

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 17

Nr 4

Dec. 1959

An unsere Freunde in Lübeck

UR INNEHÅLLET

Pionjärer i byggmaterial och eldfast

Ragnar Engberg har besökt vårt
dotterbolag Fr. Ewers & Sohn i
Lübeck-Siems 3

Ewers & Sohn – Pioniere für bauliche und feuerfeste Stoffe 7

Das moderne Höganäs um- spannt 150 Millionen Jahre

Eine Präsentation des Höganäs-
konzerns 10

Den gemensamma Europa- marknaden

i blickpunkten på sammanträde
med Höganäsbolagets företags-
nämnd 12

Förslagspristävlan

presenteras, och fyra flitiga för-
slagsställare intervjuas 15

Fru Brigitte Wittrock från Travemün-
de är sekreterare till chefen vid Fr.
Ewers & Sohn. Se reportage s. 3—9.

Frau Brigitte Wittrock aus Travemün-
de ist Chefsekretärin bei Fr. Ewers &
Sohn. Siehe Reportage Seiten 3—9.



Ich bin fest davon überzeugt, daß die Angestellten unseres Konzerns, wenn sie eingehende Kenntnisse über den Aufbau und die Verwaltung sowie die Rohstoffe, Fertigwaren und Kunden des Unternehmens erhalten, auch größeres Interesse für ihre tägliche Arbeit gewinnen, was zu gegenseitigem Verständnis zwischen Angestellten und Leitung führt.

Wichtig ist aber auch, daß die Information in entgegengesetzter Richtung geht, d.h. daß für die ganze innenbetriebliche Kommunikation gut gesorgt wird.

Zum Erreichen dieses Zweckes haben wir von Zeit zu Zeit Vorträge gehalten, sowie Diskussionen und freiwillige Kurse etc. angeordnet. Diese Form der gegenseitigen Information ist jedoch wegen der Größe und geographischen Ausbreitung des Konzerns sowie der täglichen Arbeitsbürde der Angestellten nur begrenzt durchführbar.

Aus diesem Grunde begannen wir vor 16 Jahren damit, unsere eigene Zeitschrift "Brännpunkten" herauszugeben. Die ersten 12 Jahre erschien sie nur auf schwedisch. Aber wenn es wichtig ist, mit unseren schwedischen Angestellten enge Fühlung zu halten,



ist es ebenso wichtig, einen solchen Kontakt mit unseren Mitarbeitern in anderen Ländern aufrecht zu erhalten. Seit einigen Jahren lassen wir deshalb ab und zu Teile des "Brännpunkten" auf englisch erscheinen und zwar mit Rücksicht auf unsere Angestellten in Riverton in den Vereinigten Staaten von Amerika. Von jetzt ab sollen auch ab und zu Teile des Inhalts in deutscher Sprache abgefasst werden. Dies geschieht in dieser Nummer zum ersten Mal, und wir richten dabei einen besonderen Gruß an unsere Angestellten in Lübeck.



T. E. Gummigox

P.S. Der Name unserer Zeitschrift hat eine doppelte Bedeutung. Wörtlich bedeutet "Brännpunkten" "Der Brennpunkt" und paßt also besonders für alle unsere Produkte, die während der Herstellung gebrannt werden. Das Wort bedeutet aber auch "Focus" oder Mittelpunkt der Diskussion und unterstreicht somit den doppelten Zweck dieser Zeitschrift.



Flygresan till USA,

ca 14 dagars vistelse där och 5 000 kronor kontant är toppbelöningen i den riksomfattande förslagspristävling, som arbetsmarknadens huvudorganisationer anordnar i samarbete med Sveriges Radio-TV under hösten 1959—våren 1960. Om tävlingen och dess bestämmelser har våra anställda på olika vägar blivit informerade långt innan detta läses. En sammanfattning ges emellertid på s. 15.

Nog skulle det

vara trevligt, om någon eller några bland våra anställda kunde placera sig i eller nära toppen i denna uppmärksammade tävling. Förutsättningarna borde vara goda: våra anställda har en lång erfarenhet av förslagsverksamhet — längre än på de flesta andra håll. De borde därför vara väl skickade att veta "var skon klämmer" för att nu använda dir. Gummesons uttryck, när han på sin tid gav impulsen till den organiserade samarbetsverksamheten inom vårt företag. Det har ju också visat sig, att vi efter hand på våra många arbetsplatser landet runt fått en hel liten härskara av "uppfinnare", som har ögonen med sig, som upptäcker var någonting kan förbättras och som framför allt har förmågan och viljan att omsätta sina iakttagelser i positiva påpekanden och förslag. Statistiken över de gångna årens förslagsverksamhet inom koncernen är imponerande både i vad det gäller kvalitet och kvantitet: ett högsta honorar på 12 000 kronor, åtskilliga andra stora belöningar och, i skrivande stund, sammanlagt bortåt ettusen belönade förslag, ja, nog förefaller det vara väl bäddat för att våra anställda skall återfinnas bland toppmännen i förslagspristävling. Eller hur?

Just det,

eller hur? Här har många skarpa hjärnor inom arbetsmarknadens organisationer funderat ut tävlingsregler, som vid första påseendet ser nog så riktiga ut, med stora fina priser, publicitet och allting, i det vällovliga syftet att, som det heter i tävlingsreglernas punkt 1, "på bred front stimulera intresset för den förslagsverksamhet, som bedrivs i samråd mellan arbetsgivare och anställda med sikte på vardagsrationalisering". Vidare har man velat ge ett handtag åt nämndverksamheten i största allmänhet genom att på detta sätt tillhandahålla stoff för överläggningar inom nämnderna. Vad kan man mer begära?

Frågan kan förefalla

onödig, men likväl tyckte vi på redaktionen, att vi ville ställa den, och vad var då naturligare än att vi i första hand riktade den till "fyra flitiga förslagsställare" — ja, Ni vet väl vid det här laget, vilka vi åsyftar. På s. 15 redovisas svaren. Sedan vi närmare granskat dessa, tyckte vi inte, att frågan var omotiverad, vilket dock inte behöver verka alltför nedslående på initiativtagarna till denna tävling: dessa torde nämligen vara de första att gå med på att ingenting är så bra, att det inte kan bli bättre — det är ju detta, som är själva grunden för förslagsverksamheten.

Snilleblixarna

kommer att ha sin stora chans i denna tävling, som därför blir något av ett lotteri, anser en av våra toppuppfinnare. Det går inte att jaga efter förbättringar, rakt inte tävlingsvis, menar han. Förbättringarna kommer under arbetets gång — kanske en förbättring har mognat fram, just som tävlingstiden är slut, och så är chansen förbi. Som den förbättrare han är, nöjer sig vår uppfinnare naturligtvis inte med sin negativa kritik utan kommer med ett förslag till förbättring. Det bygger på det inom vårt företag nyligen praktiserade systemet med extra uppmuntran till dem som under en viss längre tid kommit med de flesta förslagen.

Det slumpmässiga

i tävlingen är också en annan av våra toppuppfinnare inne på, när han anser, att tävlingstiden är för kort. "Nu har militärinkallade, tillfälligt sjuka eller deprimerade ingen chans att få vara med", säger han. Han tillägger dock, att detta argument bara gäller, om tävlingen är en engångsföreteelse, men bortfaller, om tävlingen blir regelbundet återkommande. Man kan sålunda härur också utläsa den kritiken, att det kanske borde ha klargjorts, om tävlingen är av engångsnatur eller inte.

En annan syn

på tävlingen utvecklas av den tredje av våra tillfrågade förslagsställare. Han föreställer sig, att det finns många inom företaget, som går och bär på fina idéer men som inte vill lämna in dem, därför att de inte vill "krusa" Bolaget om några extra pengar. Genom att nu premierna kommer från utomstående, menar han tydligen, att dessa tillbakahållna förbättrings-

förslagsförslag skall liksom bryta sig fram. Ja, det är inte första gången man hör detta resonemang, alltså att många av våra anställda skulle gå "havande" med förbättringsförslag, som de av olika skäl — inte bara det nyssnämnda — inte vill bära fram. Kan den nu pågående tävlingen verka "förlösande" på dessa personer, så är det ju bara bra.

"Rätt slug"

finner den fjärde av de tillfrågade den bestämmande vara, enligt vilken hänsyn skall tas till förslagsställarens kvalifikationer, varigenom "skapas rättvisare bedömning med lika stora chanser för alla med eller utan utbildning". Nu är ju rättvisa ett av dessa ord, som människor ger olika innebörd alltefter utgångspunkten. Vad säger manne den som skaffat sig en god utbildning i tron, att han därigenom skulle öka sina chanser i livet? Genom denna tävling får han veta, att ju skickligare han blir, desto mer poäng dras ifrån med påföljd, att han stampar på samma fläck. Hur rimmar detta med den i andra sammanhang bedrivna propagandan för bättre yrkesutbildning? Och vidare: om vi ser saken från andra hållet och tänker på alla dem som naturen inte utrustat med en "uppfinnarhjärna" men som kan vara bra män och kvinnor ändå, hur går det med de lika chanserna för dessa i denna tävling?

Naturligtvis

kunde vi ha frågat flera av våra anställda om deras syn på förslagstävlingen. En och annan tycker väl, att vi genom att enbart vända oss till toppförslagsställarna belyst frågan ensidigt. Det är klart att vi har. Men vi har gjort det med full avsikt och även tillåtit oss tillspetsa våra egna kommentarer en smula. Vi har nämligen genom vår rundfråga och dessa rader velat lämna vårt bidrag till den diskussion kring tävlingen, som man från dess tillskyndare önskar skall komma till stånd. Och en diskussion främjas som bekant genom att "fläskben" kastas ut. Så mycket kan vi nog till slut ändå vara överens om att tävlingen är en fin sak både till idé och i allt väsentligt även till utformning och att den väl förtjänar, att alla helhjärtat sluter upp kring densamma.

1959

lider mot sitt slut. Från och med årets sista nummer har vår tidning fått en ytterligare utökad läsekrets, nämligen genom våra anställda vid Ewers & Sohn i Lübeck, åt vilka en del av innehållet är ägnat. Vi hälsar våra nya läsare välkomna, samtidigt som vi tackar alla gamla läsare för det gångna året och önskar alla i gemen

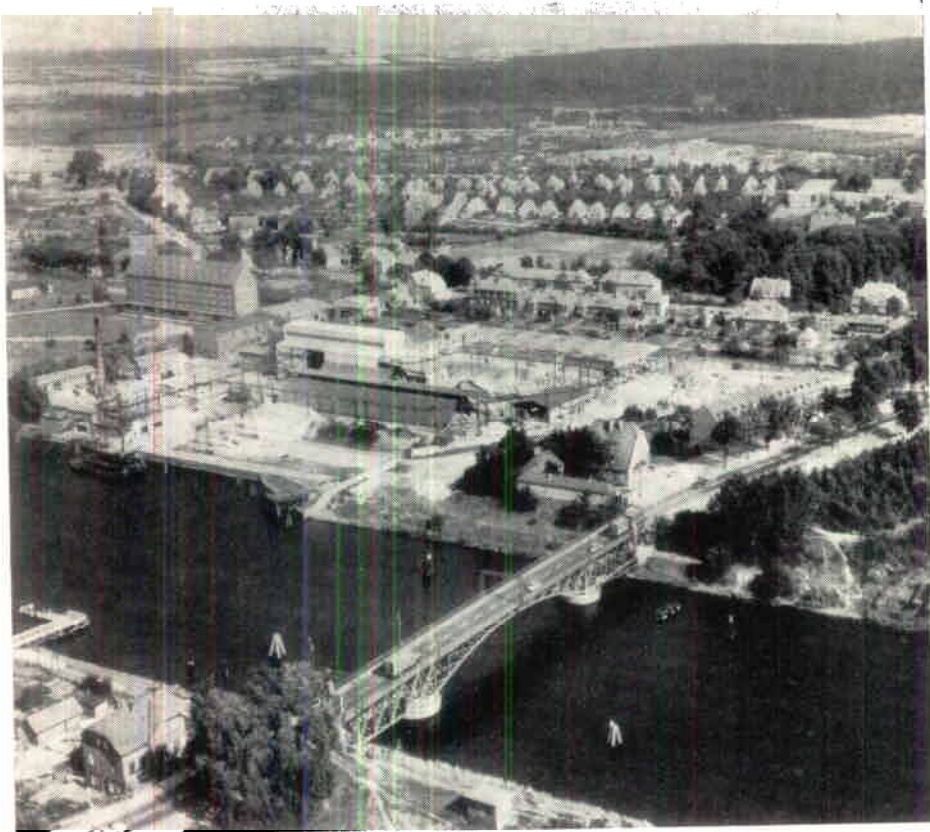
En God Jul

och

Ett Gott Nytt År

Flygfoto över Firma Fr. Ewers & Sohns fabriksanläggningar, belägna i Lübeck-Siems vid floden Trave.

Flugaufnahme der Fabrikanlagen der Firma Fr. Ewers & Sohn in Lübeck-Siems an der Trave.



R ENGBERG:

Pionjärer i byggmaterial och eldfast

Ett besök hos Fr. Ewers & Sohn i Lübeck-Siems

Alldes intill kustfloden Trave i Nord-Tyskland i en förort till den medeltida Hansastaden Lübeck ligger Höganäsbolagets dotterföretag Firma Fr. Ewers & Sohn, Schamotte- und Silikawerke. Redaktör Ragnar Engberg tar Er här med på ett besök hos den tyska "dottern".

— Det finns olika vägar att från Höganäs ta sig ner till Lübeck. Jag valde järnvägsresa via Köpenhamn och sedan den underbara turen med färja Gedser—Grossenbrode samt vidare med tåg till den gamla Hansastaden. Innan vi beger oss ut till vårt tyska dotterföretag Firma Fr. Ewers & Sohn, som ligger i Lübeck—Siems vid floden Trave ca 8 km från stadens centrum och ungefär halvvägs till den bekanta badorten Travemünde, vill jag i korthet berätta något om den vackra medeltida staden.

Tegelstensgotikens förlovade stad

Lübeck ligger 21 km från Östersjön, där Wakenitz sammanflödar med den 112 km långa Trave, som sedan rinner ut i havet. Staden anlades på sin nuvarande plats 1143 men förstördes genom en brand 1157. Den återupbyggdes i intim samverkan med ett

västtyskt köpmannakonsortium och hade under sekler stor betydelse som handelsstad.

Lübeck är en av de få tyska städer, som tiderna igenom trots krig och härjningar lyckats bevara sin särpräglade medeltida bebyggelse. De intima kulturella och ekonomiska förbindelser, som i många sekler ratt mellan Sverige och Lübeck, gör just denna tegelstensgotikens förlovade stad till ett lockande mål för många svenska turister.

Inom stadens murar fann Gustav Vasa en gång fristad och hjälp, innan han blev Sveriges befriare och konung. Kristian II:s antihanseatiska politik förmådde Lübeck att aktivt understödja Gustav Vasa i hans befrielsekrig med penninglån, hjälptrupper och krigsskepp.

Stadens medelpunkt är nu som förr stads- huset, uppfört 1230 och en av medeltida byggnadskonstens skönaste klenoder. I stads- huset har även Gustav Vasas bronsstaty en hedersplats. Orubbliga genom tiderna står de pampiga stadsportarna Holstentor och Burg- tor från 1400-talet, de måleriska medeltida saltmagasinen och det gamla ärevärdiga ålderdomshemmet Heiligen-Geist-Hospital, uppfört 1280. De mäktiga gotiska tegelstens- kyrkorna med sina skyhöga torn och lysande grönt patinerade spiror, gavlarnas mångfald i denna gamla köpmannastad samt patricier-

husens rikt utsirade portaler, värdefulla skulpturer och konstsamlingar i stadens museer — allt tillhör den tyska arkitekturens och konstens förnämligaste skatter.

I Holstentor-museet förvaras ännu de kläder, som Gustav Vasa bar under sin vistelse i Lübeck 1519—20, och enligt inskriptionen på huset i Königstrasse 9 "växte här i hans sinne planen till Sveriges befrielse". En annan svensk anknytning, som jag gärna vill nämna, är "Folke-Bernadotte-Heim" — Lübecks ståtliga vandrarhem, där stora skaror även svensk ungdom söker inkvartering.

Genom flyktingströmmen efter världskriget har stadens folkmängd ökat med omkring 100 000 till ca 230 000 invånare. En omfattande ny- och återuppbyggnad har skett, och de skrämmande minnesmärkena från kriget i form av raserade byggnader blir allt färre.

Fr. Ewers & Sohn grundades 1903 — samma år som Höganäsbolaget

Så beger vi oss då ut till Ewers & Sohn. Anläggningarna ligger som nämnts i Lübeck-Siems på ett område, som omfattar endast 30 900 m², begränsat av Trave på den ena och av ett järnvägsspår på den motsatta sidan. I övrigt gränsar bebyggelse till fabriksområdet, och några utvecklingsmöjligheter finns sålunda för närvarande inte åt något håll.



Hälften av de anställda är flyktingar. Bruno Lange och Heinz Nagel heter dessa två pressare i kalksandstenfabriken. 19 200 sten produceras på ett 8 tim. skift.

Die Hälfte der Angestellten sind Flüchtlinge. Herr Bruno Lange und Herr Heinz Nagel sind Presser in der Kalksandsteinfabrik. 19 200 Steine werden in 8-stündiger Schicht hergestellt.

Före rundvandringen i fabriken tittar vi in på kontoret i en byggnad vid Travemündevägen för att höra, vad chefen för dotterföretaget, direktör *Hans Sass*, har att berätta om företagets historia. Denna känner han väl till efter 38 år i firman.

— När grundarna av Ewers & Sohn, hantverksiske köpmannen Friedrich Ewers och dennes son, Lübeck-senatorn Friedrich Ewers,

1903 startade en fabrik för tillverkning av kalksandtegel för byggändamål, fanns i Lübeck-Siems bara sand och åter sand. Där fanns varken spårvagnar eller järnväg, inga tillfartsvägar och inte heller några sluttningar mot floden Trave. Inga andra industrianläggningar fanns i omgivningen. De för tillverkningen nödvändiga, stora maskinerna och pannorna måste därför föras iland med hjälp

av en pontonkran, vilket av den äldre befolkningen omtalas såsom en stor tilldragelse.

Början var alltså mycket svår, och det skulle sannerligen mycket stort mod till att bygga en modern fabrik i en så obruten terräng. Vi måste också betänka, att inga beprövade maskiner stod till förfogande och att fackarbetare saknades. Det var också efter oändliga svårigheter, som de första teglen lämnade pressen den 1 oktober samma år.

Men därmed var inte allt färdigt. Då först började den egentliga kampen med de sedan arhundraden använda byggnadsteglen av bränd lera. Tillverkarna av dessa kände sig starka och frågade sig ironiskt: "Vad är det för människor, som kommit på idén att göra sten av kalk och sand?" Något sådant hade man dittills aldrig gett sig på, och inom byggnadsvärlden tog man till att börja med avstånd från det nya byggmaterialet. Något annat var inte att vänta.

Det måste emellertid sörjas för avsättning, en, ty inom få månader fanns en milj. sten på lager. Med järnhård energi och ihärdighet undanröjdes emellertid försäljningsbekymren, och så småningom erkände också byggnadsindustrin kalksandstenen som ett fullvärdigt material. Avsättningen steg mer och mer, och de från början tekniskt ofullkomliga maskinerna förbättrades efter egna idéer. Efter ombyggnad erhöles slutligen en störningsfri tillverkning.

