

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 18 Nr 2 Juni 1960

UR INNEHÄLLET

Kring chefsskiftet

Dir. P. Eg Gummesson och dir. Olov Herneryd uttalar sig, samt lite om vad de utträttat 3

En tegelarbetare tittar på Bjuvs gruva

Evald Johansson yttrar sig denna gång mest på prosa 5

Uppåt igen

Optimistiskt på höganäsnämndens 1:a kvartalssammanträde . . . 9

Självförsörjning, företagsfest och landshövdingebesök

Glimtar från "det nya Söråker" 18

17 järnvägsvagnar polyesterrör

har gått från Höganäsplast i Lomma till en superfosfatfabrik i Harjavalta, Finland 20

Dessa väl bevarade fossil är inte de enda Ernst Johansson och Anselm Pettersson funnit under deras sammanlagda ca 70 år som gruvkarlar. Se reportage om Bjuvs gruva s. 5.



SLIP SLOG RIVERTON I TELEXBOWLING

Lördagen den 7 maj spelades den tidigare omtalade telexmatchen i bowling mellan Höganäsbolagets dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corp. i Riverton och Slipmaterial-Naxos i Västervik. Sannolikt är det första gången, som en tävling i denna form förekommit mellan två världsdelar. Tävlingen genomfördes med 5-mannalag efter amerikanska regler, som var en nyhet för västervikarna. Riverton tog ledningen, men den svenska spurtan avgjorde, och Slip segrade med 2 891 poäng mot 2 495 poäng för Riverton. Bilden är från den amerikanska bowlingklubben årliga bankett, vilken hölls några dagar efter telexmatchen. Ekonomichefen Claes Bothén, f.d. höganäsare, överlämnar ett pris till fröken Ruth Eppolite. Mera om tävlingen på s. 26.

Unik bolagsbibliografi

Ett värdefullt supplement till Höganäsbolagets bokverk "Stenkol och lera" har utkommit i tryck. Det är en av förste bibliotekarien Gösta Engström utarbetad "Bibliografi över nordvästra Skånes stenkols- och lervaruindustrier". Bibliografin är den första i Sverige, som utförligt förtecknar tryckta skrifter om ett enda företag och dess föregångare. Se s. 16.



Chefsskiftet

vid Höganäsbolaget är givetvis den stora händelsen på den lokala fronten, sedan vi sist träffades i dessa spalter. Inför denna tilldragelse har "Brännpunkten" bett de båda cheferna, den avgående och den tillträdande, om uttalanden. Dessa återfinnes på följande sidor och kompletteras med en kort översikt över gjorda insatser inom respektive företag.

Tydligt är,

att vår nye VD ser på de europeiska integrationssträvandena och därmed sammanhängande problem som några av vår tids största frågor, vilka med säkerhet kommer att få återverkningar på Höganäskoncernen. Vissa förändringar inom produktionsapparaten liksom inom organisationen kommer att ske. Vilka? Ja, det beror på resultatet av den systematiska genomgång av verksamhetens olika grenar, som förestår. Syftemålet med dessa åtgärder är, säger VD, bl.a. att i samverkan åstadkomma en allt större trygghet och trivsel för de anställda. Han bör under sådana förhållanden ha lätt för att vinna gehör för sin appell om stöd och förståelse i sina strävanden.

Det är uppenbart,

att "Brännpunkten" också framdeles kommer att ha en viktig uppgift att fylla, när det gäller att hålla de anställda underrättade om vad som händer — och i möjligaste mån också vad som kommer att hända — i och kring koncernen. Liksom andra ledare av moderna storföretag är den nye VD mycket positivt inställd till personaltidningen som en betydelsefull förbindelselänk inom företaget.

Från och med

detta nummer är "Brännpunktens" huvudredaktör också dess ansvarige utgivare. I sak kommer förändringen knappast att ha någon märkbar effekt. Formellt kan man kanske säga, att därmed markeras, att tidningen inte enbart är ett "ledningens språkrör", en tillvitelse, som någon gång avhördes i tidningens barndom men som numera väl ingen på allvar vill komma med. Den enkla sanningen är ju den, att tidningen är ett språkrör för den som yttrar sig i tidningen, och yttra sig får ju alla från verkställande direktören till yngste springpojken.

Vissa förändringar

i tidningens yttre gestaltning kommer kanske så småningom att genomföras, inte precis beroende på regimskiftet utan på att en viss omväxling då och då kan vara nyttig och nöjsam.

Vad beträffar innehållet, onekligen det väsentliga inte bara när det gäller en personaltidning utan också mycket annat här i livet, så får detta liksom hittills underordna sig tidningens målsättning. Och denna är oförändrat densamma: att bidra till ökad kunskap, förståelse och samverkan. Artiklar, notiser, "insändare" osv., som tjänar detta syfte, hör hemma i personaltidningen, annat innehåll däremot inte. Detta får ingalunda tolkas så, att t.ex. kritik skulle vara ovälkommen. Tvärtom. En vederhäftig och saklig kritik tyder på ett intresse för berörda frågor och är tacknämlig.

I fråga om

innehållet vill vi gärna upprepa, vad vi många gånger sagt i dessa spalter, att detta till stor del beror på vad Ni, käre läsare, hjälper oss med i det avseendet. Det brukar om en personaltidning sägas, att en sådan bl.a. är, eller borde vara, skriven inte bara för och om utan också av personalen. Tillfället kan just nu vara lämpligt att ägna lite utrymme åt hur detta sistnämnda går till — det finns många nyanställda, som inte känner till det.

"Jag kan inte skriva."

Uttrycket har många gånger fällts, när vi nalkats vissa personer för att få deras medverkan i tidningen. Dessa kan tydligen inte tänka sig någon annan form av medverkan än att själv författa det önskade bidraget. Naturligtvis är vi glada, om vi får färdigskrivna bidrag. Ingen behöver därvid ängslas, att stavningen är felaktig eller att han eller hon på grund av ovana att "fata penan" inte alltid finner de riktiga orden eller vändningarna. Redaktionen åtar sig att rätta bristfälligheter i insända bidrag, självfallet utan att ändra på andemeningen. Skulle det av utrymmesskäl eller eljest visa sig nödvändigt att beskära ett inlägg, begär vi alltid författarens samtycke.

Men det är visst inte

nödvändigt att överhuvudtaget kunna skriva för att medverka i "Brännpunkten". Missförstå oss nu rätt! Vi menar, att det väsentliga

är, att vederbörande har något på hjärtat, som han vill framföra — det finns andra som kan hålla i pennan. Det gäller med andra ord att i sådana fall ställa sig till förfogande för en intervju. Sådana utföres antingen av medlemmar av huvudredaktionen i Höganäs eller av någon av tidningens lokalkorrespondenter.

Ovan har sagts,

att tidningen inte bör innehålla sådant, som motverkar tidningens målsättning. Hit brukar räknas fackliga och politiska frågor, särskilt tvistefrågor. Erfarenheten har visat, att en diskussion av dylika ämnen oftast leder till skärpta motsättningar, således tvärtom vad en personaltidning syftar till.

Att bidrag skall fylla kraven på vanlig enkel anständighet, att de inte får innehålla personliga angrepp eller sådant som av sekretessskäl bör förbigås med tystnad är väl egentligen så självklart, att det knappast behöver sägas.

En liten specialregel har vi i detta sammanhang alltid brukat tillämpa: svordomar och ett förhållande av alkohol vill vi helst slippa i insända bidrag. Det finns väl de som tycker, att vi här går för långt i prydhet, men den kritiken får vi försöka att liksom hittills finna oss i.

I övrigt gäller inga restriktioner för medverkan i vår tidning. Har Ni alltså något på hjärtat, är Ni välkommen med ett egenhändigt skrivet eller intervjuledes åstadkommet bidrag.

Ni vet väl

att Ni får honorar för Edra bidrag? Taxan varierar litet, beroende på om efterarbete behövs, om bidraget är åtföljt av bilder etc. De som hittills medverkat i tidningen är säkert villiga att bekräfta, att de varit nöjda med det ekonomiska vederlag, som deras bidrag inbringat.

Semestern

står för dörren. Vi hoppas, att den skall ge Er allt det Ni önskar av sol och ljumma vindar, stärkande bad, härlig vistelse i skog och mark eller vad det nu kan vara. Men dessförinnan vill vi tillönska Er

En Glad Midsommar

KRING CHEFSSKIFTET



Per Egon Gummesson:

Må koncernen gå mot en ljus framtid!

