



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 16 Nr 4 Dec. 1958

UR INNEHÄLLET

Verkställande direktören

Dir. P Eg. Gummeson har intervjuats av författaren Sten Söderberg om "VD-institutionen" 3

Tillverkningen av chamotte-tegel helt till Bjuv efter årsskiftet

Innehållsrika rapporter från företagsnämnderna 7

Företagsekonomiska synpunkter måste dominera –

till fördel för anställda och samhälle, säger dir. Y Zacco i ett anförande om investeringarna 11

Kunskigheter och kolhuggare har åkt på "Lilla banan" i Höganäs 17

Ingrid Marie, Williams och Viktoria

Klinkersorterare Edv. Olsson om fruktodlingarna vid Skromberga 20

Dir. P Eg. Gummeson i olja, målad av konstnär Ralph Bergholz. Se art. s. 3.



LANDSHÖVDINGEN studerade HÖGANÄSBOLAGET

Den 3 oktober gjorde landshövdingen i Malmöhus län A Widell ett officiellt besök i Höganäs stad, varvid en stor del av tiden ägnades åt att studera Höganäsbolagets anläggningar. Besöket vid Bolaget inleddes i Västra matsalen, där dir. P Eg. Gummeson hälsade välkommen. Han gav en orientering om Höganäskoncernen och dess utbyggnad samt angav också några utvecklingstendenser för företaget. Efteråt gjordes en rundtur inom fabriksområdet, varunder Silikafabriken samt Centrallaboratoriet studerades ganska ingående. Ett besök i Höganäs gruva, där ovanstående bild är tagen, ingick också i programmet. På vägen dit gjordes en anhalt på Höganäsbolagets flygfält. — I främre raden övering. Magnus Smedberg, landshövdingen, dir. Gummeson, stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson och landssekreterare O Hulterström.

Kontakt Höganäsbolaget—SJ för rationellare transporter

Representanter för SJ högsta ledning har vid besök i Höganäs med företagets ledning diskuterat det gemensamma intresset att försöka ordna järnvägstransporterna så rationellt som möjligt. Diskussionen rörde sig huvudsakligen kring de olika tänkbara vägarna att nedbringa kostnaderna för godshanteringen. Se s. 12.





I en diskussion

inom Nationalekonomiska Föreningen i Malmö för någon tid sedan om arbetskraftsproblemet framhöll generaldirektör Bertil Olsson i Arbetsmarknadsstyrelsen de risker för sysselsättningen, som alltför höga kostnader i det svenska näringslivet innebär i nuvarande läge. Dessa kostnader bestämmer ju i hög grad det pris, som sätts näringslivets produkter. Blir detta pris för högt, så minskas det svenska näringslivets konkurrenskraft i förhållande till länder med lägre kostnadsnivå. Detta påverkar i första hand utrikeshandeln: framför allt vid export får de svenska varorna svårare att hävda sig. Visserligen är den nästan legendärligt höga kvaliteten på svenska varor fortfarande ett viktigt argument, som i många fall kan motivera ett högre pris, men förr eller senare nås en gräns, där kvalitetsargumentet inte biter längre, och då blir det enligt principen för den fria konkurrensen priset, som faller utslaget.

Företagen

inom Höganäskoncernen är känsliga för utvecklingen inom utrikeshandeln, dels genom sin egen inte obetydliga export, dels genom sina leveranser till andra av utrikeshandeln beroende företag, framförallt järn- och stål-samt verkstadsindustrin, och dels genom sin produktion av varor för inhemsk förbrukning i konkurrens med utländska fabrikat. Därför har det nuvarande läget med dess skärpta konkurrens på alla områden som bekant inte kunnat undgå att ogynnsamt påverka sysselsättningen, framför allt inom moderbolaget.

Det finns sålunda skäl till pessimistiska betraktelser, om man vill hänge sig däråt. Men det finns faktiskt också anledning att i dagens läge se en stimulans till insatser på olika områden för att skapa bättre utgångsläge i den konkurrens, som vi dock inte vill vara utan.

Som nu detta

med de "alltför höga kostnaderna i det svenska näringslivet". Låt oss efter vanligheten begränsa oss till Höganäskoncernen och erinra om den sparkampanj, som under mottot "Läckande kranar" i företagsnämndernas regi för några år sedan fördes över hela koncernen. I en inledning till kampanjen yttrades följande ord: "En sådan här kampanj är inte en engångsföreteelse. Personalen förnyas ständigt, det är som en procession, som skrider förbi. Kampanjen bör därför upprepas med regelbundna mellanrum med de eventuella ändringar, som kan vara påkallade.

Vi skall inte här

yttra oss om de former, under vilka kampanjen i dagens läge eventuellt borde upprepas. Mycket har hänt sedan sist: bl.a. har samarbetsverksamheten inom moderbolaget omorganiserats, och vi har fått både företagsnämnd, förslagskommitté och kontaktkommittéer. Den stillfilm, som utgjorde stommen i kampanjen, finns emellertid kvar i gott skick och står alltså till förfogande. De olika bilderna i filmen duger fortfarande bra för att illustrera olika besparingsobjekt — möjligen ser den moped, som skall åskådliggöra kostnaderna för mindre hand- och fotskador, litet ålderstigen ut i jämförelse med dagens drömbågar.

Huru som helst

lär ingen kunna förneka, att besparingstanken är högaktuell. Det kan därför inte vara ur vägen att i dessa spalter göra ett litet axplock bland det femtiotal sparobjekt, som kampanjen "Läckande kranar" pekade på.

Till att börja med skall det upprepas, att det inte är fråga om något slags angiveri eller någon jakt på syndabockar. Det gäller att skilja på sak och person. Aktionerna bör gå i det goda gemyttets tecken och bygga på att övertyga om att den är i allas vårt intresse.

Det gäller

närmast att spara på utgifter, som är uppenbart onödiga — i kampanjen exemplifierade med just den läckande kranen. Den föreföll så oskyldig den där läckan, vattenstrålen var ju bara 1 mm i genomskärning. Men om man tappade det under ett år utrunna vattnet på literbuteljer och lade dessa i en rad på längden, så skulle raden bli — 35 kilometer lång!

Det finns många läckande kranar inom koncernen, både i verklig och överförd bemärkelse. Tänk t.ex. på tryckluften i våra gruvor! Från ett enda 3 mm hål i en tryckluftslang läcker det ut luft för omkring 1 000 kronor per år. För att inte tala om de återverkningar, som det sjunkande lufttrycket har på arbetet — stötförskrämming, borrar och kilning går långsammare än annars.

Maskiner och verktyg

behöver daglig tillsyn, inte minst rätt smörjning med rätt olja. Men de måste dessutom ha regelbunden översyn av särskilt utbildad personal. På detta sätt kan man spara på reservdelar, elkraft osv. och dessutom öka maskiner-

nas kapacitet och livslängd. Inte att förglömma, hur skönt och tryggt det känns att arbeta med maskiner och verktyg, som man vet fungerar ordentligt.

Omsorg i varje led

av tillverkningsförloppet minskar kassationen. Varje kasserad produkt innebär, att kostnader i onödan har nedlagts på tillverkningen. Dessa kostnader måste fördelas på de säljbara produkterna, som därför blir motsvarande dyrare.

Felaktiga ämnen bör sålunda stoppas på ett så tidigt stadium som möjligt. Ett ämne till en golvplatta t.ex., som har avslagna hörn, bör inte få gå vidare. Brännprocessen är dyr — det lönar sig inte att låta felaktiga ämnen gå till bränningen med motiveringen: Alltid kan det bli sekunda av dem! Riktigt illa blir det, om ett kasserat ämne inte kan gå i retur och användas på nytt. Slipskivor, slippapper och slipduk är exempel på varor, där förlusten vid en kassation blir så gott som 100 %-ig.

Höganäskoncernens produkter

t.ex. eldfast tegel går ofta ut i massupplagor, varför det finns en tendens att förlora respekten för varje produktenhet. Men en vanlig "sju" av ett högeldfast chamottetegel kostar dock omkring en krona. Tänk på vilken kontroll Kungl. Myntverket har över sina enkronor, om Ni skulle frestas att lägga ett eldfast tegel som stoppare under ett vagnshjul! En ordentlig bromssko är f.ö. betydligt bättre.

En Reflex-kopia

av en tidskriftssida kostar också en krona. Är det fråga om flera sidor, kan det många gånger bli billigare att beställa ytterligare exemplar av tidskriften.

Ett telefonsamtal är nästan som ett besök, stod det förr i Rikstelefonkatalogen. Ibland kan man nog säga, att ett brev är nästan som ett telefonsamtal. Det är i varje fall billigare, när det gäller mera långväga rikssamtal. Många gånger kan man undvika rikssamtal genom att låta växeltelefonisten avgöra, om ett sådant är erforderligt, för att man skall få ett telefonsamtal inom viss tid.

Nu märker vi,

att vi faktiskt behöver spara på de här radererna också. Vi skulle emellertid tro, att de räcker ganska precis till att uttrycka vårt tack till läsekretsen för det gångna året samt att därtill foga en hjärtlig tillönskan om

En God Jul

och

Ett Gott Nytt År





Dir. P. Eg. Gummesson flygstartklar USA—Europa

VERKSTÄLLANDE DIREKTÖREN

av
Sten Söderberg

Man kan måla porträtt på flera sätt — det behöver inte nödvändigt vara en oljefärgstapla med ram omkring. Även utförliga artiklar om en person, hans framfarna liv, hans arbete och vanor, hans privatliv och tänkesätt brukar kallas för porträtt. Är artikeln mycket lång nämner man den gärna "porträtt i helfigur".

Detta är inget porträtt. Porträttmåleri både på duk och i ord förutsätter att modellen sitter stilla, och det gör sällan P. Eg. Gummesson, som direktör Per Egon Gummesson för tidsvinnande och utrymmes sparande brukar teckna sitt namn. Mitt i sittningen försvinner han på en resa — ett par timmar, några dagar eller en månad. Resan gäller ettdera Stock-

holm och förhandlingar med centrala organ och myndigheter eller också någon av de många platser, där den av honom ledda koncernen har fabriker och filialer inom och utom landet, dit han far för att inspektera, vägleda och uppmuntra.

Modell med många sidor

Det blir inte heller lättare för en porträttör, om modellen ständigt vänder nya sidor till. Denna artikel kommer att belysa blott en enda av P. Eg. Gummessons många sidor, nämligen verkställande direktören i snävaste mening. Här kommer ingenting med av allt det han har utträttat och utträttat inom företaget utöver det hans tjänst nödvändigtvis fordrar,

Tidsstudier på chefen

Kan man över huvud taget göra tids- och arbetsstudier på en verkställande direktör? Det har gjorts försök, bland annat i vårt land av professor Sune Carlson, som redovisar resultatet i boken "Executive behavior" (Verkställande direktörens beteende). Däri konstaterar professorn, att det är svårt att iaktta det arbete, som inte utförs med händerna eller av en maskin.

På grund av svårigheten att kartlägga och analysera verkställande direktörens arbete har man i allmänhet ganska dimmiga, delvis romantiska och inte sällan överdrivna föreställningar om vad en verkställande direktör i ett storföretag gör och inte gör.

Den Carlsonska undersökningen gällde tolv svenska storföretag, däribland en kolgruve- och lerindustri, inte svårt att gissa vilken. I bokens slutord heter det:

"Verkställande direktörens arbete är olika många andra sorters intellektuell verksamhet, därigenom att det mera är praktisk konst än tillämpad vetenskap. Att noga beskriva konstnärlig verksamhet är alltid svårt. Svårt är också att kontrollera verkställande direktörens arbete — om han misslyckas med att tillämpa de beprövade principer, som eventuellt finns, så är där ingen som tillrättavisar honom utom han själv, och det är inte lätt att uppträda och rätta till sina egna fel, om man begår några."

Den här undersökningen gav i alla fall en del resultat, som något lite belyser vad en verkställande direktör gör och hur länge han håller på med det. Den genomsnittliga arbetstiden för de undersökta direktörerna var tio timmar per dag, vilket stämmer bra med tidigare utländska undersökningar.

Det undersökta arbetet delades upp på följande huvuduppgifter: mottaga information, ordna informationerna, fatta beslut, bekräfta eller korrigera andras beslut, ge order, ge råd och förklara, inspektera och övervaka, verkställa beslut, utveckla den egna personligheten (fortsatta studier etc.).

Hur noga man än läser professor Carlsons eller andras böcker om verkställande direktörers arbete, så tycker man sig ändå inte få något riktigt grepp om det. Tydligt måste det ha något gemensamt från fall till fall, men det gemensamma överskuggas av särdragen — det verkar som om man inte kunde utsäga särskilt mycket om verkställande direktörens arbete i stort sett, däremot rätt mycket om en enskild verkställande direktörs arbete som isolerat studieobjekt. Bästa sättet att få material till en sådan bedömning är att fråga verkställande direktören själv.

Det är vad Sten Söderberg har gjort i vidstående artikel om direktör P. Eg. Gummesson i Höganäs-Billesholms AB.





Centrallaboratoriet i Höganäs, som tillkom på dir. Gummesons energiska tillskyndan och som invigdes 1947, var ett led i strävan att genom forskning skapa nya och förbättrade möjligheter till koncernens utveckling. Här diskuteras forskningsresultat på "labbis". Fr.v. dr Gerhard Bockstiegel, 1:e ing. Karl Leander, dir. Gummeson, övering. Yngve Wahlberg, dr Rolf Norin och ing. Yngve Bohlin.

inte heller något av hans mångsidiga verksamhet utanför företaget. Allra minst kommer det med någor av privatmannen. Möjligen bara en undran: Hur hinner han med att vara privatman?

Bästa sättet att skildra P Eg. Gummeson som verkställande direktör i ett av vårt lands storföretag är att låta honom själv berätta. Även om den här artikeln skulle ha skrivits så att säga utifrån — utan ett enda direkt citat av föremålet — så hade den självfallet måst bygga på vad han själv säger eller har sagt, eftersom ingen annan har full insyn i hans arbete. Ungefär tio timmar av hans arbetsdag kan visserligen kontrolleras av hans sekreterare och medarbetare, men om resten av tiden är det omöjligt att få andras besked — han kan knappt själv ge det. Det tankearbete, den problemknäckning, som pågår under den skenbara fritiden, är ofta omedveten — vem kan mäta det arbete en människa utför till exempel i sömnen?

Det är förstås inte bara verkställande direktörer, som tar med sig sitt arbete från arbetsplatsen — de flesta av oss har väl erfarenhet av hur det följer (ibland förföljer) oss också i drömmen, och några har säkert gjort den angenäma erfarenheten att efter dagar av grubbel plötsligt vakna en morgon med klarare syn på hur man skall bete sig och vad som är utvägen ur ett dilemma. Men glädjen av att ha funnit den rätta lösningen föregicks ofta av den oangenäma erfarenheten av att inte ha fått någon vila ens under sömnen. Det är i och för sig inget överraskande med att den som har pålagts ett större ansvar än andra måste sätta till mer av både sin vakna och sin sovande tid än andra.

Trettio år i Höganäsbolaget

Höganäskoncernen i dess moderna form är till stor del en skapelse av P Eg. Gummeson.

Han har varit anställd i företaget i trettio år, därav tjugotvå år som verkställande direktör. Efter bergsingenjörsexamen vid Tekniska högskolan i Stockholm, praktik som gruvingenjör samt studieresor åt många håll i världen, kom han år 1928 till Höganäs, där han först varit gruvingenjör, därefter överingenjör och sedan 1935 verkställande direktör. Det är därför naturligt med en och annan tillbakablick.

Verkställande direktörens uppgift har förskjutits genom den allmänna förändring, som vårt lands näringsliv har genomgått. Naturligtvis kvarstår vissa av huvuduppgifterna oförändrade — att samla och ordna informationer, fatta egna och bekräfta andras beslut, inspektera och rätta till och så vidare — men det är ändå stor skillnad mellan nu och för trettio år sedan.

Den viktigaste uppgiften var då faktiskt att förhandla med arbetarna och deras lokala representanter. Man kunde ägna flera månader om året åt att kämpa om några ören åt ena eller andra hållet. I princip löses numera arbets- och lönefrågorna vid centrala förhandlingar, där de enskilda företagen har mycket litet att säga till om. Löner och allmänna bestämmelser anges vid dessa förhandlingar.

Däremot var på den tiden kontakterna med och ingripandena från det allmänna minimala, medan de nu är maximala. Verkställande direktörer måste nu ägna mycken tid åt att "oskadliggöra" de ekonomiska påfrestningar, som företagen utsätts för från det allmänna sida. Direktörerna måste — och kan ännu — i viss mån påverka det pressade läge, som framkallas av att staten genom sin aktivitet ökar företagets utgifter, samtidigt som konkurrensen, framför allt den internationella, hårdnar högst betydligt.

Under kriget hade företagen svåra råvaru- och exportproblem, men de levde ändå under

Höganäs blev under senare delen av 1940-talet riksbekant genom de s.k. Höganäsdebatterna, där dir. Gummeson diskuterade samhällsviktiga frågor med sina anställda och med framstående yrkespolitiker. På bilden är han i Höganäs Folkpark i full aktion — i skjortärmarna symboliskt nog — som andre inledare till en diskussion om ämnet "Samhället och näringslivet". Dåvarande finansminister Ernst Wigforss var förste inledare.