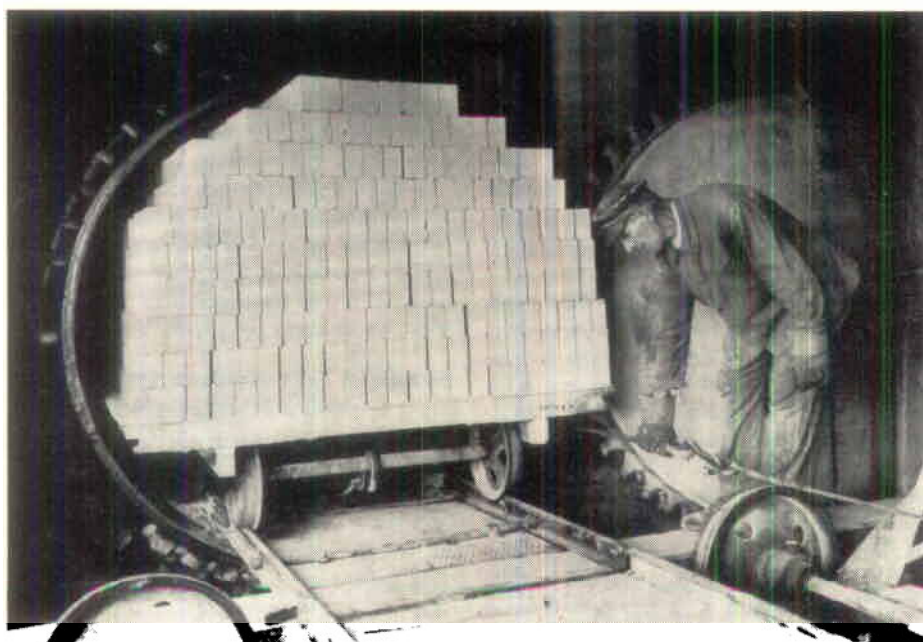
Tillverkning av eldfasta chamottetegel upptogs 1908

Då kalksandstenfabriken med sin på grund av växlande byggnadskonjunkturer ostadiga sysselsättning inte längre tillfredsställde framför allt den rastlöst verksamme unge senatorn Ewers, hölls utlik på anslutning av en likartad tillverkningsgren. Och så tog planerna på en fabrik för tillverkning av eldfasta chamottetegel form och sattes i verket 1908.

Liksom då kalksandstenfabriken byggdes, var den nya anläggningen något nytt för Nord-Tyskland. Det var tydligt, att det behövdes år av hårt arbete även för att få det eldfasta teglet erkänt inom fackkretsar. Den förstklassiga kvaliteten hos de framställda produkterna bidrog emellertid till att dessa snart började få ett allt bättre anseende hos nordtyska industrier och ångkraftverk. Inom få år hade vi fått en stam trogna kunder. De uppnådda framgångarna gav impulsen till ytterligare utvidgning, och strävandena gick

Med 800 sten på varje vagn härddas kalksandstenen ca 9 tim. under ett ångtryck av 8—9 atö. Hermann Schattschneider har ett kvartsekels erfarenheter i jobbet.

Auf Kesselwagen à 800 Stück werden die Kalksandsteine während ca. 9 Stunden bei einem Dampfdruck von 8—9 atö gehärtet. Herr Hermann Schattschneider hat 25-jährige Erfahrung mit dieser Arbeit.



ut på att allt mer utöka avsättningsområdet. Man sökte och fann förbindelser i Norden, varför anläggningarnas läge omedelbart intill vatten var till stor fördel.

Bränder ödelade fabrikena under första världskriget

I och med att köpman Fritz Ewers 1913 inträdde i firman, började ett nytt avsnitt i vidareutvecklingen, vilken det första världskriget med dess sorgliga följder snabbt avbröt. 1917 förstördes chamottfabriken genom en eldsvåda. I ett provisoriskt skjul återupptogs driften efter några veckor, men en ny brand följande år ödelade fullständigt anläggningen. Det gick blott långsamt att hämta sig efter dessa ödens hårda slag och åter skaffa nya byggnader och maskiner.

Efter senator Friedrich Ewers död 1936 ombildades företaget till kommanditbolag. Höganäs-Billesholms AB blev en av delägarna och har sört för den vidare utbyggnaden samt moderniseringen av anläggningarna, som vi är mycket stolta över. Våra kalksandsten och i synnerhet våra eldfasta produkter har nämligen en god klang inte bara inom industrin i Nord-Tyskland och förbundsrepubliken i övrigt utan också utöver landets gränser.

Efter andra världskriget bortföll oststaterna som avsättningsmarknad och även som råvarukälla. Tack vare fabrikenas fördelaktiga läge vid huvudvattenväg kunde emellertid försörjningen av råmaterial ske från nya tillgångar i Väst- och Syd-Tyskland och i Lübecks närmaste omgivningar. Ett ständigt växande behov inom landet och en export av ca 25 % av våra produkter i synnerhet till Sydamerika men även till främre Orienten skapade en fortsatt produktionsökning.

Våra eldfasta material användes som infodringsmaterial i tunnel- och martinugnar, koks- och gasverksugnar, metallsmältugnar och andra industriella ugnar och eldstäder.

Företagets organisation

På kontoret träffade vi en av företagschefens närmaste medarbetare, herr Friedrich Diehn, som berättade om företagets organisation.

Under en styrelse på fyra personer är dir. Hans Sass ansvarig företagsledare. Herr Diehn är chef för Administrationsavdelningen och har 27 tjänsteår i företaget. Under honom står bokförings-, kassa- och avlöningskontoren samt expeditionen.

Chef för produktionsavdelningen är sedan åtta år ingenjör Heinrich Barth. Bland hans

"Lübeck-chefen", direktör Hans Sass, som tillhör veteranerna i företaget med 1921 som anställningsår, diskuterar med ing. Heinrich Barth, chef för produktionsavdelningen.

Der Geschäftsführer, Herr Direktor Hans Sass, trat 1921 in die Firma ein und gehört zu den Veteranen des Unternehmens. Hier im Gespräch mit Herrn Ingenieur Heinrich Barth, dem Leiter der Produktionsabteilung.



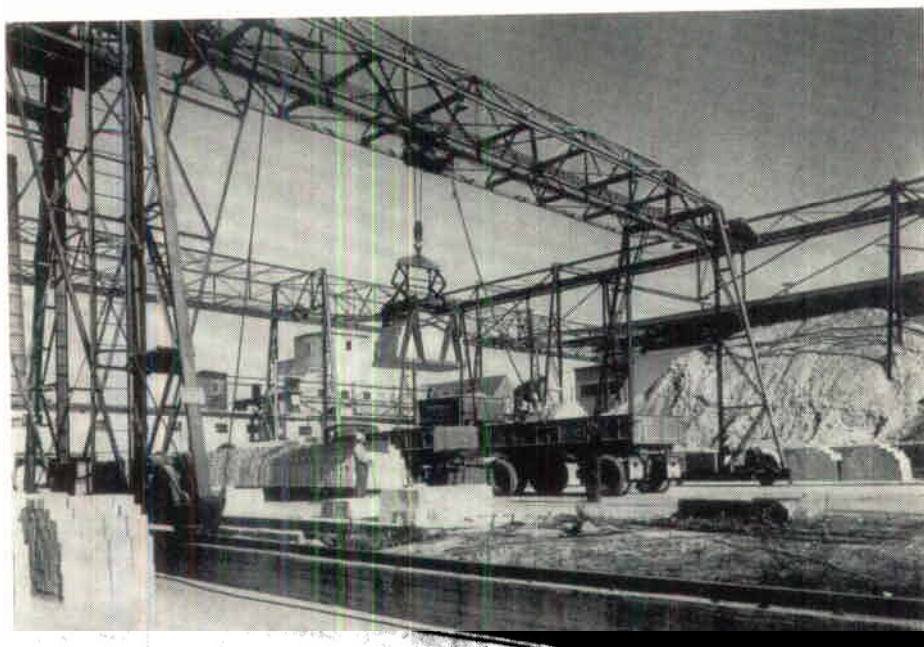
medhjälpare kan nämnas ing. Conrad Böttger, chef för konstruktionskontoret med 30 år i firman, samt tämligen nyanställda planeringsingenjören Joackim Langenberg.

För inköpsavdelningen svarar mecklenburgaren herr Hans Frahm, företagets veteran med 41 tjänsteår. Försäljningsavdelningen slutligen sorterar direkt under företagschefen med herr Heinz Meiburg som försäljare.

19 milj. kalksandsten produceras årligen

Med ing. Barth som ciceron startar vi vår rundvandring i kalksandstenfabriken. Råmaterialet är, som framgår av namnet, kalk och sand. Kalken får man från olika platser i Nord-Tyskland. Sanden transporteras med lastbilar från ett dagbrott ca 500 m från fabriken. Dagsbehovet är 150–200 m³ sand.

Med kranbanans gripskopa lyftes sanden



Kranbanans gripsax lastar i ett grepp 800 sten i lastbilen. Johannes Fick och Wilhelm Teuf sköter lastningen.

Der Scherengreifer der Kranbahn nimmt mit einem Griff 800 Steine ab und verlädt sie auf Lastwagen. Herr Johannes Fick und Herr Wilhelm Teuf besorgen die Verladung.

upp i en trattformig behållare, som rymmer 50 m³. Därifrån går den på transportband över en sikt, som siktar bort grövre material, till en blandningsho. Där tillsättes kalk och vatten. Färdigblandad fortsätter massan till tre silos, vardera med 70 m³ rymd, där den lagras ca 3—5 timmar, allt efter behov, för vidare transport till de tre vridbordspressarna.

Tre man, varav en avlösare, ingår i varje presslag, och driften pågår i skift dygnet runt. 800 sten placeras på varje vagn, som sedan köres in i de fem hårdningspannorna. Den minsta av dessa rymmer 9 och den största 19 vagnar. Hårdningen, som sker under ett ångtryck av 8—9 atö, pågår i ca 9 timmar.

Efter hårdningen är stenen färdig för användning. Kranbanans gripsax lyfter i ett grepp vagnens 800 sten för vidare transport, merendels med lastbil men också på järnväg eller båt. Stenen säljes inom ca 30 km omkrets kring Lübeck.

Moderniserad chamottefabrik

Teknikens fortskridande utveckling samt det ökade kravet på högre kvalitet och mått-noggrannhet i förening med stegrad konkurrens gjorde det efter hand nödvändigt att förbättra produktionsapparaten i chamottefabriken till högsta tekniska standard av idag. Här kan nämnas, att råmaterialen i huvudsak kommer från Sverige samt Väst- och Syd-Tyskland.

Under de tre senaste åren har planerade

nyanläggningar uppförts undan för undan utan störning av driften men ofta med mycket stora svårigheter av annat slag. Den nya massaberedningsanläggningen måste nämligen av utrymmesskäl uppföras på exakt samma plats som den gamla. Ofta måste därvid tidsödande provisorier och nödfallsåtgärder vidtagas.

Fram till 1952 brändes teglen i en gaseldad kammarugn med 16 kammare. Nämda år byggdes den första 96 m långa tunnelugnen. Fem år senare uppfördes under medverkan av AB Höganäsarbeten en andra lika lång tunnelugn. Denna utrustades i motsats till den första med oljeeldning. Då denna eldningsanordning visat sig mycket fördelaktigare än eldning med gas, har i år även den första ugnen försetts med oljeeldning. Oljan lagras i två tankar på tillsammans 150 m³.

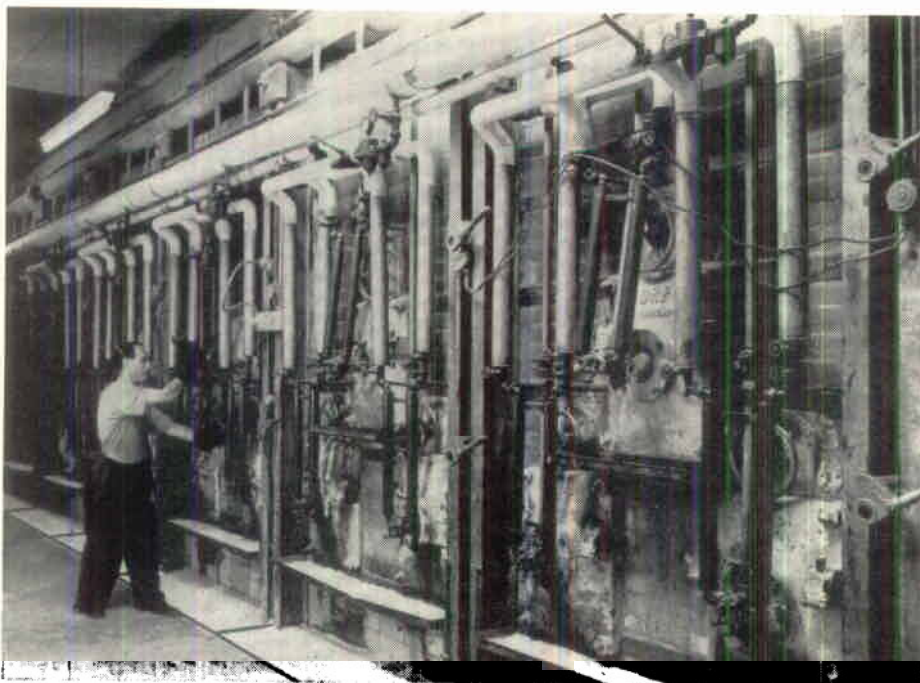
För ett par år sedan startades en avdelning för gjutning av brännhjälpmiddel av chamotte till andra keramiska industrier, som tillverkar golv- och vägglattor.

En snickeriverkstad sysselsätter sju man, som tillverkar träformor för slagning och stampning av formtegel. Dessutom utföres alla hithörande reparationer. Smidesverkstadens tolv man svarar för alla mekaniska reparationer.

I snickeriverkstaden träffade vi *Herman Haase*, ordförande i "Betriebsrat", dvs. de anställdas förtroenderåd, som består av fem arbetare och en tjänsteman. Herr Haase började som snickerilärling 15 år gammal och har nu varit anställd i firman i 21 år.

De båda tunnelugnarna är försedda med oljeeldning. På bilden syns brännare Wilhelm Pfeiffe i arbete vid den nya ugnens oljebrännare.

Die beiden Tunnelöfen sind mit Ölfeuerungsanlagen ausgestattet. Auf dem Bild arbeitet Herr Wilhelm Pfeiffe, Brenner, an dem Ölbrenner des neuen Ofens.



Slutligen finns ett driftslaboratorium, där fröken *Edith Burmeister* med två kvinnliga medhjälpare kontrollerar råmaterial såväl som färdiga produkter och därjämte sysslar med utvecklingsarbete.

200 anställda varav hälften flyktingar

Ewers & Sohn sysselsätter ca 160 arbetare, varav ungefär hälften är flyktingar. 30-talet arbetar i kalksandstenfabriken. Tillsammans med tjänstemän och förmän uppgår antalet anställda till ca 200. Elva procent av dessa har varit i företaget i mer än ett kvartsekel.

Arbetstiden är från kl. 6.00—15.30 med frukostrast kl. 10.30—11.00. Med 45 tim. arbetsvecka blir det sålunda fria lördagar. I kalksandstenfabriken arbetar man dock som nämnts i skift.

Socialt

Skillnaden i sociallagstiftning och gällande praxis i Sverige och Tyskland gör, att jag inte går närmare in på detta avsnitt. Vad vi exempelvis i Sverige genom skatteavdrag betalar för vissa socialförmåner, uttages i Tyskland som direkta löneavdrag.

För Ewers & Sohns del kan nämnas, att ett marketenteri för fyra år sedan inrättades i anslutning till befintlig matsal. Här tillhandahåller fru *Hilde Adam* kaffe, läsk, mjölk, kex, tobaksvaror m.m. till självkostnadspris. Marketenteriet skall inte lämna någon vinst.

I matsalen med sittplatser för 50-talet personer hänger på väggarna inramade teckningar av landsvapen förutom Lübecks från Schlesien, Ostpreussen, Mecklenburg och Pommern. Dessa skall antyda, att det som tidigare nämnts finns 50 procent flyktingar bland arbetarna från dessa landsändar, med vilka de trots allt känner samhörighet.

Ett bibliotek på 100-talet band med olika smakriktningar tillgodosedda står till de anställdas förfogande med herr Haase som bibliotekarie.

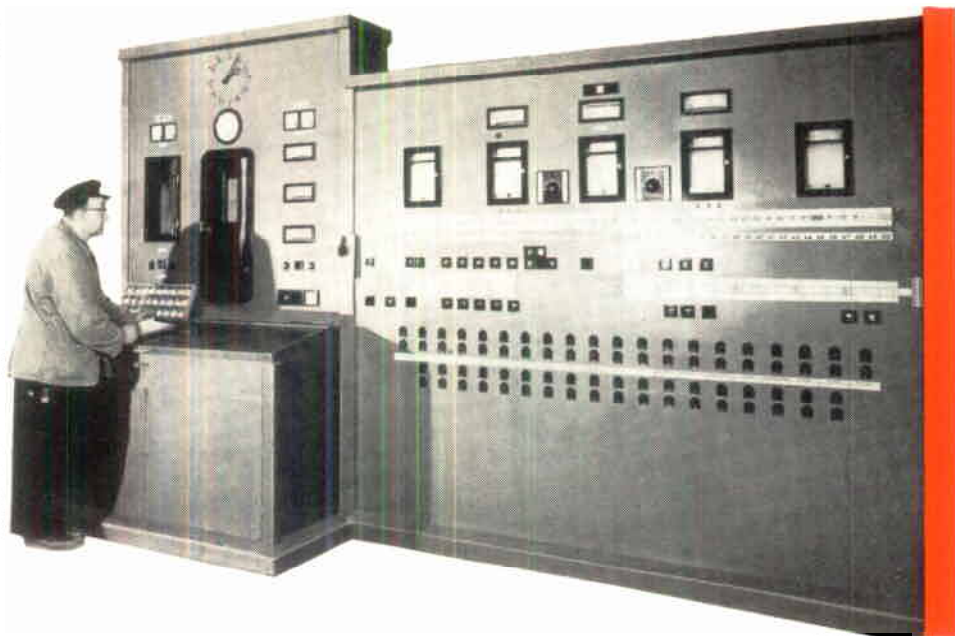
Ärligen hålles, som praxis merendels är inom tysk industri, en årlig fest för de anställda med damer, då det bjödes på såväl lekamlig som andlig spis. Vidare inbjödes företagets pensionärer — det rör sig om ett 15-tal — till en kaffefest i anslutning till julhelgen, då julpaket utdelas.

Från idrottsfronten kan rapporteras, att dotterföretaget är representerat i en korpserie i fotboll med lag från ett 15-tal industrier. Och här har Ewers & Sohn en placering bland topplagen.

Solen strålade från en klar himmel under mitt reportagebesök hos dotterföretaget. Jag mötte också idel soliga anleten hos vänliga och tillmötesgående tyska medlemmar i vår koncern. Hur fast de känner banden med denna, kunde jag inte utläsa under mitt korta besök. Men "Betriebsrat" Haases uttalande, "att vi är mycket glada över att Höganäs-bolaget har moderniserat våra anläggningar", kan väl tolkas som ett uttryck för samhörighet.

Brännmästare Karl Kähler vid instrumenttavlan för den automatiska bränningsregleringen av tunnelugnen

Herr Karl Kähler, Brennmeister, an der Schalttafel für die automatische Regulierung des Tunnelofens.



EWERS & SOHN — PIONIERE FÜR BAULICHE UND FEUERFESTE STOFFE

Herr Ragnar Engberg, Redakteur in unserer Werkzeitschrift "Brännpunkten", Höganäs, war Mitte September zu Besuch bei der Firma Fr. Ewers & Sohn in Lübeck-Siems. Er hat dabei viel Interessantes zu sehen bekommen und sich mit vielen der Angestellten unterhalten. Sein Bericht auf schwedisch ist auf den Seiten 3—6 zu finden. Hier folgt sein Bericht in deutscher Sprache.

