



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 17 Nr 2 Juni 1959

UR INNEHÅLLET

Höganäsbolagets kontors-tryckeri

presenteras av blankettman Erik Bratt 3

Revolutionerande slipmaskin i Västervik

Ing. I. E. Rosengren berättar om hur den kom till 10

Tillverkning av slippapper och -duk för oöverskådlig tid knuten till Baskarp

säger ing. Gösta Santesson i sin beskrivning av den nya tillbyggnaden till Baskarpsfabriken 13

"Operation Is"

Försäljningschef Greger Sandberg skildrar den spännande istransporten Polcirkeln—Ekvatorn 16

Hans Kristensson, Fotolaboratoriet, fotograferar blankettoriginal. Se reportage s. 3.



Ny väg Bjuv—Gunnarstorp 65 meter under jorden

Ett märkligt vägbygge slutfördes för ett par månader sedan i Bjuv, då två arbetslag, sysselsatta från var sitt håll med en förbindelseled 65 meter under jorden, möttes efter ett sprängskott, som rev det sista hindret mellan dem. Vägen förbinder gruvschakten i Bjuv och Gunnarstorp. Det var överingenjör Magnus Smedberg, som slöt strömmen till sprängladdningen. På bilden ser vi några av gruvmannarna i de båda arbetslagen räcka varandra händerna genom den öppning, som uppstått. Mera på s. 14.

"Höganäsjournalens" ekonomiska avsnitt

Som vanligt under senare år inleddes "Höganäsjournalen 1958", vilken traditionsenligt premiärvisades på bolagsstämman, med ett ekonomiskt avsnitt. Detta återges i text och bild på s. 15.



Oss emellan sagt:

Försäljningskollegiet

är ett organ inom Höganäs-koncernens topporganisation, vari ingår ledande försäljningspersonal inom hela koncernen. Sammanträden brukar hållas två gånger årligen, med försäljningsdirektören i Höganäsbolaget som ordförande. Programmen, som sträcker sig över en hel dag, upptar redogörelse för konjunkturläget jämte prognoser, rapporter från försäljningsledarna om försäljningsbudget och marknads läge, i anslutning därtill diskussion av nya användningsmöjligheter för våra produkter m.m., intressanta servicefall, aktuellt om kundinformation, redogörelser för produktutveckling samt "övrige frågor". I sammanträdena deltar i regel produktionens och administrationens ledande män, varjämte ofta inbjudes gäster, som medverkar med föredrag eller diskussionsinlägg.

I nuvarande läge,

där sysselsättningen inom produktionen, åtminstone på vissa avsnitt, sedan åtskilliga månader på grund av konjunkturutvecklingen varit hotad, tilldrar sig helt naturligt försäljningen ett särskilt intresse. Det är ju genom försäljningens ansträngningar de order kommer in, som skall hålla hjulen snurrande.

Vi vill därför begagna tillfället att ge några synpunkter på främst försäljningen och dess problem i anslutning till försäljningskollegiets senaste sammanträde i Höganäs i mitten på maj. I sammanträdet deltog denna gång direktör P Eg. Gummesson samt som utomstående gäster sekr. Hugo Holmquist på Exportföreningens byrå för internationella ärenden och dir. Erik Ohlsson, f.d. chef för Ätvidabergs dotterbolag i USA.

Det inses numera allmänt

vara fullt i sin ordning, att ett företag går med vinst. Utan vinst saknar företaget nämligen möjlighet att existera och utvecklas. Det gäller därvid bl.a. att på lång sikt hålla likviditeten intakt, att förränta och amortera det kapital, som arbetar i företaget, och att investera tillräckligt för att hålla produktionsapparaten modern och toptrimmad.

Man frågar sig då,

vilka möjligheter det finns att åstadkomma en önskvärd ökning av vinstresultatet. Ja, för ett företag som vårt kan i huvudsak bara ett arbete på sikt ge bestående framgång. Det finns därvid tre traditionella vägar att gå: att sänka produktionskostnaderna, att höja priserna och att öka försäljningen.

Att sänka produktionskostnaderna

är i regel förenat med kapitalkrävande nyinvesteringar. I dagens läge måste vi emellertid hjälpa oss fram med så små medel som möjligt. I den mån produktionskostnaderna kan sänkas utan investeringar eller med små sådana, är detta självfallet tacknämligt. Här har den organiserade samarbetsverksamheten en mission att fylla.

Prishöjningar

är med nuvarande konkurrens praktiskt taget uteslutna. Och konkurrens, ja, den vill vi trots allt inte vara utan. Den fria konkurrensen har ju f.ö. som mål att tillhandahålla olika slag av nyttigheter till så låga priser som möjligt.

Att öka försäljningen

är helt naturligt målet för varje ansvarskännande försäljningsledning och försäljare. Inom vårt företag framstår denna väg desto mera lockande, som det på många håll finns ledig produktionskapacitet, maskiner, ugnar osv., med andra ord outnyttjat kapital. En ökad försäljning skulle innebära ett bättre utnyttjande av detta kapital, varför på denna väg produktionskostnaderna indirekt skulle bringas att sjunka — kapitalkostnaderna kunde ju slås ut på en större producerad kvantitet, varför kostnaden per ton bleve lägre.

Nå, då är det väl bara

att sätta i gång och sälja mera! Riktigt så enkelt är det nu inte. Flertalet av koncernens produkter är kapitalvaror för kvalificerade behov inom industrin. De säljs inte genom att en försäljare går från dörr till dörr och knackar på och frågar Vad får det lov att vara? Sedan decennier ingår teknisk service som ett väsentligt led i koncernens försäljning. Detta innebär framför allt en rådgivning, grundad på erfarenheter, som våra serviceingenjörer under många års fältarbete insamlat och bearbetat. Men utvecklingen står aldrig stilla. Ideligen ställs vår försäljning inför nya problem, som det gäller att finna de rätta svaren på. Det kan t.ex. vara så, att utvecklingen inom ett visst område av näringslivet — och därmed våra försäljningsmöjligheter — bromsas av att de eldfasta materialen inte är tillräckligt motståndskraftiga mot någon viss påfrestning. Vi får då överväga, om våra resurser tillåter, att våra material

förbättras i önskad riktning. Det kan därvid hända, att vår forskning måste inkopplas för att utreda de teknisk-vetenskapliga förutsättningarna för den önskade förbättringen, innan problemet kan gå ut i driften för att bli praktiskt löst. I förra numret av "Brännpunkten" fanns som inlägga första häftet i Höganäs Tekniska Skriftserie med en uppsats av fil. dr. Rolf Norin om slaggundersökningar. Den ger en antydning om arten av dessa problem.

Inte heller

den kommersiella sidan går alltid att klara av i en handvändning. Av olika skäl framstår exporten som en viktig möjlighet för oss att öka vår totala försäljning. Men här möter snart sagt överallt kommersiella hinder i form av tullar, kvoter, valutarestriktioner osv. På senare tid har tillkommit nya hinder, paradoxalt nog i samband med de europeiska s.k. integrationssträvandena, vilka dock ytterst går ut på att skapa en fri Europa-marknad, ett Europas Förenta Stater. Detta mål, som för framsynta europeiska ekonomer och statsmän länge framstått som en livsnödvändighet för Europa, förefaller inte kunna realiseras på en gång. Den utveckling etappvis, som nu är i gång, har skapat en situation, vilken ännu så länge verkar till Sveriges nackdel. Det har nämligen bildats mer eller mindre fasta sammanslutningar av vissa länder, vilka slår vakt om sina egna intressen men ställer sig förhållandevis kallsinniga till länder utanför den egna kretsen. Längst i denna utveckling har den s.k. Sexstatsgruppen kommit, vilken består av Västtyskland, Frankrike, Belgien, Holland, Luxemburg och Italien. Den 1 januari i år började de första tullsänkningarna och lättnaderna i handeln mellan dessa sex länder, medan samtidigt ett tullskydd håller på att byggas upp gentemot yttervärlden, däribland Sverige. Dessutom kan ett ökat psykologiskt köpmotstånd förmärkas från Sexstatsgruppen gentemot utomstående.

När man nu betänker, att länderna inom det högt industrialiserade Västeuropa, kärnan inom Sexstatsgruppen, är ett av de viktigaste avsättningsområdena för svensk export av högkvalificerade produkter, så anar man kanske vilka svårigheter, som här håller på att växa fram.

Ovanstående snabbskiss

av förutsättningarna för i första hand en önskvärd ökad försäljning kan förefalla pessimistisk men är inte avsedd att vara det. Den vill bara vara realistisk, antyda varför några epokgörande resultat knappast är att förvänta över en natt. Men om alla goda krafter förenas, så kommer resultaten säkert att visa sig — förr eller senare.

Får vi så

till sist önska alla våra läsare

En Glad Midsommar



Nyförlovade Yvonne Rollmark svarar för kopiering och tryckning. Tillsynen av offsetmaskinen Multilith ger knappast tid till några funderingar på hemgiften.

— **B**ratt.

— Hej. Det är Engberg. Vi skulle vilja ha en artikel i "Brännpunkten" om Höganäsbolagets kontorstryckeri. Jag hoppas Du vill hjälpa mig med den.

Ja, så utspann sig början av det telefonsamtal, vilket skulle bli upptakten till denna artikel.

Det visade sig vid efterforskningar, att Höganäsbolagets kontorstryckeri i år kan se tillbaka på en 15-årig tillvaro. Den första lokal, vari tryckeriet inrymdes, var högst upp i mittskeppet i stora kontoret. Helt naturligt var tryckeriets omfattning inte så stor de första åren, men allteftersom åren gått och erfarenheter vunnits, har omfattningen också ökat. 1958 fick tryckeriet nya lokaler i det nu ombyggda gamla kärllmagasinet.

Sedan 1955 kan vi anse oss praktiskt taget självförsörjande med arbetsmaterial till tryckeriet. Då installerades som sista etapp en komplett reproduktionsanläggning. Ja, hela anläggningen är inte placerad på tryckeriet, en mycket viktig del har vi överlätit på vårt fotolaboratorium.

1800-fals-kamera blev reproduktionskamera

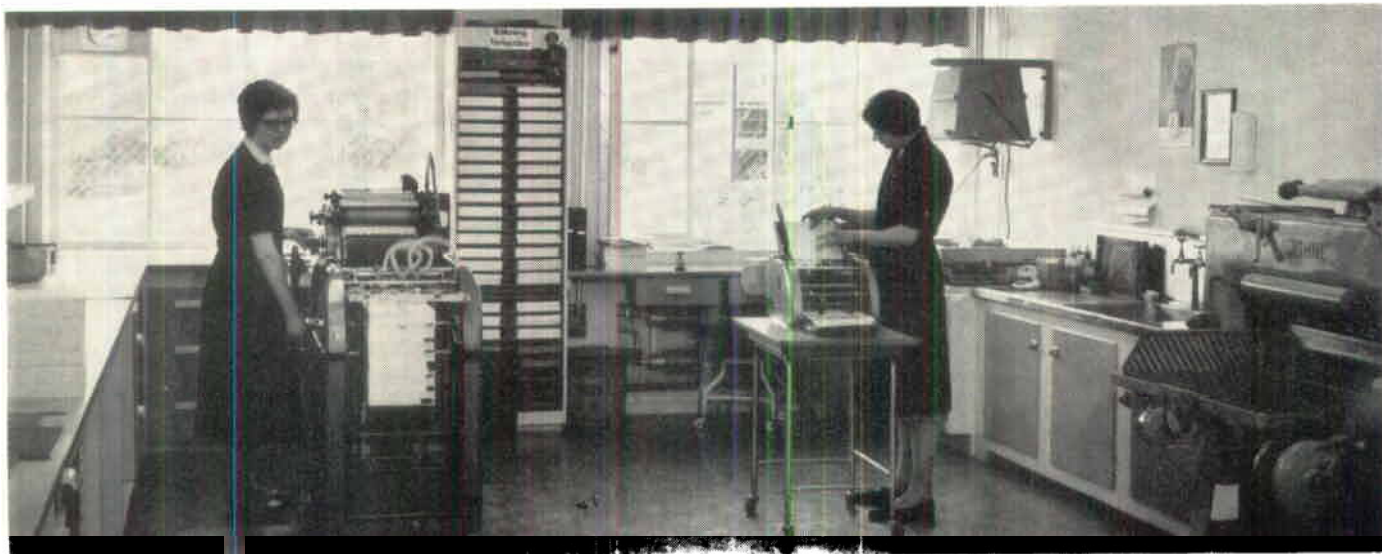
Det kan nämnas att den kamerautrustning som användes är av vår egen konstruktion. Att inköpa en reproduktionskamera lämplig

HÖGANÄSBOLAGETS KONTORSTRYCKERI

MÅNGSIDIGT SERVICEORGAN

*15 år sedan starten – nu fullständigt moderniserat –
4,5 miljoner blanketter, 150 000 adresstryck per år*

Interiör av den ljusa och trivsamma tryckerilokalen. T.v. offsetmaskinen Multilith, som har en kapacitet av ca 3 500 tryck/lim. I mitten den kombinerade falsnings- och perforermaskinen. T.h. skärmaskinen.





Bland de 515 hyllmeterna i blankettför-rådet med halvtusenttal olika trycksaker är Elsa Persson väl hemma-stadd

För ca 150 000 adresstryck per år svarar Siv Sandberg vid den automatiska adressmaskinen och Bodil Andersson vid präglingsmaskinen



Från Höganäs i söder till Treriksroset i norr skulle 1958 års förbrukning av blanketter lagda i en rad sträcka sig

för ändamålet visade sig bli för kostsamt. Ett intimt samarbete inleddes mellan fotograf Bengt Blom och författaren, som tillika är blankettman. Ett förslag till kamera ritades. Nu gällde det bara att hitta ett lämpligt utgångsmaterial för tillverkningen av kameran. Efter mycket snokande lyckades Blom hos AB Stöltens i Malmö hitta en bälg av modell X till en ateljékamera i format 24×30 cm. Denna kunde vi köpa för hundra kronor. Själva ombyggnaden av kameran har gjorts av vår instrumentverkstad. Det enda riktigt nya, vi blev tvingade att inköpa, var ett objektiv passande för ändamålet.

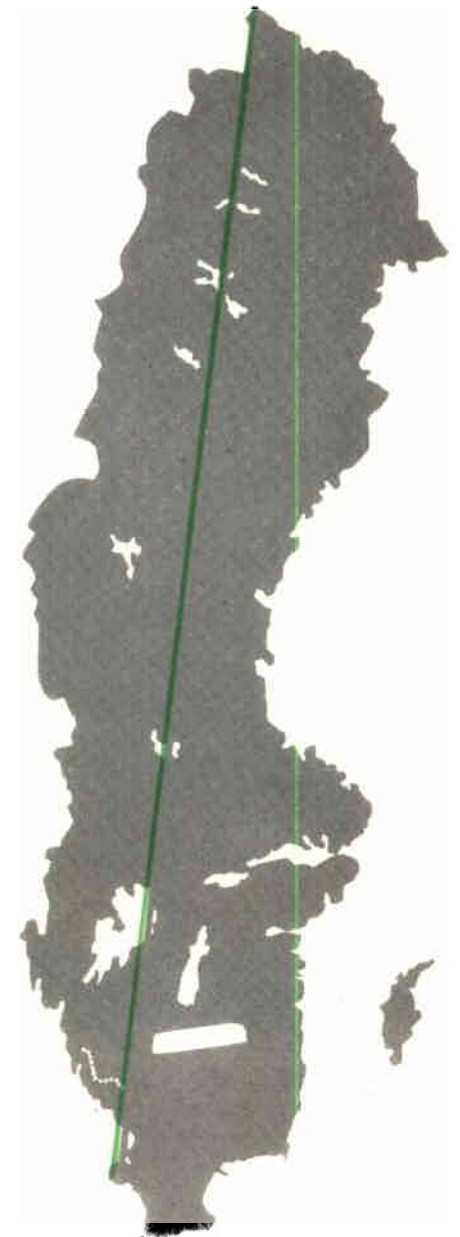
Per år göres ungefär 500 negativ till en kostnad av i runt tal 5 000 kr. Denna summa ligger ungefär 50 % under marknadspriset.