Dir. Gummeson har konstnärslid i ådrorna, och hans kulturella intresse ompänner många områden. Efter invigningen av utställningen "Konst på papper" i Bolagets Västra matsal samtalar han här med Konstfrämjandets dir. Bror Ejve.



ett visst lugn med priskontroll och liknande regleringar. Observera dock att ett sådant lugn kan vara ett lugn till döds — varje enskilt ansvar upphör ju för ett företag, som blir en statsdirigerad apparat. Man kan visserligen i länder, där staten helt dirigerar företagsamheten, skjuta en och annan verkställande direktör, men vad tjänar det till då han är maktlös och därför oskyldig och då hans efterträdare omöjligt kan lyckas bättre, eftersom inte heller han anförtros något ansvar? I länder utan centraldirigering har inte verkställande direktörer det lugn, som uppstår av att ha fråntagits allt ansvar — och eftersom det till slut är ansvaret, som gör hans jobb värt att utföra, betackar sig också verkställande direktören för detta lugn.

Det finns två traditionella vägar att gå för att få debet och kredit att gå ihop inom ett företag.

Den första vägen är att reducera kostnaderna. Denna väg kräver nästan alltid investeringar i arbetsbesparande maskiner och andra rationaliseringsåtgärder. Problemet med kapitalisering — förutsättningen för att kunna investera — var lätt för trettio år sedan, eftersom företagen då kunde skriva av ganska fritt. Nu är pengarna dyrare och svårare att få tag i, och dessutom krävs det mycket mera pengar än förr, oavsett inflationens inverkan. Penningbehovet har alltså stigit i långt snabbare takt, än den varmed kronans värde har sjunkit.

Investeringarna har blivit alltför kostnadskrävande

För trettio år sedan kunde det innebära en kraftig besparing, om man inom en industri anskaffade verktyg, som sammanlagt kostade några tusentals kronor mera än de tidigare gängse verktygen. Nu har rationaliseringen hunnit så långt, att det går att göra ytterligare produktionsförenklingar kanske först sedan man har installerat maskiner för hundratusentals eller miljontals kronor. Regeln är alltså, att även en liten besparing nu kräver vida mycket mera pengar än då för tiden, samtidigt som de statliga bestämmelserna har gjort det så mycket svårare att komma över pengar — både egna pengar och lån utifrån.

Den andra vägen att få debet och kredit att

gå ihop är att hela tiden försöka få så bra betalt som möjligt för varan, eller som direktör Gummeson kallar det "ta ut sista resten av priset". Det gäller att alltid försöka få in så mycket pengar som möjligt.

Eftersom det går så långsamt att minska utgifterna, kommer verkställande direktören alltid dithän, att han måste skaffa in mera pengar till företaget. Kan han inte utveckla stapelprodukterna, så tvingas han att skaffa företaget nya utvecklingsgrenar, nya produk-

ter att sälja, vilket, som vi alla vet, i hög grad har skett inom Höganäs-koncernen.

Långsiktig planering försvårad

Dessa problem blir svårare och svårare att bemästra. Förr kunde man planera långt i förväg, bland annat därför att penningvärdet var stabilt och det inte inträffade några plötsliga förändringar ifråga om kapitaltillgång och lånevillkor. Idag är det svårt att planera, eftersom ingen företagsledare kan veta, vilka



Höganäs fick "ett levande museum" genom Höganäsbolagets medverkan. En stor samling av företagets tillverkningar av prydnadskeramik från äldre dagar fram till 1928, då denna produktion upphörde, tillhör museets rariteter. Dir. Gummeson med maka studerar här tillsammans med konstnären Åke Holm en keramikpjäs.





bördor som närmast läggs på näringslivet. Ibland har ju de nya pålagorna till och med haft retroaktiv verkan — de har återverkat på de åtgärder och affärer, som redan borde vara historia. Alla beslut måste numera fattas snabbare, och ingen kan vara säker på att ha fattat de riktiga besluten, eftersom de villkor, varunder de fattades, kan förändras genom bakåtverkande åtgärder från statsmakternas sida.

Att skaffa företaget nya utvecklingsgrenar... Höganäskoncernens tillväxt under P Eg. Gummesons tid som verkställande direktör är påtaglig. 1935—36 skedde återhämtningen efter den svåra krisen under 30-talets första hälft, och 1937 var ett gott år för näringslivet i Sverige. Då sålde Höganäsbolaget

Ska vi byta jobb?

En gruvarbetare satt en gång hemma hos direktör Gummeson vid en kvällsmörgås och diskuterade vissa rationaliseringar i gruvan. Plötsligt sade han:

— Jag har klart för mig, att direktören ska ha mera betalt än jag, men inte att det skall vara så mycket mera!

— All right, svarade P Eg. Gummeson, vi byter jobb. Jag vet, att jag skall klara gruvjobbet.

— Nej, min själ, svarade arbetaren, jag gör inte direktörens jobb, även om jag får hundratusen kronor!

”Att tro på flyget är att tro på framtiden” yttrade en gång Höganäskoncernens flygintresserade chef. Här blickar han uppåt — och framåt — vid invigningen 1950 av Höganäsbolagets flygfält, som anlades på hans initiativ.

för 16—17 miljoner kronor. Om man omräknar detta till dagens penningvärde, betyder det en försäljning på 55—60 miljoner kronor. Nu har koncernens tillverkningsvolym ökat tre à fyra gånger, vilket beror dels på en intern utveckling inom moderbolaget och dels på tillkomsten av inköpta och nystartade dotterföretag.

Det är självklart, att en sådan utveckling medför en mycket ökad arbetsbörda för verkställande direktören — det blir många flera beslut att fatta, mera översyn att utföra, mera komplicerade personal- och kontaktfrågor att handlägga.

Hur dotterbolagen tillkommit

Här ett par ord om några av dessa dotterföretags tillkomst. De flesta av dem har en tillverkning, som ligger helt i linje med moderföretagets. Det enda i det avseendet tveksamma fallet kunde vara glasullen i Billesholm, en tillverkning som dock startades av sociala skäl — för att bereda utkomst åt eljest friställd arbetskraft. Ingen trodde, att det skulle bli en särskilt god affär — på sin höjd hoppades man, att företaget skulle gå jämnt ihop. Men glasullen visade sig vara ett bra isolermaterial, eftersökt då jakten började efter värmeförluster allt eftersom bränsleprisen steg. Glasullen fyllde ett behov, och för öv-

rigt är det ju inte svårt att berättiga, att en koncern, som i så hög grad tillverkar byggmaterial, också går in på detta område, även om det inte är keramiskt.

I fråga om förvärvet av Slip-Naxos i Västerвик med dess dotterfabriker låg det så till, att Höganäsbolaget tillverkade slipskiveindustrins råvaror, konstkorund och kiselkarbid, som alltid hade exporterats, medan Slip-Naxos importerade sina råvaror. Under andra världskriget fick Höganäsbolaget svårigheter med exporten av konstkorund och kiselkarbid, samtidigt som Slip-Naxos drabbades av svårigheter med importen av sina råvaror. Direktör Gummeson kontaktade Slip-Naxos och framkastade tanken på en sammanslagning i form av ett nytt bolag, men det slutade med att man föredrog den formen av samarbete, att Slip-Naxos övertogs av Höganäskoncernen. Detta ter sig desto naturligare, som slipskivor är en keramisk produkt.

Varför tillkom då entreprenadbolaget i Stockholm? Det var tidigare så, att Höganäs syrafasta och eldfasta tegel installerades av entreprenörer, som när något fel uppstod alltid hänsköt kraven på Höganäsbolaget. Det är uppenbart, att Bolaget inte kunde ikläda sig garantier, om det inte självt fick sköta inmurningen. Det var alltså en ren skydds-



Bolagets tillverkning av chamotte-tegel helt förlagd till Bjuv efter årsskiftet

På Höganäsbolagets företagsnämnds sammanträde den 25 september omtalade dir. E Olsson, att förflyttningen av tillverkningen av chamotte-tegel från Höganäs till Bjuv, varom informerats vid förra nämndsammanträdet, beräknas vara genomförd vid årets slut. — De olika produktionsgrenarna och den interna utbildningsverksamheten var bl.a. områden, från vilka ingående information lämnades. — Med anledning av väckt fråga gav ordföranden, dir. Yngve Zacco, synpunkter på investeringar och investeringsplanering.

I och med att det nya avtalet om företagsnämnder trädde i kraft den 1 juli 1958 fick TCO låta sig representeras av ytterligare en ledamot. Som ordinarie ledamot har sålunda inträtt förman Uno Olsson (tidigare suppleant) och som suppleanter maskinmästare Knut Jensen och förman Arthur Klang. — Arbetsgivaren har utsett ingenjör Lennart Hardenby till suppleant efter 1:e ingenjör Eric Nilsson, som slutat sin anställning vid Bolaget.

SAF:s stillfilm "Ekonomisk höstjournal 1958", framställd i KVE:s regi med sakunderlag från Industriens Utredningsinstitut, visas. Filmen ger en klar översikt över den aktuella konjunktursituationen.

Minskad ordergång

Konjunkturförämringen för Höganäsbolagets del har visat sig i form av minskad ordergång, framhöll ordföranden. Även om vissa tecken på ökad livaktighet inom vår försäljning konstaterats sedan några veckor tillbaka, är det emellertid ännu för tidigt att därav dra den slutsatsen, att konjunkturen för vår del börjat vända uppåt igen. Det kan nämligen i stor utsträckning röra sig om förändringar av säsongbetonad karaktär, sade han.

Utländska konkurrensen på eldfast ytterligare skärpt

På eldfast material har ordergången hittills i år inte motsvarat leveranstakten. Vi

räknar emellertid med att leveranserna av eldfast material kommer att hålla sig omkring den för året budgeterade volymen. Om ordergången inte nämnvärt stiger över nuvarande nivå senast omkring årsskiftet, måste man befaras återverkningar på produktionsidan redan i början av nästa år. — Den utländska konkurrensen har ytterligare skärpts, inte minst från tyskarnas sida, en konkurrens, som vi försöker möta genom att introducera nya och förbättrade kvaliteter. Export av eldfast tegel har i år förekommit i gott och väl samma utsträckning som 1957.

Golv- och vägglattor vinner terräng på utlandsmarknaderna

Av de byggnadskeramiska produkterna ligger de våtpressade golv- och vägglattorna något över den budgeterade kvantiteten, medan torrpressade plattor ligger något under. En intensifierad bearbetning av utlandsmarknaderna har bidragit till att programmet i så pass hög grad har kunnat hållas. Vi väntar oss, att avsättningen av klinker skall kunna stimuleras genom systemet med förtillverkade byggelement, vari dessa klinker ingår. (Tidigare behandlat i "Brännpunkten").

Normförslag på glaserade lerrör hjälper försäljningen

Den stora eftersläpning, som vid föregående sammanträde kunde konstateras i fråga om leveranserna av glaserade lerrör, har delvis

Forts. fr. föreg. sida

åtgärd, då entreprenadbolaget startades som dotterföretag.

I vissa fall har sådana utvidgningar kommit till stånd på verkställande direktörens uppdrag, i andra fall kan det ha varit en annan tjänstemans idé. I samtliga fall är det dock verkställande direktören, som har ansvaret inför styrelsen.

På grund av detta ansvar inför styrelsen, som gäller hela verkställande direktörens arbete, kan det hända att han, då något kinkar inom någon gren av rörelsen, får slänga allt annat överbord och ägna lång tid, kanske en månad, åt att försöka uppträcka och rätta till felet. Därför måste man ut på arbetsplatsen och följa upp processen, ända tills den fungerar oklanderligt igen.

VD som busen i pjäsen

Här är det viktigt att inskjuta, att en verkställande direktör naturligtvis inte — även om han själv såsom P Eg. Gummeson är tekniker — kan vara ens teknisk expert på allting. Men han ser ofta med friskare ögon på saker och ting än den som dagligen umgås med en inövad rutin, och han är inte på samma sätt bunden av hänsyn. Det kan inte hjälpas, att han ibland måste uppträda som busen i pjäsen. Avsikten är inte att här gå in på någon utförligare advokatur för verkställande direktörens roll, men det kan vara skäl att minnas, att ett skenbart hårt ingripande ibland tjänar till att rädda hela företaget och därmed utkomsten

för de många. Det kan ibland vara så, att endast offret av en eller flera olämpliga personer på en arbetsplats möjliggör, att de kompetenta får behålla sitt arbete.

Man gör sig ibland överdrivna föreställningar om tjusningen i den representation, som är ofrånkomlig för en verkställande direktör. De middagar och andra festligheter, som han måste delta i eller själv stå som värd för, ter sig med åren allt mindre lockande. Lyckligtvis är det så, att representationen numera har minskat i mycket hög grad — de flesta som arbetar i ledande ställning inom näringslivet är glada åt att slippa de alltför många middagarna och luncherna. Ibland är de en nödvändighet, men oftast ett oting.

Verkställande direktörens genomsnittliga arbetstid brukar räknas till omkring tio timmar dagligen utom lördagar, då den är fyra—fem timmar. Men så här säger dir. Gummeson:

— Man jobbar, medan man äter och medan man sover. Problemen lämnar en inte, därför att man går och lägger sig att sova på kvällen.

Ont om chefsmännen

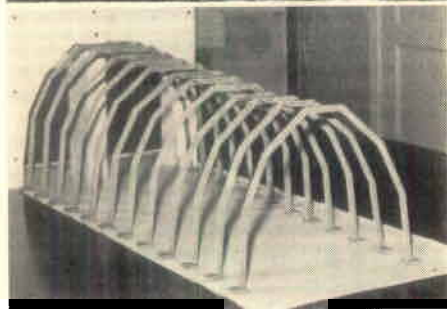
Men varför väljer då en del människor att bli direktörer, eller snarare, varför tackar de ja, om de har en chans att bli företagsledare, när det innebär sådana uppoffringar att vara det? Direktören är till exempel alltid särskilt påpassad och bevakad — även om ingen har full insyn i hans verksamhet, så kan man alltid kritisera det man ser.

Det finns vetenskapliga utredningar om direktörers beteende, om deras arbetsvanor och vardagsrutin, men verkligt djuplodande psykologiska undersökningar av vad som har gjort dem till företagsledare är sällsynta. Förmodligen är det helt enkelt så, att en del människor är födda med lusten att ta ansvar och särskilt lämpade för den uppgiften. Andra människor finner sig mera tillfreds med att troget utföra jobb, som inte ovillkorligen medför obehag. På det här området förefaller det som om det i vårt land just nu rådde en rekryteringskris — det är ont om duktigt folk, som vill påtaga sig de med ansvaret i alla chefsgrader förknippade obehagen, till exempel att korrigera andra, som är övertygade om att de inte har begått något fel, eller i värsta fall avskeda folk.

Det är naturligtvis möjligt att få tag i människor, som lockas av de relativt höga lönerna, men det är inte säkert, att de blir särskilt lämpliga företagschefer. Bäst blir under alla förhållanden de som drivs av ideella motiv, intresse för uppgiften samt vilja att skapa framgång för ett företag och därmed välstånd åt dess anställda. De är i allmänhet från början på det klara med att ansvar alltid medför bekymmer, och de är villiga att ta de bekymren och låta dem vägas upp av arbetsglädjen.

Sten Söderberg





Detta är inget nyligen påträffat skelett av en skräcködra utan en förbyggnad i Bjuvs gruva, Schakt III. I gruvan har vagnsommeloppel omorganiserats bl.a. genom att gamla orter utvidgats. Innan arbetet påbörjades, byggde man i modell upp förbyggnaden. Den stora bilden visar, hur denna tog sig ut i praktiken. T.v. gruvfogde H. Eriksson, som har lett arbetet.

återhämtats, men eftersom den aktuella orderstocken är liten, kommer våra möjligheter att under 1958 leverera förutsedd kvantitet att helt och hållet bero på orderingången under resten av året. Konkurrensen med betongrör är mycket hård. Dessa kan också sägas indirekt åtnjuta förmånen av visst kommunalt stöd, därigenom att många kommuner i arbetslöshetsbekämpande syfte medverkat till uppkomsten av en betongindustri på platsen. Vi förväntar oss å andra sidan, att de normförslag för glaserade lerrör, som utarbetats, blir antagna av vederbörande myndigheter.

Avsättningen av järnpulver alltjämt tillfredsställande

I fråga om de *metallurgiska* produkterna konstaterades, att efterfrågan på *järnsvamp* alltjämt är så gott som obefintlig och inte kan stimuleras på annat sätt än genom prissänkningar av en storlek, som inte kan komma i fråga. Avsättningen av *järnpulver* är alltjämt tillfredsställande, i det att hittillsvarande leveranser väl motsvarar de budgeterade. För den pulvermetallurgiska försäljningen väntar

vi oss, att den nya järnpulverhandbok, som Bolaget håller på att ge ut, skall bli av värde. *ALUMO H elektrokorund* har hittills gått bättre, än vad vi för ett halvår sedan beräknade. Ca 70 % av den budgeterade årsvolymen har redan skeppats, men fortfarande är det angeläget, att avsättningen ökas, och som ett led häri är en broschyr under utarbetande.

En gynnsam utveckling för syrafast murbruk

Leveranserna av *syrafast* tegel, som vid föregående sammanträde angavs släpa betydligt efter budgeten, har sedermera ökat så, att en del av denna eftersläpning inhämtats, varjämte orderingången under det senaste kvartalet varit god. För syrafast murbruk konstateras en gynnsam utveckling, och det är nu säkert, att leveranserna i år kommer att överskrida den uppgjorda budgeten. Det syrafasta stengodset, framför allt de syrafasta rören, ligger däremot sämre till.

För de *kemiska* produkterna har den minskade sysselsättningen inom garveriindustrien medfört minskade leveranser av garvämnen i jämförelse med budgeten. Övriga kemiska

produkter (*HÄBINOL*, bakelit för egen förbrukning, vattenreningsmassor) ligger alltjämt budgetmässigt gynnsamt till.

Leveranserna av *stenkol* är budgeterade till 125 000 ton för hela året. Hittills har kvantiteten utlastat kol överstigit den budgeterade, men priserna har varit starkt nedjusterade.