Als die Begründer der Firma Fr. Ewers & Sohn, der hanseatische Kaufmann Friedrich Ewers und sein Sohn, der Lübecker Senator Friedrich Ewers am 22. April des Jahres 1903 die Eintragung der Firma ins Handelsregister vornehmen ließen, war hier auf diesem Gelände nichts weiter als Sand, nur Sand vorhanden. Es gab weder eine Straßenbahn noch eine Eisenbahn, keine Zufahrtstraßen und auch keine Uferböschungen. Auch keine weiteren Industrieanlagen befanden sich in näherer und weiterer Umgebung. Die für die Fabrikation notwendigen großen Maschinen und Kessel mußten deshalb mit einem Schwimmkran an Land gebracht werden, was von der Bevölkerung als ein Ereignis besprochen sein soll.

Es war also ein sehr schwerer Anfang, und es gehörte wirklich schon sehr viel Mut dazu, in einem solchen unaufgeschlossenen Gelände eine noch dazu neuartige Fabrikation aufzubauen. Wir müssen ausserdem bedenken, daß auch noch keine bewährten Maschinen zur Verfügung standen und es an Facharbeitern vollkommen mangelte. Der Fortentwicklung waren aus diesem Grunde von vornherein

gewisse Grenzen gesetzt, als am 1. Oktober des gleichen Jahres die ersten Steine nach unendlichen Schwierigkeiten aus den Pressen liefen.

Mit dem Ingangsetzen der Kessel und Pressen war aber noch lange nicht alles getan. Danach begann erst der eigentliche Kampf mit den seit Jahrhunderten bewährten Ziegelsteinen, die aus gebranntem Ton hergestellt waren. Man machte sich in diesen Kreisen stark und raunte sich zu: Was sind das für Leute, die auf die Idee gekommen sind, aus Kalk und Sand Steine zu machen! So etwas hatte es bisher niemals gegeben, und die Bauwelt sperrte sich, wie nicht anders zu erwarten war, zunächst gegen dieses neue Bauelement. Es mußte aber für Absatz gesorgt werden, denn in wenigen Monaten standen 1 Million Steine auf Lager, und man hatte schwere Wochen durchzumachen, in denen die Verantwortlichen um eine Verkaufsmöglichkeit bangen mußten. Mit eiserner Energie und Beharrlichkeit wurden aber auch diese letzten Sorgen aus dem Weg geräumt und langsam fand auch die Bauindustrie Gefallen an dem neuen Baustoff Kalksandstein. Begünstigt durch die Gründung des Hochofenwerkes und die Hergabe von Baugeldern stieg der Absatz langsam mehr und mehr. Die anfangs unzulänglichen und nach Chema F gebauten Maschinen wurden nach eigenen Ideen verbessert und nach etlichen Umbauten dann schließlich eine störungsfreie Fabrikation geschaffen.

1908 — Herstellung feuerfester Schamottesteine

Das war etwa um 1907. Da jedoch die

Kalksandsteinfabrik mit ihrer sehr auf die wechselnde Baukonjunktur angewiesenen schwankenden Beschäftigung vor allen Dingen dem rastlosen Wirken des jungen Senator Ewers nicht mehr genügte, wurde nach Angliederung eines verwandten Industriezweiges Umschau gehalten. Dabei wurde der Plan der Errichtung einer Fabrik zur Herstellung feuerfester Schamottesteine entworfen und im Ausblick auf den laufenden Bedarf des sich mehr und mehr ausweitenden Hochofenwerkes und anderer Lübecker Industrien sowie eines möglichen Exportes kurz entschlossen in die Tat umgesetzt. Das war im Jahre 1908.

Das Terrain für den Bau der Fabrik war durch die Sandabgrabungen der Kalksandsteinfabrik vorhanden, und so entstand in kurzer Zeit eine neue Wirkungsstätte neben der alten und wieder einmal ebenso fremdartig für Norddeutschland in seiner Erzeugung wie es vor Jahren einmal der Kalksandstein gewesen war. Es versteht sich von selbst, daß es Jahre härtester Arbeit bedurfte, um aus den Anfängen heraus zu einer sachgemäßen, in Fachkreisen anerkannten Fabrikation von feuerfesten Steinen zu kommen. Aus einer Tagesleistung von 20 Tonnen mit 2 getrennten Öfen wurden nach Errichtung eines größeren Kammerofens bis 1911 schon 40 Tonnen Ausstoß, was ein ungeheurer Fortschritt bedeutete. Auch hier war, wie leicht verständlich, die Absatzfrage zunächst eine ernste Sorge. Die Herausbildung eines erstklassigen Materials trug aber dazu bei, daß die norddeutsche Industrie und Elektrizitätswirtschaft bald größeres Vertrauen in unsere Spitzen-Fabrikate setzte, und so konnte in wenigen Jahren ein Stamm treuer Kunden



Friedrich Diehn är chef för administrationsavdelningen, och han har 27 tjänsteår. Här tillsammans med försäljare Heinz Meiburg.

Herr Ludwig Elberding, Modellierer, gießt Brennhilfsmittel aus Schamotte für Lieferung an die deutsche keramische Industrie.

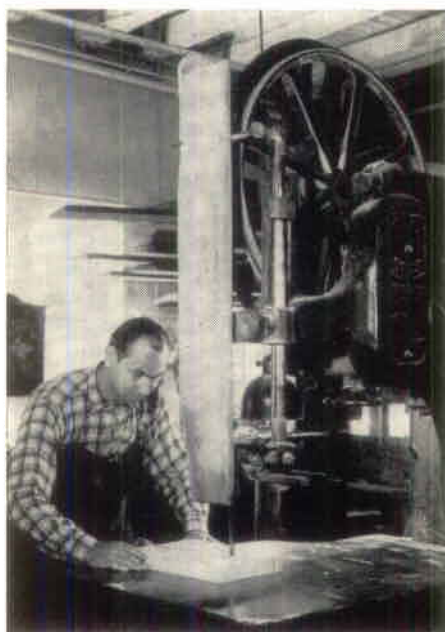


Modellör Ludwig Elberding gjuter brännhjälpsmedel av chamotte för leverans till tyska keramiska industrier

Herr Friedrich Diehn ist Leiter der Verwaltungsabteilung und seit 27 Jahren im Dienst der Firma. Hier zusammen mit Herrn Heinz Meiburg, Verkäufer.



Fräulein Edith Burmeister ist Leiterin des Laboratoriums. Hier bestimmt sie die Druckfeuerbeständigkeit eines feuerfesten Materials.



Som 15-åring började snickare Hermann Haase i firman. Han är ordförande i "Betriebsrat" — de anställdas förtroenderåd.

Mit 15 Jahren fing Herr Hermann Haase, Tischler, in der Firma an. Er ist Vorsitzender des Betriebsrates.



Fröken Edith Burmeister är chef för laboratoriet. Här bestämmer hon mjukningstemperaturen för ett eldfast material.

gewonnen werden. Für die Erhaltung der herangebildeten Fachkräfte wurden Arbeiterhäuser gebaut und andere Einrichtungen geschaffen. Das bis dahin in der Beckergrube gelegene Kontor — ich sagte eingangs schon, daß es noch keine Straßenbahnen nach Siems gab, wurde hier verlegt. Die eingetretenen Erfolge drängten deshalb schon bald nach Erweiterung, und das Bestreben ging darauf hin, den Absatzmarkt immer mehr zu vergrößern. Es wurde die Verbindung nach dem Norden gesucht und gefunden, wofür die Lage des Werkes unmittelbar am Wasser wie geschaffen war. — Mit dem Eintritt des Kaufmanns Fritz Ewers im Jahre 1913 begann dann ein neuer Abschnitt in der Weiterentwicklung des Werkes, die durch den 1. Weltkrieg mit seinen traurigen Folgen jäh unterbrochen wurde.

Brände zerstörten die Fabriken im ersten Weltkrieg

Im Jahre 1917 wurde die Schamottefabrik durch ein Feuer vollständig zerstört. In einem provisorisch errichteten Schuppen wurde der Betrieb nach einigen Wochen wieder aufgenommen, brannte in dem darauffolgenden Jahr aber nochmals bis auf den Boden nieder. Nur langsam gelang es, sich von diesen Schicksalsschlägen zu erholen und die neuen Gebäude und Maschinen wieder zu beschaffen.

Nach dem Tod des Senator Friedrich Ewers im Jahre 1936 wurde das Werk in eine Kommanditgesellschaft umgeformt, und seine neuen Besitzer, die Höganäs-Billesholms AB, haben für den weiteren Ausbau und die Modernisierung der Anlagen gesorgt und durch ihre Mitarbeit etwas geschaffen, worauf wir alle stolz sein dürfen, da unsere Kalksandsteine wie auch insbesondere unsere feuerfesten Steine nicht nur in der einschlägigen norddeutschen Industrie und dem übrigen Bundesgebiet sondern auch über die Grenzen der Bundesrepublik Deutschland hinaus einen guten Klang und Namen haben.

Nach dem letzten Weltkrieg mußte der Fortfall vieler Ostseestaaten als Abnehmer in Kauf genommen werden. Ostdeutschland fiel als Rohstofflieferant aus. Die günstige Lage an den Hauptwasserwegen aber blieb, und neue Rohstoffquellen in West- und Süddeutschland und in nächster Umgebung sowie der ständig wachsende Inlandsbedarf und der Export von etwa 25 Prozent der Produktion nach Indien, Süd- und Nordamerika, Spanien, Italien, Skandinavien und anderen überseeischen Ländern schufen einen weiteren Produktionsanstieg.

19 Mill. Kalksandsteine

Die Kalksandsteinfabrik wurde im Jahre 1903 gegründet. Ihre derzeitige Jahresleistung beträgt ca. 19 Mill. Kalksandsteine verschiedener Formate. Die tägliche Leistung beträgt ca. 80 000 Stück. Es wird durchgehend 24 Stunden gearbeitet.

Der Sand als Rohmaterial kommt aus einem

ca. 500 m vom Werk entfernten Sandberg. Der Kalk wird aus dem norddeutschen Raume bezogen. Der Sand wird im Sandberg mittels Bagger gewonnen, per Lkw zum Werk gebracht und dort durch Hochbahngreifer in ein Vorsiilo mit einem Inhalt von 50 cbm gebracht.

Über Förderband geht es von dort über ein Sieb, wobei das grobe Material ausgeschieden wird. Weiter in ein Arbeitssilo und über eine Mischschnecke, wobei dem Sand Wasser und Kalk zugesetzt wird. Fertig gemischt, wird die Masse in eines der 3 Massesilos eleviert, von denen jedes ein Fassungsvermögen von ca. 70 cbm hat. Hier lagert die Masse ca. 3—5 Stunden, je nach Bedarf. Dem Kalk wird dabei die Möglichkeit gegeben, in der Mischung, restlos abzubinden.

Auf dem Wege zu den mechanischen Drehtischpressen wird dem Material, welches durch den Abbindevorgang Wasser verloren hat, dasselbe wieder zugesetzt und die Masse noch einmal homogenisiert. Jeweils zwei Mann nehmen die Kalksandsteine von der Drehtischplatte ab und setzen diese zu je 800 Stück auf Härtekesselwagen. Diese Härtekesselwagen werden nun zur Härtung der Steine in die Härtekessel gebracht. Fünf solcher Härtekessel sind vorhanden. Zwei dieser Kessel haben ein Fassungsvermögen von 9 Wagen, 2 ein solches von 11 und 1 Kessel nimmt 19 Wagen auf. Die Steine bleiben ca. 8—9 Stunden in den Kesseln einem Dampfdruck von ca. 8—9 atü ausgesetzt. Der Dampf wird erzeugt in einem 2-Flammrohrkessel von 90 m² Heizfläche.

Sobald die Steine aus den Härtekesseln kommen, sind sie gebrauchsfertig. Sie werden mittels Scherengreifer zu je 800 Stück von den Kesselwagen abgenommen und entweder gleich verladen oder auf Stapel gesetzt. Die Steine können sowohl auf Lastwagen als auch auf Waggon und Schiff verladen werden. Sie werden im Raume Lübeck in einem Umkreis von ca. 30 km verkauft.

Neue Schamotte- und Tonanlage

Sowohl die fortschreitende Entwicklung in der Technik als auch die stetige Steigerung der Qualitäten in Bezug auf Maßhaltigkeit und Güte durch die Konkurrenz machten es erforderlich, unsere alte Schamotte- und Tonanlage auf den neuesten Stand der Technik zu bringen, um so im Kampf um die Kundenschaft bestehen zu können.

So wurde in den letzten 3 Jahren eine Neuanlage geplant und Teil um Teil ohne Störung der Fabrikation, jedoch oftmals unter sehr großen Schwierigkeiten, eingebaut. Diese Umbauarbeiten nahmen deshalb sehr lange Zeit in Anspruch, da die Neuanlage aus geographischen Gründen genau da zu stehen kommen mußte, wo die alte stand. Oftmals mußten deshalb Provisorien und Behelfe geschaffen werden.

Die neue Schamotteanlage besteht im wesentlichen aus zwei Hauptteilen, nämlich der Schamotte-Zerkleinerungs- und Aufberei-

tungsanlage sowie der Ton-Trocken- und Siebanlage.

Bis zum Jahre 1952 besaß die Firma einen gasbefeuchten Kammerringofen mit 16 Kammern und dazu 4 kohlebefeuerte Kammeröfen. In diesem Jahre wurde ein Tunnelofen vom 96 m Länge gebaut. Dieser Ofen wurde mit selbsterzeugtem Generatorgas betrieben.

Auf Grund der steigenden Konjunktur war es notwendig, im Jahre 1957 einen weiteren Tunnelofen gleicher Größe zu errichten. Gebaut wurde dieser Ofen unter Regie von Höganäs von der Firma Höganäsarbeiten in Stockholm. Dieser Ofen wurde mit einer Hauck Ölfeuerungsanlage ausgestattet. Es hat sich im Laufe der letzten beiden Jahre gezeigt, daß der Ofen mit Öl wesentlich wirtschaftlicher arbeitet, zumal die Generatoren stillgelegt werden konnten. Auf Grund der größeren Wirtschaftlichkeit des Ölofens wurde nun im Jahre 1959 der Umbau des ersten Ofens ebenfalls auf Ölfeuerung begonnen. Zur Lagerung des Schweröls stehen 2 Öltanks mit einem Fassungsvermögen von 150 000 Liter zur Verfügung.

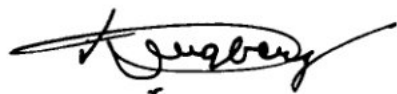
Für die plastische Verformung der Massen stehen 10 Pressen und für die Halbtrockenpressung 2 Pressen zur Verfügung. Von den Naßpressen sind 5 manuell bediente Schlagpressen. Die Rohmaterialien werden in der Hauptsache aus Schweden, der Tschechoslowakei, Ost-, West- und Süddeutschland bezogen.

Eine in den letzten Jahren eingerichtete Schamottegießerei stellt in der Hauptsache Brennhilfsmittel für die Wand- und Fußbodenplatten- sowie sonstige keramische Industrien her.

Die Tischlerei beschäftigt 7 Personen mit der Herstellung von Holzformen für die Handformerei und Stampferei. Gleichzeitig werden dort alle einschlägigen Reparaturen für das Werk durchgeführt. In der Schlosserei sind 12 Mann beschäftigt. Diese führen alle Reparaturen sowohl in der Schamotte- als auch in der Kalksandsteinfabrik durch und erstellen Eisenformen für die Pressen und für die Stampferei.

Im Labor sind 3 Damen beschäftigt mit der Untersuchung des eingehenden Rohmaterials sowie der Fertigprodukte. Gleichzeitig werden unsere Qualitäten weiter entwickelt und Proben durchgeführt.

Die Schamotte- und Silikawerke haben sich in zunehmendem Maße auf die Produktion von hochwertigen Materialien spezialisiert und sind in der Lage, monatlich bis zu 2 400 Tonnen feuerfester Steine zu liefern, die unter anderem beim Bau von Tunnel- und Siemens-Martin-Ofen, für Gaswerke und Kokereien, Metallschmelzöfen und andere feuerbeheizte Industrieanlagen Verwendung finden. 200 Einheimische und Flüchtlinge finden heute hier Arbeit.



Das moderne Höganäs umspannt 150 Millionen Jahre

Im Anschluss an den vorigen Artikel über die Tätigkeit der Firma Fr. Ewers & Sohn, Lübeck-Siems, geben wir Ihnen nachstehend einige Aufschlüsse über den Höganäs-Konzern, dem die Firma angegliedert ist.

Wenn Sie von Lübeck — z.B. über Großbrode — nach Kopenhagen kommen, sind Sie nur zwei Stunden mit dem Auto von Höganäs entfernt. Die Fahrt von Kopenhagen führt Sie nach Norden an der Küste des Sunds entlang, der Dänemark von Schweden trennt. Die Fahrt geht durch Buchenwälder, vorbei an Fachwerkhäusern mit altmodischen Strohdächern. Die Häuser sind oft hübsch rosa, blau oder grün gemalt.

Vom Ufer aus sehen Sie einen stetigen Strom von großen und kleinen Schiffen auf einer der verkehrsreichsten Wasserstraßen der Welt; denn der Sund ist eine Durchfahrtsstraße für so gut wie allen Verkehr nach und von den Ostseehäfen.

In weniger als einer Stunde gelangen Sie von Kopenhagen nach Helsingör — berühmt durch Shakespeares Schauspiel "Hamlet". Sie fahren mit dem Auto auf eine Fähre, die im Schatten der Türme des Kronborg Schlosses anlegt. Kronborg ist allgemein als das Schloß Hamlets bekannt. Die Fähre wendet den Ste-

ven leicht und rasch der schwedischen Küste zu, die nur einen Katzensprung von Helsingör zu liegen scheint, und in 20 Minuten sind Sie in Helsingborg. Nach weiteren 20 Minuten erreichen Sie Höganäs, das etwa 20 km nördlich von Helsingborg liegt.

In Höganäs befindet sich das Zentrum des Höganäs-Konzerns, der eine Belegschaft von ungefähr 4000 Personen hat. Davon arbeiten ungefähr 3200 Leute in der Muttergesellschaft und zwar hauptsächlich in den Fabriken, die in einem etwa 15 km breiten und 30 km langen Gebiet zwischen Höganäs und Helsingborg liegen.

Der Höganäs-Konzern hat auch Fabriken in anderen Teilen von Schweden sowie in Deutschland — bekanntlich in Lübeck-Siems — und in den Vereinigten Staaten von Amerika in Riverton. Die Verkaufsorganisation der Höganäs-Gesellschaft hat Filialen in verschiedenen Ländern und ein Netz von Vertretern und Verkäufern in der ganzen Welt.

Am Anfang stand die Kohle

Wenn Sie durch die Gegend von Höganäs fahren und sich an dem schönen Anblick der Bauernhöfe, Herrenhäuser und Windmühlen erfreuen, fangen Sie an zu verstehen, daß die Größe und Vielseitigkeit der Gesellschaft mit dieser Gegend eng verbunden ist. Unter einem

großen Teil dieses Gebietes, auf dem die verschiedenen Fabriken gruppiert liegen, befinden sich viele hundert Kilometer lange Grubenstrecken, in denen die Gesellschaft Kohle und Ton abbaut bzw. abgebaut hat. Ihre Tätigkeit ist darauf größtenteils gegründet.

Am Anfang der Gesellschaft stand die Kohle. Das Unternehmen wurde nämlich ursprünglich gegründet, um Kohle zu fördern. Der Ton aber, der zwischen den Kohlenflözen liegt, wurde bald wichtiger als die Kohle selbst.

Eine wirkungsvolle Aufführung

Ein Besuch im Kino des Bergwerks ungefähr 100 Meter unter Tage ist ein besonderes Erlebnis, das gleichzeitig die Bedeutung der Kohle und des Tones für Höganäs veranschaulicht. Das Kino mit seinen 60 Plätzen liegt in einem abgebauten Teil der Grube. Sie sind hier buchstäblich überall von Kohle umgeben...

