inte själva i tillfälle att välja lämplig dimension.

Garantier krävdes

Det hela började i januari månad i år, då en cellulosaindustri, som var under uppförande, förhörde sig om våra möjligheter att utföra en ca 1,5 km lång avloppstub för syrehaltigt vatten i glasfiberarmerad polyester. Eftersom ett genomförande av projektet i plast skulle innebära, att ett nytt material infördes på detta speciella område, och då detta skulle bli den största kända plaströrledningen i Europa, så krävde beställaren vissa garantier och prov, innan beslut fattades. Enda sättet att få korrekt svar på dessa frågor var att tillverka en rörlängd enligt "handuppläggningsmetoden", men det var ont om tid, varför vi samtidigt startade projekteringsarbetet på en kontinuerligt arbetande rörmaskin. Rörmaskiner arbetande enligt detta system har konstruerats i en mångfald av typer och arbetssätt, främst i Amerika och England — dock med skiftande framgång. Det var därför

med ganska spända förväntningar, som resultatet från det egna alstret emotsågs.

Omfattande provningar

Så småningom blev emellertid det "handgjorda" röret färdigt. Provtryckningen, som skulle äga rum i närvaro av representanter från den eventuella beställaren samt kontrollanten, fastställdes till den 21 januari. Arrangemangen för provtryckningen blev en aning besvärliga, då den befintliga utrustningen och lokalen inte var avpassade för rör av denna dimension. Problemet löstes dock av "Höganäsplasts brandkår", som med hjälp av motorbrandsprutan snabbt fyllde röret med 8000 liter öresundsvatten.

Provtryckningen klarades utan anmärkning, liksom den mekaniska åverkan, som proven omfattade. I samband med det sistnämnda provet demonstrerades de snabba effektiva reparationsåtgärder, som kan utföras på plaströrledningar. Själva var vi nöjda med de resultat proven utvisade, och det var tydligen beställaren också, för efter någon tid kom ordern, och arbetet på maskinen, som byggdes av den egna verkstaden, upptogs på allvar.

Värdefulla erfarenheter

Söndagen den 13 april kl. 5.00 på morgonen stod en förväntansfull skara runt den just dagen innan färdiga maskinen, och någon timma senare hade de första rörmetrarna vuxit fram. Provkörningen visade, att maskinkapaciteten t.o.m. var något högre än den beräknade.

Efter vissa smärre justeringar kunde anläggningen startas omkring den 1 maj, och redan någon vecka in i juni var 1500 meter färdigkörda och levererade. I skrivande stund lägger våra montörer just sista handen vid monterandet av ledningen, som finns att beskåda vid Skogsägarnas Cellulosa AB, Möns-terås, ett par mil norr om Kalmar.

Det utförda arbetet har givit många värdefulla synpunkter och erfarenheter, som är av stor vikt vid fortsatt arbete på plaströrsområdet.

Einar Carlson

En del av den imponerande plaströrledningen vid Möns-terås, vilken utförts av AB Höganäsplast, Lomma.



Vårt ombud i Casablanca —

storbyggmästaren, som är "en poet och en drömmare i sten"

Höganäsbolagets ombud i Casablanca, dir. Arne Dahlström, gjorde en blyxtvisit i Sverige under VM-dagarna i sällskap med tvänne marockaner, den ene av dem kungens av Marocko personlige arkitekt, ben Abdelkrim. Ur en intervju i Dagens Nyheter, sign. Bert, återger vi följande.

Kommer herrskapet ihåg Arne Dahlström, den välkände f.d. parissvensken, fortfarande envetet blond trots sina 52 år? Mosaikkonstnären i keramik och glas, som 1920—1949 hade en av Frankrikes förnämsta firmor på området. Senaste decenniet har han bl.a. varit storbyggmästare i Casablanca, där hans företag, Cérame-Afrique, utvidgas undan för un-

dan, men alltjämt med exklusivare paradsaker som specialitet, entréer, elegantare badrum — som i Elyséepalatset. För att inte tala om när han restaurerar kyrkor. Just han, som av Paris förre ärkebiskop, M Suhard, från predikstolen i S:te Odile i Neuilly benämndes "en poet och en drömmare i sten".

Sedan några dagar är Arne Dahlström på

en blyxtvisit i Sverige, medförande en god vän, kungens av Marocko — Mohammed V — personlige arkitekt, ben Abdelkrim. Den senare har tittat på svensk bygghus, den förre har grundat en firma, och båda har storprojekt framför sig. Men så fort de applåderat den svenska VM-segern på Råsunda — Abdelkrim uttrycker sig på sin belevade franska — sätter de sig vid ratten igen: kurs Casablanca.

— Min far och numera även jag har sedan femtio år varit i kungafamiliens tjänst, berättar Abdelkrim, som nyligen byggt ett palats i en trädgård utanför Rabat. Närmast på programmet står uppförandet av ett "drömslott" i Dar-es-Salam, där arbetet redan påbörjats med hjälp av landets bästa artister och tills vidare tvåhundra man i gång. Där ska det också bli en badbassäng — av format sjön i Bois de Boulogne.