Hopp-Jerkorna frötlar — minskad arbetarrörlighet

I produktionsöversikten för *Gruvavdelningen* framhöll ing. S. E. Jansson, att lerproduktionen under den gångna delen av 1958 har minskat i jämförelse med samma tid förra året. Kolproduktionen är däremot i stort sett densamma.

En markant omsvängning till det bättre har inträffat under januari—augusti beträffande arbetskrafttillgången och arbetarrörligheten, rapporterade ing. Jansson. Förändringen framgår av nedanstående siffror:

	Anställda	Avgångna
År 1955	576	536
„ 1956	708	685
„ 1957	627	527
„ 1958 Jan.—aug.	186	228

Lagerminskningar av eldfast material

För den *Eldfasta keramiska avdelningen* meddelade övering. B. Aggeryd, att produktionen av eldfast *tegel* mycket nära ansluter sig till budgetens siffror såväl i Höganäs som Bjuv. Detsamma gäller för *murbruksfabriken* i Höganäs. Emellertid kan inom dessa produktionsavsnitt lagerminskningar noteras för perioden januari—augusti.

Bland förändringarna inom driften i övrigt kan framhållas, att den nya torrpressen i Bjuv är under inkörning och att den fungerar till belåtenhet.

Inom den *Byggnadskeramiska avdelningen* är för *glaserade lerrör* situationen den, att lagret har sjunkit något, framhöll övering. W. Cronström, men det måste minska ytterligare för att inte vara för stort vid nyår, då utlastningen är mycket liten.

Inom själva produktionen vidtoges just nu den ändringen, att rörugn 5 i Skromberga släcks och att klinkerugn 3 i stället sättes med rör. Denna ugn har varit släckt, sedan den nya tunnelugnen i Skromberga startades i våras. Åtgärden påverkar föga arbetskraften. En stor fördel med detta ugnsubbyte är, att vi skapar värme för torkningen till klinkerfabriken.

Vid *rörfabriken* i Höganäs har en ny torka för lera tagits i bruk.

Som nämndes vid förra sammanträdet, återupptogs tillverkningen av *Askoplatlor* i Nyvång i juni månad. Orderingången är för dagen hygglig, och produktionen torde pågå i ytterligare minst två månader.

Försäljning och utlastning av *klinker och plattor* går enligt beräkningarna. Igångsättningen av klinkerugn 3 med rör är, som ovan antytts, framförallt betingad av behovet av torkvärme. Detta är för dagen större än normalt på grund av en större produktion av



våtpressade plattor (framförallt glaserade) på torrpressade plattors bekostnad.

Ny ångpanna för Skrombergaverken har beställts och beräknas vara i drift under första halvåret 1959.

Driftsinskränkningen vid järnsvampsverket uppsköts

Från den *Metallurgiska avdelningen* rapporterades övering. Y Wahlberg, att leveranserna av *järnpulver* under semestermånaderna juli och augusti varit bättre, än man normalt kan räkna med. Därtill kommer, att USA plötsligt avropat oväntat stora kvantiteter i juli och september, varigenom våra lager i samtliga huvudkvaliteter tömts till botten. Detta är anledningen till att vi nu kör i två skift för att få upp lagret. Den i juni varslade driftsinskränkningen vid järnsvampsverket till halv kapacitet fr.o.m. 1 september kunde härigenom tills vidare undvikas.

Den totala utlastningen till samtliga marknader (inkl. USA) överensstämmer under de första nio månaderna i år med budgeten. Produktionen motsvarar i stort sett nämnda utlastning och beräknas fortgå i ungefär samma takt till årets slut.

För smältverket meddelade övering. Wahlberg, att den externa försäljningen av *kiselkarbid* ligger något under budgeten. Försäljningen av *ALUMO H elektrokorund* ligger något över budgeten, och vi räknar med att kunna hålla budgetsiffran eller kanske komma något över den.

Ökad försäljning av HÄBINOL-färg

Inom den *Kemiska avdelningen* noterades, att fram till mitten av september den under året levererade kvantiteten HÄBINOL var större än motsvarande tid i fjol. Försäljnings- och produktionsökningen ligger helt på HÄBINOL-färg — de dyrare och mera kvalificerade produkterna i sortimentet — varför den värdemässiga ökningen är ännu större.

Försäljningen av *garvämnen* är för närvarande väsentligt lägre än motsvarande tid i fjol, vilket beror på en mycket ogynnsam konjunkturutveckling för garverierna.

Diverse kemiska produkter visar en betydande försäljningsökning jämfört med fjolåret. Huvudprodukterna är dels plaster, dels vattenreningsmassor. En fortsatt produktionsökning förutses.

Orderingången är för *mekaniska verkstaden* inte tillfredsställande, framhöll övering. M Johansson på *Verkstadsavdelningen*, men om, som vi hoppas, en del lämnade offerter resulterar i order, uppnås bättre beläggning i maskinerna. I maskinverkstaden har vi sysselsättning fram till nyår, och detsamma gäller plåtslageriet.

Årets semesterarbeten utfördes helt med eget folk, och erfarenheterna härav var de bästa. Arbetskraft, som på grund av minskad ordinarie sysselsättning tillfälligt friställdes från denna, har sysselsatts med målningsarbeten, bland annat vid tankanläggningen i hamnen.

Nya elever testade före inträde i Verkstadsskolan

26 pojkar sökte inträde vid *verkstadsskolan* i höst. 10 pojkar kunde beredas plats. Före intagningen testades eleverna.

Under höst- och vårterminen kommer vi att anordna föreläsningar med film i varierande ämnen såsom "Prestationsbedömning", "Oljor och dess användning", "Verktygsvård" etc.

I *gjuteriet* är orderingången allttjämt otillfredsställande, men legotillverkningen av syrafast ståljudgods har ökat. En ny sand, s.k. olivinsand, och vissa tekniska förbättringar gör det möjligt att idag få fram ett mycket gott syrafast gods. Vi är nu konkurrenskraftiga beträffande både kvalitet och priser.

Sysselsättningen i *snickerifabriken*, hittills tillfredsställande, visar nu nedgående tendens. Genom naturlig avgång av personal är dock för dagen ingen permittering aktuell. Vissa underhållsarbeten planeras för att möta befarad minskning i orderingången.

Max. effektuttag av elenergi

Från *elavdelningen* rapporterades, att högsta effektuttaget hittills förekom under augusti. Energiförbrukningen är emellertid betydligt lägre än budgeterat beroende på lägre uttag för industriella ändamål. Den borgerliga förbrukningen har däremot ökat med ca 10 %, vilket är något mera än för landet i övrigt.

Den planerade saneringen och utbyggnaden av vårt elnät har programenligt fortsatt. 50 kV-linjen från Bjuv till Skromberga är färdigbyggd, och tillhörande ställverk i Billesholm och Skromberga börjar monteras i december. Inom industrierna har spänningen omlagts och nya transformatorstationer uppförts. Nya kablar har nerlagts och nya nätstationer uppförts i Bjuv i samband med att nya bostadsområden tillkommit.

En intensiv försöksverksamhet pågår vid *gageneratorerna* i Höganäs. Stora ansträngningar göres för att kunna utnyttja kolstybb, bland annat genom försök med brikettering av stybben före uppsättningen på generatorerna.

Två nya pannor är beställda till *ångkraftverket* i Höganäs för leverans i år. Den ena är avsedd för fjärrvärmesystemet och den andra för produktion av lågtrycksånga till generatorerna. Pannorna kommer att uppställas i en ny byggnad i anslutning till nuvarande kraftcentral.

34 man permitterade i Höganäs

Dir. E Olsson erinrade om den ingående information, som på junisammanträdet lämnats om anledningen till varslade permitteringar. Han rapporterade, att 34 man, samtliga födda 1893 eller tidigare, hade avgått i början på semesterperioden. Ytterligare permitteringar hade kunnat uppskjutas.

Vidare omtalade dir. Olsson, att förflyttningen av tillverkningen av chamottetegel från Höganäs till Bjuv, varom informerats

vid förra nämndsammanträdet, genomföres successivt och beräknas vara avslutad senast vid årsskiftet.

Omfattande utbildningsverksamhet

Bolagets utbildningsverksamhet har inte tidigare behandlats på något företagsnämnds-sammanträde, framhöll ordföranden, som ansåg det lämpligt, att nämndledamöterna informerades om hur utbildningsverksamheten bedrivs inom företaget. Av de tjänstemän, som handlägger de olika avsnitten av verksamheten, lämnades redogörelser för vidareutbildning av arbetsledare m.fl., utbildning av nybörjare vid gruvdriften, Verkstadsskolan, laborantutbildning och kontorsutbildning.

Investeringar och investeringsplaner

Företagsnämndens vice ordförande, Egon Jönsson, hade i brev begärt "information rörande Bolagets planering för investeringar under de närmaste åren och vad dessa investeringar leder till ifråga om koncentration av tillverkning, hur det kommer att påverka antalet sysselsatta både i gruvor och fabriker samt vad följden kan tänkas bli för samhällena".

Ordförandens utförliga svar återges på s. 11.

Egon Jönsson tackade för den information, som lämnats. Han sade sig förstå, att Bolaget, när det gäller förflyttning av tillverkningen av chamottetegel från Höganäs till Bjuv, måste lägga ekonomiska synpunkter på saken. Men var skall man sysselsätta den friställda arbetskraften? Blir det någon ny tillverkning?

Egon Jönsson sade sig vidare vara ense med ordföranden i dennes uttalande, att vissa framtidsplaner inte kan yppas för en större krets, förrän företagets styrelse fattat sina beslut. Men när dessa fattats, bör hänsyn tas till samhället.

Gruvarbetare Evert Berg undrade, om den aktuella förflyttningen Höganäs—Bjuv innebar permittering av arbetare i Höganäs.

Ordföranden meddelade, att hänsyn härtill är tagen i de tidigare varslade permitteringarna. En mindre ökning av arbetsstyrkan i Bjuv är samtidigt tänkbar.

Personalvård och säkerhetstjänst

Klinkersorterare K-E Green framförde några synpunkter på Bolagets *personalvård* och då närmast läkarvården. Ordföranden var inte beredd att omedelbart gå i svaromål i denna först vid dagens sammanträde väckta fråga. Efter ett par diskussionsinlägg bordlades ärendet.

En annan fråga, väckt av Evert Berg, var den planerade omläggningen av *säkerhetstjänsten*. Ordföranden framhöll, att företagsnämnden visserligen kunde vara forum för diskussion av denna fråga, men att den inte behöver befatta sig därmed, förrän berörda instanser inom den lokala säkerhetstjänsten yttrat sig. Dir. E Olsson meddelade, att frågan



kommer att diskuteras ingående inom Produktionskollegiet, innan beslut fattas.

*

Den 8 november meddelade företagsledningen, att de i juni varslade permitteringarna, som endast berörde Höganäsverken och som totalt beräknades omfatta 120 man, tyvärr måste till större delen verkställas. Successivt permitterades sålunda ytterligare 76 man före årsskiftet. Av dessa var 9 födda 1893 eller tidigare.

Ny lagerbyggnad i Billesholm för glasull

En granskning av leveranserna under tiden januari—augusti visar, att utvecklingen inte varit enhetlig för de olika varuslagen, framhöll ordföranden, dir. Yngve Zacco, i sin marknadsrapport på sammanträdet med företagsnämnden vid Billesholms Glasulls AB den 1 oktober.

I fråga om teknisk GLASULLIT konstateras att samtliga hithörande varuslag ligger efter budgeten. Eftersläpningen kompenseras delvis av att de sammanlagda leveranserna av byggnads-GLASULLIT, alltså filt, skivor och byggnadsmattor, har överstigit de budgeterade kvantiteterna.

Beträffande utsikterna på marknaden för återstående del av 1958 kan antagas, att leveranserna kvantitetsmässigt kommer att uppgå till och eventuellt överstiga föregående års leveranser under motsvarande tid, sade ordföranden.

Inom produktionen är en ny lagerbyggnad för närvarande det mest aktuella projektet. För dagen har Glasullsbolaget 156 anställda. Arbetsstyrkan har under de senaste åren stadigt sjunkit. Orsaken härtill är en markerad nedgång i tillverkningen av de mera arbetskrävande produkterna såsom skålar och tekniska mattor.

Höganäsplast planerar tillverkning i Hyllinge

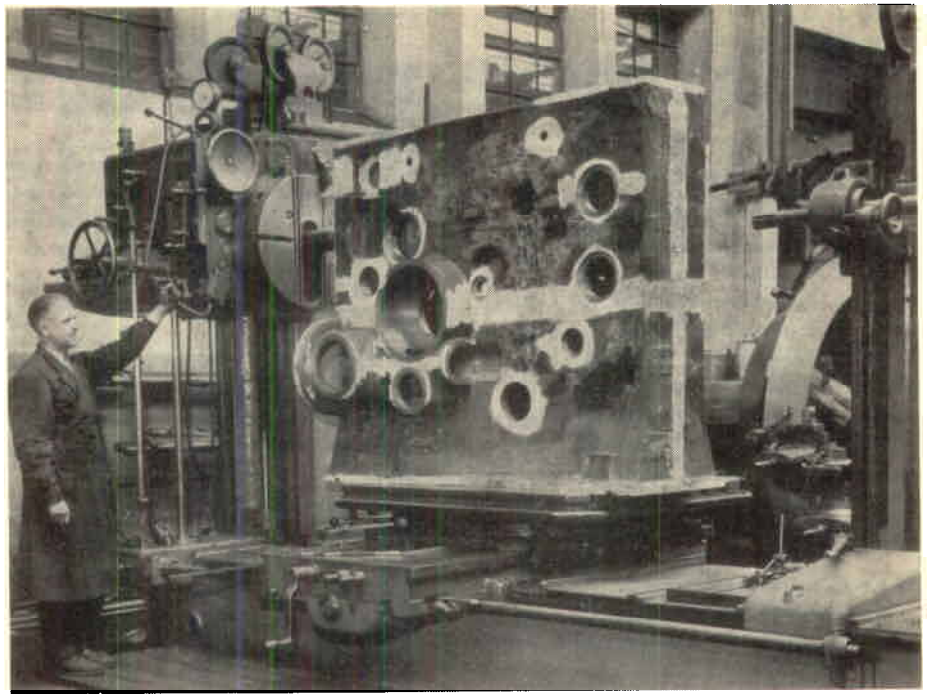
Vid sammanträde med företagsnämnden vid AB Höganäsplast i Lomma den 30 september informerade ordföranden ing. E Rydell om planerad förflyttning av viss tillverkning av plastprodukter till Hyllinge. Våra lokaler i Lomma börjar att bli för små, särskilt när det gäller skrymmande tillverkning, sade han.

Förutom koncernens fabriker i Hyllinge var också anläggningar i Höganäs på tal. Detta senare förslag förkastades emellertid, då Höganäs i motsats till Hyllinge f.n. inte har omedelbart tillgängliga, lämpliga lokaler.

På resementör A Lindoffs fråga, om arbetskraft från Lomma skulle flyttas till Hyllinge, svarade ing. Rydell, att det var bättre att anställa arbetare på platsen. Det rörde sig till att börja med endast om ett par man.

Toppbelöning väntar förslagsteam i Skromberga

Företagsnämnden hade att behandla sex förslag till förbättringar, varav ett ansågs ha sådant värde, att förslagskommittén förordade den hittills största belöningen inom förslagsverksamheten vid Höganäsbolaget, nämligen



Arbörare Åke Svensson vid Centralverkstaden i Höganäs är en mycket skicklig yrkesman med nära 30 tjänsteår. Under arbete i sitt arbörverk har han en imponerande växellåda — ett av verkstadens många legoarbeten. — Svensson, som är infödd höganäsare, är också en skicklig musiker. Han började redan som femtonåring odla sitt musikaliska intresse i Höganäs musikkår, där han varit medlem i 32 år och med bravur trakterat trumpeten. I Höganäs gossorkester är S. alltsedan starten för tiotalet år sedan dessutom en god tillgång som lärare.

4 500 kronor. Förslaget diskuterades ingående. Ordföranden konstaterade slutligen, att förslagskommittén varit enig i sin rekommendation, men noterade också, att några ledamöter i företagsnämnden ansåg, att högre belöning borde utgå. Det är som bekant företagsledningen, som slutgiltigt fastställer ersättningarna.

Efter företagsnämndens sammanträde har nya synpunkter framkommit om förslaget värde, som därför kommer att omprövas.

Förslaget hade inlämnats av förman Niald Persson samt fabriksarbetarna Agne Fogelberg och Emil Nilsson i Skromberga. Det torde bli en vacker julklapp till detta team. Ytterligare två förslag kom från Skrombergaverken, inlämnade av fabriksarbetare Helmer Nilsson — vagn för tompallar och inställningsbar anordning för styrning av bandjärn i autom. bandningsmaskin.

De andra tre förslagen hade följande förslagsställare i Höganäs:

Rörfabriken: pressarna Werner Ohman och Runo Svensson — upphängning av lyftblock vid ompackning av ackumulator; fasonmakare Ivar Westerberg — flyttning av handtag på expanderanordning vid lyftning av 18" rör.

Centralverkstaden: slipare Herbert Nilsson — vinkelhylla för slipning av gejd till cylindrar på förskrämningsmaskin.

Hylvare Axel Dahlkvist håller koncernledningen

Vid Slip-Naxos har under året belönats sju ton förslag till förbättringar, varav fem-

ton i Västervik och två i Baskarp. Den sammanlagda belöningssumman utgör 1 425 kronor. Hylvare Axel Dahlkvist svarar för två av förslagen, och han har därmed ökat sin ledande ställning som "uppfinnare" inom Höganäs koncernen till 26 belönade förslag.