Das Licht geht aus, und Sie sehen ein Bild der friedlichen Landschaft über Ihnen. Nichts Besonderes, also! Dann kommt ein Bild, das Ihnen zeigt, wie diese Landschaft vor 150 Millionen Jahren aussah, eine sumpfige Gegend mit tropischen Pflanzen. Interessant, aber noch immer nichts, was Sie nicht schon in den Schulbüchern gesehen haben. Das

Links: Einen ungewöhnlichen Anblick bieten die Hunderte von Arbeitern, die in den Höganäs-Gruben auf Fahrrädern durch die Grubengänge sausen. Dies sind wohl die einzigen Gruben in der Welt, wo das Fahrrad als Haupttransportmittel für das ganze Untertagepersonal benutzt wird. Rechts: Das Untertagekino, in einem abgebauten Grubengang 100 m unter der Erdoberfläche, läßt 150 000 000 Jahre in greifbarer Nähe rücken.

Vänstra bilden: En ovanlig anblick erbjuder det 100-tal gruvarbetare, som på cykel färdas i Höganäs gruva. Höganäs torde vara det enda gruvföretag i världen, som använder cykeln som ett fortskaffningsmedel för all personal under jord. Högra bilden: Höganäs gruvbio 100 m under jord för oss 150 000 000 år tillbaka i tiden.



nächste Bild zeigt 2 Dinosaurier, die auf den Hinterbeinen laufen, und Sie stellen fest, daß diese Rieseneidechsen 3 scharfe Zehen an den Füßen haben. Aber dann — bums! Die Leinwand wird dunkel, und einer der Schaukästen, die sich neben der Leinwand befinden, wird hell. Dort sehen Sie einen großen Block mit dem versteinerten Fußabdruck eines dreizehigen Dinosauriers. Dieser Abdruck wurde ungefähr an der Stelle gefunden, an der das Kino liegt. Plötzlich sind die 150 Millionen Jahre weg, und Sie merken, wie Sie einen flüchtigen Blick über die Schulter werfen, um festzustellen, daß kein Dinosaurier hinter Ihnen steht!

Nach diesem Erlebnis ist es dann aber Schluß mit solchen seelischen Erschütterungen. Die Bilder auf der Leinwand wechseln mit den Schaukästen ab, und Sie bekommen so einen allgemeinen Überblick über die Fabriken und die Erzeugnisse des Höganäs-Konzerns und sehen, wie viele der Produkte aus der Kohle erwachsen, die sich hier vor 150 Millionen Jahren gebildet hat.

Der Ursprung des Höganäs-Konzerns

Das erste Unternehmen, das als Wurzel der Höganäs-Gesellschaft anzusehen ist, wurde im Jahre 1737 gegründet, um die Kohlenflöze in Nordwestschonen auszubeuten. Graf Eric Ruuth war der erste, der den Ton systematisch und fabrikmäßig ausbeutete. 1797 gründete er ein Unternehmen, das später in die Höganäs-Billesholms Aktiebolag umgebildet wurde, die sich allmählich in den heutigen Höganäs-Konzern entwickelte.

Seit jeher ist Kohle in vielen Schächten gefördert worden. Der Hauptschacht wurde 1897 angelegt. Fünf Bergwerke sind z.Zt. in der Gegend von Höganäs im Betrieb.

Einen eigenartigen Anblick

In diesen Bergwerken bieten die vielen hundert Arbeiter, die auf Fahrrädern durch die Strecken zu den Orten fahren. Die Höganäser Bergwerke sind wahrscheinlich die einzigen der Welt, in denen das Fahrrad als Haupttransportmittel für die ganze Belegschaft unter Tage benutzt wird. Ungefähr 600 Leute arbeiten unter Tage, und viele von ihnen müssen mehrere Kilometer vom Schacht bis zum Ort radeln.

300 000 Tonnen Kohle pro Jahr

Die Bergwerke der Höganäs-Gesellschaft liefern jährlich ungefähr 300 000 Tonnen Kohle, die größtenteils von der Gesellschaft selbst verbraucht wird. Ein Teil der Kohle wird in den Gasgeneratoren der Gesellschaft verwendet. Das so hergestellte Gas wird zum Heizen der Öfen in den Fabriken benutzt.

Vielseitigkeit der Produktion

Die Produkte, die in den Fabriken des Höganäs-Konzerns hergestellt werden, sind sehr verschieden. Unter den *keramischen* d.h. aus Ton hergestellten Produkten sind die



Geräumigkeit, Licht und Farbenwahl tragen zu angenehmen Arbeitsverhältnissen bei. Der Pressenraum in der Fabrik für glasierte Tonröhren (oben) ist sehr hoch und gut ventiliert.

Rymliga, ljusa och färgglada lokaler bidrager till trivseln i arbetet. Här en bild från presssalen i rörfabriken, Höganäs.

feuerfesten Steine am wichtigsten. Sie kommen besonders für Öfen in der Eisen- und Stahlindustrie in Frage. Feuerfeste Steine werden u.A. in Lübeck-Siems von der Firma Ewers & Sohn hergestellt. Ein anderes wichtiges Produkt sind die glasierten Tonröhren, die sowohl säurefest als auch frostbeständig sind. Sie werden für Abwässer und andere ätzende Flüssigkeiten verwendet. Weitere Artikel sind säurefeste Steine und säurefestes Steingut, hauptsächlich für Behälter und Apparate in der chemischen Industrie. Auf dem keramischen Programm der Gesellschaft finden Sie außerdem glasierte und unglasierte Wandplatten und Bodenplatten.

Außer den keramischen Produkten stellt die Höganäs-Gesellschaft verschiedene *chemische* Artikel her, wie z.B. Holzkonservierungsmittel und synthetische Gerbstoffe für die Lederindustrie. Eine Fabrik erzeugt *Glasfaserprodukte* für Wärme-, Kälte- und Schallisolation. Ein anderer Produktionszweig beschäftigt sich mit der Herstellung von *Schleifscheiben*, *Schleifpapier* und *Schleiftuch* für die Metall-, Stein- und Glasindustrien. In einer Fabrik der Gesellschaft im Norden Schwedens erzeugt man verschiedene Artikel aus *Speckstein*, u.A. Specksteinöfen.

Eisenschwamm und Eisenschwampulver

Zwei interessante Produkte, die in den Fabriken in Höganäs hergestellt werden, sind *Eisenschwamm* und das daraus entwickelte *Eisenschwampulver*. Letzteres wird u.A. bei

der Herstellung von Maschinenteilen benutzt für z.B. Automobile, Waschmaschinen, Staubsauger, Rechenmaschinen u.s.w. Sehr große Mengen von Eisenschwampulver finden auch bei der Herstellung von Schweißelektroden Verwendung. Eisenschwamm und Eisenschwampulver werden außer in Höganäs auch in dem amerikanischen Werk in Riverton hergestellt.

Forschung und Entwicklungsarbeit

Die Vielseitigkeit des Herstellungsprogrammes ist zum Teil auf fortlaufende Forschung zurückzuführen. Im Jahre 1947 wurde das hochmoderne Zentrallaboratorium in Höganäs eingeweiht. Dessen Fassade ist mit einem künstlerischen Relief geschmückt, das symbolisch veranschaulicht, wie wichtig Erkenntnis und Wissen für die Menschheit sind. In der Vorhalle des Haupteingangs versinnbildlicht ein Brunnen der Weisheit die Notwendigkeit einer stetigen Verbindung von Wissenschaft und praktischem Leben.

Die Art, in der das Zentrallaboratorium praktisch ausgenutzt werden kann, wirkt psychologisch gesehen sehr positiv. Das Laboratorium ist nämlich mit all den Maschinen und Apparaten ausgerüstet, die für den Betrieb einer Versuchsfabrik erforderlich sind, und neue Verfahren können oft unter fabrikmäßigen Bedingungen hier im Laboratorium ausprobiert werden. Das bedeutet, daß neue Produkte oder neue Verfahren nicht von den Fabriken übernommen werden, bevor sie vollständig entwickelt und ausgereift sind.

Den gemensamma Europamarknaden i blickpunkten

Försäljningsapparaten trimmas för hemma- och exportmarknad

— Vi har uppmärksamheten riktad på de möjligheter, som kan komma att öppnas på en gemensam europeisk marknad, men vi är också medvetna om att den kommer att utsätta oss hemma för en starkare konkurrens än hittills, framhöll försäljningschefen, dir. V Terling, på sammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd den 25 september. Nämndens v. ordförande, pressare Egon Jönsson, presiderade, då nämndordföranden, dir. P Eg. Gummesson, genom utlandsresa var förhindrad att närvara.

Som inledning på konjunktur- och marknadsöversikten visades stillfilmen "Ekonomisk höstjournal 1959". I anslutning till denna film, som redovisar det ekonomiska världsläget, lämnade dir. V Terling följande marknadsöversikt för Bolagets produkter:

— Som vi redan sett och hört av den ekonomiska höstjournalen, har det ekonomiska läget i världen förbättrats under 1959. Marknadsläget för våra egna produkter har också förbättrats något, om jag undantar stenkolk och några andra produkter. Det råder fortfarande överskott på bränsle i världen, och, som Ni säkert har sett i tidningarna, är priserna på eldningsolja (åtminstone de tyngre) fortfarande i sjunkande. Man kan därför inte hoppas på bättre priser på stenkolk inom den närmaste tiden.

För våra keramiska produkter gäller, att den tendens till större orderingång, som omnämndes vid förra sammanträdet, har hållit i sig och ytterligare accentuerats.

Järnindustrin är den störste avnämaren av våra eldfasta tegel. Denna industri arbetar nu under relativt gynnsamma förhållanden, vilket gjort, att inköpen av eldfast har ökat från detta håll.

I Skrombergaverkens torrpressavdelning har forklacken byggts om och truckdrift införts. Truckföraren på bilden heter Erik Eriksson.



Hård konkurrens på eldfast från utländska tillverkare

Konkurrensen på eldfast från utländska tillverkare är dock hård. På senare tid har även öststaterna uppträtt här som tegelförsäljare. Den 1 januari i år trädde en ny svensk tulltaxa i kraft. Härigenom blev tullen på de flesta eldfasta tegel höjd från ca 1 % till 5 % av värdet. Den förhöjda tullen har dock i allmänhet inte inverkat på de utländska tegelpriserna, då leverantörerna reducerat sina försäljningspriser i motsvarande mån.

Användningen av eldfasta gjut- och stampmassor ökar — i många fall på teglens bekostnad. Sådana massor är ofta bekväma att använda. Man kan t.ex. med dem själv göra formtegel, som duger för många ändamål. Man slipper härigenom vänta på formtegel, som leverantören ibland måste ha flera månaders leveranstid på.

Bland leveranserna under 1959 märkes tegel för 150 tons martinugn i Oxelösunds nya järnverk. En annan leverans är silika- och chamottetegel för gasverksugn i Köpenhamn.

3D-klinkern väcker arkitektintresse

På grund av den livliga byggnadsverksamheten har orderingången på golv- och väggplattor under den gångna delen av året varit relativt god. Särskilt har glaserade plattor för fasadbeklädnad rönt efterfrågan. Våra nya s.k. 3D-klinker har väckt intresse hos arkitekterna, och vi hoppas, att dessa klinker skall ge arkitekterna ytterligare möjligheter att använda våra material. Golv- och väggplattor avsattes huvudsakligen i de skandinaviska länderna, men vi har också lyckats öka exporten till Belgien, England och Tyskland.

Rörmarknaden var länge trög och konkurrensen med cementrör synnerligen kännbar. Läget har emellertid ljusnat något, och vi har satt igång en större försäljningskampanj för att försöka öka avsetningen.

Någon ändring av marknadsläget för syrafasta och kemiska material har inte inträtt på senare tiden. Cellulosaindustrin arbetar under gynnsamma förhållanden och tar som förut största delen av dessa våra produkter. Garvämnen är svårålda på grund av den svaga konjunkturen för garverinäringen.

Av våra metallurgiska produkter har järnsvamp för smältändamål fortfarande liten

avsetning, då det ännu råder god tillgång på andra, billigare insatsmaterial, nämligen tackjärn och skrot.

Största delen av järnpulvret går på utlandsmarknaderna

Marknadsläget för järnpulver har varit gott under året såväl i USA som i andra länder, och försäljningen för 1959 kommer att överstiga, vad vi budgeterat i början av året. Största delen av järnpulvret går på utlandsmarknaderna.

Avsetningen av slipmedlet ALUMOH har varit större än väntat. Det går huvudsakligen till Frankrike och USA.

Som avslutning framhöll försäljningschefen, att vi har uppmärksamheten riktad på de möjligheter, som kan komma att öppnas på en gemensam europeisk marknad. Vi ökar våra försäljningsansträngningar genom att skapa slagkraftigare exportavdelning. Men vi är också medvetna om att en gemensam europeisk marknad kommer att utsätta oss hemma för en starkare konkurrens än hittills, varför även försäljningsavdelningarna för hemma-marknaden förstärkes.

Koncentration av gruvidriften minskar brytningskostnaderna

Produktionsöversikten inleddes av övering. M Smedberg, som lämnade följande rapport för Gruvavdelningen.

— I Höganäs gruva har efter semestern produktionen ökat något för att så vitt möjligt motsvara gasgeneratorernas behov av generatorgas. Den från USA inköpta Joyloadern har anlänt och just transporterats ned i gruvan för intrimning och experiment.

I samband härmed pågår olika experiment med samlastning i flötsen och motsvarande försök i en provgenerator vid gasgeneratorerna för att utröna lämpligaste lastningsförfarande.

I Bjuvs gruva sker brytningen av lerflötsen i tämligen oförändrad omfattning. Man kan visserligen räkna med ett stegrat uttag av chamotte och lera från fabriksdriften, men detta förutsågs redan vid årets början.

Produktionen i gruvan har alltså inte dragits ned så kraftigt, som motsvarade fabriksdriftens dåvarande budget, för att inte medföra alltför starka svängningar i antalet utbildade kolhuggare. Kapaciteten i Bjuvs gruva inkl. tillgängliga lager räcker därför f.n. att möta ett ökat uttag från fabriken.

För gruvorna i Skromberga och Nyvång hade överingenjören inget särskilt att rapportera i detta sammanhang.

Från dagbrotten kan nämnas att försök pågår vid Tekniska Högskolan att effektivt utnyttja Axeltores-fyndigheten och event. använda Sandbäcks-kaolinen i stället för importerad kaolin.

Att ingenting speciellt rapporteras från Nyvångs-gruvan, framhöll övering. Smedberg på gruvarbetare Evert Bergs förfrågan, beror på att vi f.n. inte har några åtgärder igång utöver de rutinmässiga att nedbringa

brytningskostnaderna, bl.a. genom ytterligare koncentration av driften och andra tekniska arrangemang. Någon ökning av brytningen är f.n. inte planerad. Visserligen kommer Bjuvs-generatorerna att behöva ett mindre tillskott genom att ytterligare en ugn tagits i drift, men detta rymmes väl inom ramen för de normala svängningar, som förekommer på avsättningssidan.

Gruvarbetare H Henningsson undrade, om ryktet att ytterligare minska arbetsstyrkan i Bjuvs gruva hade någon grund.

Vi har ju tidigare haft ett betydligt större antal kolhuggare, som krävt motsvarande dagsverkspersonal, meddelade övering. Smedberg. Genom att kolflötsen i Bjuv stillades i maj månad d.v.s. har antalet dagsverkare och liknande inte kunnat reduceras i samma takt som avgången på kolhuggare. Vi har därför f.n. ett ogynnsamt styrkeförhållande mellan kolhuggare och övriga underjordsarbetare, varför en reduktion i storleksordningen 10 man är önskvärd.

Ökad produktion av eldfast

Produktionen inom *Eldfasta keramiska avdelningen* har även börjat få kännning av den uppåtgående konjunkturen med inom vissa områden full beläggning, som inte var förutsedd vid årets början, rapporterade övering. B Aggeryd. För den eldfasta tillverkningen i Höganäs har produktionen under de tre första kvartalen överskridit den budgeterade med 150 ton med en samtidig lagerminskning av ca 600 ton.

Produktionen av silikategel torde vid årets slut komma att överstiga budgeten med ca 1000 ton. Tillverkningen av formtegel, som helt domineras av pågående leverans till Köpenhamns Gasverk, torde hålla sig kring förutsedd produktion. Å andra sidan kommer tillverkningen av sicco-kapslar att stanna vid ca 50 procent av den beräknade beroende på minskat uttag från kundernas sida.

I murbruksfabriken kommer produktionen under de första kvartalen att överskrida budgeten med 25 procent. Vid årets slut beräknas ökningen ligga mellan 20 och 25 procent. Denna är procentuellt störst för syrafasta murbruk men betyder tonmässigt mest för det eldfasta. Lagret är i stort sett oförändrat.

För Bjuvs vidkommande var redan vid årets början full produktion förutsedd i de tre tunnelugnarna. Detta avspeglar sig också i de tre första kvartalens produktion, vilken exakt stämmer med prognosen med en samtidig lagerminskning av 2500 ton. Järnverkens efterfrågan på Bjuvs-kvaliteter har stigit kraftigt under året, varför den budgeterade produktionen inte är tillräcklig för inkommande order. Kammarugn III kommer därför att tändas snarast, varvid teglen för bränning i denna ugn tillverkas i tunnelugnsfabriken. Produktionsökningen avser främst stålappnings- och skänktegel, varav vi i stor utsträckning har åtagit oss månatliga leveranser till vissa kunder.

Pressare Egon Jönsson frågade, hur det i

fortsättningen blev med produktionen i Fabrik V, sedan man flyttat tillverkningen av rödtegel därifrån.

Härpå svarade dir. E Olsson, att bränningen av järnsvamp i denna fabrik torde fortgå fram till nyår. Hur det sedan blir kan för dagen inte sägas. Det är f.n. ganska ont om arbetskraft, men vi har funnit lämpligt att se tiden an för att inte komma i samma situation med permitteringar som i fjol.

Tillverkningen av dräneringsrör har nu flyttats till Hyllinge

Övering. W Cronström inledde produktionsöversikten för *Byggnadskeramiska avdelningen* med rörtillverkningen. Rörslaget har från årsskiftet minskat med 2100 ton, sade han. Bränningen av rör har förändrats något. Således har under den senaste tiden den gamla rörugnen 5 i Skromberga tänts i och för bränning av rör, samtidigt som bränning av dräneringsrör överflyttades från Höganäs till klinkerugn 3 i Skromberga, som tidigare sattes med rör. I Höganäs har de rör som sattes i ugn 5 bortfallit, och nu sättes ugn 7 med glaserade rör i stället för dräneringsrör. Detta innebär, att samtliga 3 rörugnar i Höganäs nu går med rör igen. Totalt betyder det en produktionsökning av rör med ca 1500 ton i Skromberga och 2000—3000 ton i Höganäs, allt per år räknat.

Den nya rörmassan är nu definitiv i Skromberga, och den kommer inom den allra närmaste tiden att införas i Höganäs också. Som tidigare nämnts, innebär detta en avsevärd kvalitetsförbättring på rören. I övrigt bearbetas hela rörproblemet mycket intensivt från såväl drift som försäljning, vad beträffar normer, rekommendationer och kopplingar. Vissa utvalda entreprenader kommer att studeras speciellt, särskilt då sådana med mufflösa rör.

Den beräknade årsbudgeten för tillverkning av stengods hålles bra.

Samtidigt som ovannämnda omflyttning av bränningen av dräneringsrör genomfördes, överflyttades formgivningen av dräneringsrör till Hyllinge, som har helt automatisk utrustning för denna tillverkning. Således tillverkas och torkas dräneringsrören numera i Hyllinge och brännes i Skromberga.