Den marockanske 32-årige arkitekten har som sagt sett på svenska byggnader, både Stadshuset förstås och moderna bostäder. Men främst gäller hans intresse för närvarande stadionbyggnader. Han ska nämligen konstruera en sådan i sitt hemland och tycker, att han fått särskilt utmärkta idéer av Malmö stadion; han är själv ordförande i Fotbolls-förbundet Fath Union Sport (Fath är arabiska och betyder seger).

Om allt är lugnt i Marocko? Fullkomligt — certainement que oui! Vid sidan av Sverige kan jag inte tänka mej ett säkrare land. Alla — alltså också fransmännen — är hjärtligt välkomna, alla blir vänligt mottagna. Dessutom är allt mycket billigt i denna unga, självständiga demokrati. Folket är glatt, klimatet underbart — vid kusten inte ens så varmt som i Nizza.

Och Arne? Representerar nu alla stora svenska firmor inom hans gebit: bl.a. Höganäs, och vad rostfritt beträffar Idobolaget. Mera en passant får man veta, att han i Stockholm just bildat något som heter Metag Constructions Agency. Dess huvuduppgift blir att exportera svenska konstruktionsvaror, främst för amerikanska arméns behov i Marocko men också till andra länder. Viktigare är i alla fall att han fått hälsa på mamma Anna, som nu är 80 år och bor kvar i Stockholm.

Omsider får man likaså höra (av Abdelkrim), att Mohammed V blivit synnerligen god vän med Arne Dahlström, som han många gånger kallat till sig för diskussioner. Alltid när han kör omkring i någon av sina många bilar och får syn på Arne på gatan, stannar kungen genast för att prata, skvallrar arkitekten.

Nu längtar Arne Dahlström mycket efter att få komma hem till Casablanca och spela Beethoven, som han är virtuos på. Han längtar också efter sin förtjusande franska hustru, Hélène. Också hon har gjort sitt för att utvidga: telningarna har med tiden blivit sju och finns i upplagor från åtta till tjugofyra år. Och pappa själv är en heder för gamla Sverige, inte tu tal om saken.

Bert

KUNGLIG SKVALPRÄNNA

Under Sverigevistelsen gjorde dir. Dahlström och hans marockanska vänner ett kortare besök i Höganäs. Avsikten med detta var närmast att framföra ett tack från Marockos kung för den skvalpränna, som levererats till den kungliga badbassängen.

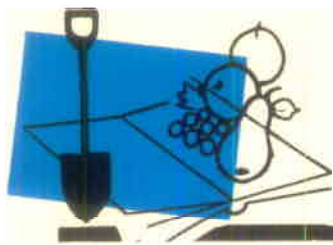
Härom saxar vi följande ur ett brev från dir. Dahlström:

"Kungen har tacksamt mottagit skvalprännan, som jag levererade just denna vecka på onsdagen och uppvisade personligen för Kungen några modeller uttagna ur lädorna. Jag har själv ritat mönstret för mosaiken, som skall användas för badbassängen, ty större plattor passar inte, och det tog fem sammankomster med Kungen för att komma överens."

I samma brev står följande om den svenska paviljongen på Casablancamässan:

"Jag åtog mig utförandet av hela ingångsperrongen på denna paviljong, som är gjord i nr 440 gula med 3 motiv i mosaik med våra 3 kronor. Denna perrong är allas förtjusning och Paviljongens pärla. På höger sida om ingången står — HÖGANÄS-vapnet och på vänstra sidan min skylt 'CERAME-AFRIQUE', så vi har, vi två, den finaste utställningen på hela paviljongen."





VETERANER som slutat sin tjänst

Svårt få jobbet ur tankarna



Viktor Bengtsson
Ekeby

— Det är inte så lätt att koppla bort jobbet ur tankarna, säger den försynte Viktor Bengtsson, som kanske mer än de flesta gått upp i sin dagliga gärning vid Skrombergaverken under hela 55 år. Jag trivdes så bra med mitt arbete, tillägger han.

Detta fortsatte han hemma efter avslutad dag på arbetsplatsen. Hans stora hobby var att göra märkningsschabloner antingen av trä eller mässing. Det är enorma mängder schabloner han tillverkat på fritiden bl.a. för kokartegel.

B. började 13 år gammal vid Skrombergaverken 1903. Han var i sin ungdom med om att i gipsformar göra ornament till hus, en då eftersökt skrombergaartikel. 1934 befordrades han till arbetsbas.

När han inte fyllt ut fritiden med sitt konstnärliga schablonarbete, har 2 300 m² jord i anslutning till hans fastighet gett utlösning för hans arbetsiver. Och Bengtsson har aldrig kunnat gå sysslolös. Det är väl därför hans tankar nu så ofta söker sig tillbaka till det gamla jobbet.