Följande förslagsställare har belönats under året:

Västervik:

Slipskivefabriken: svarvare Karl Johansson — anordning vid vinkelhylla; svarvare Algot Säll — anordning för verktyg och bearbetningsmetod vid kantning; pressare Folke Boll — anordning vid press; sättnare Solve Johansson — anordning vid sättning; pressarna Bertil Åkerman och Nils Kinnander — pressverktyg; plansvarvare Seved Pettersson — anordning vid planmaskin; pressarna Karl-Axel Ljungholm och Erik Lundin — anordning vid press.

Mekaniska verkstaden: hylvare Axel Dahlkvist — flerstålshållare och remspännare på hyvel; reparatör John Roos — anordning vid hydr. ventil; karusellsvavare Åke Josefsson — fixtur för slipning av brynformar; kippare Olof Pettersson — mall och stål för rundning av formplattor; pressare Tord Lindberg — anordning vid autom. svarv; reparatör J Franklin — anordning vid klistermaskin.

Baskarp:

Maskinskötarna Edv. Björnell och Oskar Bratt — anordning vid efterlimning; maskinskötarna Bertil Björnell och Allan Jakobsson — anordning vid beläggning.

R.E.



Investeringsarna debatterade i företagsnämnden

Företagsekonomiska synpunkter måste dominera —
till slutlig fördel även för anställda och samhälle

Med anledning av en i Höganäsbolagets företagsnämnd väckt fråga gav ordföranden, dir. Yngve Zacco, följande synpunkter på investeringar och investeringsplanering.

Med investering inom ett företag förstås ett bindande av kapital, som på ett eller annat sätt står till företagets förfogande, i nya anläggningar eller anläggningsdelar (byggnader, maskiner, inventarier eller annan utrustning).

Investeringsarna framstår inte bara som önskvärda, utan de är också på kortare eller längre sikt nödvändiga för att företaget skall hållas i stånd att fortlöpande bedriva, effektivisera och utöka sin verksamhet.

Kloka och riktiga investeringar är sålunda en nödvändig förutsättning för att företaget skall kunna försvara och om möjligt förbättra sin position på marknaden till förmån inte bara för företagets ägare utan — och kanske framför allt — också för dess anställda, dess kunder och leverantörer och det samhälle (stat och kommun), i vilket företaget verkar.

Investeringar (inom produktionsapparaten) kan med hänsyn till sitt motiv och sin effekt vara av olika karaktär:

Bortsett från att de helt enkelt kan avse ersättning av förliten utrustning (dvs. i vidsträckt bemärkelse, reparation och underhåll),

kan de vara t.ex.

direkt kostnadssänkande (innebärande besparing i råvaror, hjälpmaterial, direkt arbete och övriga direkta kostnader, höjande av utbytet etc.);
kvalitetshöjande (med återverkningar på konkurrensförmåga och försäljningspriser m.m.);

indirekt kostnadssänkande (medförande t.ex. ökad driftssäkerhet genom underhållande av tekniska olägenheter, anskaffning av reserver etc.);

utvecklingsfrämjande (t.ex. upptagande av nya tillverkningar inom företagets verksamhetsområde; större utredningar, experiment och praktiska försök med tekniska nyheter etc.);
kapacitetshöjande (syftande till en ökning av möjlig årsproduktion).

I många investeringsfall samverkar två eller flera av dessa typer av motiv.

För att en investering skall vara berättigad, räcker det ju inte med ett enkelt konstaterande, att den exempelvis får en direkt kostnads-sänkande effekt. Effektens storlek måste stå i sådan proportion till investeringens storlek,

att investeringen blir lönande (räntabel). Ju större den erforderliga investeringen är, desto högre krav måste man ställa på den effekt, som investeringen skall medföra. Omvänt gäller givetvis, att en investering blir desto mera berättigad för att inte säga angelägen, ju större dess effekt är i förhållande till investeringens storlek.

Beslut om investeringar fattas i princip av Bolagets styrelse och kräver förberedelser, ofta mycket omfattande, i form av ett noggrant utrednings- och planeringsarbete.

Det är en av företagsledningens och de olika driftsledningarnas uppgifter att ständigt följa utvecklingen i fråga om tekniker och kostnader, att ge akt på alla möjligheter till förbättrad teknik och sänkta kostnader samt att utföra eller låta utföra de utredningar och kalkyler, som behövs för en bedömning av dessa möjligheter och för styrelsens avgörande beslut om deras realiserande och de därmed förknippade investeringarna.

Produktionen helst till de bäst rustade fabriker

Vice ordföranden har — som anledning till att han väckt sin fråga — åberopat den i företagsnämnden tidigare lämnade informationen, att en del av tillverkningen av kvalitet HÖGANÄS överföres till Bjuv, och uttalat den förmodan, att det endast är en tidsfråga, när hela tillverkningen av kvalitet HÖGANÄS blir förlagd till Bjuv. Detta antagande är riktigt: såsom framhölls redan vid detta tillfälle, "måste man räkna med att produktionen förlägges till de tekniskt bäst rustade fabriker". Av den totalt tillgängliga kapaciteten för chamottetegeltillverkningen måste av kostnadsskäl den i Bjuv befintliga kapaciteten i första hand utnyttjas. Man har därför att räkna med att hela tillverkningen av kvalitet HÖGANÄS torde vara förlagd till Bjuv mot slutet av detta år.

Den investering (i torkor och brätt), som nu göres i Bjuv, skulle ändå till avsevärd del ha blivit nödvändig, med anledning av att våtpressade produkter visat sig utgöra en större andel i Bjuvs ordinarie produktion, än vad man tidigare räknade med. Den del av denna investering, som rätteligen skall belasta överflyttningen till Bjuv av kvalitet HÖGANÄS är i förhållande till kostnadsbesparingarna så ringa, att det inte skulle vara försvarligt att uraktlåta överflyttningen, när läget nu är som det är med otillräcklig beläggning av Bjuvsverkens kapacitet.

Vad sedan beträffar den mera vittomfattande frågan om "Bolagets planering för investeringar under de kommande åren", kan

man först konstatera, att det ständigt föreligger önskemål om och mer eller mindre klart utformade uppslag till investeringar och detta i en sådan omfattning i förhållande till Bolagets resurser (både finansiella och reella), att det skulle taga många år att realisera dem. Det gäller i investeringsverksamheten liksom i så mycket annat att utvälja och koncentrera sig på det bästa, dvs. på sådana objekt, som på goda grunder kan anses bli de mest lönsamma eller i andra avseenden mest fördelaktiga.

Det ligger i sakens natur, att det alltid bör finnas en sådan massa av uppslag om mer eller mindre investeringskrävande förbättringar, uppslag som dock först efter ett omfattande utredningsarbete kan på ett opartiskt sätt bedömas. Först då kan det konstateras, om uppslaget verkligen är så pass bärkraftigt, såväl i och för sig som i förhållande till andra objekt, att det bör beredas plats inom den tillgängliga investeringsramen och föras fram till styrelsen såsom ett välgrundat anslagsäskande.

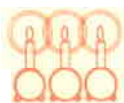
Mot den bakgrund, som jag nu redogjort för, torde det te sig begripligt, att Bolagets planering på investeringsområdet i allmänhet inte kan preciseras och bekantgöras, förrän ett styrelsebeslut föreligger. Att företagsnämnden därefter i första hand äger rätt att få information är närmast självklart.

Bortsett från den nyss berörda överflyttningen av kvalitet HÖGANÄS ingår inte några objekt av den karaktär (koncentration av tillverkning), som avses med den väckta frågan, i de hittills beslutade och under utförande varande investeringarna.

Det är emellertid klart, att en sådan koncentration av tillverkningen till ett mindre antal driftsenheter, som Bjuvsfallet givit exempel på, kan tänkas vara en av vägarna till sänkta tillverkningskostnader även i andra fall. Men innan vederbörliga utredningar visat, att det finns tillräckligt fog för en sådan tanke, och innan styrelsen varit i tillfälle att taga ställning härtill, kan tanken inte utgöra ett sådant led i Bolagets investeringsplanering, som så att säga i förtid kan utåt bekantgöras och diskuteras.

All rimlig hänsyn till de anställda och samhället

Slutligen må framhållas, att företagsledningen givetvis är helt medveten om att så omfattande omläggningar som en koncentration av produktionen till vissa fabriker och samhällen med nedläggning av motsvarande tillverkningar på andra håll kan inrymma även andra, delvis delikata problem än de med själva tillverkningen förknippade driftskostnaderna och investeringarna. Ehuru de företagsekonomiska synpunkterna måste vara de dominerande — till slutlig fördel även för de anställda och samhället — kan företaget givetvis inte bortse från att en så genomgripande förändring kan förorsaka vissa omedelbara (men tidsbegränsade) svårigheter för anställda och samhällen. Man torde kunna utgå från att företaget kommer att ta all rimlig hänsyn även till dessa.



Koncernen runt

Mekanisering av utlastningsarbetet

Höganäsbolaget hade den 4 november besök av representanter för SJ högsta ledning, nämligen distriktschef Arne Carlstedt, Malmö, och byråchef Anders Ekelund, Stockholm, åtföljda av trafikinspektör S Ek och trafik-konsulent S Davidsson, Hälsingborg. Besöket avsåg en orientering om Höganäsbolagets järnvägstransporter.

Järnvägsfrakterna för våra produkter belöpte sig förra året till mellan 4,5 och 5 miljoner kronor. Självfallet måste det ligga i vårt gemensamma intresse att försöka ordna dessa transporter så rationellt som möjligt och helst även att nedbringa kostnaderna för godshandlingen.

Diskussionen rörde sig därför huvudsakligen kring de olika tänkbara vägar, som kan beträddas i detta syfte. Höganäsbolaget håller självt på med vissa försök att ytterligare mekanisera utlastningsarbetet. Dessa innebär t.ex. för tegel, att moduler av en transportenhet utarbetas, så att teglet kan hanteras i förpackning ända längst ut i transportkedjan.

Detta arbete, kompletterat med vissa SJ-förslag om att använda hjälpanordningar vid transport av svårpackbart gods, t.ex. formtegel, lerrör etc., synes vara väl ägnat för vidare utveckling. Kontakt kommer att upprätthållas mellan SJ transportexperter och Höganäsbolagets transportkontor.

Ldl.

En fin reklam för Höganäs-rör

Under rörlägningsarbete vid ett av Hälsingborgs bostadshus träffade man på en av-

loppsledning av Höganäs glaserade lerrör. En närmare undersökning visade, att rören var minst lika gamla som huset, vilket byggdes på 1890-talet. Avloppsledningen har alltså legat i jorden under snart 70 år. Inte nog med det: Höganäs-rören var fullkomligt oskadade. Något utbyte behövde inte ske — rören kunde utan vidare läggas ner i jorden på nytt. Det är sådana erfarenheter som gjort, att Höganäs-rör numera säljs med 50-årsgaranti.

Höganäs söker marknad i Sovjet

Inför det handelsavtal, som skall träffas mellan Sverige och Sovjetunionen och vara klart att träda i kraft vid årsskiftet, hade Exportföreningen och UD organiserat en handelsdelegation från svensk industri om 100 deltagare, som i september besökte Ryssland. Avsikten var att ta kontakt med intresserade instanser för att kunna bedöma, vad som skall exporteras och importeras. I delegationen var Höganäsbolaget representerat av försäljningsdirektör Viggo Terling.

— När det gäller handelsutbytet, fäster ryssarna stort avseende vid en balanserad handel, framhåller dir. Terling. De räknar med att i första hand kunna betala den eventuellt ökade importen med en ökad export av olja och oljeprodukter.

— De varor, som jag diskuterade med ryska Utrikeshandelsministeriet, var eldfast tegel, byggmaterial, syrafast material, glasull, ALUMO H, järnsvamp och järnpulver. För samtliga dessa varugrupper har vi numera begärt en kvot i det kommande handels-



Vid rörlägningsarbeten i Hälsingborg träffade man på en avloppsledning av Höganäs glaserade lerrör, som hade legat i jorden under snart 70 år. Rörläggaren Sixten Rahmberg konstaterar, att rören är fullkomligt oskadade och utan vidare kan läggas ner i jorden på nytt.

avtalet. Huruvida det sedan kan bli några leveranser är svårt att bedöma. Av dessa material är det idag en viss import till Ryssland av glasull och korund (motsvarande ALUMO H). För de material, som inte importeras, kan möjligen intresse skapas, i första hand genom att överlämnade broschyrer distribueras till kunderna av Handelsministeriet.

— Det visade sig, i vad det gäller våra varutyper, att ryssarna själva tillverkar dem, och det är ofta endast specialkvaliteter, man är intresserad av. Så är fallet med t.ex. eldfast, där intresset koncentrerar sig till högeldfasta specialkvaliteter och eldfasta massor. Vanliga eldfasta tegel tillverkas i så stor utsträckning i Ryssland, att man t.o.m. exporterar.

Höganäs-bakeliten vinner ferräng

Sedan AS Dansk Glasuld i Kastrop under ett års tid tillverkat Höganäs-bakelit och använt denna som bindemedel i sina glasfiberprodukter, har AB Höganäsmetoder nu träffat ett nytt licensavtal om tillverkning av denna höganäsprodukt, denna gång med Ahlström OY i Finland.

Detta är ett av grannlandets största industriföretag med ett mycket mångsidigt tillverkningsprogram såsom fanér, pappersmasa, papper, glas, plast samt diverse kemiska produkter. Bakeliten tillverkas i Warkaus, dit företaget har koncentrerat sin kemiska tillverkning med en ansenlig produktion av plastråvaror.

Bakeliten transporteras i fat till företagets glasullsfabrik i Karhula. Där användes den som bindemedel vid tillverkning av filt, mattor, skivor och skålar av glasull. Glasullen i sin tur framställes enligt det nya franska för-

Chefen för Höganäsbolagets transportkontor, ing. C-E Walldow, demonstrerar för företagsledning och SJ-representanter ett nytt sätt att "paketera" tegel vid transport. Fr.v. dir. P Eg. Gummeson, dir. ass. B Lundell, ing. Walldow, distriktschef Arne Carlstedt, dir. V Terling, dir. E Olsson och byråchef Anders Ekelund.



tarandet, den s.k. Super-Tel metoden, vilken även användes av vår glasullsfabrik i Söråker, där liksom Höganäs-bakelit kommer till användning.

Ingångningen av anläggningen i Warkaus övervakades av ing. Börge Carlström, AB Höganäsmetoder, och förman Einar Kristensson, Kemiska fabriken, Höganäs.

Dansk Glasuld och Ahlström OY är de två första utländska företag, som byggt anläggningar för tillverkning av Höganäs-bakelit, men flera spekulanter har anmält sig.

Ryska bostadssakkunniga besökte Skrombergaverken

I den handelsdelegation, som i september besökte Sovjet, var Höganäsbolaget representerat av försäljningsdirektören Viggo Terling. Som en följd därav hade Bolaget i slutet av oktober besök vid sina anläggningar i Skromberga av två deltagare i den sovjetdelegation, som inbjudits till Sverige.

Sovjetrepresentanterna var hrr G H Fomin, chefsingenjör vid entreprenadföretaget Glavmosstroj, som har hand om bostadsbygandet i bl.a. Moskva, och byggnadsakkunnige M E Tjittenin, åtföljda av svensktalande tolken Vesjkin.

Vid Skrombergabesöket knöt sig intresset kring Bolagets plattprogram, men delegaterna fick också bekanta sig med Glasullsbolagets produkter genom en specialutställning, som där hade ordnats. Från Skromberga ställdes färden till Studenthemmet i Lund, där Höganäs-plattor i form av prefabelement kommit till användning som fasadbeklädnad.

Kundkonferens i Höganäs för finsk teknikergrupp

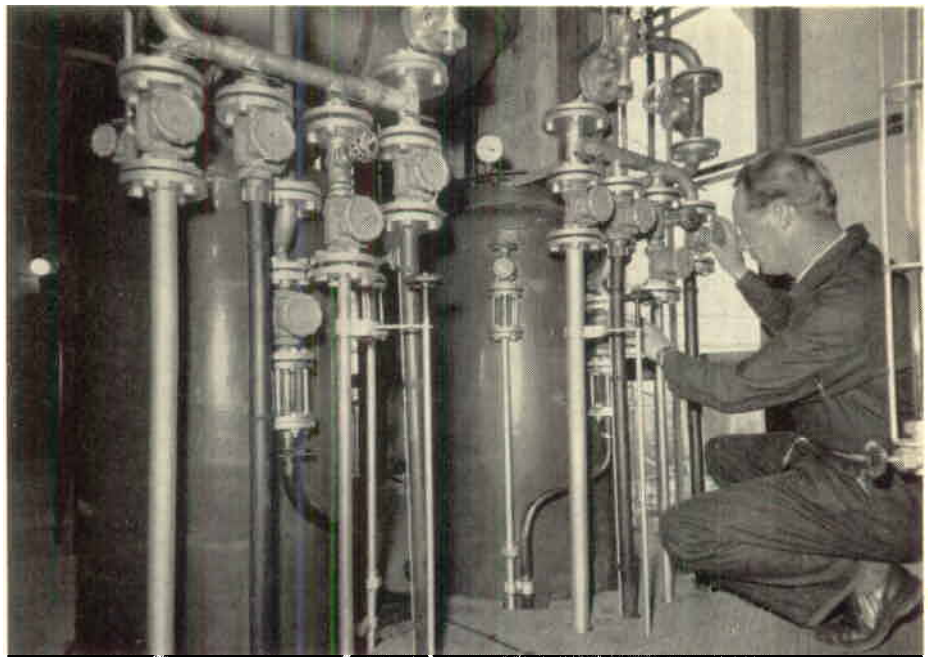
Ett 20-tal ledande tekniker från Höganäsbolagets större kunder inom Finlands cellulos- och kemiska industri har deltagit i en tvådagars kundkonferens i Höganäs. Syftet med denna var att ge möjlighet till utbyte av erfarenheter vid användningen av Bolagets material. 13 finska industriföretag var representerade.