Genom att tillverkningen av dräneringsrör flyttades till Hyllinge, inträdde här behov av ett mindre antal man. Då lagret av Askoplattor f.n. är tillfredsställande, överflyttades arbetsstyrkan tills vidare från Plattfabriken i Nyvång till Hyllingeverken. Det hela berör ca 5 man.

Tillverkningen av klinker och plattor följer den uppgjorda budgeten, och utlastningen är mycket aktiv.

Under semestern ombyggdes torkfacken i torrpressavdelningen, och trucktransport infördes. Själva sättningsplatserna är ännu inte slutgiltigt färdigställda. Först kommer en plats att ombyggas och studeras, innan hel övergång sker. Vidare har tunnelugn 1 försetts med cirkulationsfläktar. Detta arbete

har också utförts under semestern. Uppförandet av ny ångcentral skall påbörjas endera dagen.

Metallurgiska avdelningen har full sysselsättning

Ing. V Florin var rapportör för *Metallurgiska avdelningen*. Den förbättring i konjunkturen, som började under andra kvartalet i år, har fortsatt även under tredje kvartalet, framhöll han. Då vi redan ungefär i mitten av året stod praktiskt taget utan lager av järnsvamp, sattes en tillsatsproduktion igång i fabrik V, och den beräknas ge ca 425 ton i månaden.

Utlastningen av järnpulver har varit bättre än tidigare beräknat, särskilt i fråga om leveranserna till USA. Trots att Riverton arbetar för full kapacitet, har de behövt hjälp med leveranser härifrån.

Ett intensivt arbete pågår att få fram nya pulverkvaliteter, bl.a. för svetsningsändamål.

Läget i fråga om försäljning av slipmedlet ALUMO H är fortfarande gynnsamt. Vi noterar för närvarande 3—4 månaders leveranstid.

För *Kemiska avdelningen* meddelade ing. Florin, att produktionen följer budgeten med undantag för HÄBINOL, som ökat 30—40 %.

Brist på kvalificerade gjutare och snickare

Orderingången på mekaniska verkstadsprodukter har under de senaste månaderna påtagligt förbättrats, rapporterade ing. H. J. Lundgren på *Centralverkstaden*. Leveranstiderna är emellertid fortfarande korta, och det rör sig om ett stort antal småorder.

Samtliga maskiner är praktiskt taget fullbelagda till årets slut. Speciellt de stora maskinerna är överbelagda, och övertid måste tillgripas de närmaste månaderna, för att leveranstiderna skall kunna hållas.

De större arbetena i maskinverkstaden är

Dräneringsrör pressas nu åter vid Hyllingeverken. Vid den automatiska pressen ser vi dansken Johannes Jensen och Frits Fridlund, som tillhör veteranerna vid Bolaget med 42 tjänsteår.



Våningshöga fiberglasskivor

gott försäljningsargument

Vice ordföranden Gösta Andersson förde ordförandeklubban i övering. Malte Johanssons frånvaro, då företagsnämnden vid Billesholms Glasulls AB sammanträdde den 29 september. Vid företaget nyanställde metod- och arbetsstudiemannen Terje Jönsson ingick i nämnden som ständigt sekreterare. Försäljningsingenjör Sune Hall lämnade marknadsöversikten, av vilken bl.a. framgick, att förbättrad kvalitet på fiberglasskivorna och möjligheten att kunna leverera stora, våningshöga skivor ger försäljningen nya argument i kampen med konkurrenterna att erövra en ständigt ökad marknad.

Av marknadsrapporten framgick vidare, att utökning av produktionsapparaten för

tillverkning av stapelfiber undersökes, och här kan möjlighet till export till de nordiska grannländerna öppna sig. Det gäller närmast stapel för takpappstillverkning, sade ing. Hall.

Utlastningen av byggnads-GLASULLIT per den 31 augusti låg något över fjolårets. För skålar är utlastning ävensom ordergång högre än motsvarande tid förra året. Från årets början har lagret minskat med 100 ton, och för närvarande gäller tre veckors leveranstid.

Från Söråker rapporterades ökad produktion. Ordergång och utlastning håller jämna steg med produktionen.

Ing. R. Ahlberg redogjorde för produktions-

läget för de olika produkterna. Bland ändringar och förbättringar i fabriken nämndes två nya oljeeldade ångpannor. En ny varmvattenberedare kommer att råda bot på tidigare besvär med varmvatten till duscharna i badrummen. Ett 60 m långt skjul skall uppföras för förvaring av maskiner och maskindelar, som inte användes i produktionen. Ett cyklonbatteri har inmonterats vid fiberupptagningen för vinnan för att förhindra att glasulldamm medföljer fläktluften ut i fria luften.

Två förslag till förbättringar behandlades. Det ena förordades till omedelbar belöning, medan det andra först skall provas.

Den i samband med ett nämndsammanträde planerade personalsammankomsten bör arrangeras fristående, framhöll ing. Ahlberg, lämpligen en lördag i Folkets Hus. Filmföreläsning samt information och diskussion kring aktuella problem var tilltänkta programpunkter.

Två filmer visades — "Ekonomisk höstjournal 1959" och "Vad kostar det?".

Forts. fr. föreg. sida

magnetseparatorer till Riverton och till pulververket i Höganäs samt stora, syrafasta pumpar till Karlstads Mek. Verkstad. Vidare har vi stora order på verktyg till Gummi-fabriken i Hälsingborg. Även Reymersholms Gamla Industri AB och Allers i Hälsingborg är stora beställare.

I plåtslageriet är ordergången mera normal med 90 procent av tillverkningen till egna fabriker och dotterföretag. Av utomstående order kan nämnas 650 störtsäkra traktorhytter. Orderstocken i plåtslageriet varar ca två månader.

I filareavdelningen kan förmärkas en viss avmattning, när det gäller egna reparationer, varför arbetskraft överförts härifrån till andra avdelningar.

I gjuteriet är ordergången större än vår kapacitet, och leveranstiderna har ökat från sex till tio arbetsveckor. Arbetsstyrkan har sedan årsskiftet ökat från 11 till 30 man. Brist råder emellertid som tidigare framhållits på kvalificerad arbetskraft. En ny gjuteriingenjör, Rune Torim, har anställts från den 1 september.

Renseriet håller på att omorganiseras och nya, lämpligare maskiner anskaffas. Pulverskärningsanläggningen kommer att få en bra och ostörd plats i nya skeppet, samtidigt lämplig för demonstration och undervisning. I denna fabriksdel kommer förutom renseri även att ordnas flaskförråd, lagerplats för gjuteriförnödenheter och modeller samt kontor.

I snickerifabriken råder arbetskraftsproblem. 10 man har slutat under senaste halvåret och övergått till byggnadsindustrin. Fyra lärlingar har intagits, men det dröjer några år innan de blir fullt produktiva.

Totalt har 10 nya elever efter testning nyantagits i Verkstadsskolan.

Med anledning av ing. Lundgrens rapport

om brist på kvalificerade arbetare i gjuteriet, frågade dir. E. Olsson, om man inte kunde lösa frågan genom omskolning. Är snabbutbildning tänkbar?

Vi har tagit in sex lärlingar i gjuteriet, svarade ing. Lundgren, men det tar ett par år, innan de blir produktiva. Vi tänker övergå till maskinformning i viss utsträckning, vilken fördrar mindre kvalificerad arbetskraft.

Gruvarbetare Evert Berg saknade i produktionsöversikten rapport från den elektriska driften. Han hade sett, att förberedelser gjordes för att sätta igång ångkraftverket i Nyvång. Vad låg bakom dessa?

Dir. Olsson meddelade, att förhandlingar pågick om några månaders drift i ångkraftverket. Ännu var emellertid förhandlingarna inte slutförda, varför ingenting med bestämdhet kunde sägas härom för dagen.

Förbättringsförslag bör behandlas utan dröjsmål

Sekreteraren rapporterade, att inga förslag hade kommit förslagskommittén tillhanda inom angiven tid för att hinna behandlas före företagsnämndens sammanträde.

Plåtslagare H. Gustavsson betonade med vetskap om ett försummat fall, att inlämnade förslag snarast borde överlämnas till förslagskommittén för bedömning. Denna uppfattning delades av nämnden.

I den korta diskussion, som följde, framhöll ing. Lundgren, att ett förslag kan beröra olika fabriker och verk. För att få en rättvis bedömning förekom det, att man fick fara runt till dessa, vilket sålunda kunde fördröja behandlingen av ett förslag.

Sekreteraren meddelade, att av företagsnämnden vid tidigare sammanträde tillstyrkt förslag, att de två flitigaste förslagsställarna i Höganäs och Västervik skulle få göra studiebesök på respektive orter, nu var genomfört.

Studiebesöken hade av de fyra förslagsställarna varit mycket uppskattade upplevelser, och genom sekreteraren framförde de sin tacksamhet till dem som medverkat till att besöken kommit till stånd.

Förvärvsarbete för kvinnor viktigt samhällsintresse

Sorterare K-E Green, framhöll, att under de senaste åren hade inga minderåriga intagits vid Skrombergaverken. Innebar detta någon strukturförändring?

Överhuvud taget har ingen nyanställning gjorts de 2—3 senaste åren, understök övering. W. Cronström. Det tital man, som fordrades vid omändring av rörbränningen, krävde vuxna arbetare. Annars var mottot vid nyanställning yngre arbetskraft. En viss svårighet gjorde sig kännbar vid 2-skiftskörningen i klinkerfabriken, där unga pojkar inte kunde användas.

Dir. Olsson framhöll, att rationaliseringen i viss omfattning tar ut naturlig avgång. Han ställde frågan: "Anser Ni, att balansen minderåriga—kvinnor—äldre arbetare är sämre nu än tidigare?"

Sorterare Green deklarerade den uppfattningen, att kvinnlig arbetskraft fick förtursrätt. Även om han var införstådd med att det ur samhällssynpunkt var fördelaktigt med anställning av kvinnlig arbetskraft, ansåg han, att äldre arbetare skulle kunna sköta, vad som nu överlättes till kvinnor.

Övering. Cronström framhöll önskemålet från kommunens sida, att det blev balans mellan kvinnlig och manlig arbetskraft. Det var sålunda efter framställning från kommunala myndigheterna, som den kvinnliga arbetskraften vid Skrombergaverken successivt hade ökat. Först vid 18—19 års ålder kan pojkar anställas.

R.E.

FÖRSLAGSPRISTÄVLAN

Den av LO, SAF och TCO i samarbete med Sveriges Radio-TV anordnade förslagsstävlingen avser att på bred front stimulera intresset för den förslagsverksamhet, som bedrivs i samråd mellan arbetsgivare och anställda med sikte på vardagsrationalisering.

Tävlingen skall med vissa begränsningar endast gälla förslag, som anställda avgivit i denna sin egenskap, och är sålunda inte någon allmän uppfinnartävling.

Tävlingen skall omfatta förslag, som behandlas för första gången i företagsnämnden/förslagskommittén under tiden 1/10 1959 — 12/1 1960.

Tävlingen står öppen för såväl arbetare som arbetsledare och övriga tjänstemän, för de båda sistnämnda kategorierna under förutsättning att förslaget inte omfattas av vederbörandes tjänst eller särskilda uppdrag.

Förslag, mot vars deltagande i tävlingen arbetsgivaren eller förslagsställaren reser invändningar på grund av sekretesshänsyn eller av andra skäl, upptages inte till bedömning och kommer inte att givas någon form av publicitet.

Tävlingen skall efter ett första urval inom vederbörande företag bedrivas i form av såväl en rikstävling som en regionstävling.

Som huvudregel gäller, att antalet förslag, som får deltaga i tävlingen, begränsas till högst tre för företag med mindre än 50 anställda, fem för företag med 50—300 anställda och tio för företag med mer än 300 anställda.

De inkomna förslagen bedöms av en jury bestående av en representant för vardera Svenska Uppfinnarkontoret, Civildepartementet, LO, SAF, TCO och Sveriges Radio. Juryn skall ha frihet att vid behov anlita särskild expertis.

I rikstävlingen utgår följande priser:

- 1) en flygresor till USA med ca 14 dagars vistelse där i och för studiebesök samt 5 000 kronor.
- 2) en resa till Tyskland med ca 10 dagars vistelse där i och för studiebesök samt 2 500 kronor.
- 3) en ca 7 dagars resa i Norden i och för studiebesök samt 1 500 kronor.
- 4—6) vardera 1 500 kronor.

I regionstävlingen utväljes de tre bästa av de förslag, som avgivits vid företag belägna inom var och en av fem regioner och som inte blivit belönade i rikstävlingen. Följande priser utdelas för var och en av dessa regioner: 1) 1 000 kronor, 2) 500 kronor, 3) 300 kronor.

* I presslämningsögonblicket meddelas att efter en rad önskemål om förlängning av giltighetstiden för tävlingen har denna framskjutits t.o.m. den 31 jan. 1960.

Fyra flitiga förslagsställare yttrar sig om tävlingen

Den landsomfattande förslagspristävlan, som LO, SAF och TCO anordnar i samarbete med Radio-TV och som i korthet presenteras här ovanför, är väl vid det här laget känd av flertalet av "Brämpunktens" läsare. Hur ser våra egna "uppfinnare" på tävlingen? Sekreteraren i Höganäsbolagets förslagskommitté, redaktör Ragnar Engberg, har intervjuat koncernens för läsekretsens välkända fyra toppmän inom förslagsverksamheten, Karl-Erik Johansson och Carl-Axel Olsson, Höganäs, samt västervikarna Karl Pärson och Axel Dahlkvist.



"Rätt slug" bedömning

— Jag finner sättet för bedömningen "rätt slug", säger toppmannen bland Höganäskoncernens förslagsställare, reparatör Karl Erik Johansson. Man skall nämligen ta hänsyn till förslagsställarnas kvalifikationer, varigenom skapas rättvisare bedömning med lika stora chanser för alla med eller utan utbildning.

Tyvärr medger inte tiden, att jag för närvarande engagerar mig i förslagsverksamheten. När jag för fem år sedan lämnade in mina första förslag, var det endast intresset för saken som låg bakom. Belöning eller publicitet eftersträvade jag inte. Och jag har fortfarande förbättringar, som provats i ett par tre år utan att ha anmälts.

Sedan jag satt igång att bygga ett eget hus, kommer belöningen in i bilden på ett annat sätt. Besvär med lagfart och därigenom hitills uteblivna statliga lån har nämligen sedan

ett halvår tvingat mig till personliga insatser t.ex. under hela semestern, sön- och helgdagar och fram emot småtimmarna varje vardagskväll. Dessutom har jag en påbörjad men avbruten kurs i motorteknik vid NKI att fullfölja.

Reparatör Johansson hade flera synpunkter på förslagsverksamheten inom det företag, där hans idériedom fört honom upp till tätpacering. Då denna intervju endast gäller ovannämnda förslagspristävling och utrymmet dessutom är begränsat, får hans funderingar anstå till annat tillfälle. Det blir kanske en diskussion efter det "fläskben", som kastats ut i "Oss emellan sagt".



... de vill inte "krusa" Bolaget

— Tävlingen är ett mycket lovvärt sätt att få fram flera och bättre förslag, menar Carl-Axel Olsson. Jag är övertygad om att det

finns många, som går och bär på fina förbättringsförslag, men som inte vill lämna in dem, då de inte vill "krusa" Bolaget om några extra pengar. Kan denna tävling väcka dessa personer ur den tankegången, då tycker jag tävlingen haft äsyftad verkan.

Nu vet jag, att det är den svenska avundsjukan och "förtröthenheten", som gör, att många inte lämnar in några förslag. Men dem som går och är avundsjuka på oss andra, som deltar i förslagsverksamheten, vill jag ge ett gott råd: Lämna själva in några förslag, så får Ni säkert en annan syn på förslagsverksamheten. Om inte förr så när postanvisningen hamnar i Er brevlåda.



Lotteri!

— Visserligen gillar jag syftet med denna pristävling, säger Karl Pärson, men jag tycker, att det smakar lotteri. Kan det vara riktigt att på så kort tid, som tävlingen omfattar, kora en eller flera pristagare i förslagsverksamhet?

Kan det inte bli så, att intill pristävlingens början den 1 oktober har intresserade anställda fått en hel del förslag belönade, och så råkar under tävlingstiden någon som aldrig visat intresse för jobbet att få en snilleblix och bli tävlingsvinnare. Med andra ord, tillfället gör tjuven, om jag så får uttrycka mig.

Jag vet Ditt svar, att tävlingen är till just

Koncernen runt

Västtyska pressmän hos Höganäsbolaget

I början av november besökte en grupp västtyska pressmän under en nio dagars resa svenska industrier, och Höganäsbolaget var en av dessa. Avsikten med besöket var att i Västtyskland sprida upplysningar om svensk

industri och svenskt näringsliv av i dag. Besöksobjekt vid Bolaget var Skrombergaverken, Höganäs gruva och Centrallaboratoriet.

Deltagarna — ett femtontal — var företrädesvis från den ekonomiska och tekniska västtyska pressen och dessutom företrädde

Westdeutscher Rundfunk samt de tre stora nyhetsbyråerna Deutsche Presse Agentur, Dimitag och Vereinige Wirtschafts Dienste. På svensk sida deltog redaktör Per Laurén, Industriens Presstjänst, redaktör Malcolm Björkman i SJ:s presstjänst, handelsrådet vid beskickningen i Bonn, Carl Swartz, och pressattachén där Erik Schulze.

Vid Höganäsbolaget fick pressmännen först studera tillverkningen av golv- och väggplattor vid Skrombergaverken. Därifrån gick färden till Höganäs gruva. Efter en kopp kaffe i gruvbion visades gruvfilmen, och sedan bar det iväg till Centrallaboratoriet.

Vid den avslutande middagen hade de tyska gästerna att tillsammans med värdarna inte bara smälta de många intryck höganäsbesöket gett utan också den skånska gåsen.

Bliv kilowattjägare!

Vårt lands elkraftförsörjning har som bekant kommit i farozonen genom vattenbrist, och elransoneringspöket har dykt upp. Detta är anledningen till att Höganäsbolagets ångkraftverk i Nyvång sedan den 5 oktober är i full gång. Det har under fem års tid stått i beredskap för att sättas i drift vid situationer som den nu rådande. I detta sammanhang bör understrykas, att envar genom sparsamhet med elströmmen även i hushållen kan medverka till att en hotande elransoneringsförrindras. Bliv kilowattjägare!

Företagsjuridisk kurs vid Höganäsbolaget

En företagsjuridisk kurs anordnades vid Höganäsbolaget i början av december på initiativ av dir. P. Eg. Gummesson i samråd med Arbetsgivareföreningens juridiska avdelning. Kursen var i huvudsak avsedd för viss personal inom Höganäskoncernen, men även en del



Överingenjör Walter Cronström, t.h., demonstrerar pressning av golv- och väggplattor vid Skrombergaverken för några av de tyska pressmän, som var på studiebesök.

Forts. fr. föreg. sida

för sådana snilleblixtar. Men min invändning är då, att alla som är något så när insatta i ett arbete, t.ex. inom en industri, vet, att det inte går att *jaga* efter förbättringar och då rakt inte tävlingsvis.

Hur skulle det gå med jobbet, om man utslutande gick och grubblade på förbättringar? Nej, dessa kommer under arbetets gång, då man ser en kamrat brottas med svårigheter eller då man tycker, att den färdiga produkten kunde bli bättre.

Jag har inget emot syftemålet med tävlingen, ty det är ju de "stora pojkarna", som satt igång den, och de har väl motiv för detta. Men på mig verkar det, som om de saknar ingående kännedom om hur det arbetas inom en industri.