Händig hobbysnickare



Bernhard Görtz
Ekeby

Min förmodan, att Bernhard Görtz har tyskt blod i ådrorna, visade sig vara riktig. Vid mitt intervjubesök berättade han sålunda, att farfadern Johan August Görtz inflyttade från Hamburg något år före fransk-tyska kriget. Han var tunnbindare och fortsatte med det yrket, sedan han slagit sig ner i Sverige.

Att fallenhet för snickareyrket gått i arv till sonsonen, visar dennes lilla verkstad i ett

uthus till farfaderns fastighet, som bevarats i släktens ägo. Där har Bernhard Görtz tillbringat många timmar på fritiden, och där finner han fortfarande utlösning för sin händighet.

G. kom till Skrombergaverken 1910 och började vid avskärningen vid klinkerbråkorerna. Han blev sedan skiftesarbetare som pann- och generatoreldare samt därefter som brännare. Sammanlagda tjänstetiden vid Bolaget är 48 år.

Golf samarbete med befälet



Edvin Green
Ekeby

— Under de senaste decennierna har arbetet underlättats betydligt. Samarbetet med arbetsbefälet har alltid varit mycket bra. Det är 70-årige Edvin Green, som deklarerar detta, och han har under 48 års tjänst vid Skrombergaverken haft möjligheter att göra jämförelser mellan förr och nu. Han har mest arbetat vid lastningen men sedan 1945 varit sysselsatt vid besprutningen.

Som ledamot av kommunalfullmäktige en period, kyrkofullmäktige 20-talet år och som ledamot fortfarande i kyrkorådet har G. gjort en lång och betydelsefull insats i det kommunala livet. Detsamma gäller inom sjukvårdsstyrelsen. Där har han varit ledamot i styrelsen samt sjukbesökare i nära fyra decennier. Green har haft lätt att ta folk. Själv tycker han, att det har varit präktiga människor han haft att göra med.

Tillsynen lättare nu



Hjalmar Nordkvist
Ekeby

— Det har blivit mindre jättigt, kravet på tillsyn var större förr än i våra dagar, säger

ekebypojken Hjalmar Nordkvist. Han syftar då på sitt arbete vid Skrombergaverken som brännare. Den sysselsättningen har han haft i 35 år, men hans anställning vid Bolaget började redan 1910. N. var en gång i tiden "askekörare". Då drogs 8—10 vagnar på rälsspår av hästar från Skromberga gård.

På fritiden har ett lantbruk på 7 tunnland jord med en häst och tre kor gett sysselsättning i sådan omfattning, att det inte blivit tid över för andra fritidsintressen. Utan min fru Ellens betydande insats hade det naturligtvis inte gått, understryker Nordkvist. Och så visar han stolt på det hedersomnämmande, han fick i Höganäsbolagets Trädgårds- och Kolonipristävling 1949. Detta vittnar om att makarna N. väl brukat sin jord.

Allt resa mitt stora nöje



Erik Olofsson
Höganäs

— Som de flesta höganäspojkar började jag vid Bolaget, så snart jag hade fyllt 13 år, berättar Erik Olofsson. Det var vid det tegelbruk, som låg bakom nuvarande Steglinge gård. För att komma dit måste jag gå genom kyrkogården, inte precis så roligt för en liten pojke mörka morgnar och kvällar. Tegelverkningen i "brockebruket", som det allmänt kallades, var primitiv, och den upphörde snart. Kärnfabriken blev då min arbetsplats något år.

Min nästa uppgift blev sedan att i Fabrik VIII passa upp vid tegelslagningen, och tegelslagare blev sedan mitt yrke alla de 54 åren ut vid Bolaget. Jag har slagit flera tusen sorters tegel, någon gång bjässar på upp till 200 kg. Ett och ett halvt tegel av detta format var en dags arbete.

Fortbollssporten har varit mitt fritidsintresse, alltsedan jag på 1910-talet aktivt deltog som målvakt i BK Öresund. Kortare sejour i municipalfullmäktige, många års ledamotskap i sjukvårdsstyrelse och framförallt uppgiften som sjukbesökare har eliminerat fritidsbekymmer. Att resa är mitt stora nöje. Min fru och jag har genomkorsat Sverige på åtskilliga resor, och även Norge har tjusat oss. Om ekonomin tillåter, skulle vi gärna vilja resa vidare.

Ragge

I dag är framställningen av järnsvamp en viktig produktionsgren inom Höganäsbolaget. Metoden är strängt taget inte ny — för tusen år sen framställdes också en form av järnsvamp i de nord-skånska skogarna, även om steget är långt mellan den primitiva järnblåsningen och den moderna industrin i Höganäs enligt den världsberömda Sieurinska järnsvampsmetoden.

I den här artikeln berättar stationsmästare Sven Nöjd i Örkelljunga om den primitiva järnframställningen, som han ägnat tio års intensiv forskning på fritiden. När det gäller den moderna tillverkningen, hänvisar vi till "Brännpunkten" 2/1956 och 4/1957.