Programmet inleddes med besök vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma, där platschefen, ingenjör Egon Rydell, visade plasttillverkningen och försäljningsledaren för denna varugrupp, ingenjör Axel Wester, orienterade om Höganäs plastprodukter och dess användning.

Andra dagen gjordes besök vid Bjuvsverken och Skrombergaverken. I anslutning härtill redogjorde ingenjörerna Axel Wester och Erik Ljung för tillverkningen av syrafast respektive eldfast material. Efter visning av Centrallaboratoriet i Höganäs följde diskussion om höganäsmaterial och dess användningsområden.

Väktarna på Kullens fyr

Andra delen av Höganäsbolagets historik "Stenkol och lera", som innehåller inte bara en mönstergill industriberättelse utan också



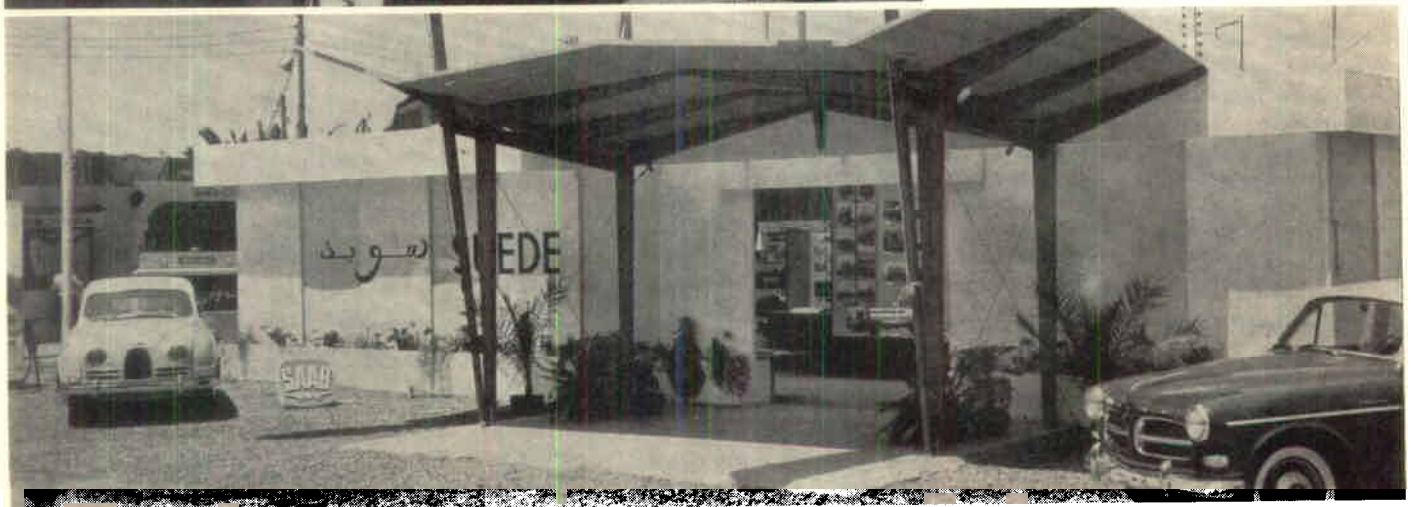
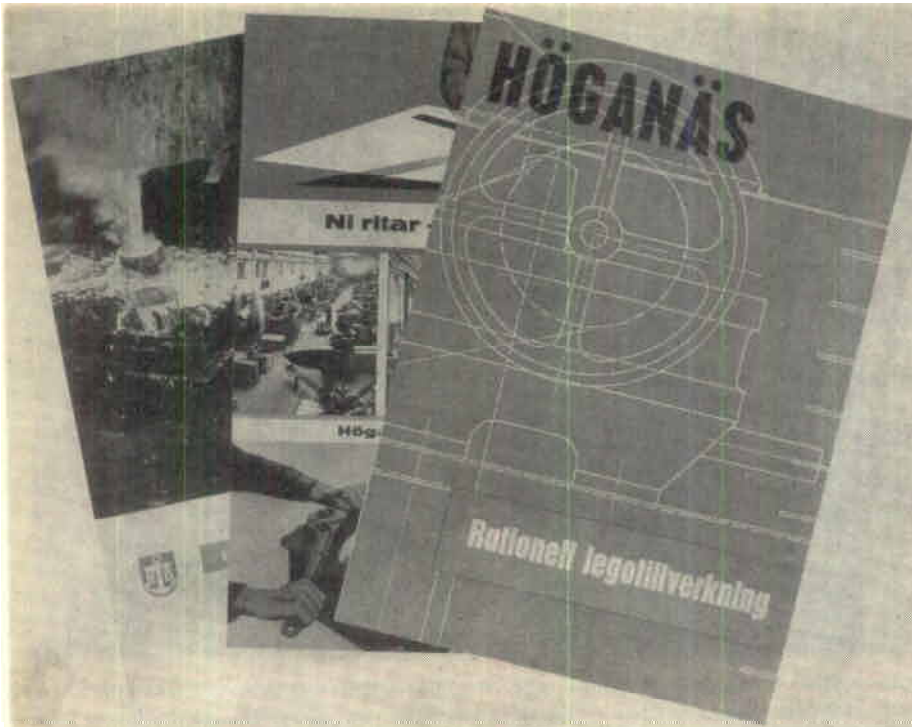
Förman Einar Kristensson, Höganäs, reglerar genomströmningshastigheten av bakeliten, då denna filtreras genom AJONIT — Kemiska fabrikens nya jonbytesmassa. Bilden är tagen i Ahlström OY nya anläggning i Warkaus, Finland, för tillverkning av Höganäs-bakelit.

stimulerande bidrag till den personhistoriska forskningen, har utkommit. I del II har stort utrymme ägnats åt den dramatik, som omvärvde de personer, som på 1600-talet hade till uppgift att underhålla fyren på Kullen med stenkol från stenkolfälten vid Hälsingborg. Vi återger följande ur fil. dr. Alf Åbergs recension under ovanstående rubrik i Svenska Dagbladet:

"Vid stranden av Hälsingborg påträffade en bergesäll ett rikt givande stenkolstält, som sträckte sig en halvmil norrut förbi det nuvarande kungslottet Sofiero. Ungefär samtidigt med denna viktiga upptäckt lät kungen inrätta en första fyrpanna på Kullaberg. Under 1600-talet skulle fyren och stenkolstältet bli så beroende av varandra, att de drevs i enhetlig ledning av privata entrepre-

Bostadssakkunniga sovjetdelegater har besökt Skrombergaverken och ses här med värdar. Fr.v. ing. L O Johansson och övering. W Cronström, Höganäsbolaget, samt ryssarna Fomin, Vesjkin och Tjittenin.





nörer. Denna historia om kol och fyr i försvenskningstidens Skåne kan man studera i det andra bandet av Höganäsbolagets historia, som under titeln "Stenkol och lera" publicerats av förre landsarkivarien i Göteborg Gustaf Clemensson.

Innehållet i de publicerade båda volymerna är långt mera inspirerande än titeln låter ana. I den första delen, som utkom för några år sedan, berättade kända vetenskapsmän om de skånska stenkolfälten ur geologisk, biologisk och kulturell synpunkt, och därefter gav Clemensson en fängslande skildring av stenkolbrytningen vid Öresund under den danska tiden. I den nya volymen knyter han an vid Roskildefreden, då Skåne blev svenskt, och följer därefter verksamheten vid kolfälten ända fram till stormaktstidens slut. Det är en mönsterdålig industriberättelse. Ett stort arkivmaterial bär upp framställningen men tynger den knappast. Det tekniska och organisatoriska får sitt, men Clemensson glömmar inte heller bort människorna bakom verket. Ett par av den första svensktidens bruksägare och fyrväktare har fått skarpt etsade porträtt, som är bidrag av rang till den personhistoriska forskningen."

Höganäsbolagets Centralverkstad i Höganäs utför i stor utsträckning legoarbeten av skilda slag för att skapa mesta möjliga sysselsättning för maskinparken och för de anställda. Dessa tre under senaste halvåret utgivna broschyrer redogör för möjligheterna till rationell legotillverkning.

Långväga rotarygäster i Höganäs gjorde ett besök vid Höganäsbolaget och besåg bl.a. Centrallaboratoriet, varifrån ovanstående bild är hämtad. Fr.v. Nkambo Mugerva, Uganda, miss Garnette Hughes, USA, Brehame Teome-Lessane, Etiopien, och ciceronen ing. Kjell Björklund.

Enligt vårt ombud i Casablanca, dir. Arne Dahlström, hade Höganäsbolaget och hans firma Cérame-Atrique den finaste utställningen på hela den svenska paviljongen på Casablancamässan. Bilden visar exteriören av paviljongen.



Legoarbeten medverkar till jämn sysselsättning

Centralverkstaden i Höganäs har som ett led i strävan att hålla en jämn och lönande sysselsättning i flera år arbetat med legotillverkning. Verkstadschefen, övering. Malte Johansson, framhåller, att dylika externarbeten, utöver att vara en utjämnande faktor vid varierande intern sysselsättning, även ger en mångfald erfarenheter. Verkstadspersonalen blir van att arbeta efter den övriga verkstadsindustrins normer och till konkurrenskraftiga priser. Tekniska rön inom skilda industri- och verkstadsgränar kan tillgodogöras vid Höganäs-koncernens rationaliseringssträvanden. Sådana invecklade konstruktioner som pulvervalsverk, helautomatiska bräddfremmatrare och glasullsmaskiner är exempel härpå.

Här bredvid avbildade broschyrer informerar om Centralverkstaden's möjligheter att utföra legoarbeten. Dessutom bearbetas ett stort antal industrier genom fortlöpande personliga besök.

Brasilien intresserat av Höganäs järnsvampsmetod

Den brasilianska tekniska tidskriften Engenbaria, Mineração e Metalurgia hade i sitt augustinummer en artikel om Höganäs järnsvampsmetod. Författaren, ingenjör Anchyse C. Lopes, är anställd hos Höganäsbolagets ombud i Brasilien, Cia. T Janér, och har vid två olika tillfällen besökt Höganäs.

Artikeln beskriver den senaste utvecklingen av den direkta metoden för järnframställning, framför allt såsom den kommit till uttryck i Höganäs järnsvampprocess. Faktorer av betydelse för användningen av Höganäs järnsvamp analyseras, och användningen åskåd-

liggöres ytterligare med tabeller och diagram. Det största utrymmet i artikeln ägnas åt beskrivningen av en modern Höganäs-anläggning, och i anslutning därtill diskuteras förut-sättningarna för att anpassa Höganäs-proces-sen till brasilianska förhållanden.

Slip-Naxos utvidgar i Västervik och Baskarp

I Västervik pågår utbyggnad av presshal-len. Där skall inom kort installeras en etage-press, försedd med anordningar för varm-pressning av konsthartsbundna slipskivor. En större lagerbyggnad för råmaterial håller på att uppföras i omedelbar anslutning till skiv-fabriken.

I Baskarp planeras utbyggnad av fabriks-lokalerna och anskaffning av nytt hög-modernt beläggningmaskineri.

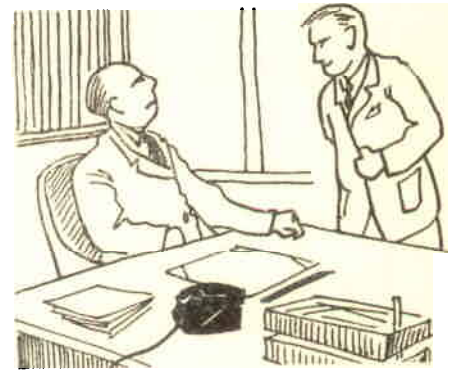
En kvarts miljon kronor sparresultat i Höganäs

En kvarts miljon kronor har lokförare Ernst Wendt i Höganäs satt in för sin spar-klubbs räkning i Postsparbanken. För sitt ar-bete som klubbkassör tilldelades han under sparveckan Sveriges Postsparbanks plakett för sparfrämjande gärning.

Utmärkelsen överlämnades av postmästare Anders Flodh, Höganäs, vid en högtidlighet i närvaro av medlemmar i sparklubben. Lok-förare Ragnar Sjöberg framförde samtidigt klubbens tack beledsagat av en blomster-bukett. Han tackade också lokväxlare Gunnar Bengtsson för värdefullt bistånd med inkasse-ring av sparmedel.

— Vår sparklubb startade sin verksamhet vid lokavdelningen år 1942, berättar lokförare Wendt. Sedan har sparverksamheten omfat-tats av anställda även vid andra avdelningar

Så mycket besvärligare



Chefen: — Med tanke på era ganska brist-fälliga kvalifikationer är väl era löneanspråk litet överdrivna?

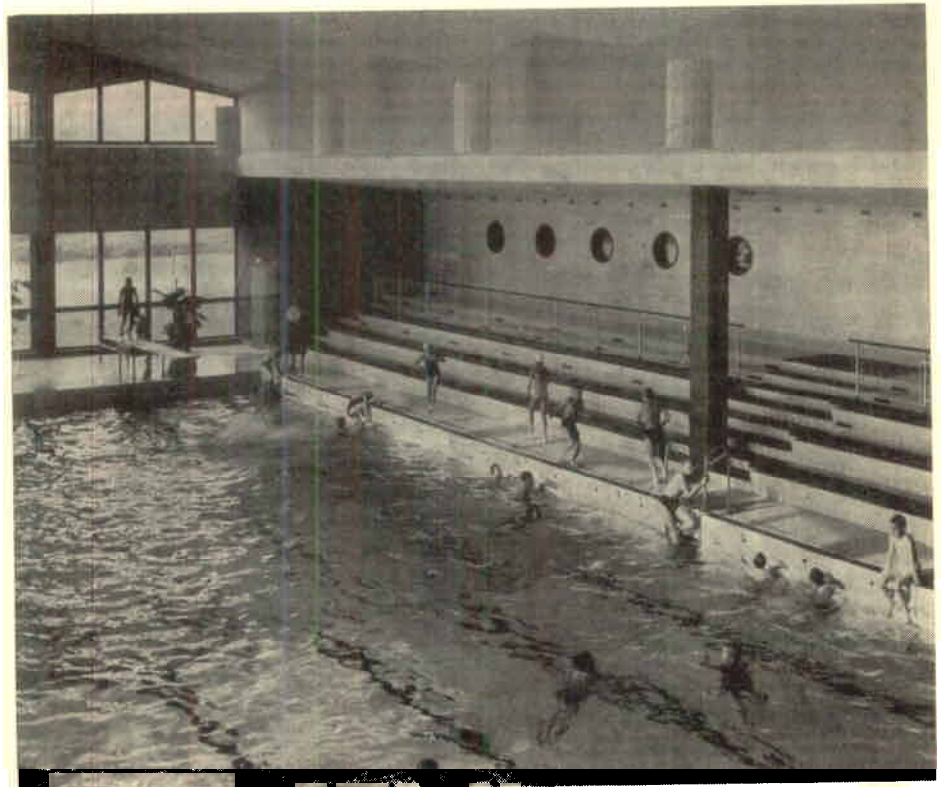
Den platsökande: — Säg inte det — tänk så mycket besvärligare arbetet blir för mig. ("Vi Aseater", ASEA)

inom Höganäsbolaget. Sammanlagt har klub-ben haft 100-talet medlemmar under årens lopp, och f.n. är medlemsiffran 45.

— Jag har varit kassör sedan starten och varje vecka inkasserat sparbelopp om minst en krona per insättare. Den vanligaste insatsen har varit 5 à 10 kronor, men vid slutavlönin-garna har det kunnat röra sig om en hundra-lapp. Under de 16 åren har jag totalt redovisat 250 000 kronor till Postsparbanken.

I pressläggningsögonblicket meddelar Post-sparbanken, att två andra sparklubbskassörer vid Höganäsbolaget, fru Bertha Påländ och snickare Albin Larson, erhållit samma utmär-kelse, som kom lokförare Wendt till del. Deras sparverksamhet berör tjänstemännen resp. de anställda vid Bolagets snickerifabrik. R.E.

Sparklubbskassören, lokförare Ernst Wendt i Höganäs, belönades med Sveriges Postspar-banks plakett för sparfrämjande gärning. Klubbmedlemmen och arbetskamraten Oscar Bogren sätter igång applåderna. T.h. syns lokväxlare Gunnar Bengtsson, som givit kas-sören god hjälp vid inkassering av spar-medel. — Som fisken i vattnet trivs dessa Kristianstads-ungdomar i stadens vackra badanläggning, där Höganäs klinker har kommit till användning i stora simhallen.



MILJONENTREPRENAD I NORRLAND FÖR HÖGANÄSARBETEN

Höganäsbolagets dotterföretag AB Höganäsarbeten i Stockholm utför som bekant entreprenader i samband med eldfast och syrafast murning, plattsättning samt korrosions- och kondensskydd. Höganäsmurarna är ständigt på resande fot inom och utom landets gränser för olika arbetsuppgifter. Från Höganäsarbeten har vi fått följande sammanfattning av årets verksamhet.

Vid årsskiftet hade *eldfasta avdelningen* bland större order koksverksmurningen i Oxelösund, murnning av fyra sulfatugnar vid Kopparverket i Hälsingborg och mesaugnmurningar i Deje och Köpmanholmen. Vidare hade Domnarfvet reserverat personal för de

sedvanliga semesterreparationerna. Därjämte hade bokats några smärre uppdrag, såsom inmurning av lutförbränningsugnar etc. Kärnan i vår verksamhet utgjordes självfallet av koksverksmurningen, som vi visste skulle pågå från januari till augusti/september. Sulfatugnar utfördes under eftervintern och våren och mesaugnarna under försommaren.