I "Brännpunktens" första utgåva den 1 dec. 1943 hade jag nöjet hälsa dess läsare i en anmälan. Sedan dess har jag i olika sammanhang givits tillfälle att i tidningen rikta mig till mina medarbetare i aktuella problem rörande koncernen såväl som samhället och enskilda individer. Det är därför naturligt, när jag nu står i beredskap att avgå som chef för Höganäskoncernen och vill säga farväl till de anställda, att jag då utnyttjar "Brännpunkten", förvissad om att på så sätt bäst nå alla.

Fastän 50 å 60 anställningsår inte hör till sällsyntheterna inom Höganäskoncernen, torde dock även jag ha en viss rätt att betrakta mina 32 som en lång tid, åtminstone framstår de så för mig själv, när jag summerar vad som under tiden hänt i världen, i det svenska samhället, i vår egen koncern samt inom industri, teknik och vetenskap. Inom perioden 1928—1960 har världen drabbats av den längsta och värsta lågkonjunktur, som satt djupa spår i sinnen, den har skakats av andra världskriget med dess följdverkningar, maktförskjutningar och konvulsioner, och till slut, för att ytterligare poängtera det dramatiska i händelseförloppet, har lågkonjunkturer och världskriget efterföljts av den längsta och starkaste högkonjunktur världen skådat. Omvälvningarna inom vårt svenska samhälle har inte heller varit oväsentliga, åsiktsförskjutningarna har varit många och framstegen betydande, särskilt gäller detta de sociala förhållandena och den därav starkt påverkade ekonomiska politiken.

Vårt eget anrika bolag har, efter att i 200 år huvudsakligen ha ägnat sig åt de skånska stenkols- och lerfyndigheterna och därpå baserad tillverkning av s.k. grovkeramik, till sitt fabriktionsprogram fogat en rad nya varugrupper, det har expanderat sin organisation



Olov Herneryd:

Låt oss alla hjälpas åt...

Under de tre månader jag på litet närmare håll kunnat följa verksamheten vid Höganäskoncernens företag i skilda delar av världen, har jag fått bekräftelse på vad jag redan på avstånd hade klart för mig: att jag kommer till ett mångsidigt företag, som det tar lång tid att lära känna i grunden. Väsentliga delar av verksamheten har bedrivits sedan århundraden, andra har några decennier bakom sig, medan åter andra har tillkommit under allra senaste tid. Alla dessa verksamhetsgrenar, oavsett på vilka förutsättningar de från början är grundade, måste tekniskt och ekonomiskt anpassas efter tidens krav, inte bara dagens utan kanske framför allt morgondagens.

Sistnämnda synpunkter kan väl synas självklara — de har naturligtvis alltid utgjort grunden för ett modernt och progressivt företags utveckling. Att jag ändå velat draga fram dem, beror på att den nämnda anpassningen idag kanske är svårare än under tidigare epoker. Den gemensamma europamarknaden EEC har börjat byggas upp sedan den 1 januari 1959. Den 1 juli 1960 — inom mycket kort tid alltså — börjar frihandelsområdet EFTA att träda i kraft med en 20 % tullsänkning internt för de egna medlemmarna. De båda handelsblockens interna åtgärder får en diskriminerande effekt gentemot länder utanför respektive block. Hur kommer denna utveckling att fortsätta? Löper vi in i en tid av handelskrig mellan två stora marknader i Europa? Eller kan motsättningarna biläggas, handelshindren minskas och förutsättningar skapas för en allt friare handel mellan folken? Se där några av vår tids största frågor, som har ett avgörande inflytande på hur framtiden skall gestalta sig för hela Europa och därmed för vårt land i såväl ekonomiskt som politiskt avseende.

Att denna utveckling kommer att få återverkningar på Höganäs-

(GUMMESON, forts.)

med dotterbolag och fabriker såväl inom Sverige som i utlandet, och det har starkt ökat sin försäljningsvolym, en nödvändig förutsättning för att kunna tillfredsställa de anställdas stegrade lönekrav, hålla produktionsapparaten up to date och samtidigt ge kapitalet sin beskärda del. Hela koncernens försäljningsvärde var 1959 ca 10 ggr större än 1935, räknat med aktuella varupriser, och ca 6 ggr större, om man räknar med 1935 års prisläge.

Industri och näringsliv har passerat genom tidsstudie- och rationaliseringsepokerna på 20- och 30-talet och befinner sig i automationsåldern, slagordet för dagen. För att ge en antydning om vad tekniken och vetenskapen kommit, behöver jag bara nämna radio och television samt flyget. Från Lindbergs enmotoriga kärva till dagens jetjättar, guidede missiler och sputniks har utvecklingen varit enorm på kort tid — atomkraften inte att förglömma. Vad gömmer de nu kommande 32 åren i utvecklingen?

Med det händelseförlopp, som ovan berörts, har också chefskapets problem ändrat karaktär. Många gånger har jag med saknad sett tillbaka på mina första år med kolgruvorna och gruvarbetarna, en period då jag kunde så att säga handgripligt taga på problemen och lära känna individen, då man hade tid att själv sätta sig in i detaljerna, innan ställning måste tagas och beslut fattas. Sedan har inte bara problemen blivit diffusa utan också individen, och därtill har kommit en ständigt stegrad tidsnöd. En sak har emellertid inte ändrat karaktär, lyckligtvis må jag säga och stryka under: det är den lojalitet parad med villighet att bortse från egen bekvämlighet, som jag under alla dessa år mött från koncernens anställda, dess arbetare, förmän och tjänstemän. Detta har varit en stimulans till egen insats och är en oskattbar tillgång, utan vilken allt chefskap skulle komma till korta, en tillgång, som jag varmt önskar må gå till min efterträdare som arv.

När jag så lämnar min tjänst med ett varmt tack till Er alla, vill jag låta det följas av den bästa önskan jag vet: att Höganäskoncernen må gå emot en ljus framtid, vara framgångsrik och framförallt växa sig ekonomiskt stark, ett villkor för att alla anställda skall kunna känna verklig egen trygghet.

(HERNERYD, forts.)

koncernen är ofrånkomligt. Det är i och för sig tillfredsställande att utvecklingen går mot en friare handel. Men den friare handeln för också med sig en hårdare konkurrens: både hemma och utomlands måste vi kunna hävda oss i fri tävlan med andra företag. I en sådan marknad blir det endast de effektivaste företagen, de som har den tekniskt mest rationella utrustningen, de lägsta tillverkningskostnaderna och den lämpligaste försäljningsorganisationen, som kan bestå provet.

Höganäskoncernen har bland sina tillgångar en i flera hänseenden effektiv produktionsapparat. Men ingenting kan stå stilla i vår dynamiska tid: stillastående betyder, nu som alltid, tillbakagång. Så mycket står redan nu klart, att den nuvarande produktionsapparaten i många avseenden måste läggas om eller kompletteras för att fylla tidens krav. Viss omorganisation kan också bli nödvändig. En kommande systematisk genomgång av verksamheten får bilda underlag för de beslut och åtgärder, som i olika fall kan visa sig lämpliga.

Per Egon Gummeson har under sin långa tjänst inom Höganäskoncernen kunnat glädja sig åt en enastående lojalitet från alla kategorier anställda, och jag hoppas varmt på samma stöd och förståelse.

Låt oss alla hjälpas åt att göra företaget än mera effektivt och trivsamt för att samtidigt ge allt större trygghet åt Bolagets ägare och anställda.

PER EGON GUMMESON lämnade den 1 juni Höganäsbolaget som dess verkställande direktör efter en sällsamt aktiv och initiativrik arbetsinsats under en lång följd av år. Under hans chefskap har det från början på skånska stenkols- och lerfyndigheter grundade Höganäsbolaget utvecklats till en betydande internationell industrikoncern, i samband varmed råvarubasen väsentligt vidgats. En rad dotterbolag har skapats i Sverige och utlandet för att jämte moderbolaget bearbeta och förädla de olika råvarorna, sälja därav framställda produkter till en alltmera differentierad, på ingående teknisk service inriktad kundkrets och sist men inte minst bedriva forskning och utvecklingsarbete, oundgängligen nödvändiga för allt framåtskridande. Av dagens tillverkningar må här särskilt framhållas järnsvamp och därpå baserat järnpulver. Genom tillkomsten av det på dir. Gummesons initiativ för några år sedan startade dotterbolaget i Förenta Staterna täckes världsbehovet av järnpulver f.n. till 60—65 % från Höganäskoncernen.