Stationsmästare Sven Nöjd

Det har forskats mycket litet, när det gäller den primitiva järnframställningen, och man vet alltså följaktligen ganska litet. — Än så länge, tillägger stationsmästare Sven Nöjd i Örkelljunga, som ägnar praktiskt taget all sin fritid åt forskning i det här ämnet.

I tio år har herr Nöjd intresserat sig för allmogejärnet i Örkelljungabygden — dvs. lika länge som han tjänstgjort vid poststationen i Örkelljunga. Men han har naturlig anknytning till järn och järnbygd redan tidigare: han är född dalmare men numera acklimatiserad skåning.

Järnframställningen i Skåne är kanske förhistorisk

— Det är omöjligt att fastställa tidpunkten då järnframställningen här i Skåne började, säger herr Nöjd. Kanske vi till och med har haft en förhistorisk framställning av järn ur myrmalm. I varje fall finns det ganska säkra bevis på att vi haft en ganska utbredd allmogeframställning av järn under vikingatiden. Ugnarna har varit mycket primitiva, och många fynd som gjorts har i princip varit ganska lika varandra: man har hittat slagg, rester av ugnar och ibland en del järn och verktyg. Det verkar faktiskt som om järntillverkningen behållit sin urgamla prägel hela medeltiden ut. Därefter kan man skönja en mera påtaglig utveckling, som gav ett större utbyte av järn per blåsning. Fynden tyder på att det i första hand är bälgarna för blåsningen, som man har förbättrat.

— Järnframställning är någonting som gemene man sysslade med ganska allmänt, fortsätter herr Nöjd. Den har helt enkelt varit en binärning i mellansåsongerna för den jordbrukande befolkningen. Järnet har mest gått till skatter — att någon betalat exempelvis två pund järn till kronan är en ganska vanlig anteckning i de gamla jordeböckerna.

Järnhanteringen har alltså haft en viss ekonomisk betydelse, och under medeltiden förefaller det som om det funnits en hel del människor som helt försörjt sig på järnframställning. Man har gjort fynd i Skåne som tyder på att flera personer varit sysselsatta året runt med att utvinna järn ur myrmalm enligt den primitiva metoden.

Primitiv järnframställning unik semesterhobby

Inom järnforskningen har man tvistat ganska mycket om hur den primitiva järnframställningen egentligen gått till i detalj. Stationsmästare Nöjd har sina egna teorier — teorier som han söker få stöd för genom att under sommarsemestrarna själv försöka framställa järn enligt den gamla allmogemetoden.

— Jag har faktiskt lyckats utvinna järn med samma hjälpmedel som de medeltida bönderna använde, säger herr Nöjd och tar fram en järnklump på ett par hekto. Jag har emellertid inte lyckats få tag i lämplig myrmalm utan fått använda mig av sjömalm, som inte är så lämplig för den primitiva framställningen. Den sjömalm jag fått tag i har en

HUR "JÄRNSVAMP" TILLVERKADES I SKÅNE FÖR 1000 ÅR SEDAN

Någon gång under medeltiden stod en bonde i Göingebygden och bläste myrmalm i en primitiv ugn, som han grävt i marken. Han hade många likar — järnframställningen var en gång ett allmänt och betydelsefullt inslag i det nordskånska näringslivet. Det färdiga järnet var en vanlig handelsvara, och i gamla jordeböcker framgår det bland annat, att befolkningen i Nordskåne betalade en del av sin skatt i just järn...

Skulle bonden med sitt primitiva blästerrör ha kommit in i Höganäsbolagets moderna järnsvampsverk och haft förmågan att tänka sig tillverkningen i princip, så skulle han förmodligen ha lett igenkännande: den moderna framställningen av järnsvamp och bondens hårda jobb med myrmalmen är nämligen nära släkt med varandra. I båda fallen utvinns man järn genom reduktion av malm vid så låg temperatur, att järnet inte smälter.

Men det är ändå ett jättestort steg mellan

den urgamla allmogetillverkningen och den moderna järnsvampsframställningen, där Höganäsbolaget intar en framträdande plats i järnets historia.

Örkelljunga centrum i "Skånska Bergslagen"

Järntillverkningen är alltså ingenting som från början förknippats till Skåne genom Höganäsbolaget. Örkelljunga, som numera kommit på sidan av landsvägen och är berömt för sin skyttepaviljong, som inte finns, har varit ett uråldrigt centrum för allmogetillverkningen av järn. Var och varannan bonde levde delvis på myrmalmen under flera århundraden och bläste järn i sina primitiva ugnar, och så sent som ett stycke in på 1600-talet fick Örkelljunga t.o.m. en masugn med tillhörande hammarsmedja. Men då hade järntillverkningen i Skåne redan gått in i sitt slutskede: krig ödelade järnverket, Skåne blev svenskt i Roskildefreden.