Från blankettmanuskript till färdig blankett

Organisationsmässigt sorterar kontorstryckeriet under utredningsavdelningen och civilekonom Rune Almén. För kontorstryckeriet, blankett- och papperslager samt adressregistret ansvarar blankettmannen.

Vid de utredningar, som herr Almén utför, vilka kräver att nya blanketter skall konstrueras eller att gamla måste revideras, blir därför samarbetet mellan honom och blankettmannen mycket intimt.

Alla nya blankettförslag och ändringar diskuteras med berörda parter. Då blanketten skall konstrueras, måste i första hand hänsyn tas till hur blanketten skall användas. Skall den ifyllas för hand eller på skrivmaskin eller på någon bokföringsmaskin? Om den skall ifyllas på någon maskin, blir det till viss del maskinen som styr konstruktionen. Rad-



avstånd, tabulator och mycket annat måste beräknas, så att när blanketten är tryckt och ifyllt allt finns klart och tydligt på sina rätta platser.

När allt detta är klart, ritas ett original, om vi själva skall trycka blanketten. Är blanketten försedd med karbonisering, paginering eller mycket invecklad perforering, lämnas den till något utomstående tryckeri. Detsamma gäller, om den är av större format än det som vi kan ta in i vår tryckpress. Vad vi här skall berätta om är de tryckalster, som vi själva trycker. Nämnas kan också, att det inte bara är blanketter, vi sysselsätter oss med, utan även med trycksaker, också i flerfärgstryck, för koncernens kundinformation. Som exempel kan nämnas den årliga introduktionen av Handöls kaminer till återförsäljarna samt kampanjen för kylelementet ISACK, säljbrev och åtskilligt annat.

Sedan blankettoriginalet eller trycksaksoriginalen är klara, lämnas dessa till vår både som "fågelskådare" och varpakastare kände

fotograf Blom. Nu blir det närmast dennes assistent Hans Kristensson, som tar vid, och han ansvarar för att ett gott negativ framställs av originalet. Kristensson är f.ö. känd som en av Höganäs skickligaste amatörfotografer och kan stoltsera med många fina tävlingspriser.

När negativerna är klara, återgår de till tryckeriet, där en efterkontroll och retusch göres, varvid eventuella felaktigheter, hål och andra mistor täckes över med ett tunt lager av täckfärg. Det gäller här att vara säker på handen.

Nu kommer turen till tryckplätens kopiering, vilken äger rum i en vacuumram. Belysningen lämnas av 4 st. 500 watts kvicksilverlampor. De plåtar vi numera använder är helt av aluminium och helt okornerade. De är färdigpreparerade och kan kopieras direkt utan särskilda förberedelser. Redan i fabriken har ett ytterst tunt ljuskänsligt skikt lagts på plåten. För inte så många år sedan var man tvungen att själv framställa detta ljuskänsliga skikt genom att pålägga plåten en preparerad s.k. äggvittehinna. Till enklare blanketter eller vid tryckning av provupplagor användes i stället för fotografiska plåtar en s.k. pappersplåt. På denna ritas eller skrivs direkt med litografiskt tusch eller färgband.

Kopieringen och tryckningen utföres av Yvonne Rollmark. Tryckmaskinen är en offsetmaskin Multilith 1250. Tryckmetoden grundar sig på principen, att fett och vatten inte trivs tillsammans. De delar av tryckplåten, som blivit belysta, tar till sig tryckfärgen. Ej belysta blir endast känsliga för fuktvätskan.

All efterbehandling av trycksakerna göres också på tryckeriet, där en hel del hjälpmaskiner finnes. T.ex. elektrisk skärmaskin, ombyggd till säkerhetsfrämjande tvåhandsmanövrering av Instrumentverkstaden. Vidare en fals- och perforeringsmaskin, en elektrisk hålbörningsmaskin samt olika limningshjälpmedel.

1 500 olika blanketter i lager

Höganäsbolaget, verken i Nordvästra Skåne samt en del av dotterbolagens årsförbrukning av blanketter uppgår till imponerande siffror. År 1958 var förbrukningen inte mindre än 4 530 000 blanketter eller i vikt ca 28 000 kg papper. Om man tänker sig alla papperen lagda på längden i en rad, skulle denna sträcka sig från Höganäs till Treriks-röset i norr. För leveranserna av denna kvantitet svarar kontorstryckeriet till ungefär 60 " ».

Bland de 515 hyllmeterna i blankettför-rådet, som omfattar ett halvtannat tusental olika trycksaker, är Elsa Persson väl hemmastadd.

Relieftryck

skulle vi kunna sätta som rubrik på vår andra avdelning inom kontorstryckeriet. Denna del består av vårt adressregister, typ Citograf.



Chefen för Utredningsavdelningen, civilekonom Rune Almén, och blankettmannen Erik Braff, närmast kameran, har ett intimt samarbete. Här diskuteras ett nytt adressregister.

Den maskinella utrustningen består av en präglingsmaskin, vilken betjäns av Bodil Andersson, och en automatisk adressmaskin, tyglad av Siv Sandberg.

Det automatiska och också visuella urvalet styrs av markeringar i tryckplåten, antingen "nocker" (upphöjningar) i plåten eller särskilda "ryttare" av olika färg och storlek. På detta sätt kan utväljas tryck med plåtar för visst distrikt, viss kundtyp m.fl. urvalsgrunder.

Skall vid tryckningen viss fast text förekomma, användes lösa typskepp eller klichéer, som insattes på vissa avsedda platser.

Relieftryck med präglade plåtar har i flera år använts inte bara för adresstryck, utan även för ifyllnadstryck vid olika systemarbeten. Inom Höganäsbolaget förekommer ett dylikt system i samband med betalning av leverantörsfakturor, där vi har ca 5 000 plåtar upplagda på de mest vanliga leverantörerna.

Plåtregister finnes också på alla Höganäsbolagets aktieägare, som uppgår till ett antal av ca 7 000 st. Detta register användes bl.a. vid utsändandet av årsberättelsen.

"Brännpunktens" abonnenter får sin tidning via vårt adressregister. Hur ett avtryck av adressplåten ser ut kan Ni se på det kuvert,

vari Ni fick denna tidning. Antalet adresser uppgår till bortåt 4 000 per gång. Vi ombesörjer också körningen av alla el-räkningar åt Nordvästra Skånes Kraft AB. Ca 3 500 abonnenter får sin räkning från oss 4 gånger om året.

Försäljningsavdelningens register över alla kunder och firmor, vilka via Informationsavdelningen bearbetas med reklammaterial och cirkulärbrev, skötes här. Antalet plåtar är f.n. ca 6 800, en siffra, som dock beräknas öka avsevärt inom kort.

Under 1958 har lagts upp ett inventarie-register för Centralförrådets alla artiklar, vilkas antal uppgår till ca 7 500. Dessa plåtar skall inte bara användas som inventarie-register utan också vid uppläggandet av en planerad katalog över de artiklar, som centralförrådet lagerför.

Tillkommer så arbeten med körning av utbetalningskort för pensioner, restlistor på utebliven eluppbörd samt mycket annat. Det totala antalet adresstryck är per år ca 150 000.

Erik Braff

SYSSELSÄTTNINGSLÄGE och ARBETSKRAFTBEHOV

diskussionsfrågor på företagsnämndsammanträde

Den produktionsrapport, som lämnades på sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd den 24 mars, fann vice nämndordföranden, Avd. 66:s ordförande Egon Jönsson, inte överlag så dystert, som man väntat. Han spårade en viss tillförsikt. Sysselsättningsläget och arbetskraftbehovet ventilerades ingående. — Anteckningsvärd är produktionsdirektörens rapport, att arbetsstyrkan genom permittering och frivillig avgång har minskat med tillsammans 234 man sedan årsskiftet 1957/58. — Åtgärder för stimulans till ökad förslagsverksamhet diskuterades.

Konjunktursituationen belystes klart i "Ekonomisk vårjournal 1959", framställd i KVE:s regi med sakunderlag från Industriens Utredningsinstitut. Ordföranden, dir. Yngve Zacco, kompletterade med redogörelser för "Sveriges försörjningsbalans 1958" och "Preliminär svensk nationalbudget 1959".

I ordförandens marknadsöversikt konstaterades, att en genomsnittlig kvantitetsmässig minskning i leveranserna för Bolagets produkter förutses under innevarande år. De bästa utsikterna noterades för byggnadskeramiska produkter.

Överskott på gruvarbetare

Vi räknar för Höganäs gruva med oförändrad drift under 1959, framhöll överingen. M Smedberg, och behovet av generatorkol för fabriken i Höganäs täckes därifrån.

De radikalaste förändringarna inom gruvsdriften sker vid Bjuvs gruva. Kolbrytningen i underflötsen kommer helt att upphöra. Nyvång övertar leveranserna av generatorkol. Efterfrågan på eldfast lera beräknas minska från 110 000 till 75 000 ton. Troligen kommer brytningen att uppgå till ca 85 000 ton. Det kan bli fråga om reduktion av arbetsstyrkan med sammanlagt 80—90 man: 50 man har redan avgått, ett 20-tal beräknas fylla luckorna i Nyvång, och vi skulle därefter ha ca 10—20 man för mycket.

Brytningen i Skromberga gruva gäller i

första hand lera och torde komma att inskränkas något, då den önskade lagerförstärkningen nu är uppnådd. Inga problem med arbetskraften.

I Nyvångs gruva planeras samma produktion som 1958. Genom stabiliseringen av arbetskraften, varigenom instruktörerna kunnat återgå till produktivt arbete, har vi fått överskott på arbetskraft. 25 man har redan gått sedan årsskiftet, men det kan bli fråga om ytterligare 10—15 man. Utvecklingen får regleras av gången.

Övergruvfogde Eric Fridlund framhöll avsättningen av kolstybben som ett av många problem för gruvsdriften. Vilka möjligheter har Bolagets egna ångkraftverk och gasgeneratorer att förbruka stybben? I fråga om ångkraftverken har vi kontrakt med Vattenfallsstyrelsen, sade dir. Olsson, och vid god vattentillgång blir det ingen körning. Vid gasgeneratorerna arbetas det dagligen med försök till omkonstruktioner i syfte att utnyttja stybbkolen.

Gruvarbetare H Henningson tyckte efter överingen. M Smedbergs rapport om arbetskraften, att utsikterna för Bjuvs gruva var mörka. Om man inte kunde räkna med frivillig avgång, vilken inte heller var önskvärd, då denna berörde den yngre arbetskraften, skulle frågan då lösas med ytterligare permittering? Överingen. Smedberg betonade, att det 20-tal arbetare med inte direkt produktiva uppgif-

ter, som kunde ifrågakomma, i så fall skulle tas över hela linjen och inte bara från Bjuvs gruva.

På gruvarbetare A Ståhls fråga, om vid tvångsfriställning gratifikationer skulle komma att utgå liksom tidigare, svarade ordföranden, att det fick övervägas, när saken blev aktuell. Dir. Olsson betonade i detta sammanhang, att den mindre arbetsföra arbetskraften var ett stort problem, som blev värre och värre på gruvsidan. Vi söker alla möjliga vägar att skaffa lättare sysselsättning för dessa arbetare, framhöll han.

Produktion av fasadtegel räddning i kritiskt läge

Sedan årsskiftet har tillverkningen av eldfast tegel i Bjuv och murbruk i Höganäs nära anslutit sig till de prognoser, som uppgjordes vid 1958 års slut, framhöll överingen. B Aggeryd i sin redogörelse för Eldfasta keramiska avdelningen. Tegeltillverkningen i Höganäs har däremot varit lägre än den beräknade. Detta beror på att försäljningen under årets första månader varit lägre än det beräknade genomsnittet under året. Sysselsättningsläget var i början av året synnerligen kritiskt men har sedan förbättrats, delvis beroende på den igångsatta produktionen av fasadtegel.

Det totala lagret av eldfast tegel i Bjuv och Höganäs visade under de två första månaderna en uppgång på ca 1 100 ton. Den sammanlagda tegeltillverkningen för år 1958 blev något högre än beräknat. Detta innebär, att den minskning jämfört med fjolåret vi tidigare räknat med innevarande år, i stället kommer att bli större. Någon ökning av produktionen under senare delen av 1959 anses för närvarande inte sannolik.

Hyllinge-leran åter till heders

För den Byggnadskeramiska avdelningen lämnade ing. E Askeröth följande produktionsrapport:

Lagret av glaserade lerrör visade en viss ökning, som dock alltid är att vänta i början av året. Bränningen av rör i klinkerfabrik 3 pågår. Provkörning i Skromberga med ny massa med förbättrade kvalitetsegenskaper pågår f.n. och beräknas ta en tid av minst tre månader.

Vid stengodstillverkningen håller vi den något lägre produktion, som beräknats för 1959. Pumptillverkningen hade en nedgång hösten 1958, men den ser nu ut att gå i normal omfattning.

Väderleksförhållandena har varit sådana under första kvartalet, att tillverkningen av Asko-plattor har kunnat fortgå, dock med en minskning av 1 man i arbetslaget. Att döma av utlastning och orderingång bör denna produktion kunna fortsätta även under andra kvartalet i år.

I början av mars månad pågick igångsättningsarbetet i Hyllinge lergrav och fabrik för körning av lerklyt dels för dräneringsrör, dels för murtegel. Klyt för dräneringsrör kommer att transporteras till rörfabriken i Höganäs

Hyllingeleran har åter kommit till heders, dels för dräneringsrör, dels för murtegel. Leran i detta vagnsätt från lergraven går till Hyllinge-fabriken för pressning av klyt, som sedan transporteras till rörfabriken resp. fabrik V i Höganäs för framställning av färdiga produkter.



för formgivning, torkning, bränning och lagerhållning. Murtegelklyten går till tegelfabrik nr 5 i Höganäs för formgivning och torkning. Därefter transporteras teglen över till rörfabriken för bränning och lagerhållning. Arbetsstyrkan i Hyllinge blir 7—8 man och i rörfabriken, Höganäs, 6—8 man.

Försäljning och utlastning av *klinker och plattor* går enligt beräkningarna. Produktionen för 1959 är budgeterad till i stort sett densamma som för föregående år, och tillverkningen följer väl budgeten.

Tillverkningen av en ny golvklinker har igångsatts, nämligen oxidationsbränd, brun klinker. Denna utgör ett komplement till den befintliga reduktionsbrända, bruna klinkern och kommer uteslutande att brännas i tunnelugn.

Full drift i järnsvampsverket kan komma tidigare än beräknat

Ing. V Florin var rapportör för den *Metallurgiska avdelningen*. Försäljningsutsikterna för 1959 i fråga om *järnsvamp* och *järnpulver* nödvändiggör en minskning av produktionen i järnsvampsverket till hälften under 4 månader från slutet av februari fram till semestern, framhöll han. Årsproduktionen beräknas uppgå till 18 500 ton svamp.