Under hand erhöles en inte ringa mängd smärre uppdrag. Dessutom kom i april en större order från Ugnsbolaget, som avsåg murnning av sex klockugnar och en mycket stor värmugn. Värmugnen hade en invändig längd av 26,2 m och en invändig bredd av 6,3 m. Arbetet skulle påbörjas med 18 man

endast några veckor efter beställningen och vara färdigt strax före semesterarbetena i Domnarfvet och även i Fagersta, vilket också skedde.

Fartygsångpannor inmurade vid Kockums

En hel del viktiga, men mindre uppdrag vid sidan av de större entreprenaderna har alltså givit oss en ganska jämn sysselsättning. Bland dessa mindre entreprenader bör framhållas murningar av lutförbränningsugnar, men framför allt de fortlöpande murningarna av fartygsångpannor vid Kockums och på senare tid även i Uddevalla. Vid Kockums har murarna blivit något av specialister på ifrågasvarande arbeten.

Vid Volvo-Pentaverken i Skövde har under året tre instampningar av Fulmina-ugnar verkställt. Här om någonsin har det gällt att ge kunden ett kvalitetsarbete, varför arbetslaget varit sammansatt av både stampnings-specialister från Höganäsbolaget och murare från Höganäsarbeten.

Två av våra ugnsmurare har under sommaren enligt uppdrag av AB Cellico inmurat en kisugn i Banja-Luka, Jugoslavien. A/S Norsk Jernverk har beställt och erhållit 12 ugnsmurare under hösten för inmurning av dels en råjärns mixer och dels en råjärnsugn.



Höganäsmurarna Slig Andersson och Erik Alfredsson har inmurat en kisugn i Banja-Luka i Jugoslavien. På bilden syns de i arbete tillsammans med en jugoslavisk hanflangare.

Murare Gustaf Johannesson utför finish på undersidan av ett SICTO-valv i en sulfatugn vid Kopparverket i Hälsingborg.



Över 5 000 ton eldfast tegel och isolermaterial till tre varmapparater

I Fagersta ommurar vi under hösten en tackjärnsblandare och en masugn samt nymurar en varmapparat. Slutligen kan nämnas att vi erhållit en beställning från Oxelösunds Järnverk på inmurning av tre 35 m höga varmapparater, vardera innehållande ca 1 790 ton eldfast tegel och isolermaterial. Inmurningsarbetet skall utföras hösten 1958—våren 1959.

Inom avdelningen för *syrafasta arbeten* samt *plattsättning* har under året åtskilliga stora arbeten utförts, och flera pågår. Vi arbetar sålunda för närvarande med blekeriet i Mo och Domsjöns fabriker i Husum, vilken entreprenad är avdelningens hittills största. Det rör sig här om ca 1 miljon kronor.

Vidare har blekerier utförts hos Bergviks Sulfittfabrik, Forss AB i Köpmanholmen, Strömsbruks AB samt Skogsägarnas Cellulosa AB i Mönsterås. Murnning av skrubbertorn har gjorts hos Korsnäs AB i Gävle samt Gruvöns Bruk i Grums.

Vi har även i år varit sysselsatta med arbeten utanför landets gränser. Av större sådana order kan nämnas ett syratorn och två kokare i Tjeckoslovakien samt en Stebbinsmurnning i La Chapelle i Frankrike.

Bland plattsättningsarbeten kan vi peka på arbeten i massakar samt golv- och väggbeklädnader om ca 3 000 m² hos Hallsta Pappersbruk i Hallstavik. Vidare har plattsättning utförts i badhusen i Avesta och Norrtälje, centralbadet i Trondheim, Gislaveds Mejeri samt en gruvstuga i Striberg.

R.T.



KUNGLIGHETER OCH KOLHUGGARE HAR ÅKT PÅ "LILLA BANAN" I HÖGANÄS

Litet historik kring "Sveriges första järnväg"

Den smalspåriga järnvägen i Höganäs från Schakt Gustaf Adolf, beläget ca 2,5 km sydost Höganäs centrum, till Höganäsbolagets fabriksområde har försvunnit. "Lilla banan", som den allmänt kallades, hade historisk anknypning. Den var nämligen en utbyggnad av Sveriges första järnväg, som gick från gruvschakten i Tjörred till hamnen, och togs i bruk 1798. Följande skildring av Bolagets järnväg har som underlag dels en inte publicerad uppsats av rektor Olof S Eriksson, Höganäs, dels anteckningar, som pensionerade höganäsaren Nils Nilsson gjort under sin 52-åriga tjänst vid företagens lokavdelning.

Järnvägarna i Skåne byggdes i huvudsak för 100 år sedan, alltså på 1850-talet. Men redan omkring 60 år tidigare lät man vid Höganäs stenkolsgruva sina vagnar rulla på skenor, som först var av trä och sedan av järn. Spårvidden var 3 fot = 891 mm. Vagnarna drogs av hästar. Denna såvitt nu är känt Sveriges första järnväg togs i bruk den 27 juni 1798. Den anlades av engelske gruvingenjören Thomas Stawford för transport av kol från gruvschakten i Tjörred till hamnen. Järnvägen gick över den mark, där handl. Karl Anderssons affär nu ligger i hörnet Bruksgatan—Kullagatan, korsade sistnämnda gata och följde Bruksgatans västra sida ner till nuvarande Premiers Bageri. Därifrån fortsatte den bakom Rudolf Blomgrens fastighet i Tegelgatan över Bondhögen öster om Höganäs bryggeri och gick väster om Höganäs första tullkammare (Gustav Svantessons nuvarande fastighet i Hamngatan 16) ner till hamnkajen bakom f.d. kallbadhuset.

Markägarna i Höganäs var motståndare till "vagnvägen"

Denna "Wagn Wäg", som den kallades, omnämndes flera gånger i Stawfords dagböcker. Stawford kallades av greve Eric Ruuth till Höganäs i november 1796 för att organisera kolbrytningen efter engelskt mönster. Han hade många svårigheter att övervinna, och dessa gällde också vagnvägen.

Den 16 februari 1798 höll han sammanträde med "Höganäs befolkning, som sade, att de aldrig skulle giva sin tillåtelse till vägen, förrän Konungen hade bifallit densamma". Han antecknar vidare för denna dag följande: "— — — red till H. (Hälsingborg) för att tala med Bergshauptman A. Polheimer angående vagnvägens läggande över fälten, och han sade, att vi enligt svensk lag hava rätt lägga vägen, där den bäst svarar emot sitt ändamål. Talade med Grevinnan Sparre (på Kulla Gunnarstorp), men hon kunde inte lova oss annat timmer än virke för tillverkning av

vagnshjul, om det finnes något passande på hennes egendomar."

Ytterligare dagboksanteckningar:

13/3. "Hade i dag meddelande från Bergshauptman Polheimer. Som han sett av mitt brev, att folket i Höganäs icke ville lämna oss tillstånd att lägga vägen över deras mark emot det att vi betalar dem skadestånd, ansåg han det vara bäst att hänskjuta frågan till Landshövdingen genast, ty vi förlorar endast tid."

14/3. Stawford reste till Hälsingborg (och P.) för att eventuellt fortsätta till Malmö och landshövdingen ang. vägen och få en kungörelse att uppläsa i kyrkan påföljande söndag.

3/4. "Började anlägga vagnvägen på bryggan."

På denna vagnväg åkte en gång kungliga personer. Härom antecknar Stawford för den 3/9 1801 följande: "I e.m. var deras Majestäter Konungen och Drottningen (Gustaf IV Adolf och drottning Fredrika) här och besåg gruvan. De åkte på vagnvägen från den nya gruvan och kom sedan hem till mig, där te serverades, varefter de avreste till Hälsingborg."

Inom kvarteret Bondhögen invid Höganäs hamn har man för några år sedan vid grävning i jorden stött på rester av denna första "Wagn Wäg". Man känner namnet på en av dem som varit kuskar vid spårbanan med träribbor — enligt en uppgift av ek, enligt en annan av bok. Han hette Bengt Borgström, var född år 1770 och erhöll 1822 Patriotiska Sällskapets medalj. Borgström hade varit med från verkets början 1797 som kolhuggare och sänkare, och vid tiden för medaljutdelningen körde han "de små vagnarna vid sjön", heter det.

Järnvägsräls av trä

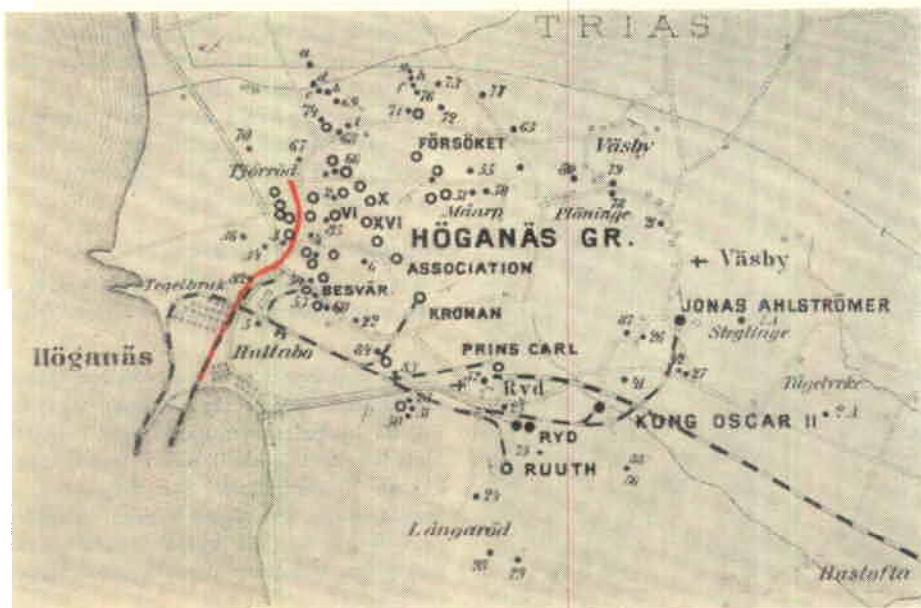
Rälsen till den första järnvägen utgjordes av 4" × 4" sparrar av trä, som var fastspikade på tvärsliplar. Senare lades 2" × 1/2" plattjärn på de längsgående sparrarna. 1827 utbyttes träribborna mot stångjärnskenor 7/8" × 3 1/2". Detta skedde på förslag av engelske ingenjören Robert Bald, som blivit tillkallad för besiktning av gruvanläggningarna och för rådgivning. Nu kunde en häst dra vagnar med 9—10 tons last eller dubbelt så mycket som tidigare.

Utefter gruvkanalen, som åren 1802—1805 grävdes från Brorsbacke-schaktet och som nu ligger gömd i Storgatan, fanns en annan vagnväg på vardera sidan av kanalen. Vid kanalmyningen, där pumphuset numera ligger, byggdes lastningsbryggor.

Vagnar med skivhjul av tackjärn

De första vagnarna var av trä och försedda med skivhjul av tackjärn. Vagnaxeln, på vilken hjulen fästes med trä- och järnkilar, var fyrkantig fram till hjulnavet. I detta satt en urholkad infattning av ek, som axeln gled runt i. Och så smorde man med fett då och då. Buffertarna bestod av ändarna på en stor trä-

På denna karta, hämtad ur den år 1887 utgivna "Beskrifning öfver Skånes stenkolfält och -grufvor" av Edvard Erdmann, är "Sveriges första järnväg" markerad med röd linje.





stock, 6—7" i fyrkant, som låg rakt igenom vagnen och i ändarna hade en krok. Som koppling mellan vagnarna användes en kättingsstump. Några bärfjädrar fanns inte.

Det förekom två typer av vagnar. Den ena, avsedd för hamnen, var utförd med fasta sidor och nedfällbar botten, så att lasten kunde tömmas direkt ned i båtarna. Den andra vagnstypen, avsedd för fabrikena, hade fast botten och fasta sidostycken. Gavlarna, fästade i botten medelst riglar och sålunda lösstagbara, vilade på rundjärn, som gick tvärs över vagnen. Denna rymde 20 tunnor = 30 hl.

De ursprungliga skivhjulen utbyttes senare mot hjul med ekrar. Bromsinrättningen bestod av en spak, vars ena ända släpade mot hjulet och vars andra ända utgjorde handtag. Bromsen sköttes av en pojke, som vid bromsningen satte sig på handtaget.

Varje lastad vagn drogs av en häst från

I trapphallen till Höganäsbolagets kontor i Höganäs finns denna keramikplatta, utförd efter en teckning av år 1805, som bl.a. (något till höger om mitten) visar "vagnvägen" från gruvorna i Tjörred till hamnen.

gruvan till hamnen. På återvägen sammankopplades ca sex tomvagnar till ett tågsätt med en häst som dragare.

Ånglok ersätter hästen

1874 inköptes det första ångloket. Det var tillverkat av den tyska lokfabriken Krauss & C:o i München och kom liksom efterföljande två lok sjövägen. Järnvägen från Åstorp var då inte framdragen till Höganäs.

Vid sekelskiftet hade lokantalet utökats till fem. 1902 försvann den sista hästen vid järnvägen. Ytterligare fyra lok anskaffades fram till 1917. Leverantör var Ljunggrens Verkstäder i Kristianstad. Loken nr 10 och 11 kom från Orenstein & Coppel i Berlin. 1940 köptes ett använt lok, nr 12, från Östergötland. Det var åttakopplat men med 600 mm spårvidd, varför det breddades till 760 mm, den spårvidd, som järnvägsnätet fick efter omläggningen 1873. Lok nr 13 hade spårvidden 891 mm och fick sålunda smalas in.

De två första loken vägde 7,5 ton och var på nom. 40 hk. Sedan ökades hk-antalet undan för undan — lok nr 13 var på 135 hk. För närvarande är endast två lok i drift — transportererna har efter hand övertagits av lastbilar.

Spårsystemet växer ut

Men låt oss återgå till den ursprungliga järnvägen. En växelförgrening blev senare

lagd, där Sandflyggsgatan och Bruksgatan möts ner mot Hultabo. En växel inlades mitt emot gamla bilgaraget, varifrån järnvägslinjen korsade Bruksgatan. Därefter gick den mellan nuvarande fabrik VIII och kontorsannexet med en växel vid Hultabo till Ryd och pumpmaskinerna för transport av kol till dessa.

Efterhand som gruvorna i Tjörred blev utbrutna, öppnades nya schakt längre åt sydost. När Schakt Kronan sänktes 1843, upprevs järnvägen från Tjörred fram till nuvarande fabrik III och flyttades till schakt Kronan. Den lades från schakt Kronan över Kullagatan—Torsgatan—Bagerigatan och gick in i linjen till Ryd ungefär där nu vägporten går över Södra Vägen.

Koltransporterna från Schakt Tillflykten, som var igång 1836—1844, gick denna väg. Vid hus nr 1 i Bangatan var en växel för järnvägen ut till Schakt Prins Carl, som var igång 1847—1879. Denna bandel gick bakom gamla godtemplarhuset. Från pumpmaskinerna lades en linje till Ruuths schakt, som var i drift 1844—1878.

En järnvägslinje byggdes från pumpmaskinerna till Schakt Oscar, som sänktes 1872—75, varifrån den fortsatte till Schakt Alströmer 1878. Från Schakt Oscar gick en linje till ett öster om Steglinge gård beläget rödtegelbruk, som var i drift några år. 1893—1897 sänktes Schakt Gustaf Adolf, varifrån järnvägsförbindelse anordnades till en växel vid Allégatan. En avgrening gick till Schakt Siökrona, som sänktes 1900—1901. Vintern 1904—1905 drogs järnväg ut till Margretebergs lergrav, och 1906 fick ett privatägt tegelbruk i Långaröd anknytning till Bolagets järnvägsnät.

Då Höganäs hamn invigdes 8/10 1887, hade järnvägsförbindelse knutits med fabriksområdet med spår genom den nuvarande s.k. Mölleporten under SJ-banan Höganäs—Mölle. I och med att den nya hamnen blev färdig, togs den gamla järnvägslinjen över Bondhögen bort. Detsamma gällde järnvägarna till de gamla utbrutna gruvschakten. Kvar utanför fabriksområdet var endast järnvägen till Schakt Gustaf Adolf. Hela järnvägen mätte, när den var som längst, omkring 45 km. F.n. uppgår spårlängden till ca 15 km.