Nej, då var det bättre, som Höganäsbolaget gjorde i år, då de bjöd dem som toppade förslagsverksamheten på en studieresa. Detta är något, som jag tycker, att det kan byggas vidare på. Ge exempelvis dem inom ett företag, som på ett år lämnat in de flesta förslagen, någon gratifikation utöver den sedvanliga belöningen, och när förslagen nått ett visst an-

tal, t.ex. 25—50—75—100 osv., som erkänsla ytterligare någon sak, *dock ingen medalj*.

Visst skulle det vara roligt med en flygresa till Amerika, och jag har, som alla andra, en *lottsedel*, men chansen att vinna är, som Du säkert vet, mycket liten i alla lotterier. Jag skall som vanligt sträva vidare, men någon kapplöpning gillar jag inte.



Tävlingstiden för kort

— Tävlingen är upplagd i så stora linjer, att det är riktigt rörande att konstatera, hur de vill uppmuntra förslagsställarna alltmör, tycker Axel Dahlkvist.

Jag har emellertid den uppfattningen, att

tävlingstiden är alldeles för kort, om det gäller en engångsföreteelse. Tävlingen borde ha pågått ett år. Nu har militärinkallade, tillfälligt sjuka eller deprimerade ingen chans att få vara med. Skall tävlingen återkomma, bortfaller denna min synpunkt. Själv har jag ju kommit till hög ålder, men nog skall jag likväl försöka att få med något förslag.

Belönade förslag vid Slip-Naxos

Från förslagsfronten vid Slip-Naxos i Västervik redovisar vi här de senast belönade förslagen till förbättringar:

Slipskivefabriken: Pressare Emil Thellman — anordning vid transportplåt, d:o vid pelare.

Mekaniska Verkstaden: Reparator Sven Gustavsson — koppling vid plansvarv, reparatörerna Arne Tideman och Gösta Hyllman — förbättrad införing av tråden i element, plåtslagare Bertil Pettersson — fastspänningsverktyg för rondeller och svetsfixtur, montör Daniel Karlsson — anordning vid skärmaskin samt montör Axel Dahlkvist — anordning vid filskiva och borrfixtur.

utomstående hade inbjudits. Omkring 130 personer deltog.

Deltagarna representerade vissa kategorier av anställda inom koncernens produktion, försäljning och administration. Vidare hade inbjudits representanter för ett tiotal industrier i nordvästra Skåne och för lokalavdelningarna inom Svenska Industrijämsamhetsförbundet, Sveriges Arbetsledareförbund samt Kol- och lerindustriens samarbetsorganisation.

Föreläsare var professorerna Knut Rodhe, Stockholm, Kurt Grönfors, Göteborg, och Hans Thornstedt, Lund, direktörsass. Erik Forstadius och sekreterare Lars Strångh, Arbetsgivareföreningen, samt ombudsman Lars Gwalli, Höganäsbolaget.

Kurskommittén bestod av direktörsass. Erik Forstadius och sekreterare Lars Strångh, Arbetsgivareföreningen, samt ombudsman Lars Gwalli och intendent Bertil Wallgren, Höganäsbolaget.

Vi får anledning återkomma till kursen i nästa nummer av "Brännpunkten".

Arbetskyddsträff med expo drog 300 besökare i Höganäs

— Den mest högaktuella frågan inom Arbetskyddet för dagen är den aktiva strålningen, på vilket område det gäller skapa skydd för den mänskliga organismen, framhöll kanslichef Erik Thörnberg vid en arbetskyddsträff i Höganäsbolagets Västra matsal i förra månaden. I samband med träffen visades en intressant ambulerande skyddsutställning, bakom vilken står Föreningen för Arbetskydd, Svenska Brandskyddsföreningen, Statens Institut för folkhälsan och Röda korset.

Cirka 300 anställda vid Bolagets olika verk i Nordv. Skåne hade mött upp, då skyddsinspektören, kapten A Jungbeck, hälsade välkommen. Den statliga tillsynsmyndigheten var representerad av yrkesinspektör David Boberg och bergmästare Einar Tenne.

"Aktuellt inom Arbetskydd" var titeln på kanslichef Thörnbergs föredrag, och han fängade på sitt vanliga medryckande sätt helt auditoriets uppmärksamhet. Inledningsvis berördes skydd för den mänskliga organismen vid aktiv bestrålning. I dag är 300 isotoper i verksamhet inom svensk industri, sade han, och här har Arbetskyddet ett högaktuellt verksamhetsområde.

Talaren gick även in på alkoholen i arbetet och satte likhetstecken mellan spritmissbruk och sprit i arbetet. Färdolycksfallen ökar, framhöll han vidare, såväl deras svårighetsgrad som kostnaderna för desamma. Propaganda för bättre trafikultur är en angelägen uppgift för Arbetskyddet.

Kanslichefen talade för ökad samverkan mellan Brandskydd och Arbetskydd, vilket senare måste ägna väsentligt större uppmärksamhet åt människorna själva, inte minst de negativt inställda individerna. Det behövs intensivare utbildning av arbetskraften och vägledning av ungdomen, mera positiv påverkan, betonade han. Och vid brist på soli-



Höganäsrepresentanterna i kommittén för Bolagets företagsjuridiska kurs, ombudsman Lars Gwalli och intendent Bertil Wallgren, gör en bandupptagning av ett invecklat rättsfall, som kursdeltagarna fick grubbla på.

daritet på arbetsplatsen skall man inte dra sig för disciplinära åtgärder, dock av sådan art, att de lämnar positivt resultat.

Som representant för Svenska Röda Korset propagerade sedan herr Göte Sandberg för den utbildning av arbetsplatssamariter, som kan tänkas bli aktuell inom Höganäsbolaget. Hans anförande kompletterades av en instruktiv film i färg.

Med hjälp av diagram redogjorde därefter kapten Jungbeck för de senaste 11 årens

olycksfall inom koncernen och berörde i sammanhanget de under samma tid inträffade fallen av yrkessjukdomen silikos. Skyddsinspektören gav också många värdefulla synpunkter, i vad det gäller att bemästra riskmomenten i trafiken, speciellt under höst- och vintertiden.

I programmet ingick visning av en film upptagen under Västerviksbranden. Slutligen kan nämnas en rikhaltig provkarta på svenska och utländska skyddsaffischer, varav

En mycket intressant skyddsexpo visades på Arbetskyddsträffen i Höganäs. Här lär fru Gurli Nilsson tillsammans med herr E. Anlonius och skyddsinspektör A Jungbeck en titt på den monter, som behandlar ögon och lungor.





framgick, att vi är långt framme på detta område.

Även den lekamliga sidan blev tillgodosedd vid "träffen" genom kaffe med dopp, som bjöds deltagarna vid ankomsten. Allt i allt ännu en lyckad — och nyttig — arbetarskyddssträff i den långa raden av sådana.

Ny metod vid elreparation prövas vid Höganäsbolaget

En ny metod, som medger reparationsarbeten på 50 000 volts elledningar under spänning, kommer att tillämpas av Nordvästra Skånes Kraftaktiebolag — ett av Höganäsbolagets dotterföretag. Därigenom erhålles en störningsfri drift.

Chefen för Kraftaktiebolaget, ingenjör Lennart Hardenby, berättar, att nämnda reparationsarbeten, såsom utbyten av isolatorer, tidigare har skett på spänningslösa linjer. Detta har framtvingat oönskade driftsavbrott, även om ifrågavarande arbeten som regel förlagts till sönd- och helgdagar med därav ökade driftskostnader.

Vid besök av överinspektör Yngve Isaksson, Statens Elektriska Inspektion, södra distriktet, och f.d. överinspektören i norra distriktet, Gösta Charpentier, visades metoden praktiskt på Bolagets ledningsnät utan spänning. Dessutom hade en instruktionsfilm i färg upptagits. Det gällde för dessa statens representanter att granska metoden och sedan avge yttrande till Kommerskollegium, som har att utfärda godkännande. De båda överinspektörerna var positivt inställda till "höganäsmetoden", som efter ett par justeringar torde bli godkänd av vederbörande instans.

Verkstadsskolans elever på tredagars studieresa

Höganäsbolaget brukar årligen anordna en studieresa till andra industriföretag för sina elever vid verkstadsskolan i Höganäs. 18 elever med förman Johny Larsson och in-

struktör Nils-Erik Nilsson som färdledare deltog i årets tredagars resa, som hade Motala Verkstad som huvudmål.

På vägen dit gjordes först en anhalt vid Halmstads Järnverk, som huvudsakligen smälter om gammalt skrot till armeringsjärn för byggnadsindustrin. Där följdes processen från smältugnen genom de olika valsstolarna till färdig produkt.

Nästa studiemål var AB Malcus Holmqvist i Halmstad, där tillverkning av spiralborr tilldrog sig studiegruppens största intresse. Sedan företaget bjudit på lunch, fortsattes färden till Motala.

Andra dagen ägnades helt åt Motala Verkstad, som är en av landets största i sin bransch med ett blandat tillverkningsprogram. Bl.a. studerades montering av ångpannor och elektriska lok. Den nya maskinverkstaden, där lärlingsskolan var inrymd, intresserade givetvis mycket höganäspojkarna.

Efter en smaklig måltid under företags värdskap besågs stadens sevärdheter. Resan fortsatte sedan till en mil utanför Motala belägna Övralid. Denna slottsliknande byggnad med utsikt över Vättern uppfördes på sin tid av författaren Verner von Heidenstam. Nu förvaltas den av en stiftelse.

Tredje dagen gick färden genom den sköna Vättern-bygden åter söderut. En avstickare gjordes till Olofström med besök hos Svenska Stålpressningsaktiebolaget, som tillverkar karosserierna till Volvo-bilarna. Och så bar det iväg till Höganäs igen. Det var en av eleverna mycket uppskattad studieresa med vänligt mottagande överallt.

J.L.

Stenåldersmänniskor bodde på Kullaberg

Under de tre senaste åren har arkeologer från Lunds Universitets Historiska Museum företagit utgrävningar på Kullaberg, där flera grottor undersökts. Höganäsbolaget har ekonomiskt understött dessa ännu inte slutförda

Överinspektörerna Gösta Charpentier och Yngve Isaksson samt chefen för Nordvästra Skånes Kraftaktiebolag, ing. Lennart Hardenby, studerar ett av de verktyg, som enligt "höganäsmetoden" medger elreparation på 50 000 volts ledningar under spänning.

utgrävningar, och detta var bakgrunden till att professor Holger Arbman i mitten av november i Höganäs stadshus höll ett föredrag om utgrävningarna betitlat "Stenåldersmänniskorna på Kullaberg".

Erbjudandet hade ursprungligen gällt Höganäsbolaget, men dess informationsavdelning ansåg saken vara av mera allmänt intresse för Kullabygdens invånare, varför föredraget ordnades i samarbete med ABF:s och TBV:s lokalavdelningar i staden.

I sitt föredrag berättade professor Arbman på ett populärt sätt om utgrävningarna, för vilka assistent Bengt Salomonsson varit ledare. Föredragshållaren skildrade glimtvis hur sådana utgrävningar går till och belyste också de besvärligheter, som kan vara förenade med arbeten i grottor, där risk för ras föreligger. Genom att noggrant kartlägga de gjorda fyndens läge i de olika skikten kan man också bestämma de olika tidsepokerna, sade han. Med hjälp av utmärkta färgbilder visades en del av olika stenåldersfynd från Kullaberg, bl.a. verktyg av flinta men även arbeten av traktens egen bergart.

När utgrävningarna är färdiga, kommer utöver de vetenskapliga redogörelserna även att utgivas en populär bok om stenåldersmänniskorna på Kullaberg.

S.L.

Gruvbefäl diskuterade hårdmetallutrustning

Hårdmetallutrustning visar en allt större utbredning bl.a. i våra gruvor. I samband därmed uppkommer en rad problem om bedömning av förslitningen hos verktygen, omslipning etc. För instruktion härom hade gruvbefälet m.fl. inbjudits till en konferens i Blå Vinkeln i Bjuv om hårdmetallverktyg för gruvdriften.

Serviceingenjör Åke Hedman, Sandvikens Jernverk AB, Coromantavdelningen, höll ett instruerande föredrag med skioptikonbilder och ledde sedan diskussionen om praktiska detaljer i detta sammanhang. I anslutning till föredraget visades ett par filmer om hårdmetallbörning i Kiruna och i världens största nickelgruvefält i Canada.

Vid mötet diskuterades vidare de framgångsrika prov, som ing. J. Cleynert utfört med hårdsvetsbelagda huggare till stötförskrämningsmaskiner. Betydande effekttökning och kostnadsbesparingar förväntas.

Kurs i varukännedom

För nyanställda tjänstemän vid Höganäsbolagets försäljningsavdelning, bokföringsavdelning och orderkontor har hållits en allmän kurs i varukännedom. Det gällde bibringa kursdeltagarna mera ingående känne-

dom om de olika produkter, som Bolaget tillverkar och som de dagligen kommer i kontakt med på olika sätt.

Bergsingenjör Ludvig Fredholm var kursledare och redogjorde själv för de eldfasta produkterna. Övriga föredragshållare var ing. Bo Hartlow, syrafasta material, assistent Len-nart Segerbank, byggmaterial, och korrespon-dent Rudolf Olsson, metallurgiska produkter. I kursen ingick också fabriksbesök.

Anglokseran definitivt slut vid Höganäsbolaget

Såsom framgick av reportage i "Bränn-punktens" julnummer förra året har den smalspåriga järnvägen vid Höganäsbolaget — "Sveriges äldsta järnväg" — sedan år 1874 trafikerats av koleldade lok, f.ö. rätt naturligt vid ett kolproducerande företag. De gamla angloken har emellertid efterhand ersatts med motorlok, och sedan årtal tillbaka har endast ett koleldat lok varit igång — för transpor-terna mellan SJ banområde och fabriken. Den 25 november 1959 var ett smått histo-riskt datum för Bolagets "lilla järnväg". Då ersattes nämligen ångloket av ett normalspå-rigt motorlok. Och därmed var det definitivt slut med ånglokseran vid Höganäsbolaget.

Automation och mekanisering högt utveck-lade på det eldfasta området i Sverige

var rubriken på en artikel om våra eldfasta fabriker i Bjuv i förra årets majnummer av den tongivande amerikanska keramiska tid-skriften Brick & Clay Record. Den rikt illustrerade artikeln har väckt berättigat upp-seende inom fackkretsar i Amerika, och den har föranlett besök på ort och ställe av bla.

ordföranden i American Ceramic Society, Mr. R. Bradley. Denne uttalade sin stora be-undran över anläggningen och fann bla., att vid Bjuvsverken var antalet installerade ma-skiner per arbetare dubbelt så stort som i USA — ett gott betyg.

"Automation, Mechanization Highly Developed in Swedish Refractories"

was the title of an article upon our refractory factory at Bjuv in last year's May number of the leading American ceramic magazine Brick & Clay Record. The richly illustrated article has awakened justified attention in professional circles in America, and it has resulted in visits to the works, including Mr. R. Bradley, Chairman of the American Ceramic Society. Mr. Bradley expressed his great admiration for the equipment and said that at the Bjuv works the amount of machi-nery installed per worker was double that in USA — a good report.

Kvinnoklubb gjorde givande Slip-besök

Högers kvinnoklubb i Västervik gjorde i början av november ett besök på AB Slip-material-Naxos. Intresset för besöket var mycket stort, och många medlemmar samt andra intresserade hade infunnit sig, då Slip-chefen, dir. Malte Nilsson, hälsade välkom-men. Dir. Nilsson lämnade först en kort histo-rik över företagets tillkomst och utveckling. Uppdelade i grupper fick sedan deltagarna under rundvandringen i anläggningarna av sakkunniga ciceroner en inblick i det forsk-ningsarbete och den synnerligen stora nog-

grannhet och precision, som ligger bakom en slipskivas tillblivelse. Man fick se många prov på stor yrkesskicklighet och imponerades ock-så av de snygga och välstädade lokalerna.

Efter rundvandringen, som tog halvvannan timme, bjöd företaget på kaffe i lunchrum-men. Det blev en mycket uppskattad avslut-nings på ett givande besök. Deltagarnas tack till dir. Nilsson och hans medhjälpare fram-fördes av Kvinnoklubbens ordf. fru Inga Flink.

E.N.

Allt redigera

en tidning är roligt men just ingen sinekur. Om vi tar in skämt, säger folk att vi är larviga.

Om vi inte gör det, säger man att vi är för högtravande.

Om vi saxar ur andra tidskrifter, är vi för lata att skriva själva.

Om vi inte gör det, är vi för angelägna att se våra egna utgjutelser i tryck.

Om vi inte tar in bidrag från insändare, uppskattar vi inte verkliga genier.

Om vi gör det, är sidorna fyllda av smörja.

Nu säger någon säkert, att vi har knyckt det här från en annan tidning — och det har vi också.

Så var det sagt.

"Vi och Spritcentralen",
Vin- och Spritcentralen

När detta motorlok sattes i drift den 25 november 1959, var det definitivt slut med ånglokseran vid Höganäsbolaget.

Slip-Naxos deltog i årets TIBO-utställning i "Ta i Trä", och vi visar här ett avsnitt av Slip-montern.



Slip på "Ta i Trä"

Slip-Naxos monter vid årets TIBO-utställning "Ta i Trä" rönt livligt intresse bland träindustrins fackmän. Slip-försäljarna Birger Hultinger och Lennart Lönn träffade dagarna i ända sina goda vänner — kunder från alla delar av landet — som här hade bättre tid och möjlighet att ostörda av fabriksjaktet diskutera sina slippproblem och verkligen lyssna till försäljningsargument.

Slippapper och slipduk i montern liksom även slipskivor och brynen för träindustrins verktyg blev föremål för ett uppskattande intresse som — ta i trä! — föreföll att gå på djupet och mogna till kommande beställningar.

E.N.

Slip-Naxos har haft sin 20:e slippkurs

Vid Slip-Naxos i Västervik har hållits den tjugonde slippkursen, och dir. Malte Nilsson kunde hälsa 22 deltagare välkomna, däribland deltagare från Danmark och Finland.

Civilingenjör Bertil Riggvall vid sliptekniska laboratoriet har varit kursledare vid denna två veckors kurs. Ändamålet med denna kursverksamhet är att fördjupa deltagarnas insikter i modern slipteknik och samtidigt ge dem möjligheter att tillsammans med Slips

fackmän gå igenom de speciella problem, som var och en fört med sig från sitt verksamhetsområde.

Slipparkurserna har alltid varit mycket uppskattade inom huvudsakligen den mekaniska industrien, och de är också i regel övertecknade med anmälningar från hela Norden.

E.N.

Västerviksbranden väckte internationell uppmärksamhet

Västervik härjades som bekant i slutet av augusti av en brand, som utgjorde en hotande katastrof för hela staden. Branden var en nyhet, som uppmärksammades långt utanför landets gränser. Detta framgår därav, att Slip-Naxos från affärsförbindelser i så gott som hela Europa erhöi telegrafiska förfrågningar inte bara om fabriksanläggningarna undgått elden utan också hur staden överhuvudtaget hade klarat katastrofen.

Slip-Naxos anläggningar låg dessbättre inte i den direkta farozonen, men om inte släckningsarbetet hade skötts på ett så skickligt sätt, vet man inte, hur det hade gått.

I detta sammanhang vill vi fästa uppmärksamheten på direktörens i Svenska Brandskyddsföreningen, Christer Möller, uttalande på ett sammanträde i Västervik efter branden, att en sammanblandning av skog och bebyggelse av det slag, som fanns i det eldhärjade området, inbjuder till sådana olyckor som den inträffade. Han påpekade därjämte, att även några få eller bara ett par lövträd

hade skyddat byggnader i det eldhärjade området. Därmed ville han ha sagt, att skogsområden intill bebyggelse inte bör bestå av enbart eller huvudsakligen barrträd utan helst bör rymma så många lövträd som möjligt.