Avropen på järnpulver, speciellt från USA, har emellertid kommit i betydligt raskare takt än vi förutsåg från början. Detta kan eventuellt betyda, att återgången till full drift i järnsvampsverket kommer tidigare än beräknat.

Tjärelningen av torkorna har helt genomförts, och den fungerar tillfredsställande. Förädlingen av järnpulveravfall fortsätter vid järnsvampsverket fram till mitten av april. Vi återkommer med en ny kampanj mot slutet av året.

Den verkliga försäljningen av järnpulver har överstigit den budgeterade. Detta har be-



Skrombergaverken har börjat nytillverkning av en brun oxidationsbränd klinker. Blandare Bertil Pelttersson övervakar här massaberedningen.

tytt en viss omkastning av järnpulververkets produktionsprogram i så måtto, att samtliga efterglödningssugnar är belastade till bristningsgränsen och att vi ännu inte lyckats få något verkligt lager varken av MH ICC-pulver eller glödgat svetspulver.

Bland planerade nyanskaffningar vid järnpulververket kan nämnas:

ytterligare en stor ammoniak-cracker, vilken, när den är installerad, möjliggör utrensning av den gamla oekonomiska apparaturen,

en speciell dubbelkonblandare för tillverkning av skärpulver, vilken tack vare sitt arbetsätt har gett skärpulvret nya och bättre egenskaper än de tidigare uppnådda, och

två glödgningssugnar, varav den ena för högre temperatur.

För *slipmedel* har det glädjande nog visat sig, att uttagen under årets första fyra månader blir betydligt större än ursprungligen beräknat, och ALUMO-verket arbetar därför med full kapacitet. Trots detta måste vi för dagen notera 3—5 månaders leveranstid.

Inom den *Kemiska avdelningen* följer produktionen i stort budgeten. För HÄBINOLFärger räknar vi dock med en viss ökning.

Bättre sysselsättning inom Mek. verkstaden

Marknadsläget inom verkstadsindustrin har förbättrats, rapporterade övering. Malte Johansson på *Centralverkstaden*, men priserna är pressade, och kraven på korta leveranstider

Genom att övergå till pressning, många gånger med komplicerade verktyg, har man kunnat alltför mekanisera de gamla handformningsmetoderna. På bilden formar Gustav Mellberg, Bjuvsverken, kanaltegel i den tvåhandsmanövrerade hydrauliska pressen.

har skärpts. I *maskinverkstaden* har vi full sysselsättning fram till årets semester. Övertid får i viss utsträckning tillgripas för att klara av topparna. För *plåtslageriet* gäller full beläggning till årets semester, och övertid förekommer f.n. i ganska stor utsträckning. Lokställen har till $\frac{4}{5}$ iordningställts som plåtupplag samt för uppmärkning och skärbränning.

Tidigare omnämnd försäljningskampanj har gett gott resultat för *gjuteriet*, och orderingången på syrafast ståljudgods är god. Kvalificerad arbetskraft måste anställas, om vi skall kunna följa upp och hålla de kunder, vi får, då kvalitet och leveranstider är helt utslagsgivande.

Orderingången på *snickerifabriken* är bottenlåg. Arbetskraften sysselsättes för närvarande med modeller, lådtillverkning och underhållsarbeten på snickeriet.

Höganäsmetoder fortsätter sina undersökningar för att utrona lämpligaste utformningen av *gasgeneratorer*. En speciell provgenerator med rörliga roster har tagits i bruk.

Nya pannor för fjärrvärme- och ångproduktion har inmonterats i *ångkraftverket* och håller på att inköras. Pannleverantören utprovar tjärelningsanordning. Övering. Johansson redogjorde slutligen för olika om- och nybyggnadsarbeten inom *elavdelningen*.

Plåtslagare Curt Skoog frågade mot bakgrunden av övering. Johanssons rapport om den goda orderingången vid Centralverkstaden, huruvida det inte var påtänkt att återanställa den permitterade arbetskraften i stället för att använda en massa övertid? Efter ett förklarande inlägg av övering. Johansson poängterade ordföranden, att detta var en specialfråga, som borde ventileras inom kontaktkommittén.

Pressare Egon Jönsson konstaterade, att allmänt sett var produktionsrapporten inte



överlag så dyster, som man väntat. Han spårade en viss tillförsikt. Efter meddelandet, att järnverken börjar återhämta sig, undrade han, om vi har att vänta ytterligare utländsk konkurrens på eldfast material. Härpå svarade dir.-ass. Bertil Lundell, att man vid järnverken fått stränga direktiv att använda befintligt material: de 5—6 mån. lager, som nu fanns, ville man minska till 3 mån. lager.

Arbetsstyrkan har minskat med 234 man

Dir. E. Olsson redogjorde sedan för arbetskraftssituationen i Höganäs. Vid årsskiftet hade diskuterats event. permittering av ytterligare 30 man. Tillverkning av fasadtegel i fabrik V och ganska stor efterfrågan på dräneringsrör räddade situationen några månader framåt.

Under 1958 hade arbetsstyrkan vid Bolaget minskat med 47 man vid gruvdriften och 127 man vid fabriksdriften, tillsammans 174 man. Av dessa är 44 nära pensionsåldern och erhåller gratifikation intill dess folkpensionen börjar utgå. Ytterligare 56 arbetare permitterades, medan 74 själva slutade.

Under januari—februari i år har arbetsstyrkan minskats med 60 man, 36 vid gruv- och 24 vid fabriksdriften. 40 permitterades med gratifikation, och övriga 20 har själva avgått. Arbetsstyrkan har sålunda under 14 månaders tid reducerats med 234 man.

Gruvarbetare A Ståhl undrade, om den ytterligare reduktion av arbetsstyrkan vid Nyvångs gruva om 10—20 man, som övering. M Smedberg förutsåg, innebar permittering. Svaret blev, att utvecklingen får visa, vilken väg man skall gå för att anpassa arbetsstyrkan till behovet. Dir. Olsson tillade, att om det blir inskränkning av arbetsstyrkan vid gruvdriften, får man väl lösa problemet på samma sätt som inom fabriksdriften, dvs. i första hand permittera de äldre arbetarna.

Hur påverkas Höganäsbolaget av ett europeiskt frihandelsområde?

"Hur kan Höganäsbolaget komma att påverkas av en nordisk marknad respektive ett europeiskt frihandelsområde?". Detta var ämnet för direktörsassistent B Lundells föredrag, i vilket han redogjorde för bakgrund och förutsättningar.

Ordföranden tackade för den klagörande framställningen, som lämnat svar på en del frågor. Många andra komplicerade frågor är förknippade med dessa projekt, sade han, och betonade, att företagsledningen har uppmärksamheten riktad på hithörande problem. Presare Jönsson fann det tacknämligt, att Bolaget ingående följer utvecklingen av denna fråga.

Om "Avsättningsmöjligheter för järnpulver" talade sedan försäljningsledaren, ingenjör Sven Hulthén. Han berörde var för sig de tre olika huvud användningsområdena för järnpulver: svetselektroder, pulvermetallurgi och brännskärning. Ordföranden gav uttryck för nämndens uppskattning av den intressanta redogörelsen.

R.E.

Stimulans till ökad förslagsverksamhet

Förslagsverksamheten inom Höganäsbolaget kan som bekant i år 15-årsjubilera. Det är emellertid inte enbart i avsikt att nå ett bra jubileumsresultat, som man på företagsnämndens sammanträde den 24 mars diskuterade åtgärder för att stimulera till ökad förslagsverksamhet. Företagsledningen har tidigt haft blicken öppen för värdet av alla förslag, små som stora, vilka kan medverka till en förbättrad produktionsapparat.

Följande åtgärder att stimulera duktiga förslagsställare diskuterades:

- De två flitigaste förslagsställarna i Höganäs och Västervik får göra två dagars studiebesök vid Slip-Naxos resp. Höganäsbolaget.
- Inlämnaren av belönade förslaget nummer 1 000 erhåller en extra belöning.
- Ett system utarbetas för extra belöning till förslagsställare, som uppnår förslagsvis 5, 10, 15 etc. belönade förslag. Som underlag för ett event. system hade sekreteraren hos ett tiotal industrier inhämtat uppgifter om den praxis, dessa tillämpade på detta område.

Företagsnämnden ville till företagsledningen rekommendera förslag a) för verkställande fram på våren. I fråga om förslagen b) och c) uppdrogs åt förslagskommittén att inkomma med konkreta förslag.

I detta sammanhang anförde gruvearbetare Henningsson, att hans kolleger inte hade samma möjligheter som arbetskamraterna vid fabriksdriften, då det gäller förslagsverksamheten. Övering. M Smedbergs replik var, att det nog fanns möjligheter även inom gruvdriften men gruvearbetarna fann det självklart att rekommendera små förbättringar utan att dessa rapporterades som förbättringsförslag för belöning. Gruvarbetarna var blygsamma, menade han.

Här kan antecknas, att det inom en tung industri som Höganäsbolaget inte ges samma tillfällen till förslagsverksamhet som t.ex. inom en rent mekanisk industri. Detta förklarar också, att huvudparten av vid Bolaget belönade förslag kommer från anställda vid Centralverkstaden i Höganäs.

Sin insats inom förslagsverksamheten började blästrare Emil Johansson under sin anställning vid Slip-Naxos i Lomma. Nu arbetar han som sandblästrare vid AB Höganäs Plastprodukter, och här är det vinkeljärn för en kulvertinredning, som skall blästras. Innan J. sätter igång med det jobbet, måste han ikläda sig skyddshuva och skyddsdräkt för att inte skadas av den kringflygande sanden. Men fotografen valde att presentera honom så här. Han synes bättre då.

Sex förbättringsförslag belönades

På förslagskommitténs rekommendation beslöt företagsnämnden vid sammanträdet i mars att i sin tur till företagsledningen rekommendera belöningar för följande förslag:

Höganäs: Centralverkstaden: avsynare Göte Sandberg — ändring av slungskiveform; svarvarna Klas Larsson och Karl-Axel Engström — styranordning för svarvning av radier; svarvare Karl-Axel Engström — anordning för putsning av kärnrör. ALUMO-verket: tvättare Arthur Nilsson — ändring av vattenavlopp från vittringskammare.

Nyvång: gruvearbetare Erik Persson — diverse förbättringar vid skötsel av gruvlampor.

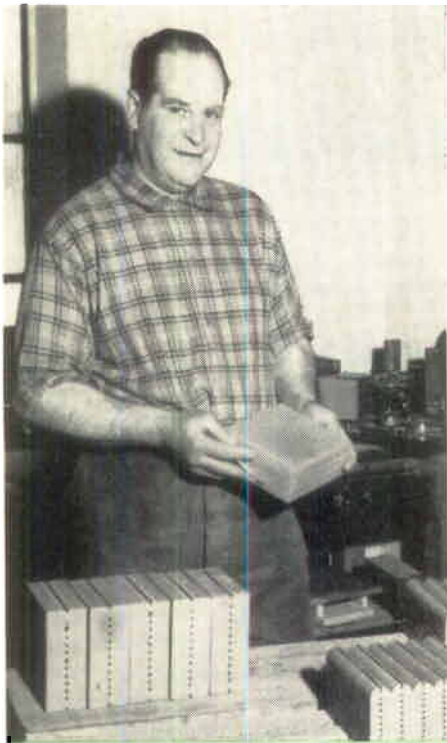
Skromberga: kollergångsmatare Henry Nilsson — upphängning av siktverk.

Sekreteraren, redaktör R Engberg, lämnade i stora drag en sammanfattning av resultatet för 15 års förslagsverksamhet inom Höganäskoncernen, vilken redogörelse utförligare publicerades i förra numret av "Brännpunkten".

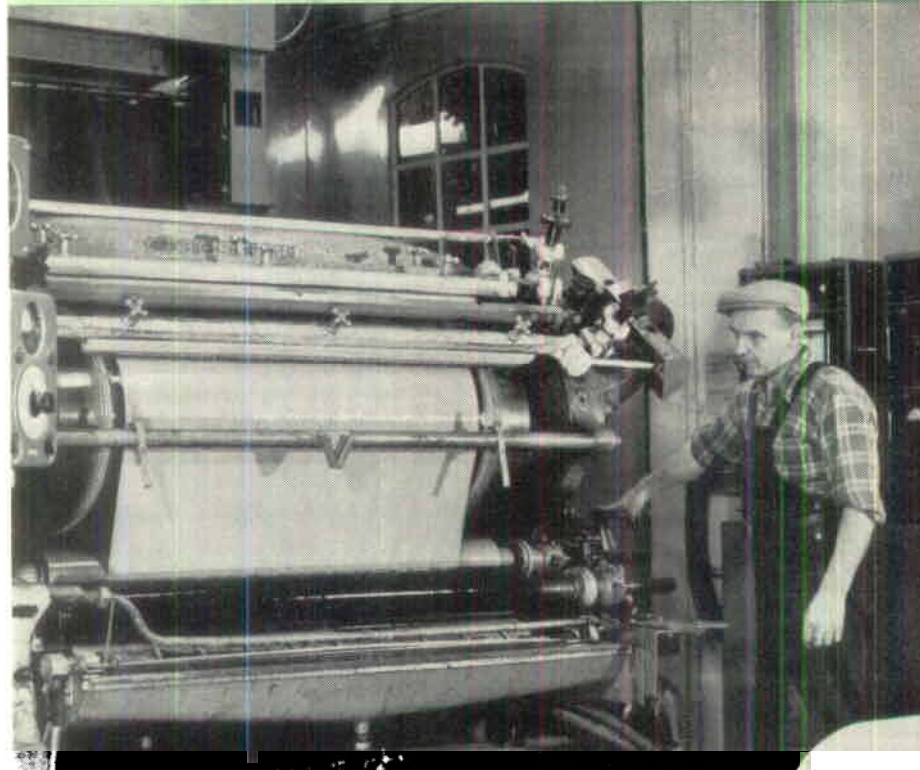
Flitiga förslagsställare

I ovannämnda resumé över förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen omnämndes de flitigaste förslagsställarna på koncernens olika platser. Vi presenterar på denna och nästa sida några av dem i bild och hänvisar till bildtexterna.





Ovan t.v. infödde skrombergabon Emil Nilsson, som inom parentes i slutet av förra året passerade halvsekelgränsen, ingick i den trio vid Skrombergaverken, som fick dela toppbelöningen för ett förslag inom Höganäs-koncernen. I 28 år har han arbetat vid Bolaget, sedan ett par år som kontrollant. Som bilden antyder, är det kontroll av klinkermåtten det gäller. — Ovan t.h.: I Billesholm toppar Malte Herrder listan över förslagsställarna. Det var vid Schakt Malmros, som han åren 1942—1951 tog ledningen som "upplinnare". Sistnämnda är kom H. till Glasullsbolaget, och på bilden syns han tillsammans med verkstadsarbetaren Gotfrid Elmlund. Denna har också jobbat vid gruvan, innan han 1941 övergick till "Glasull". — Nedan: Vid Slip-Naxos i Baskarp är 54-årige förlimmare Edvin Björnell den flitigaste förslagsställaren. Han har varit i firman sedan 1928 och började två år senare sitt nuvarande jobb. Sedan 1958 är B. fackföreningsordförande, och han har tidigare beklätt denna post under en fyraårsperiod. Familjen, villan och trädgården lägger beslag på övrig fritid.



Chefsskifte i Slip-Naxos

*Direktör Malte Nilsson
efterträder direktör
Birger Börjesson*

Som framgår av notis på annat ställe i "Brännpunkten" avgick direktör Birger Börjesson i AB Slipmaterial-Naxos med pension den 31 maj. Den 1 juni avtackades han högtidligt i Bolagets styrelserum av ett 40-tal representanter för de olika grupperna av anställda.