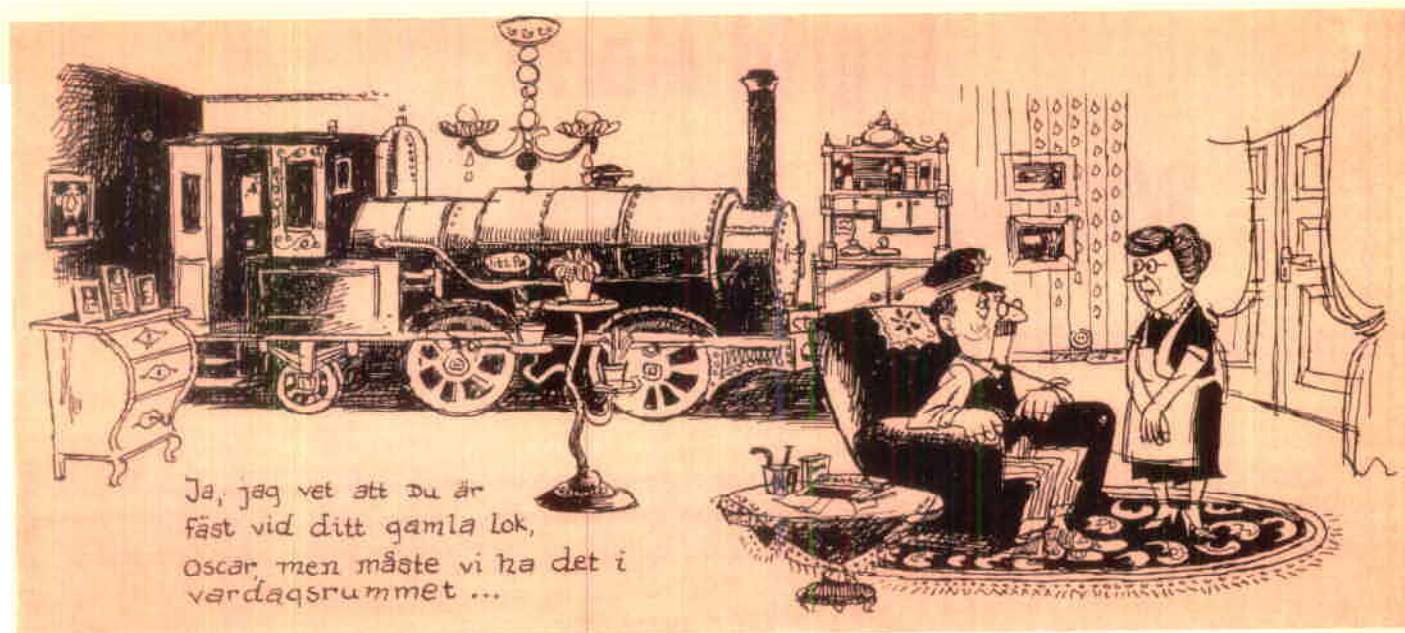
När järnvägen från Åstorp drogs fram till Höganäs 1885, lades ett normalspår in i smalspåret från Tillflykten till fabrikena, alltså ett spår med tre rälssträngar.

Personalen vid "Lilla banan"

Förste lokföraren var N D Wahlquist, född 1844, som på Stenkolsverkets bekostnad erhö

Denna järnvägsvagn är det verkliga fyndet. Underredet daterar sig nämligen från den tid, då hjulaxlarna snurrade runt i en träklots (se den infällda bilden!). Mannen, som likt en "Döderhultare" drar fingerkrok, är pensionerade järnvägsveteranen Nils Nilsson. Han är som ett levande lexikon i vad det gäller uppgifter om Höganäsbolagets "lilla bana".





Ja, jag vet att du är fäst vid ditt gamla lok, Oscar men måste vi ha det i vardagsrummet ...

undervisning i lokskötsel vid Statens Järnvägar. Han undervisade i sin tur de övriga lokförare, som fanns på hans tid, bl.a. N P Gröön, Hjalmar Dahlström, Axel Holst.

I flera fall har fader och son varit förare, t.ex. Wahlquist och hans son Karl, N P Gröön och hans son John, Hjalmar Dahlström och hans son Evald. Andra förare har varit Martin Thornblad, Hjalmar Löf, Edvin Svensson, Anton Nilsson, Alex Bengtsson, bröderna Gustaf och Arvid Ståhl, Ragnar Sjöberg, Ture Hultberg, Ernst Wendt, Oskar Bogren, Oskar Kjällberg, Nils Engström och Algot Karlsson. Några av de sistnämnda är med, när linjen schaktet—fabrikerna lägges ned. Största antalet lokförare på en gång har varit tio.

Den förste chefen för järnvägen hette Petersson. Han efterträddes 1877 av inspektör Erik Zetterström. 1918 anställdes ing. Bernt Engzell, som tjänstgjorde fram till mitten av 1930-talet. Sedan har uppgiften handhåfts av olika befattningshavare.

Lokförare N D Wahlquist hade samtidigt uppdraget som lokförman. Sedan tjänstgjorde Nils Petter Jönsson i ca 25 år, varefter följde Joel Johansson, Hjalmar Dahlström och dennes son Evald. Gustaf Persson och Gustaf Ståhl var under kortare tider de sista lokförarna.

"Prinsavagn" byggdes till nuvarande kungen

En gång i tiden fanns fem personvagnar, därav en täckt, som kallades "prinsavagnen". Den kom till användning för första gången, när vår nuvarande konung Gustaf Adolf som prins i sällskap med prinsessan Margareta

Det tjugigt ångande loket på Höganäsbolagets fabriksområde är kanske inom en snar framtid ett minne blott — endast två lok är nu i drift. Så småningom kommer troligen lastbilar och andra motorfordon att ha övertagit all transport inom området.

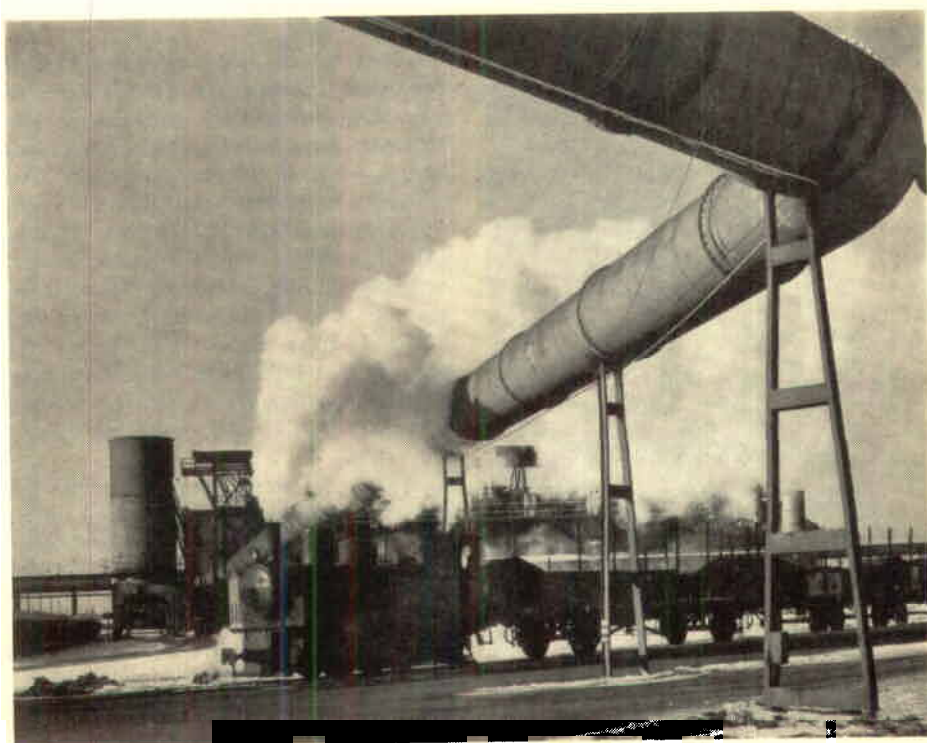
1905 besökte det schakt, som uppkallats efter honom. De kungliga gästerna åkte i vagnen från fabrikerna till gruvan och åter.

Personvagnarna gick för övrigt varje morgon kl. 5.30 med gruvarbetarna från området vid Gruvtorget ut till schaktet. För färden tillbaka fick de använda "apostlahästarna", cykeln var på den tiden en inte så vanlig företeelse. Det hände dock att gruvarbetarna efter arbetets slut vid 14-tiden "hängade" tillbaka, dvs. klättrade upp på något tågsätt, som då kunde vara färdigt att rulla mot Höganäs och fabrikerna. Ett s.k. "middagståg" gick en del år på 1910-talet från fabrikerna kl. 12.00 till Ångkøket på Övre och åter efter lunchrastens slut.

Med blomster- och flaggprydda vagnar

Vid enstaka och mera festliga tillfällen har "lilla tåget" dekorerats med blommor, löv och flaggor. Ett sådant tillfälle inträffade i samband med jubileumsfesten år 1938, då en stor skara av Höganäsbolagets tjänstemän och arbetare medaljerades. Själva medaljutdelningen ägde rum i parken vid Stadshuset. Därefter trädde de flera hundra medaljörerna jämte särskilt inbjudna gäster upp i de rikt dekorerade vagnarna till "lilla tåget", som ångat fram och stannat, där banan korsade Storgatan. När alla kommit ombord, töffade tåget till "Svampladan" vid fabrikerna, där den stora banketten gick av stapeln.

R.E.



Ingrid Marie Williams och Viktoria bland favoriterna på Skromberga gård



En allé

av fruktträd

från Skromberga

till Höganäs

Höganäsbolaget driver inte bara industriell verksamhet utan som bekant också jordbruk, bl.a. Skromberga gård. Där gick man för några år sedan in för en ny giv, nämligen fruktodling. "Brännpunktens" lokalkorrespondent, klinkersorterare Edvin Olsson, berättar här om de goda resultat, som på kort tid uppnåts på detta område.

Vad som tidigare varit känt av befolkningen i Skromberga men knappast av flera är, att Höganäsbolagets jordbruksavdelning för några år sedan gick in för en helt ny giv på Skromberga gård, nämligen fruktodling. Denna är belägen öster och sydost om gården, dels på Hultabacken och dels i omedelbar anslutning till Skrombergaverkens fabriksanläggningar, på mindre lämplig mark sett ur jordbruksynpunkt.

4,5 mil lång fruktträdsallé

När "Brännpunktens" medarbetare och fotograf i början på oktober besökte de väl-skötta anläggningarna i sällskap med förvaltare Gunnar Christenson, inspektör Gunnar Thornqvist och trädgårdsmästare Erik Ryberg, pågick skörden för fullt. Låda efter låda fylldes av röda härliga Ingrid Marie, Graven-

stein och Cox Orange, plockade av flinka kvinnohänder. Ätminstone Ingrid Marie och Cox Orange avnjutes vid det här laget i tusentals svenska hem, och en skål med äpplen från skrombergaodlingarna pryder säkert sin plats på julbordet.

Förvaltare Christenson omtalar, att odlingarna omfattar en areal om 35 tunnland, därav 20 tunnland äpplen samt 15 tunnland plommon och päron. Under höstens lopp är det meningen att omkring 2 000 plommonträd skall planteras, i huvudsak Viktoria, som ger den bästa skörden på Skromberga-gårdens jord. När dessa träd blir satta, kommer hela fruktträdsbeståndet att uppgå till omkring 9 000. Med ett avstånd mellan träden på 5 m skulle det bli en allé med en rad träd på 4,5 mil, eller lika långt som mellan Skromberga och Höganäs.

120 000 kg frukt

— Det var inte många, som trodde på en fruktodling i Skromberga, framhåller förvaltare Christenson vid vår rundvandring. Men att pessimisterna hade fel, vittnar de dignande äppel-, plommon- och päronträden om. Trots att träden endast stått sedan 1952, får vi i år en skörd på omkring 120 000 kg mot 76 000 kg i fjol. Förutom de tidigare tre nämnda sorterna omympar trädgårdsmästare Ryberg Ribston och Belle de Boskoop till en ny sort "Lobo", som vi väntar oss mycket av. Av päronsorterna är Williams och Claps Favorit de bästa med stora härliga frukter, och lejonparten av de 17 500 kg, som plockats, är av dessa sorter.

Men det är inte bara inkomster från odlingarna utan även utgifter. En viss del av dessa kommer förstås samhällets innevånare till del för utfört arbete. Sålunda åtgick 800

Förvaltare Gunnar Christenson, initiativtagare till fruktodlingarna, har all anledning att glädja sig åt dessa Ingrid Marie och andra härliga juläpplen.

dagsverken under året för gallring och plockning av frukterna eller för annat arbete i odlingarna.

Besprutning med tio dagars mellanrum

Besprutningen av dessa storodlingar är också dyrbar. För drygt 7 000 kronor sprutade trädgårdsmästare Ryberg upp under fyra sommarmånader, men så blev också frukten helt fri från såväl "skorv" som insektsangrepp. Besprutningen är f.ö. ett litet kapitel för sig. Den börjar redan, när de första bladen är synliga, fortsätter sedan hela sommaren med tio dagars mellanrum — vid regnig väderlek oftare — och avslutas några veckor före skörden.

Som tidigare omnämnts, håller man på att omympa en del sorter, som inte motsvarar vår moderna tids smak. Även för detta arbete svarar trädgårdsmästare Ryberg, och denna ympning går med amerikansk fart, om man nu skall använda detta gamla slagord. En såg, kniv, lite bast, ympvax samt hammare och spik är huvudverktygen. Sedan grenarna sågats bort, gör Ryberg några skårar i barken, sticker in en färdigskuren kvist samt spikar den fast, binder om med bast, och ympningen är klar. Sällan eller aldrig slår det fel med denna moderna ympning, och redan året därpå kan den nya kvisten bära ett eller annat äpple. Men den egentliga skörden kommer inte förrän andra eller tredje året efter omympningen.

1958 ett gott fruktår

Som de flesta vet, har det gångna året varit synnerligen fruktriikt. Vid Skromberga-odlingarna har skörden av vissa sorter fördubblats. Sålunda gav Ingrid Marie i fjol knappa 5 000 kg, medan resultatet i år uppgick till 17 000 kg. Gravenstein ökade från 2 000 till nära 7 000 och päronen från 9 500 till 17 500 kg. Cox Orangen gav 13 000 kg båda åren. Detsamma är förhållandet med plommonen, som de 3 sista åren givit drygt 22 000 kg om året, där Viktoria utgjort lejonparten.



Hårda vintrar gör stor skada

Stor skadegörelse orsakade den hårda vintern 1955—56, då barken sprack på omkring 1 000-talet träd. Det blev ett hårt arbete för AB Thornqvist & Ryberg, när man upptäckte frostsprickorna. Tjocka pappersäckar kring stammarna utgjorde ett visst skydd på inte angripna träd, och särsalva eller andra kemikalier fick utgöra botemedlet för de skadade. I nuvarande stund har $\frac{2}{3}$ läkts fullständigt, och man väntar, att även de övriga skall bli återställda.

När skörden är avslutad någon gång i mitten på oktober, tror kanske lekmannen, att fruktodlarna kan sitta och rulla tummarna till nästa höst och då på nytt plocka in tusenlapparna utan något egentligt arbete. Men ingenting är felaktigare. Under vintermånaderna börjar det uppbyggande arbetet. Vid juletid, när marken är hårdfrusen, börjar beskärningen, som fortsätter till i slutet på mars. Under denna tid vilar träden fullständigt, och tiden är passlig för eventuella ingrepp. Någon dans på rosor kan man inte beteckna vinterarbetet. Snön ligger då i de flesta fall meterhög i de poppelkringgårdade odlingarna, och att då transportera den motordrivna trädklipparen med överallt är inget latmansgöra.

Stor blomsterfärging

Det var förvisso ett lyckodrag av förvaltare Gunnar Christenson, när han 1952 införde den nya "given" med fruktodlingar på Skromberga gård. Inte nog med att dessa ger mycket arbete åt samhällets kvinnliga arbetskraft, utan odlingarna skapar förvisso stora skönhetsvärden åt Skrombergaverken och även åt samhället i sin helhet. När det är vackra dagar i slutet på maj eller i början på juni, är samtliga fält söder om fabriksanläggningarna riktiga blomsterhav. Att försöka räkna blommorna är säkert lika svårt som att räkna sandkornen i Strandbaden vid Höganäs.

Men förvaltare Christenson är inte nöjd med de uppnådda resultaten. Han kommer att experimentera det kommande året med mindre enheter för att höja fruktskörden. När träden planterades, blev det inbördes avståndet fem meter mellan såväl raderna som mellan träden i dessa. Meningen var då, att varannan rad skulle tas bort och planteras på annan mark, när raderna vuxit samman. Förvaltaren går nu istället in för "häckplantering", dvs. träden kommer att beskäras så hårt på båda sidor, att de liknar vanliga häckar. Gjorda försök i bl.a. utlandet har visat, att skördarna ökar avsevärt.

Hur detta experiment kommer att utfalla för skrombergaodlingarna är svårt att förut säga, men vi tror, att förvaltare Christenson får rätt med sin idé. Och vi, som under julhelgen njuter av härliga Cox Orange eller Ingrid Marie, kanske från Skromberga, bör ägna idoga fruktodlare en tacksamhetens tanke för det arbete, dessa nerlägger, för att vi i likhet med Adam skall få njuta av ett äpple men i olikhet med honom inte bli bortvisade från paradiset.

Edvin Olsson



Två förnöjda fruktodlare, inspektör Gunnar Thornqvist och trädgårdsmästare Erik Ryberg, inramade av välsmakande Conference-päron.

Att gallra och plocka frukterna på ca 7 000 träd är inte gjort i en handvändning. 800 dagsverken har flitiga "skrombergagallickor" använt för detta arbete vid Skromberga gård. Här är det dags att bärga skörden.





VETERANER som slutat sin tjänst

Inga bekymmer för fritiden



Otto Nordberg
Ekeby

Jag träffade murare Otto Nordberg på arbetsplatsen ett par timmar, innan han definitivt skulle sluta sin anställning vid Skrombergaverken. Han var sysselsatt med den uppgift, som varit hans väsentliga under 46 år, nämligen att reparera kammarugnar.

— Min vagga stod i Ekeby, berättar N., och jag har varit knuten till födelseorten och Skrombergaverken i hela mitt liv. Det måste väl betyda, att jag har trivts både med samhället och med mitt arbete.

Till Bolaget kom jag 1908 och hade då redan gjort de första lärospånen i muraryrket. Otaliga kammarugnar har jag reparerat, och dessutom har jag varit med att uppföra samtliga tunnelugnar vid Skrombergaverken. Innan Höganäsbolaget fick sitt dotterföretag AB Höganäsarbeten, var jag ute på plattsättningsarbeten i olika mejerier. Min längsta resa i detta ärende sträckte sig till Jämtland.