Dir. Gummeson har livligt medverkat i arbetet på att omsätta den industriella demokratin i praktiken och tog inom Höganäsbolaget bl.a. initiativet till de s.k. tekniska kommittéerna och till utgivningen av personaltidningen "Brännpunkten". Denna tidning, som alltid legat honom varmt om hjärtat, har genom åren kunnat räkna dir. Gummeson som en uppskattad medarbetare, vare sig det nu gällt att livfullt skildra jakten på magnesit i Lappland med hjälp av flygmaskin eller att svara på frågor från de anställda i ekonomiska och sociala angelägenheter. I färskt minne lever säkert hos många de på sin tid vida uppmärksammade "Höganäsdebatterna", där bolagschefen mötte sina arbetare på deras "hemmaplan" i Folkparker och Folkets hus och med dem öppenhjärtigt diskuterade många centrala frågor om socialisering, rationalisering och annat mera.

Vi tackar Per Egon Gummeson för de gångna åren och önskar honom en lång och ljus framtid!

OLOV HERNERYD, som efterträtt Per Egon Gummeson på direktörsposten i Höganäsbolaget, blev i föregående nummer i korthet presenterad för vår läsekrets. Vi skall nu något komplettera denna bild.

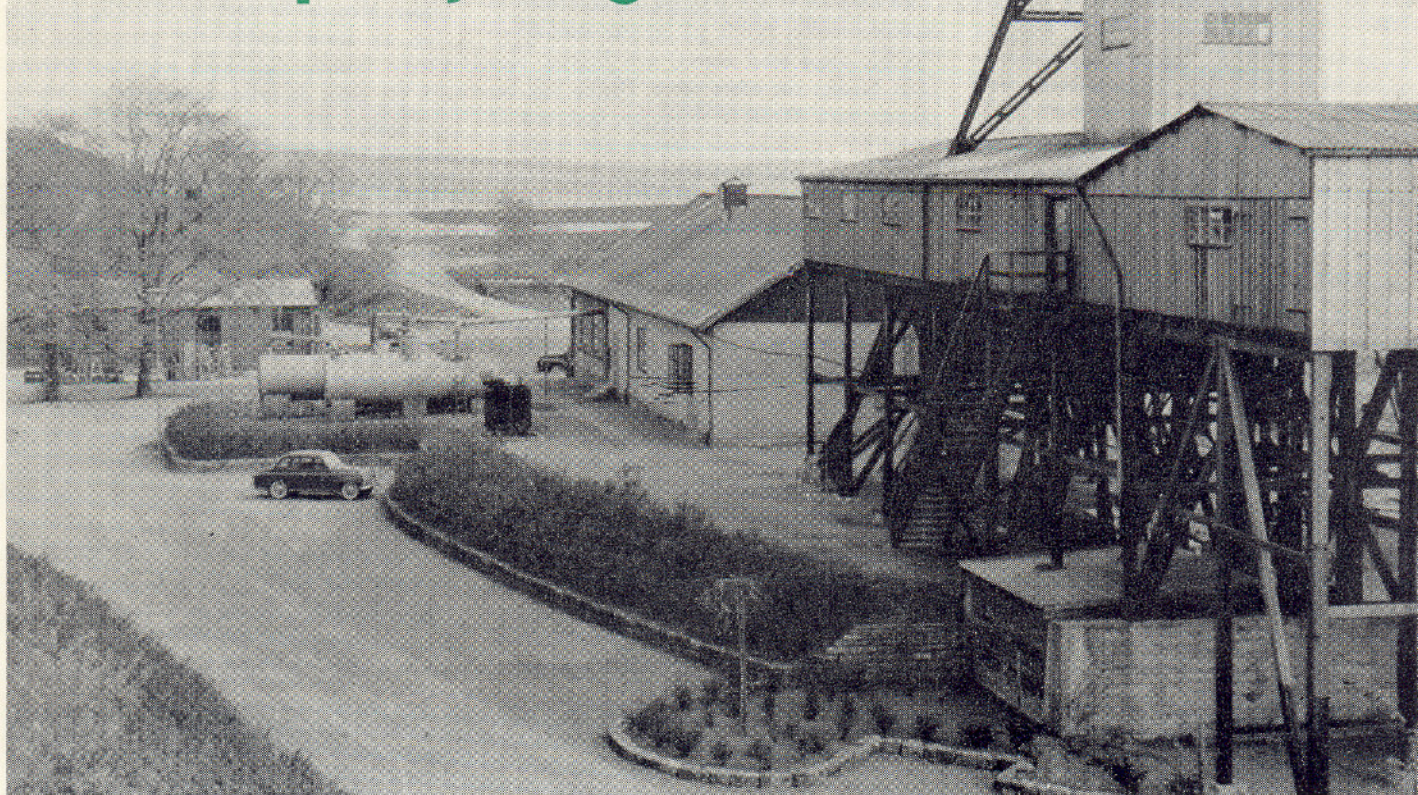
Under sina första år i Bolidenbolaget sysslade Olov Herneryd med varjehanda forskningsuppgifter, bl.a. med att finna nya användningar för arsenik, som framkom i så stora mängder, att de täckte hela den dåvarande världskonsumtionen! Träimpregnering visade sig så småningom vara ett givande avsättningsområde. Sedan H. blivit avdelningschef vid det nya svavelverket i Rönnskär, mötte honom en liknande uppgift: nu gällde det att ta vara på svavlet i rostugns gaserna. Kriget och avspärrningen stoppade de omfattande försöken. Problemet lösning visade sig emellertid ligga i tillkomsten av ett anrikningsverk. Kriget förde H. som teknisk expert till Industriförbundets Produktionskommitté, där man arbetade på att stimulera industrin till att få fram olika ersättningsvaror. Det gällde bl.a. att ta upp blymalmsproduktion i Laisvall, att försörja aluminiumtillverkningen vid Boliden med vissa nödvändiga råvaror och att tillverka cellull. Efter återkomsten till Boliden-bolaget arbetade H. med skilda tekniska och ekonomiska frågor, bl.a. gällande linbanan mellan Kristineberg och Boliden och Kraftverket i Ringsjö. Så följde utnämningen till chefsassistent och biträdande direktör, vilket förde med sig administrativa uppgifter och utredningar i mängd. Genomgripande rationaliseringar skulle förberedas, Rönnskärsverken skulle få en ny industriplan, centrallaboratoriet skulle flyttas från Stockholm till Rönnskär osv. Ett av resultaten blev en produktionsapparat, rustad för hård internationell konkurrens, ett annat att H. i rask följd befordrades från den ena krävande posten till den andra och slutligen till försäljningsdirektör.

Av denna summariska redogörelse torde bl.a. ha framgått, att en av H:s egenskaper är förmågan att snabbt ställa om sig till nya förhållanden. Det förefaller, som om han skulle ha god nytta av denna egenskap i den befattning, som han nu tillträtt.

Vi hälsar Olov Herneryd varmt välkommen till vår koncern!

Bertil Wallgren

En tegelarbetare tittar på Bjuvs gruva



Ovanjordsanläggningen vid Schakt III i Bjuv

*Jag är en gruvarbetare, ni vet
och är väl mest som folk i allmänhet,
fastän jag inte fått en plats i solen.
I underjordens labyrint jag går
och bryter kol sen många långa år,
ja, ända sen jag släppt mitt grepp i kjolen.*

— — —
*Jag strävar icke emot ärans höjd,
ty djupt i jorden är jag starkt förtöjd
och hör sen gammalt till det lägre skiktet.
Men får jag bara skäligen betalt
så är jag nöjd med yrket som jag valt,
ty jag är född i skånska gruvdistriktet.*

Denna artikel är egentligen ett experiment. Ett ganska riskabelt sådant förresten. Red. har, till omväxling eller av okynne, anmodat undertecknad, tegelarbetare, att för "Brännpunkten" ge en något så när verklighetstrogen bild av Bjuvs gruva av idag. Trots min fullkomliga inkompetens på detta område åtog

jag mig i ett svagt ögonblick att göra det, och jag skulle bli mycket belåten, om mitt opus åtminstone duger åt dem av "Brännpunktens" läsare, som inte är anställda vid gruvdriften.