Höganäs på VVS-jubileum

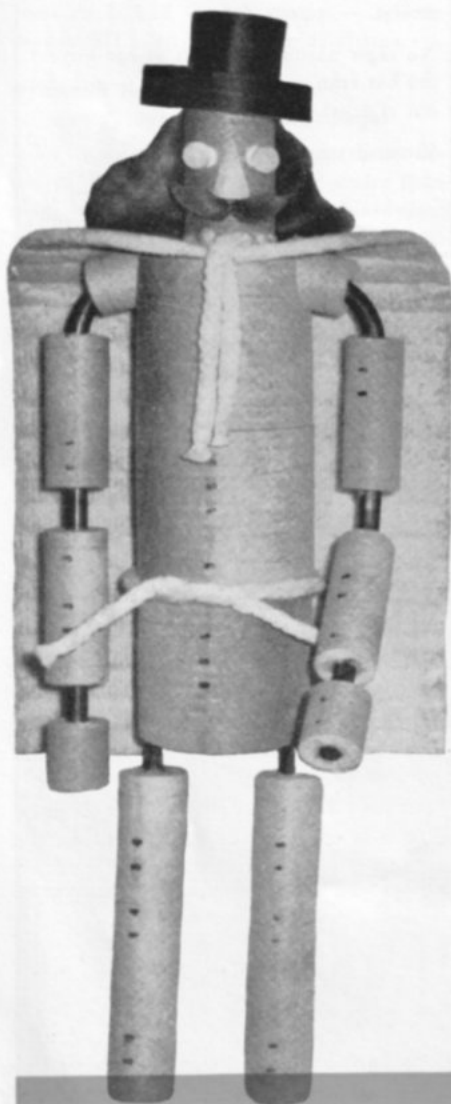
Under tiden 16—25 oktober hade VVS (Värme-, Ventilations- och Sanitetstekniska Föreningen) anordnat en jubileumsutställning i S:t Erikshallen i Stockholm. Höganäsbolaget deltog med en monter, och framför allt var det tekniker, som intresserade sig för våra utställda produkter. En hel del blivande villaägare visade även sitt intresse för bl.a. Höganäs mufflösa lerrör, som lämpar sig utmärkt väl till servisledning. Besökarna kunde själva övertyga sig om hur lätt det går att med den s.k. "canadakopplingen" sammanfoga rören. För att bevisa kopplingens täthet, demonstrerades denna också under vattentryck.

Lyckad företagsafton med Glasullsbolaget

Individen och den tekniska apparaten var grundtemat vid den informationsafton i mitten av november i Billesholms Folkets Park, till vilken Billesholms Glasulls AB hade inbjudit sina anställda. 150 personer hade sammankommit till inbjudan, och dessa fick vara med om en mycket intressant och programrik kväll.

I sitt välkomsttal framhöll Glasullschefen, övering. Malte Johansson, att sammankomsten tillkommit i avsikt att informera om hur man tänkte sig utvecklingen i framtiden samt

"Glasullsgubben" t.v. ingick i Glasullsbolagets monter på VVS-mässan 1959 i S:t Erikshallen i Stockholm. Den är uppbyggd av olika slag av GLASULLIT-skålar, manteln är en fiberglas-skiva, och vidare har använts GLASULLIT-snören samt basaltfull. — Nedan ett avsnitt av Höganäsbolagets monter på samma mässa.



inhämta åsikter och synpunkter från de anställda. Övering, Johansson lämnade en inlämnande information om de ganska omfattande förändringar, som håller på att genomföras inom tjänstemannakaren. Han redogjorde också för vad som förberedes inom fabrikationen, vilket med tiden kommer att medföra stora förbättringar, större leveransmöjligheter och utökning av verksamheten.

Driftschefen, civilingenjör Ragnar Ahlberg, redogjorde för hur glaslet uppfunnits och utvecklats fram till glasull. Försäljningschefen, ingenjör Greger Sandberg, talade på ett mycket upplysande och humoristiskt sätt om försäljningsteknik. Filmen om den världsbekanta transporten av isblocket från Norge till ekvatorn — "Operation Is" — visades.

En intressant utställning var ordnad på scenen med olika slags produkter tillverkade såväl i Billsholm och Söråker som vid glasullfabriker utomlands.

En god stund av kvällen ägnades åt företagsnämndens arbete och den förslagsverksamhet, som man hoppas skall ta ökad omfattning vid företaget. Vice ordföranden i företagsnämnden, lagerarbetare Gösta Andersson, inledde denna programpunkt, och han redogjorde också för den landsomfattande förslagspristävlan, som pågår sedan den 1 oktober i år. Efteråt följde estraddiskussion med lagerarbetare Andersson som frågeställare samt övering, Johansson och ing. Ahlberg som "svarande".

Det omfattande programmet var så intressant, att gästerna inte märkte, hur timmarna gick. Stämningen förhöjdes ytterligare genom ett smakfullt kaffebord och förfriskningar samt vid 23-draget hamburgare och mos. En utmärkt dansorkester bidrog också till att det blev en vällyckad afton med idel belåtna både värdar och gäster.

Tack- och avskedsfest vid Trollhätteverken

Såsom meddelades i förra numret av "Brännpunkten" nedlades driften vid Höganäsbolagets anläggningar i Trollhättan den 1 oktober. 13 arbetare med i medeltal inte fullt 5 tjänsteår vid företaget berördes av driftnedläggelsen. Efter den 1 okt. tillträdde flertalet av dessa annan anställning, och de andra stannade kvar ytterligare någon tid för avvecklingsarbeten. Samtliga var inbjudna till en festlighet på Stadshotellet i Trollhättan.

Efter middagen utdelade överingenjör Kjell Ehrenstråhle gratifikationer på sammanlagt ca 15 000 kronor. Han tackade de anställda för deras arbetsinsats i företaget och tog personligen avsked efter år av angenämt samarbete. Kassör Curt Jönsson överlämnade de anställdas minnesgåva till övering. Ehrenstråhle och tackade även han för gott samarbete.

Under kvällen anlände telegram från dir. P. E. Gummeson, som vid tidpunkten vistades utomlands. Koncernchefen uttalade i telegrammet sitt tack till samtliga anställda vid Trollhätteverken för deras insatser till företagets bästa.

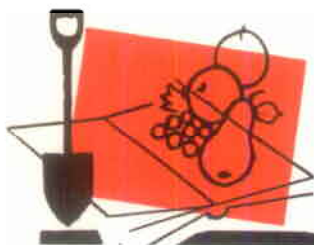
C.J.



Vid den av Glasullsbolaget i november anordnade företagsaftonen var kontakten mycket god, inte bara när man med liv och lust trädde dansen.

Denna bild togs vid Trollhätteverkens avskedsfest på Stadshotellet i Trollhättan. (De anställdas tjänsteår inom parentes.) Sittande fr.v.: Kjell Ehrenstråhle, övering. (21), Hilmer Sandberg (6), Curt Jönsson, kassör (13) och Gustaf Olausson (3). Stående fr.v.: Erik Johansson (4), Alvar Andersson, förman (10), Gustaf Johansson (2), Karl Gustavsson, förman (16), Valter Johansson (6), Gustav Johansson (5), Björn Johansson (1), Yngve Hansson (6), Gustav Karlsson (5), Karl Lundberg (9) och Bengt Dahlgren (3). Två anställda, Gustaf Palm (6) och Gunnar Johansson (5), var inte med, då bilden togs. Övering. Ehrenstråhle har som bekant övertagit chefskapet vid Handöls Täljstens AB i Handöl, och kassör Jönsson placeras på avlöningskontoret vid Skrombergaverken.





VETERANER som slutat sin tjänst

Familjen centralpunkten



Karl Nilsson
Höganäs

Född i Klippan 1892 kom Karl Nilsson 1916 till Höganäsbolaget. Han anställdes på Elektrod-fabriken i Höganäs och sysselsattes där till driftnedläggelsen 1929. Som ugnströmmare fortsatte han sedan i Rörfabriken något år för att övergå till Järnsvampsverket som ugnssättare. I denna fabrik arbetade han sedan de 43 tjänsteåren ut. Familjen har varit centralpunkten under fritiden. N. är en mycket händig man, och i den fastighet, han köpt av Bolaget, kan man se många bevis därpå.

Ett halvsekel vid loken



Evald Dahlström
Höganäs

En av dem som ingående kan berätta om Höganäsbolagets lokdrift genom tiderna, är "höganäspoiken" Evald Dahlström. Han har nämligen i mer än ett halvsekel varit anställd vid denna avdelning.

Född i Höganäs 1892 började Dahlström 14 år gammal som "gamps pojke" vid Schakt Alströmer. Året därpå blev han växelpojke, sedan lokputsare och vid 19 års ålder lokförare. De sista åtta av sina 53 tjänsteår vid Bolaget var han lokförman, en post som tidigare innehaft av hans fader.

Förr i tiden var det inte tal om någon fritid, säger D. Vi körde natt och dag. Det var mycket vanligt med dubbelskift och söndagskörning hörde till ordningen, när det var som brådst. Några intressen utöver arbetet hann man inte med. Den välvårdade trädgården kring den egna fastigheten talar för att han här har en omtyckt fritidssysselsättning.

Läser gärna skönlitteratur



Per Thomasson
Skromberga

Vi träffade Per Thomasson med en bok i handen. När han inte som kassör i Ekeby Trafikförening sysslar med räkenskaper, finner han gärna avkoppling i skönlitteraturen.

Thomasson är född 1899 i det föräldrahem, han sedan flera år äger och där han bott i hela sitt liv. 1913 började han anställningen vid Skrombergaverkens tegelfabriker, och fem år senare övergick han till gruvidriften. Någon period har det varit förflyttning till fabriker, men bäst trivdes han som gruvarbetare. Ett olycksfall framtvingade förtidspensionering.

Trivdes bäst i gruvan



Sture Lindskog
Billesholm

Född i Risekatslösa 1892 började Sture Lindskog 15 år gammal som toffelmakare. Den handgjorda trätoffeln var den tidens vanligaste fotbeklädning, och L. hade i sitt första förvärvsarbete sju arbetskamrater. 1911 blev han gruvarbetare och genomgick alla grader fram till 1932, då gruvidriften lades ned i Billesholm. Sedan följde "de sju magra åren", då L. var AK-arbetare på olika platser. Han fick därefter åter anställning vid Höganäsbolaget och arbetade nära två år i Skromberga och Bjuvs gruvor. Som "fribrytare" fortsatte han sedan gruvarbetarjobbet men återkom till Bolaget för tredje gången, varefter följde nio års sysselsättning vid fabriksdriften i Skromberga till pensioneringen i oktober. Här kände den forne gruvkarlen emellertid inte samma trivsel som i arbetet under jord. Hans hobby har varit och är fortfarande biodling.

Skytte min melodi



Karl Pålsson
Skromberga

När man tittar på Karl Pålssons imponerande prissamling, förstår man hans uttalande, att skytte varit hans melodi. Och man kan här med rätta använda den inom idrottsvärlden kanske utnötta frasen, att Pålsson fortfarande är "still going strong". Trots sina 64 år deltar han nämligen fortfarande med den äran som Skrombergaverkens representant i olika skyttetävlingar inom Bolaget.

I hans prisskåp räknade vi till inte mindre än 170 pokaler, vandrings- eller hederspris. Dessutom kunde han uppvisa 45 erövrade skytteskedar och ett 35-tal medaljer och olika mästerskapstecken, varav många i guld, alla troféer från 45 år som skytt. Att han varit en intresserad jägare är ganska förklarligt.

Pålsson tillhör 1895 års män, född i Kågeröd. Första kontakten med Bolaget tog han som gruvarbetare i Hyllinge 1912, och under jord har han varit sysselsatt både i Skromberga, Billesholm och Gunnarstorp. Sina 26 år vid Höganäsbolaget slutade han som rörsortare vid Skrombergaverken.

Fritiden åt hemmet



Henning Olsson
Höganäs

Henning Olsson tillhör 1892 års män, och hans vaggastod i Fleninge. Jordbruket gav hans första utkomst, men 1913 lockade gruvidriften. Och den har han sedan varit trogen under hela sin tjänstetid vid Höganäsbolaget eller i 44 år, de senaste åtta åren som gamsbas i Schakt Gustaf Adolf. All fritidssysselsättning har utlöst sig i intresset för hemmet.

PERSONALNYTT



Per Anderstedt har anställts som föreståndare för orderavdelningen vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Harald Eriksson, gruvfogde i Bjuvs gruva, övertager vid årsskiftet övergruvfogde E Fridlunds nuvarande uppgift — experiment och utveckling vid gruvorna.



Ludvig Fredholm, bergsingenjör, har tillträtt befattningen som teknisk assistent till försäljningsdir., Försäljningsavd., Höganäs.



Erik Fridlund efterträder den 1 jan. då pensionerade Valerius Månsson som övergruvfogde vid Nyvångs gruva.



Terje Jönsson har anställts som arbetsstadieman vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Gunnar Larsson, ingenjör, anställdes den 8 sept. som driftsingenjör vid AB Höganäs Plastprodukter, Lomma.



Yngve Lundgren, ingenjör, har utnämnts till chef för kontrollavdelningen, Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Åke Schönhult, ingenjör, är från den 1 sept. assistent till chefen för Metallurgiska avdelningen, Höganäs.



Lennart Segerbank har utnämnts till kommersiell assistent till försäljningsdirektören, Försäljningsavd., Höganäs.



Sten Stenberg, ingenjör, har anställts som försäljningschef, AB Höganäs Plastprodukter, Lomma.



Eric Svalander, ingenjör, har anställts som försäljnings- och serviceingenjör, Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Rune Thörnqvist, ingenjör, är från den 1 sept. anställd som driftsingenjör vid Mekaniska Verkstaden, Höganäs.

Träsnideri som hobby



*Martin Brink
Lomma*

Då Martin Brink på sin 68-årsdag den 4 februari slutade sin tjänst vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma, hade han sålunda arbetat ett år över pensionsåldern. Han är fortfarande vid god vigör.

Jag gick gärna till mitt arbete, och det gör man ju, när man trivs, sade Brink. Han är Lomma-pojke och sökte först sin utkomst inom lantbruket. Efter genomgången utbildning

på Hvilans folkhögskola och examen som kontrollassistent verkade han i denna uppgift bl.a. på Höganäsbolagets gård i Hyllinge. Efter första världskriget blev det dåliga tider inom modernäringen, varför han sökte andra utkomstmöjligheter. 1933 blev det anställning vid Slip-Naxos och sedan hos Höganäsplast.

Sedan tjugotalet år tillbaka har han egen stor fastighet med en tomt på över 1 000 m². Och på den tar han hem rikliga skördar av olika alster. Vid grinden står ett ca 30 år gammalt valnötsträd. I år var skörden endast omkring 500 valnötter, men under ett rekord-år blev det 2 400.

När inte trädgården tar tiden i anspråk, tillbringar B. många stunder vid hyvelbänken. Ett antal välformade små elefanter i ask, masurbjörk eller pockenholts vittnar om hans färdighet som träsnidare. Någon svårighet att få tiden att gå torde inte finnas för den gemtliga veteranen.

Ragge



Rune Torim, ingenjör, heter nyanställd driftsingenjören i Mekaniska Verkstadens gjuteri, Höganäs. Ing. Schönhult handlägger dock fortfarande de metallurgiska frågorna i gjuteriet.



Roy Williamson, ingenjör, har anställts som försäljnings- och serviceingenjör. Billesholms Glasulls AB. Han kommer närmast från Smedjebackens Valsverks AB.



"Överkocken", fru Emmy Nordblad, inviger Bo Hartlow, Lars Gwalli och Albert Sonesson i matlagingskonstens mysterier.

Med en nypa salt

Alltsedan den kvällen för några år sedan, då jag i manligt övermod försökte laga risgrynsgröt, innehållande en försvarlig portion risgryn med mjölk, som under kokningens gång fick lånas upp hos grannarna i allt större kvantiteter och vilken gröt — ja, vilken gröt! — skulle kunnat mätta barnen i ett par underutvecklade länder — alltsedan dess har jag haft stor respekt och beundran för manlig matlagingskonst.

Så inrotad är denna respekt, att jag inte för allt smör i Småland vågade anmäla mig till den matlagingskurs för män, som Höga-

näsbolagets Tjänstemannaförening satte igång i höst, medan jag däremot med glädje accepterade en inbjudan att se, hur arbetet på en sådan där kurs gick till.

Utanför dörren till hotell Strandbadens moderna kök, där kursen äger rum under källarmästarinnan fru Emmy Nordblads ledning, blev jag tveksamt stående. Hade jag kommit fel? Jag hade väntat mig grytslammer och ljud av ivriga mansröster och krossat porslin. Jag öppnade försiktigt, trädde in och fann förklaringen: alla var så intensivt sysselsatta med förberedelserna till kvällens matlagning.

att man knappast hade tid att tala med varandra. Och långt mindre med mig! De förströdda blickar, som kastades på mig, kastades strax tillbaka i såsen eller smeten. En man i sällskapet, tydligen hövdingen att döma av den köksmajorsmössa han skrudat sig i, välkomnade mig dock lika kort som vänligt:

— "Ta på dej ett förkläde och hjälp till att skala potatis!"

Hövdingen som så talade var kamrer *Ake Engmarker*. Han syntes vara väl skickad att fördela arbetet och tycktes också ha utsett sig själv till förste provsmakare av alla rätter i både kvarts-, halv- och helfärdigt skick.

Det som i hög grad intresserade mig var vad man skulle tillaga och vad man alltså hade chans att få smaka. Det av fru Nordblad uppgjorda receptet omtalade, att man — troligen inspirerad av ing. *Börje Brandstedt* och hans nyligen avslutade resa i Sovjet — skulle försöka åstadkomma Biff à la Stroganov. Köttet skulle finskäras, och den koncentration och kärlek till arbetet, som ombudsman *Lars Gwalli* visade vid dissekeringen av köttet, var något verkligt fascinerande. Inte mindre kärleksfullt skalade ing. *C E Walldow* potatisen, trots att hjälpmedlen här var av annan konstruktion än de, han brukar använda hemma. Djupt gripen blev man också av att se ing. *Bo Hartlow* — rörd till tårar — hacka sig igenom en försvarlig portion lök.

På dagordningen stod också pannkakor, fyllda med svampstuvning, och mitt uppe i förberedelserna till denna delikatess fann jag två synnerligen fullvuxna karlar: ing. *Ingvar Kristoffersson* och inspektör *Albert Sonesson*, båda inbegripna i en animerad konstdiskussion, dvs. konsten att smaksätta en rätt. I receptet stod nämligen bl.a., att i pannkakssmeten skulle ingå "lite salt" och "lite mera socker", och de båda herrarnas resonemang gällde utan tvivel, vems nypor som bäst kunde åstadkomma rätt kvantum.

Tyvärr hade sign. inte tillfälle att acceptera den vänliga inbjudan att delta i den efterföljande måltiden, något som eljest hade varit helt riskfritt. Samtliga gastronomer var nämligen i arbete dagen efter, till synes friska och krya.

Nu är det strax jul, och därmed väntar det första avgörande provet i det egna köket och under hustruns överinseende. Det blir måhända andra bullar, men oroa er inte. Små meningsskiljaktigheter makarna emellan på kokkonstens område kryddar tillvaron, och dem kan ni ta med en nypa salt (och lite mera socker). Vad som än händer, så kan ni vara förvissade om att ni är helt oemotståndliga i era söta, piffiga förkläden. I dem kan ni inte misslyckas!

Erica

Svintråg blev blomsterbord

— Att Höganäs glaserade svintråg har en minst tvåfaldig användning visar vidstående bild. Vill Ni ha receptet, så är det så enkelt: Dränera tråget väl genom krukskärvar, fyll det därpå med jord och plantera däri krukväxter av alla de slag. Gärna bladväxter. Att de trivs, visar bilden. Sedan kan Ni placera "odlingen" i ett lämpligt arrangemang eller också, som här, göra en röställning med hjul och placera den därpå.