Den här ugnen för primitiv järnframställning har hittats i Östra Ringarp i Örkelljunga socken. Ugnen är utgrävd i marken, stensatt och mäter 80×85 centimeter. Djupet är 45 cm. I botten på ugnen syns blåshällen och hålet efter blästerröret.



mycket svårsmält slag — en stor nackdel eftersom man ju inte kan få så höga temperaturer i de enkla ugnarna.

Stationsmästare Nöjd försök att framställa järn har gått till så här:

— Först kallrostas jag sjömalmen, berättar han. Jag bygger upp en rost med stockar, som jag lägger korsvis i tre—fyra lager. Därefter lägger jag malmen ovanpå och tänder på stockarna undertill. Rostningen — som är ett led även i den moderna framställningen — görs för att befria malmen från en del svavel. Naturligtvis ägnade man inte det en tanke förr i tiden — huvudsaken var att malmen genom rostningen blev lättare att hantera i den fortsatta bearbetningen.

Furuved bränsle för reduktionen

Efter kallrostningen krossas malmen så fint som möjligt med hjälp av en slägga. Malmen är färdig för reduktion, vilken görs i samma typ av ugn som de medeltida bönderna använde — det vill säga en grop i marken, inklädd med stenar.

Därefter är det dags att börja elda upp ugnen. — Jag har gjort så, säger herr Nöjd, att jag först torkelad med träkol och sedan använt ved till själva reduktionen. Allt tyder på att man har gjort likadant vid den primitiva framställningen. När träkolet är i det närmaste urbrunnet, fyller man ugnen med furuved och staplar på mer ved till en nivå av ungefär en halv meter ovanför markytan. Så småningom får man ugnen full med glödande kol. Då lägger man på den krossade malmen i små portioner.

Blåstern — nästa led i den primitiva tillverkningen — har sin egen historia. Genom blåsterrörets placering i ugnen har man något så när kunnat bestämma den långa raden fynd av ugnar i tidsföljd. I de tidigaste ugnarna blåstrades malmen ovanifrån, medan ugnar med blåsterröret mynnande i botten av ugnen med all säkerhet är av yngre datum. Blåsterröret var vanligtvis gjort av mangelgravslera — någonting som inte finns i Nordskåne utan måste ha "importerats" från slätten längre söderut. Man har också hittat smidda blåsterrör av järn, vilket tyder på att utvecklingen även på det området gått framåt.

Järnet och slaggen skils åt

— Jag drar på svag blåst, sedan jag fördelat den krossade malmen i ugnen, fortsätter herr Nöjd. Därefter ser jag under hela blåsningen till, att kolen packar sig ordentligt i ugnen. Jag har brukat öka blåstern något mot slutet av blåsningen, som tar ungefär tre timmar.

Under blåsningen har järnet och slaggen skilts åt. Slaggen har formats till en kaka och ligger i botten av ugnen, medan järnet finns i ett löst skikt ovanpå slaggen. Det järnet är alltså ingenting annat än vad man nu kallar järnsvamp — dvs. direktframställt järn, som är mjukt och smidbart och därför kunde komma till användning utan vidare processer.

— När ugnarna mot slutet av den primitiva



I fädrens spår ... primitiv järnframställning anno 1954 i en av de utgrävda anläggningarna. På bilden arbetar herr Nöjd (i överall) med blåsningen, medan deltagare i arkeologiska seminariet i Lund med professor Holger Arbman i speisen är intresserade åskådare.

järnframställningen blev allt effektivare, kan man mycket väl tänka sig, att järnet ibland smälte, fortsätter herr Nöjd. Då fick man alltså tackjärn, vilket antagligen ansågs som en olyckshändelse: detta järn kunde ju inte våra förfäder använda sig av. Men det hände säkerligen inte alltför ofta — risken för att temperaturen skulle överskrida den kritiska gränsen var inte så stor i de primitiva ugnarna.

Brist på malm kan ha stoppat hanteringen

Den myrmalm, som utgjorde själva råvaran för framställningen av "allmogejärn", tycker herr Nöjd är värd ett närmare studium.

— Även myrmalmen är ett utforskat kapitel, säger han. Man vet alldeles för litet om råvaran och förekomsten av den för att kunna dra några säkra slutsatser av den forna tillverkningen. Så mycket är i alla fall klart, att all sorts myrmalm inte är lämpad för primitiv

En väl bevarad anläggning för primitiv järnframställning i Örkelljungatrakten. Mitt i den inhägnade fyrkanten syns ugnen. Utgrävningen gjordes av stationsmästare Nöjd år 1953.



framställning. Jag har en hypotes om att tillverkningen i Skåne slutade bland annat på grund av att den lämpliga malmen tog slut. Det har vi bevis på från andra håll i Sverige, till exempel Älvdalen. Där finns det faktiskt säkra belegg för att den primitiva järnhanteringen upphörde just av den anledningen. Det finns visserligen myrsmalm där än i dag — myrsmalm i massor. Men den duger inte för primitiv järnframställning.

Likadant är det i Örkelljungatrakten: det finns gott om malm, men jag har inte lyckats finna någon myrsmalm som varit så lättreducibel, som det fordras för den primitiva järnframställningen. Det är därför jag i mina egna försök använt sjömalmen, trots att den är sämre och har mer svårsmält slagg än den goda myrsmalmen.