Det första Bjuvs-schaktet sänktes 1873

Bjuvs gruva börjar faktiskt att bli gammal. Den såg dagens ljus redan 1873 genom Schakt I och II. Schakt III eller Greve Strömfelt togs i bruk 1894 efter svåra födslovåndor. På grund av mängder av vatten och flytsand tog det mer än 4 år att sänka det. Det omtalas, att dykare måste anställas för att gräva upp sanden.

1930 koncentrerades allt gruvarbete till Schakt III, men det började bli långt för kolhuggarna att ta sig in i orterna, och rationaliseringen av gruvdriften, som var i full gång, började sätta spår här och där. Efter ett misslyckat försök med en gruvgång snett upp till markytan sänktes tre schakt enbart för per-

sonbefordran, i Tibbarp, Bjuvstorp och Olstorp. Endast det senare användes nu, och sedan 1946 bearbetas inga kolfält i Bjuv. Endast eldfast lera, dels för fabriksdriften och dels för direkt försäljning bryts numera.

Bjuvs gruva av idag

Så kommer jag då till Bjuvs gruva av idag. En smula tveksam kröp jag tillsammans med överingenjör M Smedberg, ingenjör Z Pilch och övergruvfogde H Lindberg in i hissen, och på mindre än en minut åkte jag 60 meter absolut vertikalt mot jordens medelpunkt. Där befinner sig nämligen Bjuvs gruva.

En kort beskrivning av gruvan kan se ut så här:

Den är ingenting annat än en massa större och mindre gångar på kors och tvärs med en liten järnväg i dom små och två i dom stora gångarna. Enkelspåret går från brotten ut till breda gångar (vägar) med dubbelspår, där

fyllda och tomma vagnar möts i en oändlig ström, dragna av kilometerlånga ställinor. Vidare finns det belysning i dessa vägar, signalledningar och rör för ventilation och tryckluft. Och så är det lågt till taket, särskilt för den som är fullvuxen, men tack vare hjälmen undgick jag fyra gånger att slå in pannbenet. Jag var också mycket glad åt gummi-stövlarna, jag fått låna.

Vi antrade var sin "hoj", åkte iväg mot Gunnarstorp's lerbält, som ligger åt Evadalshållet, och det gick undan, för där är nerförsbacke. Vi cyklade 1 500 meter och gick en bra bit, och inne i en sidogång, en ort, träffade vi på styrelseledamoten i avd. 48, Jarl Bengtsson. Han hade just med sin luftdrivna huggare vräkt ner en mängd lera och berg, som han höll på att sortera. En välfylld vagn vittnade om att hans motto är: "Fulla lass och full betalning."

Är man ny i ett sådant brott, så sneglar man gärna mot taket och undrar om det håller. Men det gör det, för jag såg, att Jarl hade satt två rader stolpar från golv till tak längs hela gången.

Bergförankring är ett annat sätt att hålla taket uppe. Ett borrhål på en à två meter slås upp i taket, och en lika lång kraftig bult med expanderanordning stickes in i hålet. Så skruvas bulten till, och taket hänger på en stadig skruvbricka.

För att komma till nedre flöts, som är en kolflöts, får man klättra ner genom ett litet hål vid sidan av vägen på en sex meter hög

stege. Sen kan man cykla in till brotten. Här pågår faktiskt kolbrytning i mindre omfattning, i samband med uttagning av vissa lerkvaliteter.

En ny och bekvämare väg håller på att sprängas dit, och vi kom just lagom för att vara med om en sprängsalva. Otto Ottosson, Nils Gullix och Erik Persson höll på att ladda de sista borrhålen, och trots att vi gick in i en sidogång, kändes smällarna riktigt ordentligt. Sedan röken efter någon timma skingrats, gick vi in och besåg verkningarna. Många kubikmeter bergmassa hade sprängts ut och fullständigt pulveriserats. Allting såg ut att ha gått med beräkning och precision.

En liten ettrig och effektiv, tryckluftdriven lastningsmaskin fyllde på ett par minuter en 7½ hl. vagn med massa, och brottet blev snart färdigt för nästa salva. Denna väg beräknas vara färdig i slutet av året och är egentligen ett förberedelsearbete för framtida brytning ev. med Joyloader och skyttelvagn.

På moped under Vegeå

Vid en trasig rälskarv låg ordf. i avd. 11, företagsledamoten och hårt anlitade kommunalmanen Henning Henningsson och reparerade. Han tillhör gruvans flygande service, och en skinande blank moped står till hans förfogande någonstans mitt under Vegeå.

På tal om Vegeå, så tänker man på vatten. Det finns mycket vatten i gruvan. Klart friskt vatten till och med. Det rinner i rännor utmed väggarna efter ett visst system och pumpas

upp genom så kallade pumpschakt. En del pumpas upp i Hyllinge, en del i Gunnarstorp och resten i Schakt IV, som är i närheten av Schakt III. Cirka 9 000 liter vatten i minuten pressas på detta sätt upp till jordytan. Men vattnet kommer inte från Vegeå.

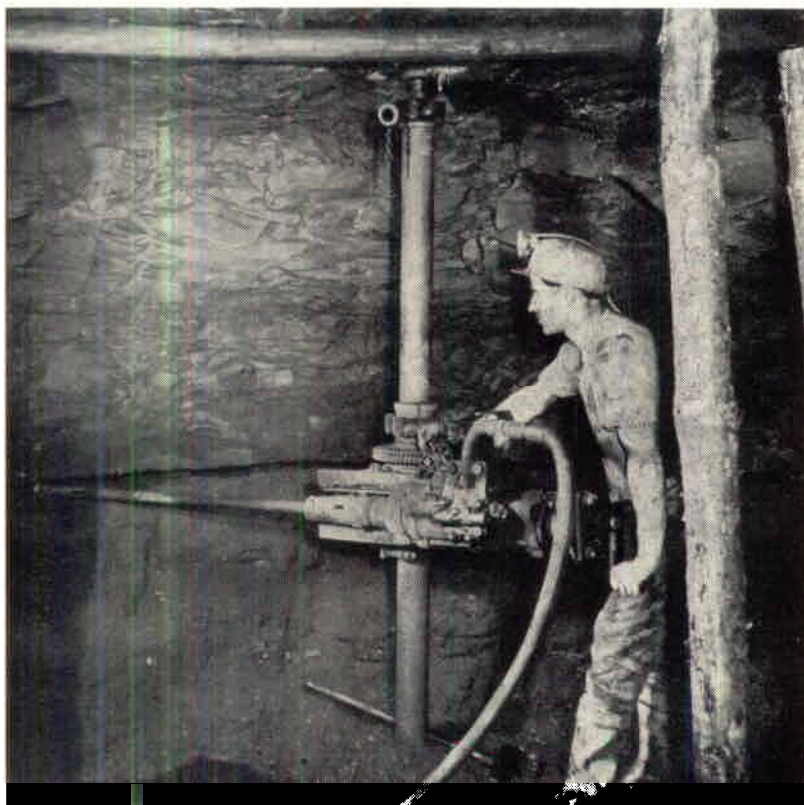
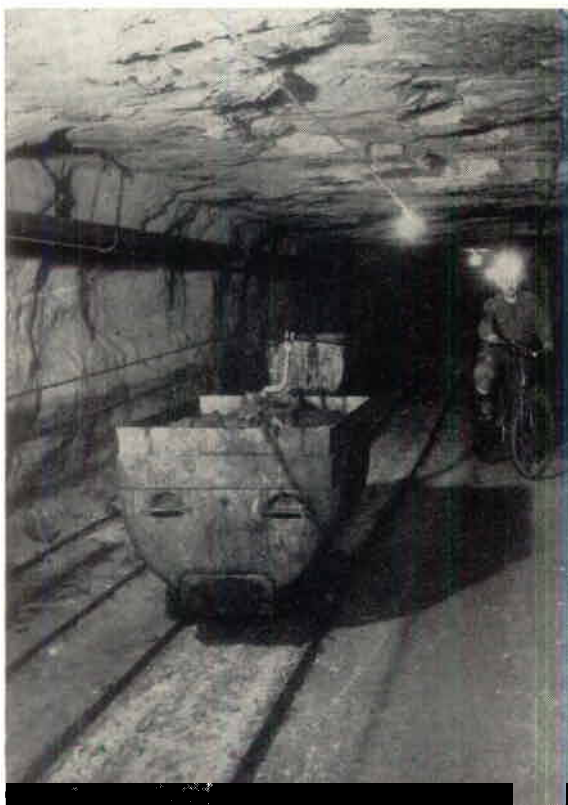
Tiden går fort i gruvan, och det blev tid att hoppa i sadeln igen. Men nu var det uppförsbacke, och överingenjören i tåten drog iväg som en tävlingscyklist. De 1 500 meterna var så pass ansträngande, så jag nästan ångrade, att jag inte "lånade" Henningssons moped.