Tjänstemännens minnesgåva, utförd av silversmeden Wiven Nilsson i Lund och åtföljd av en praktfull blomsterbukett överlämnades av efterträdaren, direktör Malte Nilsson, som även tackade för de insatser, direktör Börjesson gjort för företagets utveckling och de anställdas välgång. I sitt tal framhöll direktör Nilsson bl.a. det gagnarika arbete, som hans företrädare utfört på försäljningsavdelningens omorganisation, när han för 19 år sedan kom till Västervik. Därigenom möjliggjordes en effektiv försäljning, vilken varit grunden till företagets fortsatta utveckling. Talaren pekade också på att det team, som under dir. B:s ledning bildats vid företaget hade alla förutsättningar att även framdeles arbeta effektivt. Dir. B. hade alltid utgjort ett inspirerande föredöme för sina medarbetare och aldrig dragit sig för hårt arbete.

Den avgående chefen hyllades därefter med blommor och i tal av representanterna för de anställdas organisationer, som med både allvarliga, hjärtliga och muntra ord tackade för de gångna åren. Till direktör Nilsson överlämnades samtidigt blommor av SIF-ordföranden Uno Lindquist, som uttryckte förhoppningen om lycklig framtid för företaget under den nya ledningen.

I sitt avskedstal berörde direktör Börjesson glädjen över företagets fortskridande utveckling. Han tackade de anställda för god samarbetsanda liksom för hyllningarna, som kommit honom till del, då han nu inte utan vemod lämnar företaget. Men de frihetsdagar, som nu kommer, skall han fylla ut med sina personliga intressen.

Vi önskar honom lycka till och, som ordföranden i L.S. Olov Gustavson sade i sitt hyllningstal, gott napp i Öresund.

EN.

Revolutionerande automatisk slipmaskin HSA-600

för ytbehandling av stålämnen utvecklad i Västervik

Ämnesbehandling

Ett led i framställningen av kvalitetsstål är att före den slutliga valsningen avlägsna yt-skador. Dessa kan vara av olika slag, såsom sprickor, slagginneslutningar, ojämnheter m.m. Om inte dessa felaktigheter avlägsnas, kommer det färdiga materialet att ha motsvarande skador som ämnet, en del av dessa t.o.m. förstörade.

Nuvarande metoder

Flera olika metoder för ytbehandling av ämnen användes. Den mest utbredda är slipning i pendelslipmaskiner, men även hyvling i speciella hyvelmaskiner, svarvning av härför lämpade ämnen, syrgashyvlning, betning och luftmejsling förekommer rätt allmänt.

Pendelslipning

Pendelslipmaskinen består av ett kient stativ, som uppbär slipskiva och motor. Maskinen är upphängd i en kedja e.d. och föres manuellt fram och tillbaka över ämnet. Detta arbete är oerhört tungt, och speciellt i tider med full sysselsättning är det svårt att få duglig personal. Produktionen är dessutom mycket låg per maskin.

Montör Seth Ohlsén i arbete vid den automatiska slipmaskinen HSA-600

Nödvändigt att finna en effektivare slipmetod

Slipskivor för detta ändamål är en stor artikel för Slip-Naxos. Risk förelåg att någon annan metod än slipning skulle utvecklas och användas istället, med åtföljande minskning av slipskivförbrukningen. Vi ansåg det därför nödvändigt att utveckla en automatisk slipmaskin, som effektivt och ekonomiskt utnyttjar slipningens fördelar och därmed säkrar denna metods användning även i fortsättningen.

Slipmaskinen — allmänt

Bilden på denna sida visar, att maskinen är försedd med 3 slipskivor. Var och en av dessa drives av en motor på 45 hk. Avverkningen är omkring 200 kg per tim., dvs. på en förmiddag bortslipas lika mycket material som vikten av en normal personbil. Maskinens rörelser är hydrauliskt styrda, och på bilden syns montör Seth Ohlsén just i färd med att utföra en manöver i maskinen. Skåpet bakom ryggen på honom inrymmer den hydrauliska utrustningen. Det rullbord, på vilket ämnet ligger, är materialhanteringsanordningen.

Automatisk slipning

När maskinen startats, slipar den helautomatiskt. Maskinskötaren har då möjlighet att syna färdigslipade ämnen. Det mest ekonomiska sättet att slipa är nämligen att endast slipa bort så mycket av ytan, att de djupare skadorna finns kvar. Dessa påmärkes med krita och ämnet går sedan tillbaka in i maski-

nen eller eventuellt till en annan liknande maskin för fläckslipning.

Fläckslipning

Vid fläckslipning sitter maskinskötaren i manöverpulpeten, där såväl stol som spakar och pedaler utformats efter tillgängliga vetenskapliga rön. Vid denna slipning användes endast en slipskiva. De övriga två kopplas bort med en tryckknapp på pulpeten. Slipskivan manövreras nu med två spakar, en för längdrörelse och en för tvärrörelse. Genom den tidigare omnämnda noggranna utformningen av spakarnas läge, rörelse och känslighet är det möjligt att lekande lätt och med förbluffande precision manövrera slipskivan just till det ställe, som skall slipas.

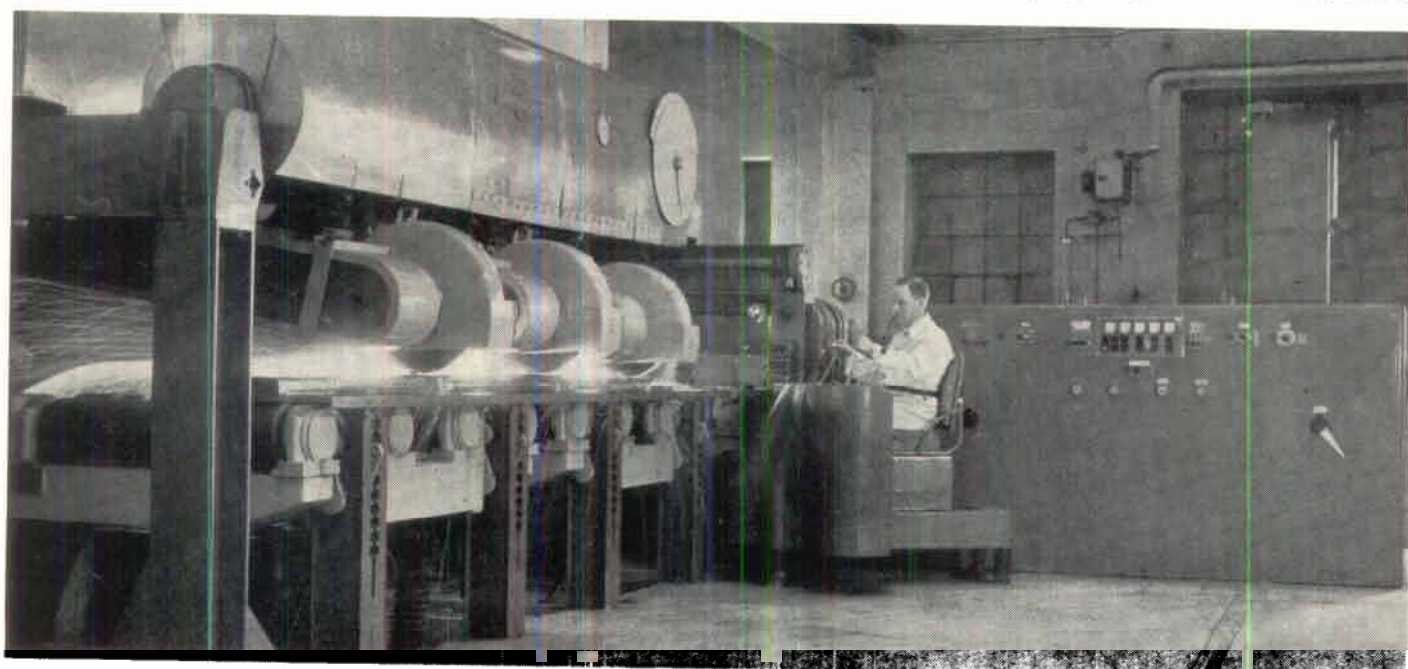
Slipskivan ansättes mot ämnet just i rätta ögonblicket och till rätt tryck med hjälp av en pedal. Som exempel på hur väl denna servostyrning fungerar kan nämnas, att Ohlsén efter en förmiddags träning behärskade denna teknik fullt tillfredsställande.

För att uppnå dessa resultat har maskinen försetts med en mycket avancerad hydraulisk utrustning, som dessutom är ytterst funktions-säker.

Olika slipsätt

För att tillfredsställa skilda krav på maskinen vid automatisk slipning kan genom inställning av 2 spakar i olika kombinationer 4 olika slipmönster erhållas, nämligen:

1. Slipning längs ämnet och stegmatning



tvärs i samband med vändningen i slip-skivans ändlägen.

2. Slipning längs ämnet och samtidigt tvärmatning.
3. Slipning tvärs över ämnet och stegmatning i samband med att slipskivan vänder vid kanterna på ämnet.
4. Slipning tvärs över ämnet och samtidigt matning i längdriktningen.

Ämneshantering på rull- och vändbord

Ämnena varierar i dimension från 75 mm i fyrkant och ca 1 m i längd med en styckevikt av ca 50 kg upp till flata ämnen med en vikt av 3,5 ton, en bredd av 800 mm och en längd av 4 meter. Gemensamt för dem alla är att de skall slipas på 4 sidor och att de inte kan hanteras för hand. Eftersom maskinen har mycket hög kapacitet under slipning, har vi även konstruerat ett materialhanteringsdon, som nedbringar tiden för skiftning av ämnet såväl som tiden för vändning till ett minimum. Materialhanteringsdonet är på bilden den del, varpå ämnet ligger. Den består av ett rullbord med drivna rullar, anordnat så att det möjliggör vändning av ämnena. Speciellt de klenare ämnena måste under slipningen klämmas fast, och därför finns även hydrauliskt manövrerade klämbäckar. Hela anordningen skötes med spakar från manöverpulten.

Som exempel på snabbheten med detta system kan nämnas, att även de allra största ämnena på 3,5 ton vändes 90° och klämmas fast igen på ca 10 sekunder och att hela hanteringstiden, dvs. inrullning, vändning för slipning på 4 sidor och utrullning, är ca 1 minut.

Tillsatsmaskin

Om i samma lokal skall ställas upp ytterligare maskiner, kan dessa kopplas till samma hydrauliska kraftenhet. Eftersom denna är en väsentlig del av maskinens pris, kan man på så sätt hålla "tillsatsmaskinernas" pris lägre. Detta accentueras särskilt, om man förutom den kompletta helautomatiska maskinen har ett utpräglat behov av en handmanövrerad fläckslipningsmaskin med en enda slipskiva.

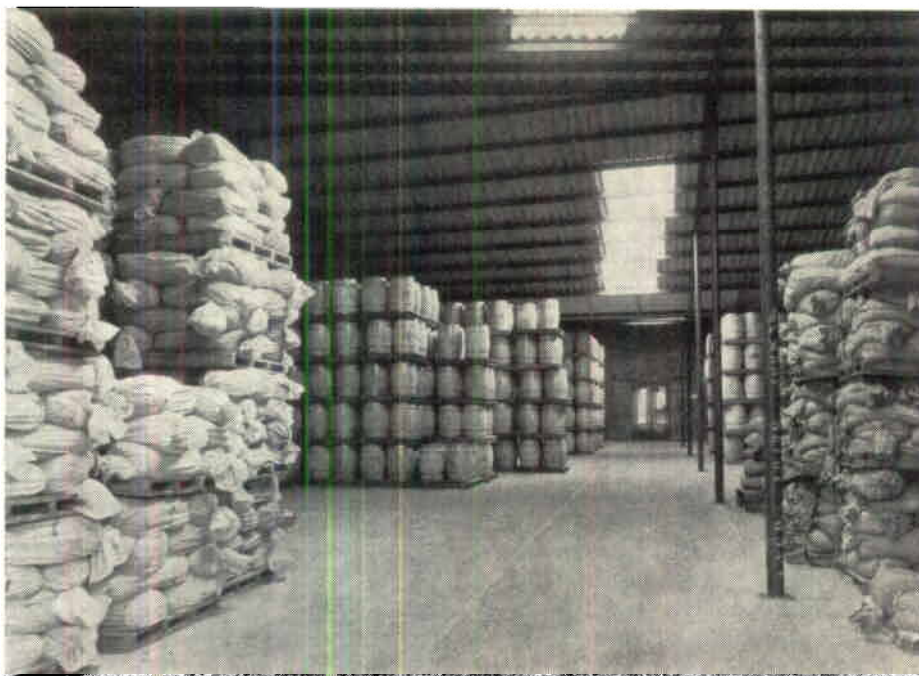
Produktion

Vid jämförelse med ämnesslipning i handmanövrerade pendelslipmaskiner finner man, att produktionen per tidsenhet är ca 10 gånger högre samtidigt som det tunga kroppsarbetet förvandlats till ett lätt övervakningsarbete. Slipkapaciteten är ca 30 000 ton slipade ämnen per år vid medelstora ämnen.

Befintlig maskin

Den första maskinen såldes till Hagfors Järnverk och kommer att monteras upp där vid årsskiftet.

L E Rosengren



Interiör av det nya råvarulagret i Västervik

Ny förrådsbyggnad med rörligt system och större presshall hos Slip-Naxos

Under 1958 har två mycket betydelsefulla projekt färdigställt och tagits i produktions tjänst vid Slipmaterial-Naxos i Västervik. Båda har sedan länge varit inordnade i den generalplan, vilken ligger som grund för fabriken fortgående utbyggnad. Det nya förrådet för slipmedel samt utbyggnaden av presshallen är således två etapper i ovan nämnda generalplan, ämnade att förbättra, förbilliga och öka produktionen. Ing. Sven Johansson redogör här för de båda projekten.

Växande produktion krävde centralt slipmedelsförråd

Med den växande produktionen, under senare år ökad med mer än 100 procent, har behovet av ett centralt slipmedelsförråd gjort sig alltmer påmint. Detta behov har än mer accentuerats av den kraftiga lönestegringen under samma tidsrymd. Genom insättande av de numera konventionella hjälpmedlen inom transporttekniken, såsom gaffeltruckar och pallar, har dock kostnadsökningarna genom hantering av större materialmängder och ökade löner kunnat betydligt mildras. Det har dock funnits problem, vilka inte på ett acceptabelt sätt kunnat lösas utan ett nybygge. Avstånden mellan de olika lagren och fabriken — truckkörning var i vissa utrymmen inte möjlig — samt besvärlig och kostsam täckning och hantering i uteförråd är exempel på sådana problem.

Dessa bekymmer är nu passerade i och med att den nya förrådsbyggnaden tagits i bruk. Därutöver har en del nya idéer vunnit praktisk tillämpning. Slipmedlets gång genom förrådet fram till produktionens dagförråd är nu

följande. Från båt, järnvägsvagn eller bil lägges slipmedlet på pall, sorterat på materialtyp och kornighet. Överenskommelser med leverantörerna borgar numera för att slipmedlet ligger sorterat i resp. transportmedel. Detta var nämligen tidigare ett problem, då lasterna ofta var hopblandade genom upprepade omlastningar. Pallarna staplas sedan i förrådet till 4 meters höjd.