Vidstående bild och beskrivningen ovan har vi fått av en "norrlänning"

Det har varit ett längre uppehall i husmors-
lotteriet, men nu har vi haft en ny dragning.
Lotten föll denna gång på fru May Lindoff,
maka till resemontör Allan Lindoff vid AB
Höganäs Plastprodukter — Höganäsplast —
Lomma.

Den som älskar sång och musik och därtill
genom gymnastisk träning söker bibehålla fy-
sisk och andlig spänst, bör inte ha svårt att
finna trivsel i tillvaron. Ett talande exempel
härpå är fru May Lindoff, maka till rese-
montören och underhandlaren Allan Lindoff
vid Höganäsplast i Lomma. Då "Brännpunk-
ten" medarbetare sökte henne för en intervju
i parets trevliga villafastighet, var hon nyss
hemkommen från sitt förvärvsarbete.

— Sedan elva år tillbaka har jag anställ-
ning hos Eternitbolaget, berättar fru Lindoff.
Min sysselsättning där är i köket för den be-
spisning, som företaget har för 40-talet lunch-
gäster. Det är ett trivsamt jobb. Arbetskam-
raterna är bussiga och arbetstiden från kl.
9—15 fördelaktig för mig. På morgonen hin-
ner jag göra hemmet i ordning och är sedan
tillbaks i god tid för att laga middag till ma-
ken och vår pojke Jan-Bertil. Han är 19 år
och har anställning vid Höganäsplast.



"Säg det i toner" har
alltid varit mottot för
fru May Lindoff, maka
till resemontör Allan
Lindoff, Höganäsplast,
Lomma.



Förvärvsarbetande Lomma-fru kopplar av i tonernas värld

Efterlängad gymnastiktimme

— Min man är som resemontör borta från
hemmet kortare eller längre perioder. Under
vardagarna är det inte så farligt med ensam-
heten, men det blir lite längtråkigt i vecko-
sluten. En kväll i veckan har jag min efter-
längtrade gymnastiktimme i husmorsgymnasti-
ken. En veckotimme är för lite, men lokal-
svårigheter lägger tyvärr hinder i vägen för
utökad verksamhet. I yngre dagar var jag
sömmerska, och nu får broderi fylla ut en-
samma kvällstunder.

Fru L. pysslar gärna med krukväxter. Det
pastas, att om man pratar med dessa, så trivs
de. Och i så fall underhåller sig fru L. mycket
med sina blommor, ty en riklig blomsterflora
pryder det trevliga hemmet.

Att det var en musikalisk familj jag hade

kommit till röjde dragspelet, gitarren och
citrtran. Och så kom vi in på fru Lindoffs och
övrige familjemedlemmars kärlek till "Fru
Musica". Alla tre trakterar något eller några
av instrumenten. Makarna har dessutom varit
flitiga medlemmar i ABF:s blandade sångkör.

— Min man är den mest musikaliske av oss,
säger fru May, och det är han, som anger to-
nen. Jag fick inte veta, om detta gällde endast
det musikaliska området.

"Trion SOS"

Så fångade några inramade fotografier av
en kostymerad trio min uppmärksamhet. Jag
kände igen paret Lindoff, och min nyfikenhet
var väckt.

— Jag hade inte tänkt tala om att min man
och jag för en del år sedan tillsammans med
en tredje kamrat reste omkring och uppträdde
på olika nöjesplatser, sade fru L. blygsamt.
Vi kallade oss "Trion SOS", varur kan ut-

läsas initialerna till våra efternamn. Jag är
själv född Svahn.

— Vi "compade" själva med dragspel eller
gitar, och vår repertoar bestod framför allt
av sjömansvisor. Det var innan filmskådespe-
larna hade börjat sina turnéer, en tid då ama-
törers sång och musik kunde tillfredsställa en
publik, som inte var så kräsen som nuför-
tiden.

— Det började egentligen i hyresgästföre-
ningen, och sedan uppförde vi en revy för att
roa pensionärerna i Lomma. Och så gick det
vidare längre och längre bort från hemorten.
Det blev sedan flera revyer, och det är för
mig fortfarande en glad sysselsättning att
medverka till något revyartat inslag, när våra
gymnastiktrupper har sina avslutningsfester.
Och när min man är hemma, händer det ofta,
att vi tillsammans med pojken finner ökad
gemenskap och avkoppling i tonernas värld.

Ragge

Skrombergaverken tog tillbaka vandringspriset i Gruvspelen

Sedan Skrombergaverken 1957 hade erövrat det första vandringspriset i Gruvspelen som ständig egendom, hemförde Höganäsverken i följd det nyuppsatta priset. I år kom emellertid skrombergaborna igen och triumferade åter i spelen. De båda huvudkonkurrenterna fick emellertid samma poäng.

Skrombergaverken segrade i skytte (se 3/1959 av "Brännpunkten") och varpa samt belade tredje plats i fotboll. Höganäsverken blev fotbollssegrare och placerade sig på andra plats i de två andra grenarna. Poängsumman blev 13 för båda verken. Bjuvsverken kom på tredje plats med 7 poäng, och sedan följde Glasullsbolaget med 6 poäng. Nyvångsverken, som inte var representerat i skytte, blev jumbo med 5 poäng.

Höganäs obeseegrad i fotbollskorpen

I korpserien i fotboll deltog fem lag, och Höganäsverken blev traditionell seriesegrare utan någon förlorad match. Höganäsdominansen har bl.a. sin förklaring däri att man har flera spelare att välja på än ute vid verken. I laget ingår dessutom flera f.d. stjärnspelare från Höganäs Bollklubb och IF Kamraterna.

Nyvångsverken, som har yngre spelare, varav en del utlänningar, belade liksom i följande andra plats i serien. Skrombergaverken gick i år förbi bjuvsingarna på tabellen, vilket i viss mån förvånar, då bjuvslaget spelar mycket god fotboll. Billesholmarna har inte lyckats vinna någon av årets matcher, och anledning-

en därtill är svårigheter med spelarmaterialet. Man fick sålunda lämna walk over till Nyvångsverken.

Serietabellen fick följande utseende:

Höganäs	8	6	2	0	28—8	14
Nyvång	8	4	3	1	15—12	11
Skromberga	8	4	2	2	14—10	10
Bjuv	8	2	1	5	20—16	5
Billesholm	8	0	0	8	2—33	0

Skromberga pressades hårt i varpatävlingen

Grenen varpa genomfördes i år för första gång som serie med en hemma- och en bortamatch mot varje motståndare mot tidigare utslagstävlan. Skrombergaverken triumferade som vanligt med vinst i samtliga matcher. Seriesegrarna var emellertid i riktig gunning i den ena matchen mot såväl Billesholm som Höganäs.

De två senare vann var sin av de inbördes matcherna, men Billesholmarna förlorade dessutom oväntat en match mot Bjuv. Bjuvsingarna besegrade också Nyvång, som lämnade walk over i returmatchen. Nyvångslaget gav även w.o. i den ena matchen mot Skromberga och blev helt utan matchseger.

Serietabellen:

Skromberga	8	8	0	16—2
Höganäs	8	5	3	11—7
Billesholm	8	4	4	11—8
Bjuv	8	3	5	6—11
Nyvång	8	0	8	0—16

Idrottsintresset är stort bland de anställda vid Bjuvsverken, som också visar föredömlig vilja till personliga insatser, när det gäller att ekonomiskt genomföra olika idrottsarrangemang. Här presenterar vi "bjuvsingarnas" lag i korpfbollen. Stående fr.v.: Sven Frick, Gösta Nilsson, Ingvar Sten, Einar Norlin, Jan-Erik Nilsson och Hugo Roth. Knästående fr.v.: Gösta Ström, Bert Vall, Gunnar Persson, Erik Norlin och Rolf Persson.



Höganäsbolaget lagtvå i årets "Industriskytte"

Det s.k. "Industriskyttet" om Höganäsbolagets vandringspris i tävlingen mellan Elektromekano, Tre Torn och Varvet, Hålsingborg, samt Grönvalls i Ängelholm och Höganäsbolaget arrangerades i år av ängelholmarna med 74 deltagare. De två förstnämnda industrierna har tidigare tagit vardera två in-teckningar, men i år triumferade Grönvalls med Höganäsbolaget på glädjande andra plats. Segerresultatet 772 poäng är det högsta, som uppnåtts under de fem år pokalen har vandrat. Det fordras fem in-teckningar, för att vandringspriset skall bli ständig egendom.

För tävlingens bästa resultat svarade 63-årige Charles Blomkvist, Grönvalls, som pric-kade in 158 av 160 möjliga poäng. Närmast kom koncernkamraterna Allan Svensson med 155 och Evert Hermansson med 154 poäng.

Av Höganäsbolagets 26 skyttar lyckades följande bäst:

Klass I: 5) Rolf Blomgren, Höganäs, 151 poäng. Klass II: 5) Kurt Nilsson, Höganäs, 132 poäng. Klass IV: 2) Gunnar Thornblad, Höganäs, 151 poäng, 3) Nils Öberg, Skromberga, 148 poäng, 5) Svante Johansson, Bjuv, 142 poäng.

Gunnar Thornblad blev åter

"Höganäsbolagets mästerskytt"

Från och med i följande årligen "Höganäsbolagets mästerskytt" bland skyttarna i företagets olika tävlingar under året. Höganäsaren Gunnar Thornblad var den förste som erövrade denna heders-titel, och han uppre-pade triumfen i år.

Till grund för mästartiteln ligger uppnådda resultat i följande tävlingar: Koncernskjutningen, Tennstånkan, Silverpokalen och Industriskyttet. De bästa resultaten i tre av tävlingarna räknas. Därtill lämnas följande handicap på bortskjutna poäng: II klass 40 %, III klass 25 % och IV klass 15 %. I- och V-klass skyttar erhåller sålunda inget handicap.

Förra året klarade Thornblad titeln tack vare handicap före V-klass skytten Magnus Håkansson i Skromberga, men till den andra mästartiteln räckte skjutna poäng.

Fyra höganäsare toppade prislistan: Gunnar Thornblad 454,5 (450+4,5), Stig Beijer 445,15 (439+6,15), Ture Karlsson 443, Kurt Nilsson 438,6 (411+27,6), Carl Johan Nilsson, Skromberga, 436,65 (429+7,65), Stig Holm, Höganäs, 434,1 (426+8,1), Stig Ljungberg, Höganäs, 427, Karl Pålsson, Skromberga, 425,6 (416+9,6), Rolf Blomgren, Höganäs, 425, Hans Högestam, Höganäs, 423,9 (414+9,9), Svante Johansson, Skromberga, 412,85 (401+11,85), Allan Persson, Höganäs, 409 och Magnus Håkansson, Skromberga, 402 poäng.

Ege

Åke Engmarker tog "Golfänkan"

Golfspelarna vid Höganäsbolaget utkäm-par årligen en "mästerskapstävling" på Mölle golfklubbs bana. I år deltog nio spelare utan någon på förhand given favorit. Som segrare

utgick Åke Engmarker, som därmed tog sin första inteckning i "Golfänkans" vandringspris.

Tävlingsdagen bjöd på ett utmärkt väder. Banan var emellertid helt förklarligt i torraste laget efter den intensiva sommartorkan, ett förhållande som kan ställa till mycket förtret för en golfspelare.

Tävlingen spelades liksom tidigare som 18-hals poängbogeys med handicap. Redan efter nio hål hade Åke Engmarker skaffat sig en ledning på två poäng före tre konkurrenter, och han låg hela fem poäng före fjolårssegraren Eric Fridlund. Engmarker fortsatte i samma stil de sista nio hålen och tog därmed sin första inteckning i "Golfänkans" vandringspris, uppsatt av Ludvig Fredholm. Den senare kom på andra plats och intecknade Höganäsbolagets vandringspris.

Prisutdelning förrättades av redaktör Ragnar Engberg enligt följande prislista med handicap inom parentes:

Åke Engmarker	(18)	39 poäng
Ludvig Fredholm	(20)	36 ..
Sune Bengtsson	(30)	36 ..
Ivan Näslund	(12)	35 ..
Eric Fridlund	(3)	33 ..
Malte Andersson	(10)	32 ..
L O Johansson	(18)	29 ..
Greger Sandberg	(18)	28 ..
Lennart Hardenby	(30)	23 ..

Fin höganäsplacering i "akademisk" golfkörp

Höganäsbolaget har de tre senaste åren varit representerat i Lunds Akademiska Golfklubbs årligen återkommande körptävling i golf. De två första gångerna noterades ingen framgång, men i år belade paret Åke Engmarker—Eric Fridlund en meriterande andraplacering.

Tävlingen spelades som foursome, dvs. två spelare spelar tillsammans och slår vartannat slag. 34 par ställde upp i kvalificeringen, och de 8 bästa paren fortsatte sedan i en cupturnering.

I den senare tävlingen segrade Engmarker—Fridlund först över de gamla bekantingarna vid Trelleborgs Gummifabrik, och vägen till finalmatchen gick därefter över Lunds Läkare. I finalen hade höganäsparet däremot inte mycket att hämta mot Öresundsvarvets starka par, som blev trea i fjol och som nu sålunda intecknade det stiliga vandringspriset.

Midiron

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



Två glada suveräner i höganästjänstemännens golfmästerskap, Å Engmarker och L Fredholm.

Höganäsbolagets idrottsmän hade uppskattad pristräff

Årets korpidsäsong för de anställda vid Höganäsbolaget avslutades med traditionell "pristräff", denna gång på Hotell Strandbaden strax utanför Höganäs. I middagen deltog ett 60-tal pristagare inklusive damer, och efteråt utdelades en mångfald priser. Sedan följde dans och underhållning. Träffen uppskattades mycket av deltagarna, som representerade Bolagets verk i Bjuv, Höganäs och Skromberga.

Koncernchefen, dir. P Eg. Gummeson, var tyvärr förhindrad att närvara som prisutdelare. Han skickade med en bukett blommor sin "hjärtliga hälsning med önskan om god framtid under effektiva ledare".

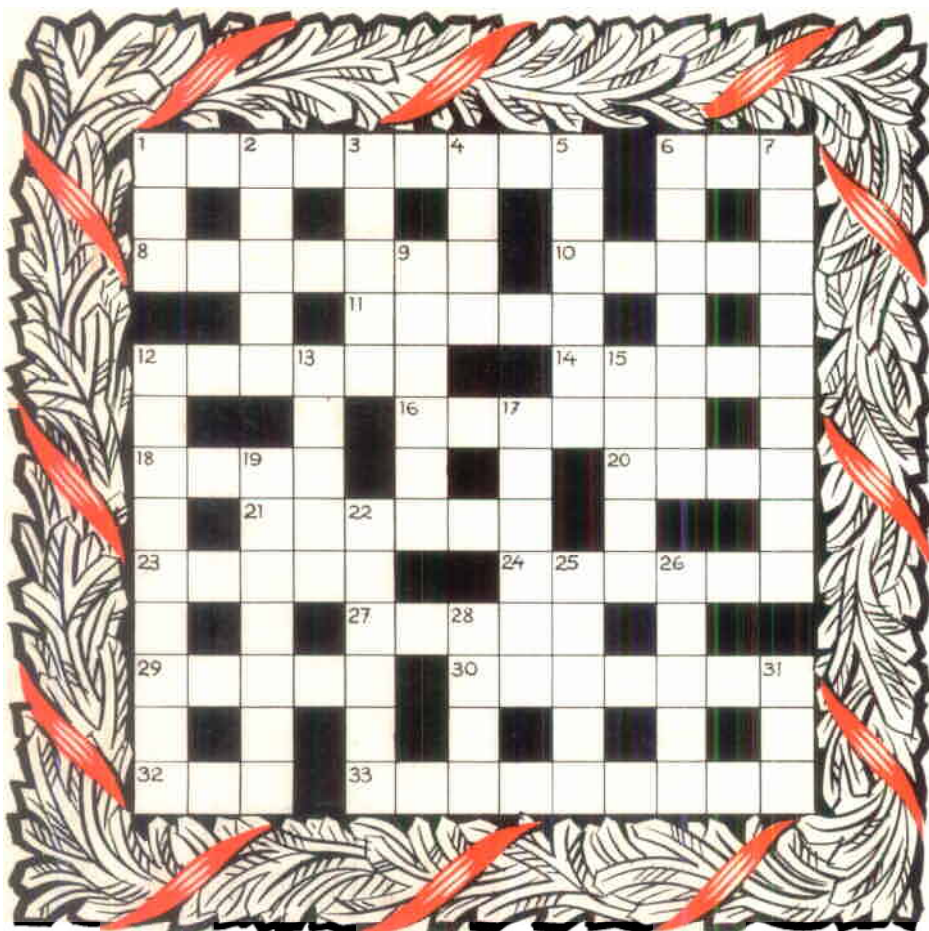
Prisutdelningen förrättades av redaktör Ragnar Engberg assisterad av förman Åke Hansson. Fem av sju vandringspris bytte ägare. Skrombergaverken fick vpr. för Gruvspelen och Koncernskjutningen, Tennstånkan och vpr. i fotbollsserien gick till Höganäs-

verken, Silverpokalen till höganässkytten Stig Beijer, Träsleven till Stig Ljungberg, Höganäs, och vpr. som "höganäsmästare" till Kurt Nilsson. Gunnar Thornblad, också från Höganäs, hade för andra gång erövrat titeln som "Höganäsbolagets mästare", och han fick en pokal för denna prestation. Dessutom utdelades många individuella priser.

Till lagledaren för Höganäsverkens segrande fotbollslag, Sigfrid Eriksson, överlämnade förman Hansson från lagets spelare en golvurna som tack för intresserat arbete.

Ing. Hans Högestam, Höganäs, tolkade korpidsmännens tack till redaktör Ragnar Engberg för dennes goda initiativ och arbete för idrotten inom Bolaget. Från samtliga pristagare överlämnades en keramikpjäs signerad Åke Holm till red. Engberg, som fick en orkidé med sig hem till sin maka. Ing. Högestam uttalade också deltagarnas tack till Höganäsbolagets ledning.

JULKORSORD



Lösningar märkta "Julkorsord" och skrivna på särskilt papper skall vara Red. för "Brännpunkten" tillhanda senast den 15 jan. 1960.

Korsordet skall inte klippas ut. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr delas ut, varom närmare kan läsas i nästa nummer.

VÄGRÄTT

1. Ett mål för glasullsisolerat isblock (9).
6. Tillverkas bl.a. i nr 12 lodrätt (3).
8. Fatta (7).
10. Har fått en läxa (5).
11. Stundom överbliven (5).
12. Gör väsen (6).
14. Litter sådana på vägen skadar inte (5).
16. I stubb (6).
18. Tillhör gammal hedersman (4).
20. Ofta lysande (4).
21. List (6).
23. Verkligt (5).
24. Med dessa trupper kan man trotsa världen.
Man väntar ej med dem —, man gör. (6).
(J. L. Runeberg)
27. Skådespelare (5).
29. Att påta i (5).
30. Lära (7).
32. Aga (3).
33. Satt på aktier, läste vi i "Brännpunkten" (9).

LODRÄTT

1. Flik (3).
2. Utan fett (5).
3. Känd för sin fullhet (5).
4. Sticks (4).
5. Rik på garvämnen (6).
6. Gjorde Betlehems stjärna (7).
7. Staden Marseille (9).
9. Don Quijote (6).
12. Kraftkälla (9).
13. Vatten och vin (5).
15. Sitter Du verkligen här? (5).
17. Anka (6).
19. Värmer (7).
22. När man bjudit för högt (6).
25. Dess bruk lär vi ha lärt från Indien (5).
26. Stoikerideal (5).
28. På hjul (4).
31. Bör man inte hysa (3).

Pristagare med damer vid den trevliga pristräffen på Hotell Strandbaden.