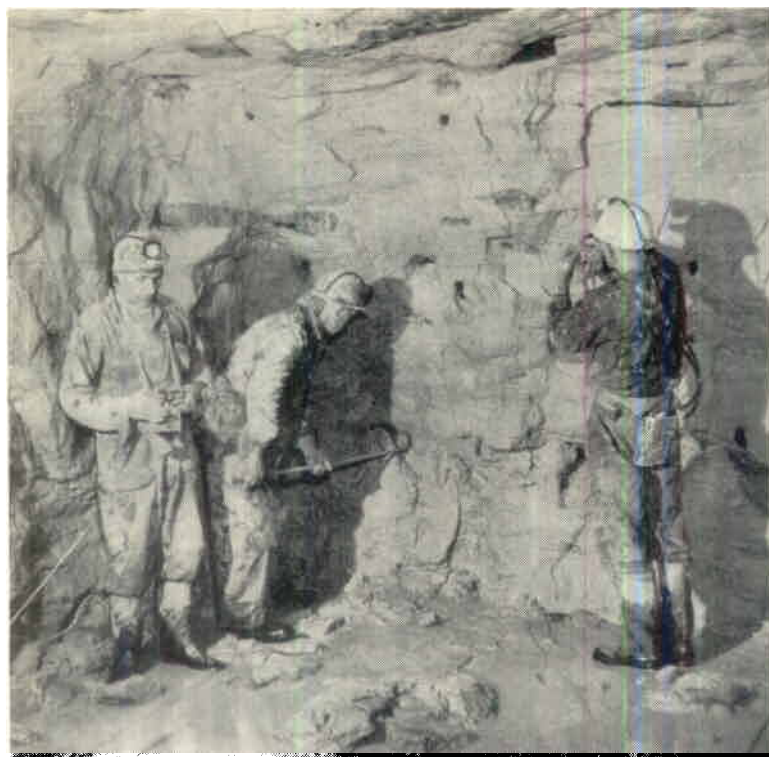
Ja, så åkte vi upp till gamsen, som är inbyggd sedan 1950, men rätt dragig när det blåser. Men det är dock en väsentlig förbättring, ty förut skedde allt gamsarbete ute. Längst framme vid hissen står Axel Persson och tar emot de fyllda vagnarna och kör in i tomvagnar. På så sätt går två lastade vagnar upp, när två tomma går ner. Med tryckknappar växlas lassen in på rätt spår. Vagnarna tömms i stora fickor av Sigurd Sjöberg och Bror Persson. Chamotteleran köres med lastbilar ut till någon av de 14 bäddarna på fältet, där chamotten brännes. Bränntiden är 8—10 månader, och varje hög innehåller bortåt 30 tusen ton.

Den rena leran får ligga och vittra något år, och tillsammans med chamotten blir den eldfast tegel så småningom. Omkring 700 lass bryts dagligen av 135 man, varav ungefär hälften i Schakt III och hälften i Schakt Olstorp.

Byggnaderna vid Schakt III är allt annat än nya, men ändringar och moderniseringar göres, alltefter som tiden kräver detta. En fullt modern reparationsverkstad är snart färdig och visas med stolthet. För hygien är

T.v.: Kombinerad underjordisk linbane- och cykelväg mellan Gunnarstorp och Bjuv. Det är första gången en sådan kombination förekommer i våra gruvor. Cyklisten är övergruvfogde Harry Lindberg. T.h.: Många nationaliteter är representerade i de skånska gruvorna. Här är greken A Xanthopoulos sysselsatt med en tryckluftdriven kolhuggningsmaskin.





Drivning av en s.k. stenort, utgörande fortsättning av huvudtransportleden mellan Gunnarstorp och Bjuv. O Ottosson (med spenningsprovaren), N Gullix (med laddstaken) och E Persson (med elektrisk sprängkapsel). — Gruvarbetare N Gullix sköter spakarna till denna tryckluftsdrivna lastmaskin.



väl sörjt. Vackra påkostade planteringar fröjdar ögat, särskilt vid denna årstiden. Här är trivsamt på något sätt.

Bjuv och Gunnarstorp har smält samman

Schakt III har blivit centralpunkten i ett större gruvsystem. Gunnarstorp upphör som gruva. En gams betjänar hela gruvsystemet och är ändå inte alltid fullt utnyttjad. Det hela är egentligen ingenting annat än rationalisering, om man ser det rent praktiskt.

Bjuv och Gunnarstorp har smält samman, inte bara kommunalt, utan också industriellt. Två fackföreningar kommer också att lösa sina problem till allas belåtenhet. Den mänskliga anpassningsförmågan är beundransvärd.

Utländska gruvarbetare

Nyrekrutering av gruvarbetare har, ända sedan den fulla sysselsättningen inträtt, varit ett problem. Omsättningen av arbetskraft har varit enorm, och många, många har försökt

sin lycka i Bjuvs gruva. Men finns det lättare jobb, så får gruvarbetet ofta vara. Utländska arbetare har flera gånger importerats, och det måste ha kostat åtskilligt för Bolaget att lära upp så många. Nåja, en del har ju stannat och blivit gruvarbetare och goda arbetskamrater. Men jag förstår, att det vill energi och envishet till för att bli en riktig gruvarbetare. Det är ett arbete, som inte längre går i arv som förr i världen.

Bjuvs gruva har sin historia och gruvarbetarna har sin, men hur många känner till den? Den ligger kanske utanför ämnet, men jag vill ändå ge några glimtar från en tid, då det vilade ett nästan romantiskt skimmer över kolhuggaryrket. Vi förflyttar oss tillbaka till 20-talet på gamla Platsen i Bjuv. Bortåt ett-två-tiden kom kolhuggarna hem och åt middag. Därefter sov de ostört ett tag. Bortåt eftermiddagen började dom droppa ut en efter en och samlades i klungor vid en husgavel eller under en kastanj. Stampande och ofta huttrande och gärna liggande på knä tröskade de igenom allt som hänt i gruvan för dagen. Det tog flera timmar, och jag kan inte erinra mig, att jag såg någon bruksarbetare bland dem någon gång. Men småpojkar lyssnade gärna till deras mustiga beskrivningar av dagens strapatser. Pojkarna blev på så sätt väl insatta i gruvans hemligheter och började längta efter att bli kolhuggare och kunna deltaga i eftermiddagsöverläggningarna. Gruvarbetet gick i arv på den tiden.

Men det var inte bara pojkarna, som lärde sig något om gruvan. Det berättas om kolhuggarfruar, som efter mannens rapporter räknade ut dagsförtjänsten. Att en kolhuggare var förmer än en bruksarbetare bevisas av följande: Under första världskriget byggdes ett för den tiden mycket förnämt bostadskvarter, som heter Freden. Det var Bolaget

Ett glatt skänkt gruvarbetarlag under en matrast i Gunnarstorpsfältet. Adressen är 17:e linjen och djupet 85 m.





Ovan: Det rymliga lagerområdet vid Schakt III. 16—17 chamottehögar, vardera om 26—27 tusen ton, får där plats. Det tar ungefär tre månader att lägga ut en sådan hög, som sedan får självbrinna i åtta månader. Nedan: En speciell s.k. sandlera säljes till Reymersholms Gamla Industri AB i Hälsingborg. Här väges ett lass sådan lera.