Förrådsvolymen utnyttjas hundra- procentligt genom rörligt system

Förrådets planering är av den rörliga karaktär, som tillåter placering var som helst där det finns plats fri. Detta system medger en bättre utnyttjning av förrådsvolymen än om en viss yta bokas för varje sort. Stora krav ställes dock på förrådsbokföringen, som då inte bara skall ge besked om hur mycket som finns i lager av varje sort utan även var det finns. För närvarande är gångbredden i förrådet 3 meter, pallasten 800 kg och pallens yta 1 × 1 meter. Förrådets kapacitet kan vid behov ökas 20 % genom att gångbredden krympes till 2 meter och pallasten ökas till

1 600 kg. Hänsyn härtill är redan tagen vid byggnadens konstruktion. De truckar, som klarar hantering av laster på 1 600 kg i 2 meter breda gångar, har noggrant studerats, och det blir denna typ av truckar som kommer ifråga vid kommande inköp.

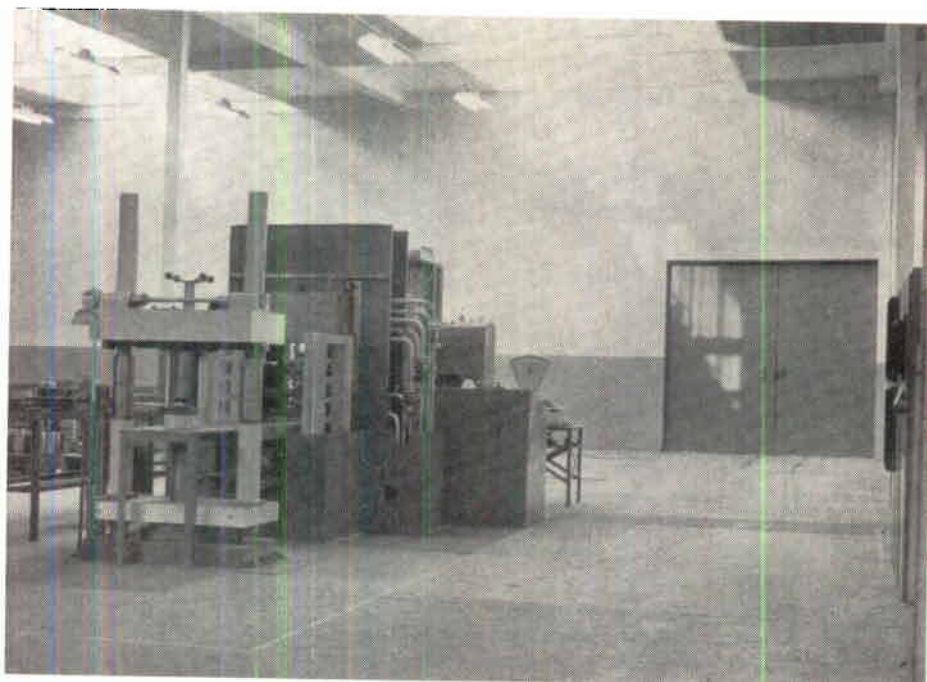
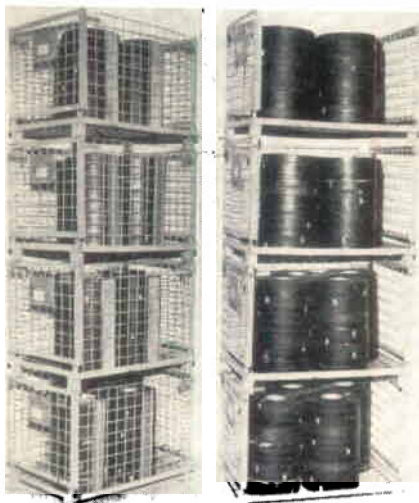
Från detta huvudförråd föres pallarna med truck till dagförrådet. Från det ögonblick slipmedelssäckarna placerats på pall och till det moment, då de tömmer i silos ovanför vågrummet, transporteras eller hanteras säckarna aldrig manuellt.

Lagerhållningen har lösts för beställning mot avrop

Tillkomsten av detta förråd har även löst lagerhållningen av slipskivor beställda mot avrop. Denna typ av beställningar blir alltmer vanlig, och de kunder ökar ständigt i antal, som på en gång beställer exempelvis sitt årsbehov av slipskivor. Vid i förväg fastställda tidpunkter, eller efter avrop, sker sedan leverans. Dessa slipskivor packas i de enheter de skall levereras och avvaktar i sina lådor, travade på pall till 4 meters höjd, leveransdagen. På så vis kan leverans utföras på exakt datum enligt en, kanske ett år tidigare, uppgjord leveransplan.

Standardförpackningar nedbringas leveranstid

För de mest typiska standardartiklarna fastställes i allt större utsträckning standardförpackningar, vilka normalt endast säljes i denna mängd eller multiplar därav. Även



En automatisk etagepress för slipskivor i nya presshallen i Västervik

dessa lagerhålls nu, transportmässigt förpackade, i det nya förrådet. Leveranstiden för sådana produkter har på så vis nedbringats till ett par timmar.

Staplingsbar pallbox tar last av 1 000 kg

Ytterligare en distributionsteknisk nyhet på slipskivområdet är den pallbox av stål, som tagits i bruk och vars hantering först varit möjlig i och med tillkomsten av det nya förrådet. Pallboxen tar en last av 1 000 kg. Den är staplingsbar, 4 boxar i höjd. Den ena långsidan kan tas bort, och direkt inställda i kundens lager utgör pallboxarna en rationell förrådsinredning, till dess de är tömda och återgår i hopfällt skick, fraktfritt, till Slip-Naxos.

Som komplement till den nya lager- och utlastningslokalen har skapats en förbindelse-länk mellan denna och packavdelningen. De färdigpackade lådorna ställes direkt på truckpall och föres med rullbana till sin plats i lagret.

Nya förrådsbyggnaden räcker för en tredubblad produktion

Förrådsbyggnaden är byggd i stål och eternit. Detta har möjliggjort en mycket smäcker konstruktion. Golvytan är ca 2 500 m². Tillfartsvägarna mot fabriken är fyra och försedda med skjutdörrar, som medelst en elektrohydraulisk mekanism snabbt öppnas och stänges. I taket mitt över transportgångarna är eternitplattorna utbytta mot glasfiber-

armerad plast, vars förmåga att släppa in dagsljuset är anmärkningsvärt god.

Genom slutförandet av denna etapp i vår generalplan har förrådsproblemen lösts för en total produktion motsvarande nästan en tredubbling av den nuvarande.

Tillbyggnad av presshallen för automatisk slipskivetillverkning

Det är snarare nya produkter och nya tillverkningsmetoder än behovet av ökad kapacitet som föranlett presshallens utbyggnad vid denna tidpunkt. Kapacitetsökningar måste nu i första hand skapas genom ökat tvåskiftsarbete. Som tidigare nämnts är denna utbyggnad ett led i generalplanen och sammanfaller helt med snart 10-åriga riktlinjer för fabriken utveckling.

Arkitektoniskt sammanfaller den helt med vad som i tidigare etapper byggts. Konstruktivt har dock under mellantiden vunna erfarenheter tillämpats, vilket inneburit att tillbyggnaden kunnat utföras till betydligt lägre m³-pris än tidigare.

De maskiner, som har inmonterats, är tämligen speciella och avsedda för fenolplastbundna navrondeller, glasfiberarmerade kapskivor samt gummibundna slipskivor av alla slag. Dessa produkter varmpressas i flera etager samtidigt. Sinnrika chargerings- och uttagningsanordningar sörjer för att pressarna fyller resp. tömmer inom loppet av några sekunder. Många för automatisk slipskivetillverkning banbrytande idéer har här funnit sin tillämpning och blivit testade under realistiska förhållanden.

Dessa nya artiklar har på kort tid funnit en mycket stor marknad. Maskiner och verktyg i denna nya produktionsenhet är därför inriktade på massproduktion. *Sven Johansson*

T.v. 192 st. 16" slipskivor färdiga för leverans till kund. T.h. kundens lager och längst ned de hopfälda emballagen returnerade fraktfritt till fabriken.



Fabriken i Baskarp utbygges med en anläggning, som blir 130 m lång. Tillbyggnaden kommer med maskiner, automatik och tork att utgöra ett enda stort maskineri.

ett enda stort maskineri. Den del, som ligger närmast den gamla fabriken, är 15 m lång och byggd i tre våningar. Den undre våningen är utförd i armerad betong och de två övre i stomme av betong och med väggar av lättbetong. Denna byggnadsdel inrymmer limberedningsrum för bindemedel, avrullningsmaskin, tryckmaskin, förlimningsmaskin, mekanisk ström maskin, elektrostatisk ström maskin samt manöverpulpet för manövrering av anläggningen från en plats.

Den övriga delen av byggnaden är 115 m lång och utförd i två våningar, den undre i armerad betong och den övre i järnkonstruktion med innervägg och yttervägg av eternit. Väggar och tak är värmeisolerade med glasull på ett sådant sätt, att så små värmeförluster som möjligt uppkommer. Denna del av byggnaden inrymmer förtork, efterlimningsmaskin, tork och upprullningsmaskin. En helautomatisk oljeeldad hetvattenpanna med ett maximalt tryck av 20 kg/cm² inmonteras i ett pannrum i källarvåningen. Fläktar och vär-

TILLVERKNINGEN AV SLIPPAPPER OCH -DUK ÄR FÖR ÖÖVERSKÅDLIG TID KNUTEN TILL BASKARP

För Baskarp blev år 1958 det hittills viktigaste. Efter ingående utredningar och kalkyler beslöts att den nödvändiga utbyggnaden för slippappers- och slipdukstillverkningen skulle förläggas till Baskarp. Därigenom blir produktionen av slippapper och slipduk för ööverskådlig tid knuten till denna plats. Ing. Gösta Santesson berättar här om den 130 m långa tillbyggnaden.

Den tekniska och industriella utvecklingen i vårt land har medfört, att behovet av slippapper och slipduk, ett alltmer använt verktyg i produktionens tjänst, ökas för varje år. Trots en hård konkurrens från utlandet hävdar sig Baskarps produkter väl på marknaden, och orderingen är synnerligen tillfredsställande.

De allt större kraven på Baskarps olika produkter har visat, att man för framtiden blir tvungen att tillverka dessa med nya bindemedel, som har för slipningen bättre egenskaper än hittills kända sådana. Man kommer då bl.a. in på plast som bindemedel för korn i olika kombinationer. För vissa typer av slippapper och slipduk måste i bindemedlet användas eld- och explosionsfarliga lösningsmedel, varför brand- och explosionsfara föreligger vid torkning och härdning av dessa produkter.

Vid planeringen av den nya anläggningen måste högt ställda krav uppfyllas, bl.a. större

tillverkningshastighet och tillverkningsbredd, möjlighet till hög tork- och härdningstemperatur, lägsta möjliga explosionsrisk, minsta möjliga transporter samt en slutprodukt, som tillfredsställer de högsta anspråk.

Tillverkningshastigheten blir mer än fördubblad

I den nya anläggningen kommer tillverkningshastigheten att mer än fördubblas och tillverkningsbredden att ökas 25 %, i vissa fall ända upp till 100 %. Högsta tork- och härdningstemperatur kommer att bli 160°C. Explosionsrisken kommer att hållas vid den minsta tänkbara genom ett explosionssäkert elektriskt montage. Samtidigt övervakas anläggningen automatiskt mot explosionsfaran med en apparatur, som ger signal då högsta tillåtna koncentration av lösningsmedel föreligger i någon del av byggnaden.

Tillbyggnaden är 130 m lång och utgör med maskiner, automatik och tork egentligen

meaggregat är placerade i källaren och regleras automatiskt.

Anläggningen får ett flertal nyheter i konstruktivt avseende

Tillbyggnaden kommer att bjuda på ett flertal nyheter i konstruktivt avseende. Alla maskiner i tillverkningsavdelningen drives synkront med möjlighet till reglering från lägsta till högsta hastighet. En ny typ elektronisk synkronreglering inmonteras för detta ändamål. Käpptransportbanan, som transporterar fabrikatet genom torken, är av ny och intressant konstruktion.

För att få en extra säkerhet mot strömavbrott, som skulle kunna stanna fläktarna och öka explosionsrisken, finns ett reservkraftaggregat på sammanlagt 170 kVA, som automatiskt går igång vid eventuellt strömavbrott.

Alla maskiner är av modernaste utförande. Lim- och slipmedelmängder kontrolleras och styres av en helautomatisk isotopanläggning, som garanterar en jämn produkt.

Anläggningen kommer att möjliggöra en produktion, som är flerdubbel mot den nuvarande och som kommer att tillfredsställa extremt ställda krav.

Gösta Santesson

DEN NYA TRANSPORTORTEN TILL GUNNARSTORPSFÄLTET

Den skånska gruvbrytningen bedrivs, som torde vara bekant för de flesta, inom tre avgränsade gruvfält, Höganäsfältet kring Schakt Prins Gustaf Adolf, Skrombergafältet kring Schakt Konsul och "mellanverkens" gruvfält i Bjuv-Gunnarstorp och Nyvång. Det sistnämnda kan i sin tur uppdelas i tre områden kring de tre huvudschakten Schakt III i Bjuv (även kallat Schakt Greve Strömfelt), Schakt Tornérhjelm i Gunnarstorpdelen av Bjuv och Schakt Carl Cervin i Nyvång. Nyvångsområdet är ett rent kolfält, medan i Bjuv-Gunnarstorp övre flötsen (A-flötsen) levererar den eldfasta lera, som är huvudråvaran i Bjuvs fabriker. Undre flötsen (B-flötsen) i samma område innehåller i huvudsak endast kol.

En stor del av stenkolen från Bjuv-Gunnarstorp levererades fram till 1934 med ovanjordstransport till Nyvång för att förse därvarande ångkraftcentral med bränsle. För att förbilliga dessa transporter knöts detta år Nyvång och Gunnarstorp ihop med en ca 4,5 km lång underjordisk transportbana. Året därpå hade förbindelsen utsträckts från

Schakt Tornérhjelm till Schakt III i Bjuv. Denna förbindelse har under åren efter 1935 därutöver haft en rad skilda transportuppgifter. Efter nedläggning av uppfordringen i Schakt Tornérhjelm 1946 skickades sålunda lera från Gunnarstorpområdet för central uppfordring och lagerläggning vid Schakt III, och i andra riktningen har vid brytningen fallande berg i Bjuvsområdet under jord förts förbi Schakt Tornérhjelm till Nyvång för att uppfordras där. De tekniska och ekonomiska motiven för dessa olika transportarrangemang skall inte här beröras.

All transport till ett enda schakt

Den begränsning av brytningen i Gunnarstorpområdet och i undre flötsen vid Schakt III, som planerats och successivt genomförts under senare år, har givetvis gett anledning till en omprövning av transportorganisationen. Det har då befunnits ekonomiskt riktigt att koncentrera all person- och materialtransport till ett enda schakt. Man vinner därigenom, att samma ovanjordspersonal kan betjäna en större arbetsstyrka, att färre lokaler

behöver hållas uppvärmda och att endast en pannanläggning behöver hållas igång.

En förutsättning för att kunna genomföra en dylik rationalisering var dock, att den personal, som tidigare transporterades ner i Schakt Tornérhjelm och därifrån cyklade ut till arbetsplatserna i Gunnarstorpområdet, nu skulle få cykelförbindelse från Schakt III.

Det har då legat nära till hands att tänka sig en sådan utvidgning av 1935 års transportort, att det blev plats för en cykelbana. Förtagna utredningar gav emellertid vid handen, att det i alla avseenden skulle bli fördelaktigare att driva en ny förbindelseort direkt från Schakt III till centrum för det aktuella brytningsområdet i Gunnarstorpområdet.