Myrsmalmen är av relativt sent datum, sedd som geologisk företeelse. Den bildades i samband med klimatförsämringen i början av järnåldern, dvs. så sent som för ungefär 2500 år sedan. Man får därför räkna med att malmen undergått förändringar sedan exempelvis 600-talet — den malm som finns i dag liknar kanske inte den som allmogem under den tidiga medeltiden blåste järn av i sina ugnar.

Mammularbete för några hekto järn

Dessutom behövdes det ganska hög järnhalt i malmen för att man skulle kunna utvinna järn i någorlunda stora mängder. Man får nog räkna med att 15—20 procent järn gick bort med slaggen. Hade man då en malm med en järnhalt på 30—40 procent, betyder det, att man inte skulle ha kunnat utvinna mer än hälften av järnet ur malmen. Det blev alltså inte många hekto järn man kunde utvinna ur en blåsning, vilket bottenslaggen från fyndplatserna vittnar om: beskickningarna har knappast uppgått till tio kilo.

Primitiv järnframställning var alltså ett tålmodsprövande arbete — och det rena järnet blev dyrt, om man skulle räkna arbetet i 1958 års timlöner...

Och den primitiva järnframställningen i Örkelljunga tog också slut — antingen det nu berodde på malmbrist eller på att det helt enkelt inte lönade sig längre. 1657 års krig innebar emellertid nådastöten för Örkelljungas betydelse i järnsammanhang — då ödelades som nämnts masugnen och hammar-smedjan, som uppfördes för att "slaa jern utaf det Osmund, der omkring findes", som det står i privilegiebrevet. Men då hade redan en ny epok inletts i järnets brokiga historia.

Därmed förlorade metoden att direkt framställa järn sin betydelse — en metod som inte kom till heders på allvar igen förrän i början av det här århundradet. Det var då Höganäsbolaget kom in i bilden genom överingenjör Emil Sieurin, som bildade epok genom den moderna metoden för järnsvampsframställning. Och på kuppen fick Skåne tillbaka sin ställning som järnlandskap — även om malmen till Höganäsbolagets järnsvamp kommer från Lappland.

Höganäs bröt Skrombergas segerrad i Höganäsbolagets interna gruvspel

De traditionella Gruvspelen mellan de anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i nordv. Skåne — en trekampstävling i fotboll, skytte och varpa — hade i år liksom tidigare Skromberga och Höganäs som huvudkonkurrenter om in-teckningen i vandringspriset. Avgörandet föll denna gång först i sista arrangementet — en fotbollsmatch mellan Skromberga och Bjuv. Tack vare bjuvsvinst i den uppgörelsen gick segern i Gruvspelen till Höganäs, som därmed bröt Skrombergas fyra-åriga segerrad.

Fortbollsturneringen har förut genomförts som utslagstävling men lades i år om till serie.

Höganäs fotbollslag vann denna med ett enda nederlag, medan Skromberga stannade på fjärde plats. Höganäs belade dessutom andra plats i skytte och varpa, vilket gav sammanlagt 13 poäng. Trots sedvanlig skrombergaseger i dessa två grenar, blev det endast 12 poäng för Skromberga, som sålunda i år fick nöja sig med andra plats i Gruvspelen. Närmast kom Billesholm med 7 poäng, medan Nyvång och Bjuv, som inte var representerade i Koncernskjutningen, stannade på 5,5 resp. 4,5 poäng.

Skyttetävlingen refereras på annan plats i detta nummer av "Brännpunkten". Skrombergadominansen i varpa fortsätter med följande matchresultat i årets tävling: Bjuv—Skromberga 0—12, 1—12, Höganäs—Nyvång 12—4, 12—7, Skromberga—Billesholm 12—6.



Nyvångsverkens fotbollslag i Gruvspelen har inrymt flera utlänningar. Denna bild togs i finalmatchen mellan Nyvång och Höganäs. Det är ungraren Janoz Kiss, t.h., som kämpar med höganäsbacken Fritz Holm om bollen.

Höganäs fick i Gruvspelens varpatävling på hemmaplan möta Nyvång i första omgången. På bilden koncentrerar sig höganäsaren Hans Högestam före ett kast. Bakom står lagkamraten Åke Schön-hult och längst t.v. gruvarbetare Siki Månsson, Nyvång.



12—2 och Skromberga—Höganäs 12—11, 12—3. Det segrande skrombergalaget bestod av Gösta Hillman, Egon Ohlsson och Hugo Rosberg.

Bjuvsingarna var de enda som förmådde besegra Höganäs strönga fotbollslag. Seriesegrarna fick t.o.m. inregistrera den enda förlusten på hemmaplan. Nyvångs internationella lag med bl.a. tyskar och ungrare i uppställningen blev inte oväntat serietvåa. Däremot var Skrombergas placering en negativ överraskning.