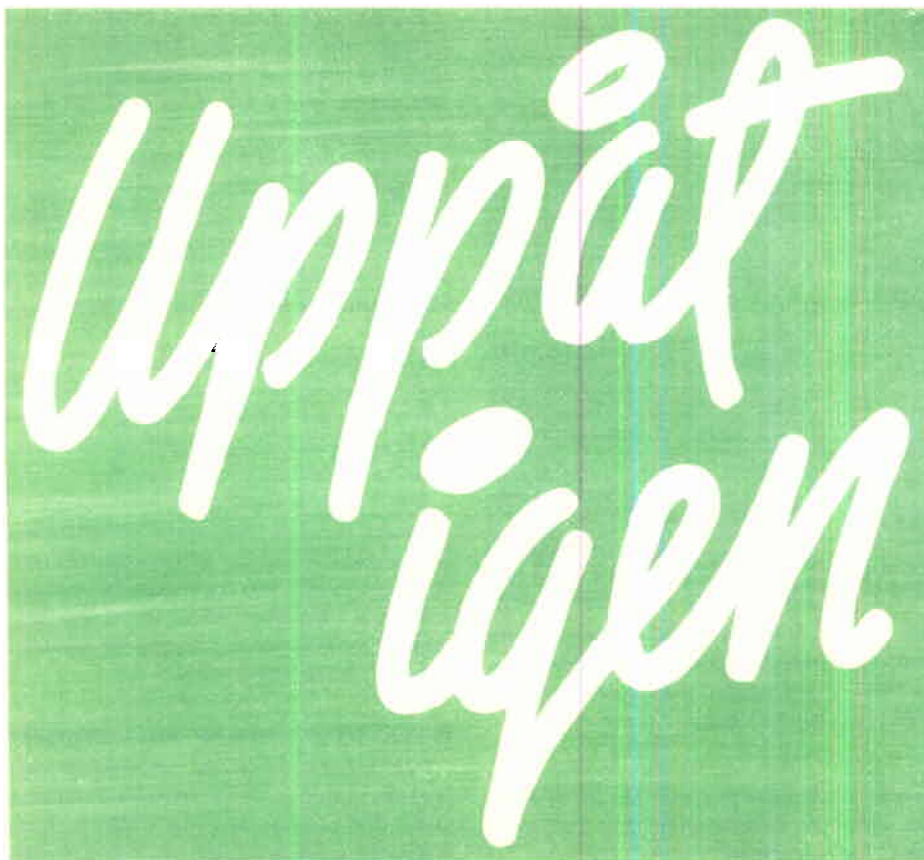
som byggde, och endast gruvarbetare fick bo-stad där. Betecknande för vad en bekant gruvarbetare på den tiden hade för åsikt om sitt yrke är ett yttrande, som han fällde om sin fru: "En så'n piga att ha tur. Blev gift med en kolhuggare."

En annan sak, som också kan vara av in-tresse är, att gruvarbetarna tills för tre år se-dan ständigt besatte posten som avd. 48:s ordf. Avdelningen är nu 63 år.

Gruvrationaliseringen gav trygghet och trivsel

När rationaliseringen av gruvsdriften i slutet av tjugotalet sattes in, försvann gruvarbetarromantiken. En lång historisk epok slutade och saknades av många. Moderniseringen blev ett hårt slag för många av gruvans veteraner, som så gott som ställdes på bar backe. Men det går inte att stoppa utvecklingen. Tusentals primitiva verktyg kastades. Det gnisslade starkt i början, men rätt snart accepterades maskinerna, och ingen skulle väl i dag vilja återgå till det gamla. Det krävs mer i dag av beräkning och precision, av kollektivism och samarbete, men i gengäld ges större trygghet och trivsel.

Evald Johansson



Optimistiska longångar på höganäsnämndens första sammanträde

Den rådande högkonjunkturen återspeglades i de rapporter, som på produktions- och försäljningssidan lämnades vid sammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd den 4 april 1960. Dir. P. Eg Gummesson var genom utlandsresa förhindrad närvara, och vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, förde ordförandeklubban. Stor aktivitet rapporterades inom de olika tillverkningsområdena, och "nämndemännen" informerades ingående om planerade och pågående förbättringar av produktionsapparaten.

I USA anser man allmänt, att den goda konjunkturen — trots en del ogynnsamma symp- tom — kommer att fortsätta åtminstone under år 1960, framhöll försäljningsdirektör Viggo Terling i sin konjunktur- och marknadsöversikt, och man har ingen anledning att bedöma utvecklingen på annat sätt i Sverige. Den rådande högkonjunkturen innebär för Höganäsbolagets vidkommande en i stort sett mycket tillfredsställande ordergång, sade han.

De keramiska varugrupperna, dvs. eldfast material, byggmaterial och syrafasta produkter, visar för årets tre första månader en ordergång, som ligger väsentligt högre än motsvarande månader 1959.

Våra eldfasta katalogtegel i chamottekvaliteterna finns för närvarande inte på lager, utan kundkretsen får vänta på leveranserna en à två månader. Leveranstiden för isoler- tegel i kvalitet POROSIL F är f.n. ca fyra månader.

Byggnadsverksamheten är fortfarande omfattande, och den effektiva objektbearbetningen tillför oss stora beställningar på golv- och vägglattor. Bristen på glaserade rör är påtaglig såväl i de skandinaviska grannlän- derna som i Västtyskland, varför vi levererar

en del av våra rör till dessa marknader till relativt goda priser.

Varugrupp Kemi, som handhar försäljning- en av syrafast stengods, tegel och murbruk samt de kemiska produkterna, visar speciellt för tegel en kraftig expansion. En stor affär på syrafast material har nyligen avslutats för leverans till Sovjet.

Leveranserna av de skånska stenkolen sker tyvärr till priser, som är föga lönsamma för Bolaget. Tillgången på utländska kol och eld- ningsolja är stor, och många säljare lämnar på grund av den skärpta konkurrensen syn- nerligen låga priser till de större förbrukarna.

De metallurgiska produkterna domineras som förut av järnpulvret. Detta säljes huvud- sakligen till tre olika kundkategorier: a) till- verkare av svetselektroder, b) pulvermetallur- giska tillverkningar och c) förbrukare av brännskärpulver. Ca 88 % av pulverleveran- serna exporteras utanför Norden. Trots att det kommit allt flera tillverkare på markna- den, har vi hittills kunnat hävda oss väl, men konkurrensen hårdnar både ifråga om priser och kvaliteter.

Av slipmedlet ALUMOH har vi på flera av de utomskandinaviska marknaderna en till-

fredsställande försäljning. Särskilt i Frank- rike är intresset stort för detta slipmedel.

Bolaget bevakar den internationella mark- nadsutvecklingen och ägnar speciellt intresse åt de västeuropeiska integrationsfrågorna. En marknadsundersökning pågår i Frankrike för att söka förbättra avsättningsmöjligheterna för de metallurgiska och keramiska produk- terna inom detta land. Denna undersökning kommer troligen att följas av flera sådana i andra länder.

Pressare Egon Jönsson konstaterade, att konjunktur- och marknadsöversikten åter- speglade utvecklingen inom landet och kanske också utåt i stort. Han undrade, om man kun- de vänta sig, att konkurrensen från tyska till- verkare skulle hårdna.

Dir. V Terling framhöll, att vår export till 6-statsmarknaden kommer att hämmas genom de rätt betydliga tullarna, som för järnpulver blir 8 % och för eldfast 10 %. Tyskland blir en besvärlig konkurrent på 6-statsmarknaden, sade han, och vi får försöka med konkurrens på kvalitet och om möjligt även på priser. Förhoppningen är, att det så småningom skall bli en gemensam marknad för 6- och 7-stats- grupperna.

I anslutning till marknadsöversikten visades KVE-stillfilmen "Ekonom. Vårjournal 1960".

Rapport från gruvdriften inledde produk- tionsöversikten. Arbetskraftssituationen är f.n. mindre gynnsam, rapporterade övering. M Smedberg. Det torde vara allmänt bekant, att det råder viss översysselsättning i landet, och detta medför som regel återverkningar på antalet yngre kolhuggare. Vi har tyckt oss finna, att en viss underhandsvärkning f.n. på- går från arbetskamrater, anställda vid mellan- svenska gruvor och ända långt upp mot såg- verken och massfabrikerna i Norrbotten.

I Höganäs gruva saknas f.n. ett 10-tal man. Där kan Joy-loadern med sin skyttelvagn må- hända efterhand något kompensera avgången, allt eftersom arbetslaget vid dessa maskiner blir intrimmat och får ökad effekt.