Arbetet igångsattes redan 1956 med upprensning av ett gammalt ortsystem vid Schakt III och mycket omfattande rögravsarbeten för att leda gruvvattnet från Olstorpområdet fram till Schakt III. Detta vatten hade tidigare fått fritt leta sig fram i nämnda ortsystem. Sedan man i slutet av 1957 genomfört denna uppröjning och nått fram till den ena av de båda huvudförkastningar, som bildar sidorna i "Hyllingegravsänkan" mellan Bjuv-Hyllinge å ena sidan och Nyvång-Gunnarstorp å den andra, kunde man i januari 1958 sätta igång arbetet med den nya tunneldrivningen i dubbla skift från båda hållen. Genomslag erhöles den 17 mars 1959, och den ca 1,5 km långa banan togs i trafik den 20 4. Anläggningskostnaderna har uppgått till ca 350 000 kronor och beräknas vara återbetalda på mindre än tre år genom minskade driftskostnader. Fr.o.m. den 1 maj har all verksamhet vid Schakt Tornérhjelm nedlagts.

Ingenjör Z Pilch, t.h., överlämnar tändnyckeln till överingenjör M Smedberg, beredd att genom elektrisk tändning fyra av den sista salvan, som öppnade vägen.



Spännande moment rakt under Vegeå

Arbetet har bjudit på en del spännande moment. Den planerade raka sträckningen måste överges, sedan fortlöpande geologisk prospekteringsborrning i gravsänkan avslöjat en lokal uppdrivning av formationerna. I denna skulle orten ha måst drivas i en synnerligen plastisk lera, som måhända hade omöjliggjort arbetet. Rakt under Vegeå påträffades en förkastning, som slussade ned sådana vattenkvantiteter, att vi ett slag frågade oss, om hela ån skulle leta sig ner i gruvan. Ett omfattande förbyggnadsarbete i betong klarade emellertid upp den saken.

Arbetet har närmast planlagts av gruvingenjör Z Pilch med biträde av överfogden Harry Lindberg och gruvavdelningens geolog, dr. E Bölau. Arbetsledning på Bjuvsidan har varit gruvfogde Harald Eriksson och på Gunnarstorpssidan gruvfogde Johan Johansson. samt efter dennes pensionering gruvfogden Joel Hagberg. Till det framgångsrika genomförandet (inte minst att båda tunnelhalvorna precis möttes) bidrog vidare gruvmätare H Paim med stöd av Bolagets trotjänare på mätningssområdet, kartograf E Ahlantzberg. Och vilka som i övrigt gjorde jobbet? Ja, några av dem finns på omslagsbilden.

Magnus Smedberg

FÖRSÄLJNINGEN MINSKADE 1958

"Höganäsjournalen 1958" har utkommit och traditionsenligt premiärvisats på bolagsstämman. Det är den 13:e krönikan i ordningen. Som vanligt under senare år inleds den med ett ekonomiskt avsnitt, vilket vi här återger i text och bild.

Förra journalen kunde konstatera, att det mot slutet av 1957 hade inträtt en viss avmattnig i den internationella konjunkturen. Tendensen höll i sig under nästan hela 1958. En viss återhämtning föreföll dock vara på väg från och med sista kvartalet.

Förändringarna i konjunkturläget avspeglade sig bl.a. i koncernens försäljning, vars värde 1958 sjönk till 132,8 miljoner kronor mot 136,1 mkr 1957. Moderbolagets försäljning var 1958 72,7 mkr mot 78,0 1957. En av anledningarna var den vikande tendensen på järn- och stålmarknaden under första hälften av året. Den medförde bl.a. minskad efterfrågan på eldfasta produkter.

Åtstramningen på marknaden möttes av en åtstramning av moderbolagets verksamhet för att undvika lagerökningar. En minskad produktion visas sålunda för lerbrytningen och för tillverkningen av eldfasta produkter, golv- och vägglattor och järnsvamp. Överhuvudtaget innebar produktionsåtstramningen, att man sökte koncentrera gruvidriften till sådana delar av kolfälötsen, som hade de lägsta brytningskostnaderna och fabriksverksamheten till de modernaste anläggningarna och maskinerna. Den tyvärr nödtvungna minskningen av antalet anställda under året blev relativt måttlig.

För varje hundralapp av Höganäsbolagets intäkter gick 38 kronor till råvaror och andra drifts- och förvaltningskostnader utom arbetskraften, som tog 43 kronor. Skatter och räntor lade beslag på 8 kronor av varje intäkthundring. Till avskrivningar, dvs. ersättning för de brukade anläggningarna, avsattes 6 kronor. Resten, eller 5 kronor per hundra kronor i intäkter, utgjorde nettovinsten, varav en del gick till aktieägarna som ersättning för det kapital, som de hade satsat i företaget, och en del sparades till kommande år.

Vi skall nu göra en överblick över Höganäskoncernens ekonomiska läge i slutet av 1958.

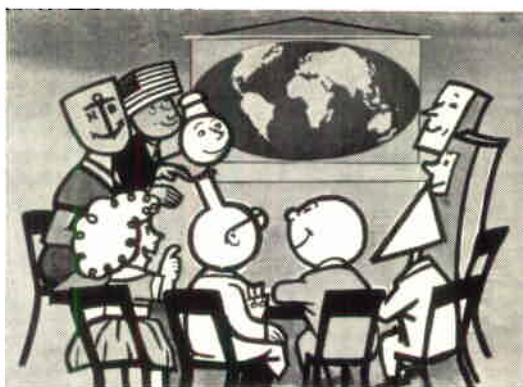
Vi börjar med tillgångarna. Vad hade koncernen för verktyg i form av maskiner och anläggningar, pengar och andra tillgångar av olika slag för sin fortsatta verksamhet? — Omsättningstillgångarna gick upp till 69 mkr — det var vad som fanns i kassan och på banken eller som fordringar på kunder och andra. Omsättningstillgångarna omfattar också lager av färdiga varor, förrådshållna material och halvfabrikat.

Anläggningstillgångarna uppgick till 83 mkr, och däri inräknas aktier och andelar i dotterbolag och andra företag, maskiner och inventarier, bostäder, fabriker och övriga fastigheter, och slutligen de olika fyndigheterna av stenkol, lera, kvartsit m.m. — Här kan inskjutas, att någon större nyanläggningsverksamhet inte förekom vid moderbolaget.

Men varifrån fick koncernen medel att finansiera allt det vi nyss har sett bland tillgångarna? Ja, till en del finansierades tillgångarna med skulder. Dessa var dels kortfristiga leverantörsskulder, förskott från kunder, skattemedel som ännu inte hade förfallit till betalning osv. Dessa "korta" skulder uppgick till 17,0 mkr.

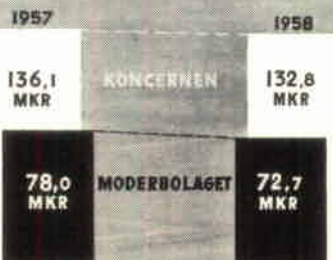
Koncernen hade också "långa" skulder — obligationslån, förlagslån och de medel från pensionsstiftelserna, som arbetar i koncernen och ger ränta till pensionsstiftelserna. De långfristiga skulderna uppgick till 58,5 mkr.

Och resten av tillgångarnas 152 mkr — alltså 77 mkr — finansierades med eget kapital. Det var *aktiekapital* i moderbolaget, *bundna reserver* i form av reserv- och skuldregleringsfond, *vinstreserv* i form av dispositionsfond, andra fonder och vinstmedel från andra år, och slutligen *årets vinst* för hela koncernen.

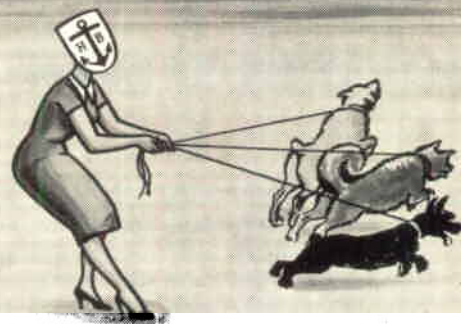


1

FÖRSÄLJNINGEN



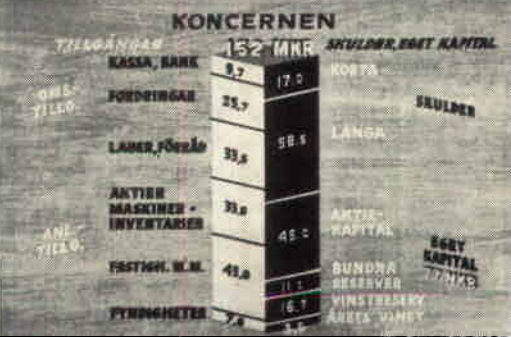
2



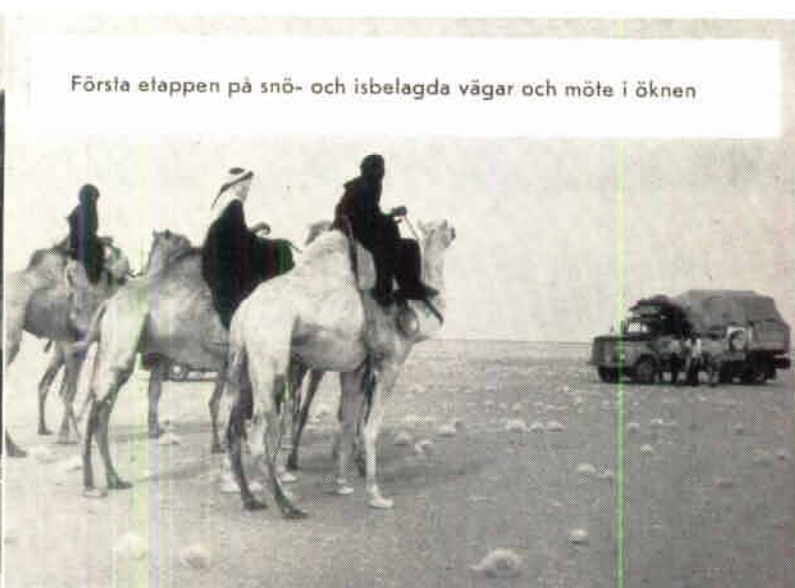
3



4



5



OPERATION IS

ISOLERINGSIDÉN SOM BLEV EN TUSENMILAFÄRD

Ett av de mest intressanta och uppmärksammas experiment, som företagits i reklam syfte under de senaste åren, har nu lyckligen avslutats — det 3 000 kg stora glasullisolerade isblocket från glaciären Svartisen i Nord-Norge nådde Ekvatorn med en isförlust av endast 10 %.

Vad kan ha varit orsaken till att istransporten omfattats med en sådan publicitet och ett sådant intresse man och man emellan? Kanske detta, att mitt i det kalla kriget mellan öst och väst, mitt i pensions- och skattespekulationer, inflation m.m., finns det några personer, som sätter igång en så stor apparat bara för att se hur mycket is, som är kvar, när man har kört ett 3 tons isblock inpackat i glasull Polcirkeln—Ekvatorn.

Radio Luxemburg drog sig ur spelet

Den ursprungliga idén kom från en programproducent vid Radio Luxemburg. Han fick Radion att lova, att den skulle betala 100 000 franska francs (= 1 000: — sv.kr.) per kg is, som var kvar av ett 5 tons isblock, om detta transporterades per lastbil från en norsk glaciär till Ekvatorn. Isblocket skulle få emballeras hur som helst, men kylvagn fick inte användas.

När en notis om detta kom i de svenska tidningarna, fick försäljningsledningen i Billesholm idén att linda in blocket i glasull. En

försiktig kalkyl ger vid handen ca 10 % viktsförlust, alltså skulle chaufförerna få ca 4,5 milj. sv.kr. för besväret!

Pressen slog upp den erhållna informationen med stora bokstäver med resultatet, att Radio Luxemburg drog sig ur spelet — de hade aldrig tänkt sig en sådan lösning på transportproblemet.

För god idé att lägga på is!

Idén var emellertid för god för att läggas på is — detta insåg omedelbart Scania-Vabis, som strax ställde en av sina moderna diesellastbilar till förfogande. Först var det meningen, att hela transporten skulle bli ett helsvenskt företag, men på norsk inrådan kopplades hela den västeuropeiska glasullindustrien in, och alla omfattade projektet med entusiasm. Här fanns ett gyllene tillfälle att på ett populärt sätt klagöra för den stora allmänheten, vad som menas med isolering, vad man kan utträta med ett högisolerande material som glasull.

Den illvillige läsaren kanske tänker för sig själv, att detta kunde man ha gjort med vilken mineralullisolerad som helst, men se så enkelt är det nu inte. Endast en långfibrig och 100 % pärlfri mineralull kan motstå de fruktansvärda skakningar, som en sådan resa utsätter isoleringen för. Tusentals glasullisolerade tankvagnar på svenska och utländska järnvägar, de första i drift alltsedan ett 20-tal år tillbaka, gav oss vissheten om att glasullen

skulle klara påfrestningarna, och det slutliga resultatet jävade heller inte övertygelsen!

Första problemet var att få en passande isbit. Då lastbilen skulle ha massor med förnödenheter plus medicin till den kände läkaren Albert Schweitzer från alla de europeiska deltagarländerna, stannade vi för 3 000 kg som en passande storlek. Det blev ytterst knappt om plats ändå.

En norsk glaciolog rekommenderade Svartisbräen i närheten av den lilla staden Mo i Rana. Problemet att få ned isen till farbar väg löstes med hjälp av helikopter. Med motorsåg skar man ut ca 25 bitar, som väl nere från glaciären frystes ihop till ett block, som vägde exakt 3 050 kg vid starten.

Planering av resouten var ett jättearbete

Men innan man var kommen så långt, hade ett jättearbete först avklarats: planeringen av resouten samt alla viseringar för bilar och deltagare. Innan vägen över Marseille—Alger blev slutligt bestämd, hade fullständiga tidscheman först gjorts för Neapel—Tripolis, Gibraltar—Casablanca, Lissabon—Dakar. Vartill kom att en del nya självständiga stater hunnit bildas, Nigeria, Kamerun, Gabon, där man inte riktigt visste vem som skulle sköta viseringarna!

Allt ordnade sig emellertid så småningom, och den 22 februari stod den svenska lastbilen klar med isblocket inpackat i 25 cm glasull, i sin tur omgiven av en plåtlåda, som förankrats



Sand så långt ögat når. Fotograf Arne Palm hanterade sandskyffeln lika virtuosmässigt som kameran. I bakgrunden de båda svenskarna Christoffersson och Pettersson. — T.h. kartskiss över fusenmilafärden.

stadigt i bilen. För att isblocket inte skulle jazzas runt inne i glasullen, hade det ställts på längs- och tvärgående järnskenor, som med elektrisk hjälp uppvärmts, så att isen sjönk ner på dessa en smula — den rubbade sig inte en millimeter under hela transporten!

Färdledare var den norske glasullingenjören Sivert Klevan. Perstorpchauffören Torsten Christoffersson körde den stora Scania tillsammans med den franske specialisten på ökenkörningar René Cornède, vilken senare omedelbart döptes till "ökenräven". I följebilen, en Volkswagenbuss, körde mekanikern Rune Pettersson från Södertälje i sällskap med filmfotografen Arne Palm, som spelade in hela resan i färg. Filmen har bantats ner till ca 25 min. speltid och kommer att förevisas bl.a. i samband med de s.k. Höganäs-träffarna, som vi ordnar tillsammans med våra Höganäs-ombud. Som tredje bil medföljde, ehuru utanför själva expeditionen, lastbilens ägare, Inge Nilsson i Perstorp i en Porsche tillsammans med disponent Walter Löfqvist, Scania-Vabis' representant i Häl-singborg.