Serietabellen:

Höganäs	8	7	0	1	35—9	14
Nyvång	8	5	0	3	22—10	10
Bjuv	8	3	1	4	17—27	7
Skromberga	8	2	1	5	7—20	5
Billesholm	8	2	0	6	15—30	4

Gösta Hillman, Skromberga, segrerrik under varpa-kurs

Under midsommarhelgen hade Skånes Varpaförbund inbjudit till en tredagars kurs i Srockamöllan. Ett femtiotal kastare från hela Skåne deltog, bland dem Gösta Hillman i Skromberga, en av de framgångsrika kastarna i Skrombergaverkens lag i Gruvspelen. Även i de tävlingar av olika slag, som anordnades under kurs tiden, deltog han med den äran och placerade sig sålunda som segrare i en mixedtävling i varpa samt i en tiokampstävling.

Första dagens utslagstävlan i varpa räknade bland deltagarna flera av provinsens elitkastare. För Hillmans del blev det en meriterande fjärdeplacering, och nämnas bör, att DM-mästaren slogs ut långt tidigare. Även damer deltog i kursen, varför en mixed-tävling anordnades. I lottningen fick Hillman en malmödam som partner. Hon kastade mycket bra, och det blev avancemang till finalen. Trots underläge med 0—4 kämpade sig paret fram till seger med 12—8.

Sista kursdagen arrangerades en tiokampstävling med grenarna varpa, orientering, pistolskjutning, golf, kula, diskus, pilkastning, straffläggning med fotboll, bollkastning i korg och ringkastning. Och det var en glad överraskning för Hillman, när han ropades fram till prisbordet som segrare.

— Det var mer än väntat att komma hem med två priser, då jag ju var nybörjare bland dessa varpakämpar, sade Gösta Hillman. Två timmar varje dag hade vi teori. Här lärdes



Man kan inte ta miste på förnöjsamheten hos denna skyttekvintett från Skrombergaverken. Det är det segrande laget i årets Koncernskjutning, fr.v. Carl Pålsson, Egon Ohlsson, Hans Jönsson, Magnus Håkansson och Svante Johansson.

teknik och finesser i varpasporten, som kan utövas av alla, slutade den nöjde kursdeltagaren. Han är nu beredd att till Höganäsbolagets varpakastare lära ut, vad han inhämtat under kursen.

Skromberga åter i toppen bland koncernens skyttar

Skrombergaverken håller sin dominerande ställning bland Höganäskoncernens skyttar och hemförde åter vandringspriset i Koncernskjutningen. Årets inteckning tog med 738 poäng, och närmast kom Höganäsverken med 715 poäng.

Med glädje noterades att Höganäspast i Lomma för första gång deltog med fullt lag, som fick en hedrande tredjeplacering med 672 poäng. Glasullsbolaget, Billesholm, nådde 666 poäng, och Slip-Naxos i Västervik belade överraskande jumboplatsen med 628 poäng. Hur är det med sikret i Västervik, skyttevännen Karl Karlsson?

Beklagliga omständigheter medverkade till att Bjuvsverken inte ställde upp i telefonmatchen. Detta var tråkigt med hänsyn till att Koncernskjutningen ingår i Gruvspelen, där "bjuvsingarna" sålunda blev utan poäng i skytte.

Att skrombergaskyttarna åter placerade sig i toppen är ingen tillfällighet. I Skromberga finner man det verkliga intresset för de olika idrottsarrangemang, som ordnas för Bolagets anställda. Med samma entusiasm på samtliga fronter hade det varit mycket roligare att hålla i trådarna för idrottsverksamheten inom företaget.

Årets segrande koncernlag bestod av Hans Jönsson 151 p., Magnus Håkansson 151 p., Karl Pålsson 147 p., Egon Ohlsson 146 p. och Svante Johansson 143 p.

I tävlingen deltog 51 skyttar med följande prislista för de bästa inom de olika klasserna:

Klass I (28 skyttar): Hans Jönsson, Skromberga, 151 p., Kurt Nilsson, Höganäs, 148 p., Einar Carlsson, Lomma, 146 p., Egon Ohlsson, Skromberga, 146 p., Karl Erik Johansson, Västervik, 146 p., Stig Ljungberg, Höganäs,

144 p., Helge Hansson, Höganäs, 143 p., Gösta Hillman, Skromberga, 141 p., Roland Johnsson, Västervik, 136 p.

Klass II (6 skyttar): Bertil Johansson, Höganäs, 139 p., Knut Jonasson, Skromberga, 126 p.

Klass III (6 skyttar): Arne Andersson, Lomma, 150 p., Bertil Borgkvist, Billesholm, 132 p., Tage Månsson, Billesholm, 127 p.

Klass IV—V (11 skyttar): Magnus Håkansson, 151 p., Karl Pålsson, 147 p., Svante Johansson, 143 p., samtliga Skromberga, Gunnar Thornblad, Höganäs, 141 p., C-E Henriksson, Billesholm, 136 p., Nils Öberg, Skromberga, 133 p.