I Nyvångs gruva saknas 15—20 man, om man skall hålla årets prognos. I denna gruva finns f.n. inga motsvarande maskinella anord- ningar, som hastigt kan kompensera avgången.

I Skromberga har ju sedan flera år disku- terats anläggandet av ett dagbrott för att ta vara på vissa partier ljusbrännande lera, som ligger så nära markytan, att man inte kan bryta dem med underjordsbrytning. Förhand- lingar med markägarna pågår, och i dagarna har ett antal entreprenadfirmor varit och be- sett platsen för att så småningom kunna lämna anbud på jordavrymningen, som blir 5—10 m djup.

Lerans utbildning i Skromberga gruva, i det fält vi nu arbetar i och kommer att i fram- tiden arbeta i, har sådana brännfärger, att det blir nödvändigt att dela upp den i tre kvali- teter, nämligen gulbrännande och brunbrän- nande lera samt rörlera. För att en dylik sor- tering skall kunna göras, måste gamsen kom- pletteras med ytterligare ett aggregat och lin- banan i viss mån ombyggas.



Ca 40 000 m³ avbaning skall denna maskin schakta bort på Åsen vid Axeltorp för att blotta de underliggande lerlinserna. Bandtraktorn med den 12 meter långa påhängsvagnen, som samtidigt skrapar upp jorden, avverkar teoretiskt 1 000 m³ om dagen. Med den fakten beräknas arbetet vara färdigt på tre månader. En enda man sköter ekipaget.

De nya gruvhissanvisningarna, som nu trätt i kraft, kräver vissa ombyggnader i schakten med grindar, kilgejdrar osv. I samband med denna modernisering kommer en större revision att ske i schaktet i Bjuvs gruva.

Små uppföringsschakt ute i fälten kan bli aktuella

Då underjordstransporten blir allt längre i alla gruvorna, har vi på allvar börjat undersöka de ekonomiska förutsättningarna för att sänka små uppföringsschakt ute i fälten och från dessa köra produkterna fram till de permanenta sorteringsverken och lagerplatserna vid nuvarande schakt. En dylik lösning kan bli aktuell bl.a. för lerområden SO om Bjuvsfältet och NV om Nyvångsfältet.

Som exempel på smärre rationaliseringar kan omnämnas, att vi i samarbete med svenska fläktfirmor undersöker möjligheterna att suga förskrämningsstybben direkt ur förskrämningsranden och ned i gruvvagnen. Problemet är att kunna nedbringa lufthastigheten, så att inte stybben virvlar omkring i orten.

I Axeltorp har vi 1952 och 1956 företagit stora jordavrymningar för att blotta de underliggande lerlinserna. Vi har i dagarna just startat en tredje avbaning, omfattande cirka 40 000 m³.

Sorterare K E Green frågade, huruvida övergången till dagbrott i Skromberga kommer att innebära reduktion av antalet gruvarbetare.

Kolhuggarstyrkan där uppgår endast till 18 man, framhöll övering. Smedberg. För dagen är det inte tal om någon förändring i antalet kolhuggare. Någon brytning i dagbrott vintertid torde det inte bli.

Dir. Edvin Olsson inflikade, att vinsten med dagbrotten är, att fyndigheten kan ut-

vinnas hundra procentigt och att det är mycket lämpliga, gulbrännande leror just inom det aktuella området.

Med anledning av övering. Smedbergs rapport om utbyggnad av linbanan och de kostnader, som nämndes härför, undrade övergruvfogde Erik Fridlund, om man planerade att ha linbanan kvar, när dagbrott öppnas.

Överingenjören svarade bl.a., att dessa frågor inte har något samband med varandra. Omändring av linbanan avser att skapa möjlighet att tippa linbanekorgarna på så sätt, att leran lagerlägges med tre åtskilda kvaliteter, oavsett om leran härrör från underjordsbrytning eller dagbrott. Då man är rädd för föroreningar i leran, planerar man f.n. att ta leran från dagbrottet via den ordinarie underjordstransporten och upp genom Schakt Konsul.

Varför tillverkas SICTO-rör i Lübeck?

För Eldfasta keramiska avdelningen meddelade övering. B Aggeryd, att produktionen under årets första månader väsentligt överstiger fjolårets under motsvarande tid. I Höganäs är ökningen för silika- och specialtegel 34 %. Om andra tegelsorter räknas med, ligger ökningen totalt på 62 %.

Fabrik VIII i Höganäs ställdes den 1 mars om från rör till chamottetegel och börjar nu ge full produktion. Tillverkningen av murbruk visar 35 % ökning, största delen inom den eldfasta sektorn. Det är bekymmersamt med arbetskraften för närvarande i Höganäs.

För Bjuv antecknas en ökning av 20 %, och produktionen ansluter sig ganska väl till prognosen vid årets början. Influentaepidemien har tagit hårt i Bjuv men har däremot inte haft tillnärmelsevis samma verkningar i Höganäs. Arbetskraftsläget är gott för Bjuvs vidkommande med tillgång till ungdomar.

Pressare Egon Jönsson riktade till övering. Aggeryd frågan, om tillverkningen av SICTO-rören vid vårt tyska dotterföretag utgör ett led i några planer att få en marknad inom 6-statsgruppen?

Denna fråga besvarades nekande av överingenjören, som tillade, att då våra ugnar inom moderföretaget inte räcker till, gäller det att utnyttja de tekniska förutsättningar, som finns inom koncernen. Och det gäller i första hand att försöka hålla kunderna inom Sverige.

Hur ställer sig kunderna till att få kval. HÖGANÄS tillverkad dels som torrpressad, dels som våtpressad, frågade chaufför Allan Andersson. Uppstår inte gnissel? Kan båda kvaliteter användas i samma murning?

Dir. Terling framhöll, att problemet inte är av större betydelse vid sådana material, som inte utsättes för större påfrestning. Givetvis är en och samma sort att föredraga, antingen torr- eller våtpressad. Ännu har vi inte haft några klagomål, och jag hoppas att det skall gå bra i fortsättningen också.

Ny typ halkfria plattor har förts i marknaden

För Byggnadskeramiska avdelningen rapporterade övering. W Cronström att rörlagret under 1959 minskat med över 4 000 ton. Årets budget ligger högre än fjolårets. Detta innebär i stort, att vi utöver de tre rörugnarna i Höganäs skall mata ytterligare en ugn med rör (för närvarande ugn V) samt att vi utöver de två ordinarie rörugnarna i Skromberga även skall använda en av de gamla klinkerugnarna för att bränna rör under ett par månader i år. Båda rörfabrikerna kör nu med en mindre inblandning av chamotte i massan än tidigare, vilket innebär större täthet på godset.

Produktionen av stengods har under de senare åren successivt glidit över till rör, vaskar, pumpar och beställningsgods. Saltningsslador och fototankar är snart helt borta ur tillverkningsprogrammet.

Askoplatttillverkningen motsvarar i stort körning hela året med nuvarande arbetsstyrka 8—9 man.

Beräknad produktion av klinker och plattor kan nås, genom att även gamla klinkerugn 3 köres med klinker samt genom att tunnelugn 1 under förra semestern försetts med cirkulationsfläktar. Detta ökade ugnens kapacitet med 10—15 % genom kortare skjutningstid. Vi har för avsikt att under kommande semester förse även tunnelugn 4 med dylika fläktar. För närvarande är alltså i Skromberga totalt 10 ugnar i drift. Årets budget innebär framförallt en ökning av glaserade klinker och i någon mån även av våtpressade klinker samt en förskjutning i produktionen från tjocka torrpressade plattor i riktning mot tunna torrpressade.

Utvecklingsarbetet på matta glasyrer fortgår. Av torrpressade plattor har vi fört i marknaden en ny typ av halkfria plattor i stället för den gamla. Den nya typen är mera halkfri än den äldre. Samtidigt har vi utökat sortimentet med en extra grov halksäker



på att för speciella ändamål inom slakterierna. Den bruna oxidationsbrända golvklinkern har nu helt ersatt den reduktionsbrända, vad modulförslaget nr 440 beträffar.

I övrigt pågår ständigt ett utvecklingsarbete i syfte att få fram nya former och ytstrukturer för att anpassa produktionen till marknadens krav.