Genom Europa kördes praktiskt taget non-stop, Mo i Rana — Oslo — Göteborg — Häl-singborg — Köpenhamn — Hamburg — Düs-seldorf — Haag — Bryssel — Paris — Mar-seille, sammanlagt 415 svenska mil på knappa 6 dygn. Då hade man även hunnit med några timmars vila i Göteborg, Haag och Paris samt stoppat för pressinformation på ett flertal platser.

Operation Is blev Operation Sand

Det verkliga äventyret började i Afrika. Operation Is blev Operation Sand. I öknen fanns inga vägar, rådet gavs att expeditionen skulle följa det färskaste spåret, om där fanns något! Åtskilliga gånger fastnade man i sanden, ibland kunde man bara köra ett hundrat-tal meter, innan man fastnade på nytt. En extra "belastning" var, att lastbilen var av-sedd för 6 tons last men hade 9,5 ton på

flaket! Andra ökenlastbilar är 4-hjulsdrivna, medan Scania endast hade 2-hjulsdrift, vil- ket hade gjort ökenräven Cornède ytterst be- tänksam. Han blev dock omvänd efter att ha sett vad den svenska lastbilen kunde prestera, men det satt hårt inne ibland. Särskilt vid ett tillfälle, som medlemmarna säkert aldrig glömmet:

Plötsligt stötte man på en flera hundra meter lång sanddyn i en uppförsträckning. Ingen chans att taga sats eller köra runt om, den stora vagnen fastnade ohjälpligt. Man var utrustad med stora perforerade järnske- nor, som tidigare hade varit till ovärderlig nytta, men här halp intet, utan den tunga lastbilen grävde sig allt djupare ner i den lösa sanden. Solen höll på att gå ned, och mörka skyar vid horisonten varslade om sandstorm — modlösheten började avteckna sig i del- tagarnas ansikten...

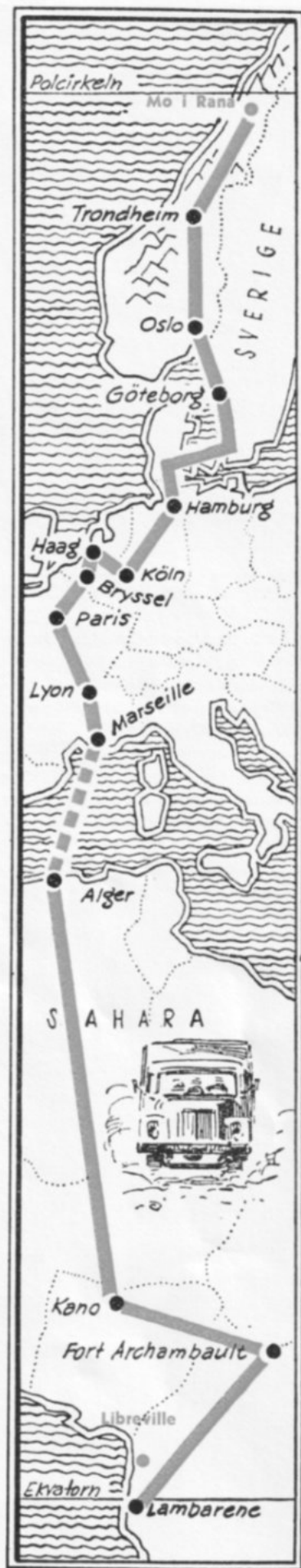
Tidigare under dagen hade man emellertid mött en fransk geologisk expedition. Ingenjör Klevan åkte i Porschen tillbaka och lyckades hinna upp de franska bilarna. En av dessa var en 4-hjulsdriven specialvagn med vinsch, och tack vare denna klarade man sig ur sandens mjuka men obarmhärtinga grepp. Det var nära, att man hade lämpat isen från flaket...!

Regntiden kom för tidigt

När man så småningom kom in i Nigeria efter 9 dygns körning, blev vägarna om inte bättre så dock synliga och framför allt hårda. Men här dök nästa svåra hinder upp — regn- tiden hade kommit närmare en månad tidi- gare än beräknat. Detta betydde, att vissa dalgångar var mer eller mindre översvämma- de, ibland stod hjulnaven i vattenlinjen. I Kairo hade man för säkerhets skull utrustat lastbilen med en vinsch och den kom väl till pass vid ett par tillfällen.

Kamelerna uppskaffade, att isblocket sveftades

På resan genom Afrika med temperaturer





Ovan f.v.: Isblocket framme i Libreville, befriat från den effektiva glasullsisoleringen.

Ovan f.h.: Dr Albert Schweitzer känner på "svartisen".

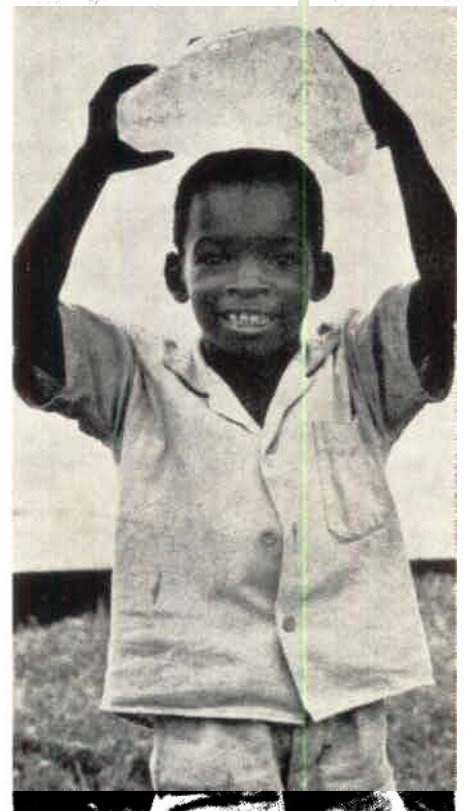
Nedan f.v.: Segraren i gissningstävlingen, ingenjör Heine Ahlcrona, får av försäljningschef Greger Sandberg, Glasullsbolaget, sitt förstapris — en resa för hela familjen till San Remo vid Rivieran.

Nedan f.h.: En symbolisk bild för "Operation Is" — ett svart barn vid Ekvatorn bär på sitt huvud ett stycke av det isblock, som fem veckor tidigare sågades ur Svartisen på gränsen till Polcirkeln.



på upp till ca 50°C svettades isblocket ca 15 liter per dag. Vattnet var knappast gott att dricka men härligt att kyla av sig utvändigt med. Kamelerna, som man då och då stötte ihop med, drack det med förtjusning.

Lördagen den 21 mars var man så äntligen vid målet, Libreville, huvudstaden i den nya oavhängiga staten Gabon, efter att ha tillryggalagt 10761 km från Nord-Norges snö och is till Afrikas sand och djungel. Totalt förlorade isblocket 336 kg och vägde alltså



2714 kg, en särdeles gynnsam siffra, då man hade kalkylerat med 10 % på 21 dygn vid bättre temperaturförhållanden än dem som i verkligheten rådde. Glasullen var fullständigt intakt och hade klarat påfrestningarna med glans, vilket man ju också räknat med.

Mötet med dr Schweitzer blev resans höjdpunkt

Dagen efter framkomsten kördes den sista sträckan fram till Lambaréné — ca 300 km — där medicingåvorna till dr Albert Schweitzers djungelsjukhus lastades av. Från svensk sida hade AB Astra, AB Kabi och AB Leo skänkt sammanlagt närmare 200 kg! Att den 85-årige nobelpristagaren var överförtjust behöver väl knappast ytterligare understrykas. Samtliga deltagare i expeditionen säger, att just mötet med Albert Schweitzer blev höjdpunkten på hela resan. Efter 2 mansåldrar liv i urskogen lyste den äldre mannens ögon fortfarande unga och starka, de berättade mer än ord om djungelläkarens odödliga personlighet och utstrålade godhet, klokhet och livserfarenhet av större mått än vad som vanligen beskärs oss dödliga.

I spetsen för en procession av vitklädda läkare och sjuksköterskor kom Albert Schweitzer lastbilen till mötes på djungelvägen. Han bereddes möjlighet att stiga upp på lastbilsflaket för att se det stora isblocket och tackade under djup rörelse för den storslagna gåvan av mediciner.

Nästa dag igen, måndagen den 23 mars, var isblocket tillbaka i Libreville, där det avtäcktes helt och uppsågades samt utdelades till törstiga infödingar. Inom loppet av några timmar var såväl is som glasull försvunna, kanske kom den senare till någon varaktig nytta, isen blev knappast någon hållbar souvenir.

Semesterresa till italienska Rivieran pris i gissningstävlan

Billesholms Glasulls AB anordnade i samband med istransporten en gissningstävlan, där det gällde att beräkna vikten av isstycket vid framkomsten. Ca 10 000 svar inkom, därav ett 20-tal inom ett kg över eller under den exakta vikten 2714 kg. Ingenjör Heine Ahlcrona från Mörbylånga Sockerbruk på Öland kom närmast, 2713,913 kg, endast 87 g ifrån. Priset, en semesterresa gratis till italienska Rivieran, tar ingenjör Ahlcrona ut tillsammans med hela familjen i juni. Hans slogan, som följde gissningen, var: Glasullsisolering — bästa investering.

Greger Sandberg

Under hela färden medföljde fotograf Arne Palm, som färgfilmade hela äventyret. Resultatet av hans ansträngningar föreligger nu i form av en 20 minuters strålande film, som i olika språkversioner går ut på marknaden som ett led i försäljningsansträngningarna för glasull.



Exteriör av nya lagerbyggnaden vid Glasullsbolaget i Billesholm

GLASULLSBOLAGETS nya LAGERBYGGNAD

Förra året härjades Billesholms Glasulls AB av en våldsamt brand, som på två timmar lade hela den stora lagerbyggnaden i aska. Denna återuppbyggdes på samma plats i balkkonstruktion av järn med väggbeklädnad av korrugerad aluminiumplåt, isolerad med Söråker fiberglaskivor.

Någon utökad golvyta blev det inte, men genom en mycket rationell uppstapling av materialet på speciella lastpallar tillvaratages lagringsutrymmet mycket effektivt.

Alla GLASULLIT-produkter kommer i fortsättningen att lastas och transporteras med

truck och lyftvagnar och inte som tidigare med säckkärror. Lastningen sker nu helt under tak, och en särskild ramp för lastning av bilar har gjort, att man inte kolliderar med lastningen av järnvägsvagnar.

Expeditionen ligger inte som tidigare inne i lagret utan har nybyggt i anslutning till lagerbyggnaden. Nu finns det särskilt "in-släpp" för alla chaufförer, som kommer för att avhämta gods. Nya moderna kontorsmöbler och -maskiner har anskaffats, och möblering samt inredning i övrigt har skapat en trivsam arbetsplats.

R.K.

Truckförare Eric Woldt transporterar glasullsmattor i en av de speciella lastpallar, varigenom lagerutrymmet tillvaratages mycket effektivt.



Besöksrush vid Höganäsbolaget



Finnar, perser och tyskar har skrivit i besöksboken

Varen och speciellt maj månad är Höganäsbolaget ett eftersökt studieobjekt. I år har många utlänningar skrivit i besöksboken, bl.a. finska teknologer, persiska ingenjörer och tyska flottister.

Den finska studiegruppen bestod av 30 teknologer, metallurger och gruvmän från högskolan i Helsingfors med professorerna M H Tikkanen och A Mikkola i spetsen. Heldagsprogrammet inleddes i Bjuv, där överingenjör B Aggeryd var ciceron för rundvandringen i tegelfabriken, medan överingenjör M Smedberg vid Schakt III informerade om Höganäsbolagets gruvdrift. Färden ställdes sedan till Höganäs med centralverkstaden, järnsvampverket, laboratoriet och gruvan som studiemål. Serviceingenjör Ludvig Fredholm redogjorde i anslutning till besöket för olika användningsområden för Höganäs eldfasta produkter, och innan man samlades på Stadshotellet till avslutande middag, företogs en busstur till Kullens fyr.



I det persiska besöket deltog tio ingenjörer från shahens land. Färdledare var ing. Per Sundin vid Jernbolaget i Eskilstuna, där perserna vistades en längre tid under sin ettåriga studieverksamhet i Sverige. Bjuvsverken var första anhalten, där ing. Ludvig Fredholm informerade om Bolagets eldfasta produkter och ing. Lennart Sjöberg var ciceron under rundvandringen i fabriken. I programmet ingick även ett besök på Centrallaboratoriet i Höganäs. Där svarade t.e. ing. Karl Leander för visningen.

Det tyska besöket antecknades i samband med tyska flottförbandets visit i Hälsingborg. 120 flottister alla grader passade då på att under två dagar göra nedstigning i Höganäs gruva. Tysk version på stillfilmen i gruvbion och fil. kand. Harry Richter som ciceron bidrog till att gruvbesöket blev ett populärt inslag i det svenska programmet.

R.E.



Allan Carlsson på Centrallaboratoriet, t.h., visar sintrade och pressade järnpulverdetaljer för finska teknologer. — Persiska ingenjörer gjorde ett uppskattat besök i Bjuvs fabriker för tillverkning av eldfast tegel. T.h. driftsingenjör Lennart Sjöberg. — Denna bild är från de tyska flottisternas gruvbesök i samband med flottbesöket i Hälsingborg. Fil. kand. Harry Richter, t.h., var en sprudlande berättare på deras "Muttersprache".



Mottagning, som Bankers Trust Company höll i New York, när de öppnade sitt nya kontor på Madison Avenue. Styrelsens ordförande i Bankers Trust Co. William H Moore, Ulf Gummesson, Andrew P Maloney.

Reception held by Bankers Trust Company, New York, at the occasion of opening their new office Madison Avenue. In the foreground: William H Moore, chairman of the Board of Bankers Trust Co., Ulf Gummesson, Andrew P Maloney.



Bo Friberg har på Informationsavdelningens i Höganäs kundsektion efterträtt Arne Högberg som reklamassistent. Friberg kommer närmast från Söderströms Reklambyrå i Stockholm.

Edvin Hjort, gruvfogde, övertog fr.o.m. den 1 maj successivt förmanskapet för borrhningspersonalen.

Malte Johansson, tidigare överingenjör och chef för Verkstadsavdelningen i Höganäs, är från den 1 maj överingenjör och chef för Billesholms Glasulls AB.



Uno Ljung, ingenjör, har nyanstälts vid Billesholms Glasulls AB i Söråker som 1:e kontorist och kommer dessutom att biträda fabrikschefen.

Malte Nilsson, under många år överingenjör vid AB Slipmaterial-Naxos, har efterträtt Birger Börjesson som verkställande direktör i samma bolag, sedan dir. B. avgått med pension den 31 maj. Nilsson anställdes i koncernen 1942 som chef för Verkstadsavdelningen i Höganäs.

Kurt Persson, förut gruvfogde vid Schakt Olstorp, Bjuv, har anstälts som lastningsförmän vid Skrombergaverken.

Fru Irma Zacco i centrum avtackades vid "Fruträffen"

En av sina mera lyckade tillställningar hade "Fruträffen" i april i Höganäsbolagets västra matsal med över hundratalet deltagare. Kvällens clou var en mannekänguppvisning, men annars formade sig träffen till en tack- och avskedsfest för fru Irma Zacco.

Matsalen var till oigenkännlighet förvandlad, vackert dekorerad med nyutslagna björkar och på väggarna jättebilder av mannekänger i härliga färger, tecknade av fruarna Karla Bockstiegel och Elisabeth Ljung. Bordet var dekorerat med vårens alla blomster och med levande ljus i långa banor.