Naturligtvis har jag själv byggt mitt hus. Biodling har varit min lilla hobby. För mig finns inga bekymmer att som pensionär få fritiden att gå. Det är så många vänner och bekanta, som vill ha hjälp med reparation av deras fastigheter. Och så tog Nordberg åter mursleven för att plikttroget avsluta sin gärning vid Skrombergaverken.

Hemmet har fagitt alla lediga stunder



Gustav Karlsson
Nyvång

Fyrtiosju tjänsteår hade gruvarbetare Gustav Karlsson i Nyvång, då han den 24 augusti avgick med pension. Född i Strövelstorp 1891 ägnade han sig åt jordbruket, innan anställ-

ningen vid Nyvångs gruva började 1911. Ett par år tillhörde K. styrelsen för Nyvångs Folkets hus. Någon annan ideell sysselsättning har tiden inte medgivit. Fru Marta är nämligen också förvärvsarbetande, och en hel del hushållsbestyr har fallit på den händige makens lott. Därutöver har skötseln av egen, större fastighet med trädgård helt tagit fritiden i anspråk.

Fåglar och musik motvikt till arbetets jäkt



Fritz Johansson
Nyvång

En fågelvän av stort format fann jag vid mitt intervjubesök i pensionerade gruvarbetaren Fritz Johansson i Nyvång. Han är därtill en hängiven beundrare av Fru Musica. J. är född i Fjärestad 1891, och från 1913 har han under 45 år arbetat under jord i Nyvångs gruva. Själv anser han, att hans hobbies varit en utmärkt motvikt till arbetets jäkt.

— Mitt intresse för fåglar väcktes redan i pojkkåren, berättar J. Jag började med brevduvor för ca 25 år sedan och hade som flest ett 40-tal. Duvorna var mycket tillgivna. Varje dag flög de mig tillmötes på min väg hem från jobbet och kretsade omkring mig. De visste, att det då var matdags.

— Denna duva — han pekar på ett foto — klarade den krävande flygningen från Olympiadens i Helsingfors öppnande. Det var ett mycket hårt släpp i ösregn. En annan av mina duvor gjorde prestationen att flyga den 783 km långa sträckan från Antwerpen på 9,5 timmar. Den placerade sig som nr 11 bland 4000 duvor. I stället för brevduvor övergick jag för ca fem år sedan till tropiska fåglar.

Sedan jag beundrat alla de vackra priser, hans duvor flugit hem, gjorde vi sällskap ut till ett fågelhus på gården. Där erbjöd ett 50-tal tropiska fåglar av 18 olika arter en vacker färgprakt. En oljekamin gav den lämpliga medeltemperaturen av ca 15 plusgrader, och en gruvlampa med olja svarade vid behov för belysningen. Med entusiasm och ingående kännedom berättade J. om sina skyddslingar.

— Myrpudding är en delikatess för fåglarna, säger han, men hårdkokta ägg och skorpmjöl ingår också i matsedeln. I den färgglada sam-

lingen pekar han ut den spetskärtade bältfinken från Australien, orangevävaren eller eldvävaren, som den också kallas, från Afrika och solfågeln, även kallad "kinesiska näktergalen". Med berättigad stolthet visar han en liten familj indigofinkar med tre ungar. Den fågel härstammar från Nordamerika, och det är mycket sällsynt, att man i fågelbur lyckas få fram levande ungar av indigofinken.

När vi stod och lyssnade till fåglarnas glada kvitter, omnämnde J. liksom i förbigående sitt musikintresse. Han var 1915 med bland stiftarna av Nyvångs musikkår, började med B-kornetten och slutade 1954 med bastuban. Amatörmusikernas Riksförbund har förärat honom sitt förtjänsttecken.

— Vi var åtta musiker vid starten med fanjunkare Nils Persson som mycket populär dirigent. Vår musikkår fick så småningom mycket gott renommé och anlidades ofta i såväl festliga som andra sammanhang. Det första engagemanget var för övrigt i Åstorps folkets hus. Där fick vi för fem timmars dansmusik tillsammans ett gage av 24 kronor. Men det var ju annat värde på pengarna då jämfört med i våra dagar.

"Stenkol och lera" ett intressant verk



Bernhard Bengtsson
Ekeby

— Nu har jag gott om tid att läsa, sade pensionerade fabriksarbetaren Bernhard Bengtsson i Ekeby, och visade med synbart förnöjd min andra bandet av "Stenkol och lera", som han erhållit såsom gammal veteran vid Skrombergaverken. Det är ett mycket intressant verk, men annars intresserar reseskildringar mig mest. Jag tycker dock också om historiska berättelser.

Han är född i Ekeby 1891 och arbetade först i det lilla jordbruk, som fadern drev vid sidan av sin anställning vid Skrombergaverken. Där har en tredje generation, sonen Börje, också sin utkomst med sysselsättning i rörfabriken.

Bengtsson började vid Bolaget 1910 och arbetade som tegelpressare fram till första världskriget. Återstoden av sina 48 tjänsteår har han varit sysselsatt på diverseavdelningen.

Ragge





Eric Fridlund intecknade

"Golfänkans vandringspris"

Söndagen den 14 september avverkades Bolagets "golfmästerskap" på Mölle Golfklubbs bana. Vädret var bra, banan välskött och resultatet utmärkt. Tävligen spelades som vanligt som en 18-håls poängbogey med handicap. Striden om segern blev synnerligen hård och avgjordes inte förrän på sista hålet.

Efter 9 spelade hål ledde Åke Engmarker med 22 poäng, följd av Rune Strandberg och Eric Fridlund med vardera 20 poäng. På de återstående hålen knappade Fridlund in Engmarkers försprång, och båda fick samma slutresultat 37 poäng. Enligt tävlingsbestämmelserna vinner den som har flest poäng på de sista 9 hålen.

Fridlund tog genom segern sin 2:a inteckning i "Golfänkans vandringspris", uppsatt av Ludvig Fredholm. Engmarker erhöll sin 4:de inteckning i Höganäsbolagets vandringspris. Båda priserna skall erövrats 5 gånger för att bli ständigt egendom.

Slutresultat med handicap inom parentes:

- | | | |
|--------------------|------|----------|
| 1. Eric Fridlund | (3) | 37 poäng |
| 2. Åke Engmarker | (19) | 37 „ |
| 3. Rune Strandberg | (28) | 34 „ |
| 4. Malte Andersson | (10) | 31 „ |
| 5. Ivan Näslund | (18) | 27 „ |
| 6. Greger Sandberg | (18) | 25 „ |
| 7. Ludvig Fredholm | (20) | 25 „ |

Midiron

Hans Folchert tog "Mekans" vpr.

De anställda vid Höganäsverken har för tredje året i följd tävlat om titeln "årets mästerskytt i Höganäs". Segraren får inteckning i det vandringspris, som Mekaniska Verkstadsens lag en gång hemförde inom korporations-skytte och som sedan med vissa handicapbestämmelser uppsattes som pris i den individuella mästerskapstävlingen.

Stig Beijer och Gunnar Thornblad har tidigare intecknat vandringspriset, och Hans



Här är det idel solsken! Fru Gurli Engberg överlämnar vid pristräff i Västra matsalen, Höganäs, priser till tre glada skyttar i Skrombergaverkens segrande lag i Koncernskjutningen. Fr.v. Hans Jönsson, Egon Ohlsson och Magnus Håkansson.

Folchert blev årets triumfator. Han nådde den hittills högsta poängsumman i denna tävlan eller 191 poäng. Erny Andersson belade andra plats med 187 poäng följd av Thure Karlsson med 183 och Kurt Nilsson med 182 poäng.

Höganäsaren Gunnar Thornblad

"Höganäsbolagets mästerskytt"

Inom Höganäsbolaget anordnas årligen fyra gemensamma skyttetävlingar. Av dessa omfattar "Koncernskjutningen" även skyttarna vid dotterföretagen, medan "Industriskyttet" är en kraftmätning med andra industrier. De två andra tävlingarna gäller vandringspriset "Silverpokalen" och "Tennstånkan".

I år har man gått in för att på basis av resultatet i nämnda tävlingar kora "Höganäsbolagets mästerskytt". Till grund ligger de bästa resultaten i tre av dessa tävlingar, varjämte följande handicap lämnas på bortskjutna poäng: klass II 40 %, klass III 25 % och klass IV 15 %.

Den förste mästerskytten blev höganäsaren Gunnar Thornblad. Han tog som IV-klass skytt hedertiteln tack vare handicaptillägg och nådde 445,15 poäng (439 + 6,15). V-klas-saren Magnus Håkansson, Skromberga, hade 444 poäng skjutet resultat, och han hade alltså endast behövt ytterligare två poäng för att utan handicap bli mästerskytt. Sälunda en mycket fin andraplacing. Skrombergaskyttar dominerade sedan i nämnd ordning: Knut Jonasson 441,6 (416 + 25,6), Nils Öberg 431,55 (423 + 8,55), Svante Johansson 429 (420 + 9), Hans Jönsson 427 och Karl Påls-son 426 poäng.

Skyttepriset "Tennstånkan"

gick åter till Skromberga

Sedan Höganäs tagit de två första inteckningarna i lagpriset "Tennstånkan" i skytte, bröt skrombergaskyttarna i tredje tävlingen denna segerrad. Höganäs kom emellertid igen förra året i knivskarp duell med kamraterna i Skromberga, som då besegrades med en enda poäng. I årets tävling på Kullens Skyttesäll-skaps bana tog de senare ordentligt revansch och sin andra inteckning med 432 poäng, kuriöst nog exakt samma poängsumma som förra året.

Höganäs nådde endast 372 poäng, trots att höganäsaren Gunnar Thornblad var dagens bäste skytt med 148 poäng. På tredje plats kom Bjuvsverken med 361 poäng.

Det segrande laget bestod av Egon Ohlsson 147 p., Knut Jonasson 144 p. och Hans Jönsson 141 p. Anteckningsvärt är, att Jonasson prickade in full poäng i snabbserien.

Verkstads skolans elever

deltager i seriefotboll

På initiativ av Kockums lärlingskolas elev-förening i Malmö startades på eftersommaren en fotbollsserie för verkstadsskolor. Förutom Kockums deltagar Landsverk och Öresunds-varvet, Landskrona, Helsingborgs varv, Höganäsbolaget samt Centrala Verkstads skolan i Lund. Tävligen genomföres som en dubbler-serie med höst- och våromgång. Det blir så-lunda en hemma- och en bortamatch mot varje motståndare. I höstomgången hade verkstads pojkar i Höganäs ingen vidare framgång. Första matchen på hemmaplan mot lundensarna slutade mållös. Öresundsvarvet

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



VÄGRATT

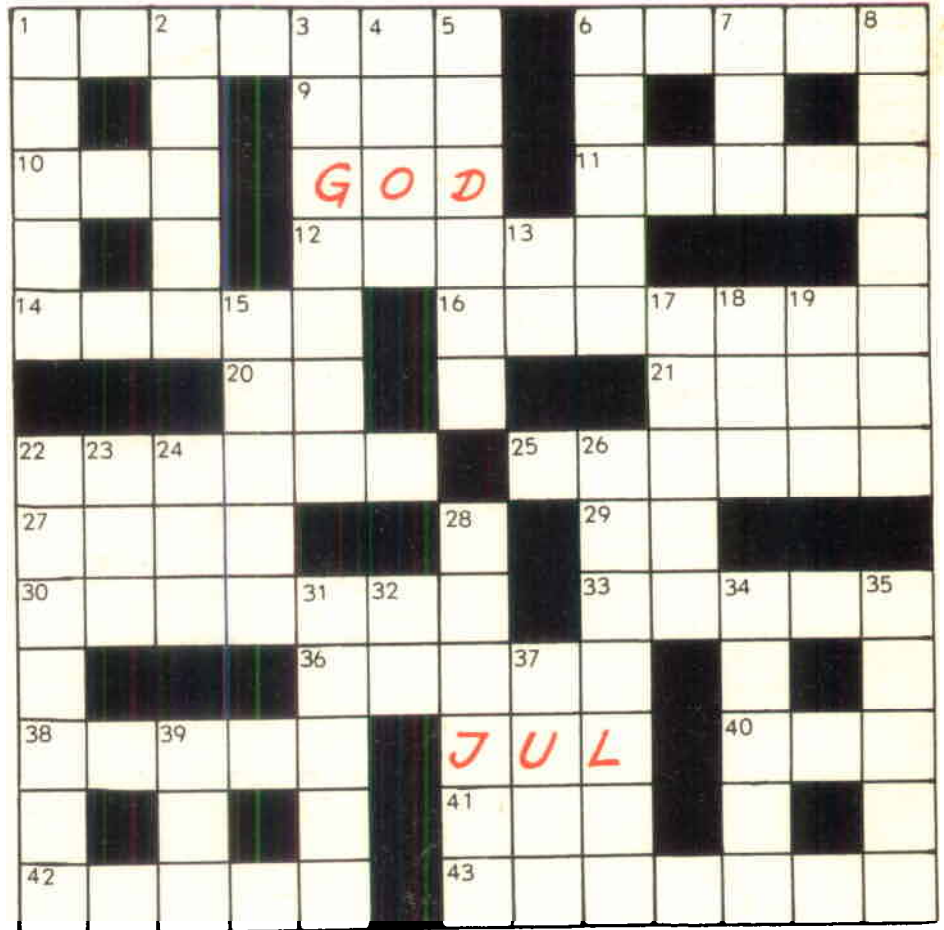
1. Gör järnkloridbomull blodflödet (7).
6. Relativt ny produkt från Höganäs-koncernen (5).
9. Förutse (3).
10. Bekännelse (3).
11. Orientalisk potentat (5).
12. Stillas av ett mjukt svar (5).
14. Oförmåga till språklig kommunikation (5).
16. Ersätter ratt på sjön (7).
20. Besitt! (2).
21. Halvädelsen (4).
22. Blir hyresgästerna mindre med GLASULLIT i väggarna (6).
25. Klå (6).
27. Kafferby (4).
29. Berömt korsordsdjur (2).
30. Är ofta kylig så här års (7).
33. Viss produkt från Höganäsarbeten hindrar viss metall från att — (5).
36. Kommer från hjärtat (5).
38. Struntade semesterstinsen i enligt Strix (5).
40. Damberg (3).
41. Före Maria (3).
42. Bättre än lagstiftning anser arbetsmarknadens parter (5).
43. Använder en vara från Höganäsbolagets kemiska fabrik (7).

LODRATT

1. Svårlärt för äldre hund (5).
2. Kan ansträngningar vara (5).
3. Är äkta maken (7).
4. Har Höganäsbolaget gamla (4).
5. Ovana hos den som lever i förskingringen (6).
6. Hänger stundom samman med ansikte (5).
7. Slut (3).
8. Utan precision (7).
13. Detsamma (2).
15. Sent (5).
17. I faraozonen (5).
18. Huvudkonsument av eldfast tegel (3).
19. Platt metalltråd (3).
22. Fågel (7).
23. Medverkande i triangeldrama (3).
24. Orust, Tjörn och Hisingen (3).
26. Ljuder under höga valv (7).
28. Vikingatidens skandinav (6).
31. Sydafrikans provins (5).
32. Ton (2).
34. Tillverkas i Västervik (5).
35. Hade på känn (5).
37. Fara för fora (4).
39. Fattigmans ko, sägs det (3).



En Julkorsord



Lösningar märkta "Julkorsord" och skrivna på särskilt papper skall vara Red. för "Brännpunkten" tillhanda senast den 15 jan.

1959. Korsordet skall inte klippas ut. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr. utdelas, och resultatet står att läsa i nästa nummer.

Forts. fr. föreg. sida

vann sedan med 4—0 i Landskrona, och Kockums lämnade planen i residensstaden som segrare med 3—1. Första dubbelpoängen tog Höganäs hemma mot Landsverk med segerresultatet 3—2, men sedan kom det tredje nederlaget med siffrorna 4—1 till Varvet i Hälsingborg.

I våromgången får Höganäs tre hemmamatcher, och vi hoppas då, att våra verkstadspojkar lämnar jumboplatsen, på vilken de övervintrar.

Pristräff vid Höganäsbolaget avslutade årets idrottssäsong

Pristagarna i Höganäsbolagets olika korp-idrottstävlingar var med damer inbjudna till

pristräff i Västra matsalen i Höganäs. Det blev en helafton i det goda kamratskapets och glädjens tecken. Redaktör Ragnar Engberg hälsade välkommen till bords och gav också tonen i de bordsvisor, som blev en bra upptakt till kvällens gemytliga stämning.

Då prisutdelningen gällde såväl Gruvspelen som Koncernskjutningen jämte övriga skytte-tävlingar, var det en vacker samling priser fru Gurli Engberg hade att utdela. Pristagarna representerade Bolagets samtliga verk i nordv. Skåne, men huvudparten av priserna gick dock till Skrombergaverkens duktiga korp-idrottsmän. I Skromberga hamnade sålunda vandringsprisen för Koncernskjutningen, "Silverpokalen" och "Tennstånkan". Höganäs tog

hand om vpr för Gruvspelen och för den ny-startade korpserien i fotboll. Och så var det en mångfald individuella priser.

För dansmusiken svarade Keile Jörgens orkester, som förtjänstfullt medverkade till den mycket lyckade pristräffen. Förman Åke Hansson uttalade deltagarnas tack till Höganäsbolaget och harangerade redaktör Engberg för dennes initiativ inom företagets idrottsliga verksamhet.

Den senare var inte riktigt nöjd med det intresse för deltagande i träffen, som visades av därtill berättigade pristagare. Alltför många inbjudna hade lämnat återbud, och i fortsättningen kan det tänkas, att det i stället blir prisutdelning efter varje tävling. Ege