Magnus Håkansson tog "Silverpokalen"

Tävlingen om det individuella vandringspriset "Silverpokalen" arrangerades i år av Skromberga med höganässkyttarna som enda konkurrenter om årets inteckning. Fjölårssegraren Stig Ljungberg, Höganäs, hade ingen lyckad dag utan fick överlämna pokalen till Skrombergas Magnus Håkansson, den förste som har intecknat trofén två gånger.

"Labbis" efterträdde "Mekan" som korpmästare i friidrott

De korpmästerskap i friidrott, som ett par år arrangerats i Höganäs, har dominerats av Mekaniska Verkstaden vid Höganäsbolaget. Detta har gällt såväl den individuella segraren som lagmästerskapet. I år bröts emellertid "Mekans" segerrad, och i stället tog Centrallaboratoriet topplaceringarna.

Individuell segrare blev Torsten Svensson med sammanlagt 2363 poäng i de åtta grenarna, av vilka han vann tre. Med lite specialträning skulle Svensson även kunna hävda sig inom den aktiva idrotten.

Poängställning:

Individuellt: 1) Torsten Svensson, "Labbis", 2363 p., 2) Ulf Nordström, "Labbis", 2170 p., 3) Gunnar Andersson, Postverket, 2123 p.

Lagtävling: 1) "Labbis" 4809 p., 2) Elektrikerna 2451 p., 3) Postverket 2123 p. Ege

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



Loffen gav höganästjänstemän femton konstverk för 2 200 kr

Höganäsbolagets tjänstemän har haft den trettonde utlottningen i sitt konstlotteri, och femton vinnare fick konstverk till ett sammanlagt värde av 2 200 kronor. Gustaf Arne hade signerat de tre toppvinsterna. Den högsta gick till ing. Gunnar Kelfve, en målning från Ålabodarna. Ing. Sven Hedén tog en olja från Sydfrankrike och övering. M Smedberg ett sydfrenskt motiv. Planeringsman Åke Larsson och Kamrer Gunnar Carlsson hemförde var sin oljemålning av hälsingborgskonstnären Arne Öberg. Man hade också att välja på pastell och akvarell av Sussie Persson, Hälsingborg. Höganäskeramikern Rolf Palms stengodspjäser föredrogs av fem vinnare.

Ing. Gunnar Kelfve med högsta vinsten — en Gustaf Arne med motiv från Ålabodarna.

Höganäs vann det första golfutbytet med Trelleborg

På initiativ av Trelleborgs Gummifabrik spelades lördagen den 30 augusti en lagmatch i golf på banan i Mölle mellan nämnda firma och Höganäsbolaget. Gästerna anlände redan på fredagskvällen för att övernatta på "Till-

flykten". Alla hemmaspelarna mötte upp och välkomnade gästerna med en enkel måltid, som höganässpelarna själva hade tillagat under "mästerkocken" Åke Engmarkers ledning. Tävlingen spelades som 18-håls foursome-

matcher på förmiddagen och 18-håls single-matcher på eftermiddagen. 8 spelare från vardera firman ställde upp. Foursome går så till, att 2 spelare från varje lag spelar ihop och slår vartannat slag. Trelleborgsspelarna, som inte tidigare hade spelat på Mölle-banan, lyckades endast halvera 1 match medan de andra 11 förlorades. Trots det stora nederlaget visade emellertid trelleborgarna, att de kunde spela golf, och många av matcherna avgjordes inte förrän på sista hålet. Med litet tur för gästerna kunde därför resultatet ha blivit betydligt jämnare.

Resultat:

Foursome

Malte Andersson/L. O. Johansson—Holger Vilén/Lars Åstrand 3/2; Eric Fridlund/Rune Strandberg—A. Bergvall/Fredrik Bergström 3 2; Greger Sandberg/Åke Engmarker—Alf Gagné/Arne Runnerström 2/0; Ivan Näslund Ludvig Fredholm—Yngve Askblad/Martin Wahlström 1/0.

Single

Eric Fridlund—Holger Vilén 8/6; Malte Andersson—A. Bergvall 6/4; Ivan Näslund—Alf Gagné 2/1; Greger Sandberg—Yngve Askblad 1/0; Åke Engmarker—Martin Wahlström 2/0; Ludvig Fredholm—Fredrik Bergström 2/0; L. O. Johansson—Arne Runnerström 3/1; Rune Strandberg—Lars Åstrand all square (halverad).

Efter tävlingen tackade dir.-ass. Wahlström för den trevliga matchen och för det stortartade mottagande, trelleborgslaget rönt. Han inbjöd också Höganäsbolaget till returmatch på Ljunghusen eller Faisterbo nästa år. Då blir det säkerligen helt annat resultat, och frågan är väl, om höganäslaget ens får 1/2 poäng med sig hem.

Mid-iron

Eric Fridlund, Höganäs, och Holger Vilén, Trelleborg, toppspelare i Mölle-matchen i golf.