Sedan man bänkat sig, hälsade fru Margit Cronström välkommen. Kaffe med härliga smörgasar och tårta serverades, och vid påtaren sjöngs en dagen till ära författad visa. Den utmynnade i ett tack till fru Irma Zacco, som genom fröken Signe Åberg som minne från "Fruträffen" fick mottaga en stengodspjäs kallad "Abraham", signerad Åke Holm. Därefter höll fru Margit Jansson ett strålande tacktal till fru Zacco.

Så var det tid för kvällens evenemang — mannekänguppvisningen. Mannekängerna var från "Fruträffens" egna leder, och de skilde sig från sin uppgift med all heder. Det var fruarna Brita Rinné, Gulli Andersson, Greta Wahlberg, Svea Sjöqvist, Märtha Leonardsson, Marianne Wester och Brita Hardenby. De avtackades efter fullgjort värv med små presenter och blommor. Blomster gick även till cheferna för de medverkande firmorna,

till konferencieren, fru Greta Aronsson, till fru Mabel Wallgren, som vid pianot lekt fram tjugisig musik samt till den drivande kraften bakom tillställningen, fru Elsa Palm.

Därefter var det fru Zaccos tur att i ett varmhjärtat tal tacka för kvällen och för de

fem åren, som gått. Tanken bakom initiativet till "Fruträffen" var, sade fru Zacco, att ge fruarna och i synnerhet de "föreningslösa" en möjlighet att stifta bekantskaper och få utökad vänskrets. Själv har jag fått många vänner genom "Fruträffen", sade hon, och uttalade förhoppning om att den skulle få fortleva och utvecklas ännu mer. Och därmed sattes punkt för en mycket lyckad och trevlig kväll.

H.P.

Charmfullt leende fru Irma Zacco mottar av fröken Signe Åberg "Fruträffens" minnesgåva, en stengodspjäs kallad "Abraham" och signerad Åke Holm.





Inspektör Nils Gerward, i mitten, överlämnar diplom till plåtslagare Rolf Böcker. T.v. förman Johny Larsson. — Längst f.h. författaren Nils Ludvig Olsson kåserar om "Livet i skolan".



Fem elever vid Verkstadsskolan diplomerades på årsavslutningen

En extra trivsamt karaktär fick årets avslutning med Höganäsbolagets Verkstadsskola i Västra matsalen i början av maj. Den kända författaren Nils Ludvig Olsson medverkade nämligen med ett mycket uppskattat kåseri om "Livet i skolan". Fem elever diplomerades och premier utdelades.

Då ingenjör Hjalmar Lundgren hälsade välkommen, hade många föräldrar bänkat sig kring kaffeborden tillsammans med eleverna. Redogörelsen för verksamhetsåret 1958—59 lämnades av förman Johny Larsson. Det framgick därav, att skolan under året haft

41 elever fördelade på följande yrkesgrupper: modellsnickare och gjutare 6, svarvare, fräsare och verktygsmekaniker 9, filare och reparatörer 11, elektriker 5 samt plåtslagare 10.

Såväl praktisk som teoretisk undervisning har lämnats på arbetstiden, och eleverna har till stor del deltagit i produktivt arbete. Filmvisning och studiebesök har ingått i programmet, och till hösten planeras ett besök vid något större järnverk.

Efter Nils Ludvig Olssons livligt applåderade kåseri utdelade skolans inspektör, rektor Nils Gerward, diplom till följande elever,

som genomgått de fyra kontrakterade åren vid skolan: elektriker Bo Nilsson, svetsare Leif Svensson, plåtslagarna Rolf Böcker och Rune Nilsson samt svarvare Klas Larsson.

Följande elever fick premier: Leif Persson, Alf Olofsson, Göran Henrysson, Jan Åke Nilsson, Leif Pålsson, Stig Nilsson, Sten Arvidsson, Klas Larsson, Rune Nilsson, Rolf Böcker, Bo Nilsson och Leif Svensson.

Inspektorn uttalade sin tillfredsställelse med årets resultat och tackade lärarna. Som avslutning visades filmen "Det lönar sig" — en propaganda för förslagsverksamheten.

EVALD JOHANSSON:



*Där ringlar en å i min hembygds skog,
dess bredd är väl högst ett par meter.
Jag minns hur den sakta mot havet drog,
men ingen vet än vad den heter.*

*Ack jag glömmer aldrig min barndoms å
det måste jag ärligt bekänna.
Och av alla åar, jag träffat på,
är ingen, nej ingen som denna.*

*På sommaren, när det var bra klimat,
jag sökte upp ån bort i skogen.
Och den blev min käraste lekkamrat
till dess jag blev vuxen och mogen.*

*Det fanns här och där några stim av mört,
dit gick jag var dag för att meta.
O Gud, vad jag njöt där jag satt ostört
med tankar och drömmar diskreta.*

*Det var ganska enkelt, mitt fiskedon,
en tåt på en käpp och ett flöte.
Mitt metspö blev alltid min kompanjon,
var gång med min å jag stämt möte.*

*Det hände väl nån gång att jag fick napp
och vittjade hembygdsåns vatten.
Men oftast var fångsten så knapp, så knapp,
den blev blott ett skrovsmål åt katten.*

*Jag har ofta läst och hört talas om
så kallade sportfiskeklubbar.
Men jag kan ej tänka mig något, som
mitt vackraste pojkmänne rubbar.*

*Vad är väl ett vågskvalp i väldig sjö
mot åvattenstissel och -tassel.
Och vem har väl ägt ett så dyrbart spö,
som pojkårens metkäpp av hassel.*

SPORTFISKE

VETERANER som slutat sin tjänst

Musik för hela slanten



Rudolv Nilsson
Gunnarstorp

Bjuvsingen Rudolv Nilsson, som tillhör 1892 års män, har efter 40 år vid Bolaget ingått i pensionärernas led. Han smakade på gruvjobbet i Nyvång 1912 men ägnade sig sedan åt åkerirörelse. 1917 blev han åter gruvarbetare med placering i Gunnarstorp, och där har han undantagandes ett par år arbetat under sina fyra decennier vid företaget.

N. har musiken i blodet. Han var med i Gunnarstorps musikkår från starten 1919 och fortsatte efter sammanslagningen med Bjuvs musikkår. Esskornetten är hans speciella instrument. Som dansmusiker har N. också varit livligt engagerad, och han hade en tid en egen orkester — The Masters Band. Många års ledamotskap i Folkets hus styrelse har även fyllt ut fritiden, som han aldrig haft några problem med.

R.E.

Kommunal förtroendemän



Johan Olsson
Ekeby

När Johan Olsson, som tillhör årsklassen 1892, den 14 februari i år slutade sin gärning

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

som gruvarbetare vid Schakt Konsul i Skromberga, hade han varit anställd vid Bolaget i 49 år, varav ett vid fabriksdriften. Några fritidsproblem har aldrig existerat för honom. Det finns knappast någon nämnd eller styrelse i Ekeby kommun, där han inte medverkat. Nämnas kan 22 års ledamotskap i kommunalnämnd och fullmäktige samt som ordf. i brandstyrelsen och vidare under 15 år posten som ordf. i Skromberga Arbetares Byggnadsförening.

Om än de flesta av uppdragen lämnats, har han kvar de krävande befattningarna som kassör i Ekeby kyrkokassa och Ekeby Energiförening, uppgifter som fordrar en normal arbetsdag året om. Skulle det händelsevis bli tid över, ägnar Olsson denna åt Östervärns Väg- och Vattenföreningar, hans speciella skötebarn.

E.O.

Dyrt brandlarm



Petri Andersson
Höganäs

Mångårig brandmannen Petri Andersson, in-född höganäsare ärgång 1891, satt vid mitt besök och valde mellan 1-X-2. Det gällde veckans tipskupong. Många gånger tidigare hade Fru Fortuna varit honom välbevågen med 10 och 11 rätt på stryktipset.

— En gång hade jag emellertid den verkliga oturen, berättade han. Jag hade länge kört med ett 8-raders systemtips. Sista dagen för kupongens inlämnande en tipsomgång ljud plötsligt brandsirenen vid 17-tiden. Den signalklocka, jag som brandman hade i min bostad, gav inget ljud ifrån sig. Detta betydde, att larmet gällde Höganäsbolagets fabriksområde. Någon skyldighet att utan nytt varsel infinna mig på brandstationen förelåg inte, men jag begav mig likväl dit. Tio minuter före kl. 18 var jag hemma igen. Min färdigskrivna tipskupong kunde jag inte finna, men jag skrev ur minnet hastigt en ny, som lämnades in i sista minuten. I brådskan hade jag emellertid av misstag gjort ett par avvikelser från mitt stående system, vilket den gången slog med 12 rätt. Där gick 8 660 kronor upp i rök och min näsa förbi. Ett för mig dyrt

brandlarm, som inte kunde uppvägas av den guldmedalj, jag senare fick efter 38 års tjänst i Höganäs borgarbrandkår.

Så går vi 54 år tillbaka i tiden. 1905 började nämligen A. vid Höganäsbolaget. Under ett års avbrott i anställningen vid företaget var han med vid framdragningen av Möllejärnvägen. Vid Bolaget har A. sedan varit sysselsatt på olika arbetsplatser men under hälften av sin långa tjänstetid i rörfabriken.

Tidigt väcktes Anderssons intresse för den frivilliga gymnastiken, och han var 1919 bland de första medlemmar i Höganäs Gymnastikförening, som utbildades till instruktörer. Och som sådan verkade han flera år inom HGF och sedan inom IFK. I sistnämnda klubb har han också tillhört ledningen, och intresset för fotbollssporten lever kvar.

På äldre dagar har reslusten gripit honom, och i sällskap med frugan har det varit många turer uppåt Sverige i Resos regi. En och annan tipsvinst har då kommit väl till pass. Vi hoppas drömmen om en ny tolvå skall gå i uppfyllelse och då utan den röde hanens förstörande ingrepp.

Tvåskift bra arbetstid

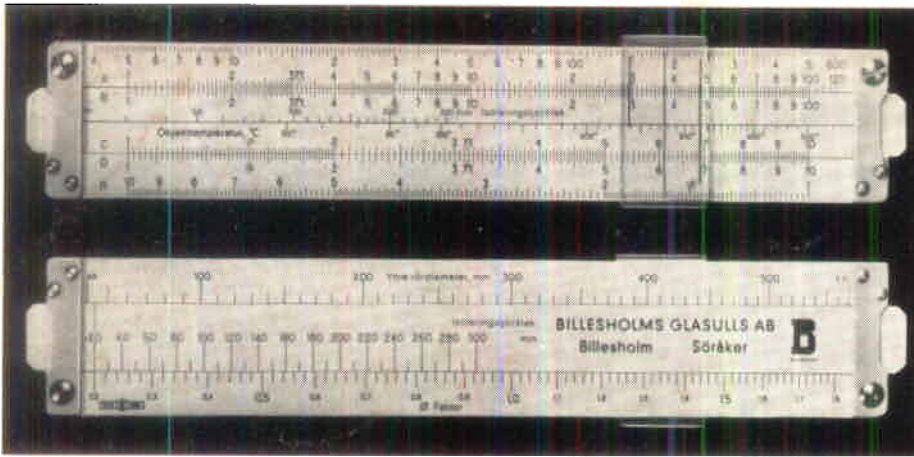


Karl Pålsson
Höganäs

Född 1891 i Tossjö, Kristianstad län, började Karl Pålsson som så många andra efter slutad skolgång i lantbruket. 1924 flyttade han sina bopålar till Höganäs, där anställningen hos Höganäsbolaget började vid lastningen. Smältverket på "Bunken" blev nästa arbetsplats fram till 1930. Då drabbades han av arbetslösheten, och vägarbeten "norr om landsvägen" gav livets nödort under sju år. Pålsson återkom sedan till gamla smältverket och avslutade sin 28-åriga anställning vid Bolaget i fabrikk VIII under ett par år. Han har som skiftsarbetare trivts bäst med tvåskift.

Ett diplom från Höganäsbolagets Trädgårds- och Kolonipristävling 1949 vittnar om hans hobby. På sin koloni kommer han också i fortsättningen att finna omtyckt sysselsättning.

R.E.



Billesholms Glasulls AB har låtit tillverka en special-räknesticka, som snabbt hjälper en att få fram isoleringstekniska data. Broschyr med tabeller och förklaringar följer med. Men det gäller både att behärska en vanlig räknesticka, att begripa vad korrektion för vindanfall och distanshållare är och att använda Billesholms produkter.



Kontorsflickorna Ann-Britt Sandgren och Aagot Sivborn på huvudkontoret i Höganäs kan på härlig värpicknick i Strandbaden tack vare "ISACK" läska sig med iskall coca-cola

Njut sommarvärmern med kall ISACK - den moderna is-ackumulatören

Så lyder en av rubrikerna i en nyutkommen broschyr från Handöl. I fortsättningen heter det bl.a.

"För de härliga dagarna vid badstranden, bil — båtresa, färden till och från lantstället, ja överallt, där matsäck medtages, behöver Ni den förträffliga ISACK-serien. Smöret flyter inte bort, den svalkande drycken blir inte varm, och maten blir inte förstörd — sommarutflykterna blir dubbelt så njutbara."

ISACK-serien omfattar en elegant blå kyl-

bag av kraftig galonväv, en exklusiv kylbox i resväskmodell av grönt konstläder och is-ackumulatören ISACK.

Hur skönt det kan vara på badstranden med ISACK i sällskap kan skådas på bilden här ovan. Skulle inte också Ni vilja ha en sådan? I så fall kan Ni få de olika enheterna till ett reducerat pris, förutsatt att Ni är koncernanställd. Skriv eller ring till Höganäsbolagets Försäljningsavdelning, Höganäs, (fröken Andersson), tel. 424 00, så får Ni veta priser och annat om ISACK-serien.



I bilagda folder är jag kolorerad, när jag sätter färg på fasaden, säger HÅBINOL-flickan.

HÅBINOL till förmånspris för koncernanställda

Naturligtvis vet Ni, att Höganäsbolaget tillverkar HÅBINOL träskyddsmedel. Här följer en kortfattad beskrivning av några viktiga kvaliteter.

HÅBINOL är ett laserande träskyddsmedel, som tillverkas i brunt, grönt och färglöst. Det innehåller bl.a. pentaklorfenol, som ger fullständigt skydd mot alla slags röta. HÅBINOL kan användas både inom- och utomhus (dock inte i växthus och bostadsrum).

HÅBINOL-FÄRG har samma rötskyddande egenskaper som HÅBINOL men innehåller dessutom färgpigment och bindemedel. Den tillverkas i 8 täckande färger — blå, brun, grå, grön, gul, röd, svart och vit — som alla kan blandas inbördes efter behag. En strykning med HÅBINOL-FÄRG ger både rötskydd och färg. HÅBINOL-FÄRG användes utomhus.

Med detta nummer av "Brännpunkten" har vi bifogat ett prospekt om ovanstående HÅBINOL-produkter — studera det noga, det är bra att veta så mycket som möjligt om våra tillverkningar — Ni får många tips, bl.a. om färgval och blandningsmöjligheter, och så frågar ju folk de Höganäs-anställda om allt möjligt!

Och nu kommer vi till den egentliga poängen: inför den stundande sommaren erbjuder vi alla inom Höganäskoncernen anställda att köpa HÅBINOL-produkterna till förmånspris! Tag vara på detta tillfälle och kontakta HÅBINOL-försäljningen i Höganäs per brev eller telefon 424 00, så får ni veta mer!