Pressare Egon Jönsson hade noterat, att överingenjören i sin rapport redogjorde för legerminskningen i tontal utan inbördes fördelning. Idag föreligger brist på vissa dimensioner bland rårör och stort överskott på andra, sade han.

Övering. Cronström framhöll, att man inte kan komma ifrån vissa fluktuationer mellan de olika dimensionerna, i viss utsträckning beroende på att vi måste sätta rören i ugnarna efter ett visst system. Lageröverskott och lagerbrist kan växla mycket snabbt.

Chaufför Allan Andersson frågade, om den nya massan visat sig vara lika stark som den gamla, vad fasonrör beträffar. Härpå svarade övering. Cronström, att den nya massan har större andel lera, varför såväl vattengenomsläpplighet och vattenabsorption som tryckhållfasthet är avsevärt bättre. Hållfastheten i sammanfogningen på fasonrör torde inte vara sämre med den nya massan utan snarare tvärtom. Dock finns vissa "barnsjukdomar". Dessa hänger samman inte bara med massorna utan också med bränningen.

Metallurgiska avdelningens kapacitet fullt utnyttjad

I 1960 års budget för järnsvamp räknar vi

Denna jättesopmaskin av AB Åsbrink & Co:s, Malmö, konstruktion har Centralverkstaden i Höganäs levererat till Luftfartsstyrelsen med placering på Arlanda flygfält. Maskinen sopar en bredd av 3,8 meter och har en kapacitet av 50 000 m² per timma vid en hastighet av 15 km. På bilden gör verkstadschefen Hjalmar Lundgren och dir. S W Linde vid malmöfirman en sista inspektion före leveransen.

med att den stora järnsvampsgnens kapacitet skall fullt utnyttjas under hela året, rapporterade övering. Y Wahlberg på *Metallurgiska avdelningen*. För tillverkning av järnsvamp av avfallspulver har fabrik V disponerats under januari—februari, och den behöver utnyttjas någon månad mot slutet av året för samma ändamål.

Av årets tillverkning av järnpulver beräknas en del för USA-leveranser. Resterande leverans för Europa och övriga världen utgör en liten ökning mot föregående år. Produktionen innebär full körning i pulververket under hela året.

Övering. Wahlberg redogjorde för den modernisering av produktionsapparaten, som pågår för fullt och som därutöver planeras.

Produktionen av slipmedlet ALUMO H följer prognosen. Utvecklingen tyder emellertid på en något högre försäljning.

I och med avveckling av Trollhätteverken upparbetas för närvarande kvarvarande lager av råkarbid, och detta arbete beräknas vara slutfört inom kort.

Efterfrågan har ökat på kemiska produkter

För *Kemiska avdelningen* rapporterade övering. Wahlberg en kraftig ökning av HÄBINOL-färger jämfört med föregående år. Vi kör 3-skift t.o.m. augusti.

Tillverkningen av garvämnen följer årsbudgeten — en ökning av 50 ton mot föregående år.

Av furanharts, som går till Höganäsplast i Lomma och murbruksfabriken i Höganäs, räknar vi redan nu med att behöva fördubbla produktionen. Övriga produkter såsom basutbytesmassor och bakelit följer i stort sett budgeten.

Stor aktivitet inom verkstadsindustrin

Inom *Verkstadsavdelningen* råder samma stora aktivitet som inom landets övriga verkstadsindustri, meddelade ing. Hjalmar Lundgren. Orderingången på verkstadsprodukter är för närvarande mycket god, och större delen av vår maskinpark är belagd till årets slut. Dominerande produkter är syrafasta vätske- och massapumpar samt valsgötslipmaskiner till Slip-Naxos i Västervik. Leveranstiderna ligger nu på 6—7 månader för externa arbeten.

För plåtslageriet är orderingången tillfredsställande med ca 2—3 månaders leveranstid. Inom filarverkstaden råder periodvis en viss knapphet på arbeten, men stabilisering förutses längre fram.

Brist råder fortfarande på rensare, kärnmakare och formare i gjuteriet. Vi måste ty-

värr av denna anledning avvisa en del order. Dominerande produkter är syrafasta pumpar. För närvarande produceras ca 15 ton färdigt gods per vecka. Renseriets är fortfarande den trånga sektorn, men denna avdelning kommer att förbättras, då vi i slutet av april installerar vår nya slungrensmaskin. Den 1 maj börjar den nye gjutmästaren Hugo Örtlund.

I Snickerifabriken är arbetstillgången större, än vad kapaciteten medger. Vi har därför under de senaste tre månaderna fått anlita den fria marknaden för tillverkning av formar.

Kortare utbildningstid vid Verkstadsskolan

Från och med höstterminen 1960 avkortas utbildningstiden i Verkstadsskolan från fyra till tre år. Denna kortare utbildningstid tillämpas redan inom landets övriga verkstadsindustri. Under nästa läsår beredes 16 nya elever plats i skolan efter inträdesprov med numera sedvanlig testning genom PA-rådet.

Utbyggnaden av verkstadskontoret går programenligt och beräknas bli färdig i mitten av maj. Det nya kallförrådet har tagits i bruk, och allt material, som tidigare förvarats i Kulens Maskinfabrik, har överförts dit.

Dir. E Olsson redogjorde i korthet för arbetskraftstillgången. Under 1959 var medeltalet anställda arbetare 1906 mot 2 128 föregående år. En stor del av de arbetare, som avgått, hade uppnått pensionsåldern eller var nära densamma. Under januari—februari månader i år hade antalet anställda ökat med 15 man vid gruvdriften och 34 man vid fabriksdriften.

Sekreteraren red. R Engberg lämnade rapport om kontaktkommittéernas verksamhet, varav bl.a. framgick, att ett fåtal ledamöter nyvalts i de olika kommittéerna.

16 belönade förslag

Sekreteraren redogjorde också för förslagskommittéernas arbete. Avd. 82 i Höganäs hade till arbetsledarnas ordinarie ledamot i förslagskommittén utsett verkställare Filip Svensson med verkställare Arthur Gottschalk som suppleant att närvara, då förslag från arbetsledare föreligger för behandling inom förslagskommittén.

Tre förslag hade inlämnats till den landsomfattande förslagspristävlingen. Företagsnämnden beslöt följa förslagskommitténs rekommendation att belöna 16 förslag. Dessa redovisas här ovan.

Förman Uno Olsson frågade, huruvida man följer upp belönade förslags användbarhet även vid andra anläggningar inom företaget. Härpå svarade dir. Olsson, att förslagen ingående diskuteras i kontaktkommittéer och förslagskommitté och att man väl känner till, i vilken utsträckning förbättringarna kan utnyttjas vid andra verk.

Efter förhandlingarna följde sedvanligt samkväm med lekamlig spis.

R.E.

FÖRSLAGSVERKSAMHETEN ÖKAR - 33 förslag i första rond

Ett stigande intresse för förslagsverksamheten kan glädjande nog noteras. Detta gäller i synnerhet vid Billesholms Glasulls AB, där man i år med åtta belönade förslag redan slagit tidigare årsbästa. Rekordet för Glasullsbolaget noterades 1949 med sju belönade förslag. Totalt belönades inom Höganäskoncernen 33 förslag i första rond, varav 16 vid Höganäsbolaget, och 9 vid Slip-Naxos. Sammanlagda belöningssumman uppgick till 3 375 kronor.

Följande förslagsställare belönades:

Höganäsbolaget:

Höganäsverken: Verkstadsavdelningen: filare Nils Åke Ohman och filare Carl-Axel Olsson — pressmothåll för att pressa ut foder ur presskåp; smed Erik Karlsson — fyrskärsbör för gruvdriften. Schakt Gustaf Adolf: reparatör Oscar Lundahl — påsvetsning av klaffar till linbanejul; rep.-bas Gustav Danielson — utlösning av bromsning på rundtippare; bultavdragare; utlösning av spjäll för kolfickorna; utlösning av rundtippare; Gruvarb. Gustav Lindström — kärl med avtappning för bortledande av vatten från reor i orttaken.

Bjuvsverken: fabrikena: fabriksarb. Ivan Johansson — anordning för avskärning av sneda ämnen för kanaltegel m.m.; fabriksarb. Gunnar Larsson — glidbana för brätt. Schakt III: reparatör Jozsef Farkas och grävmaskinist Sune Andersson — linstyrning på grävskopans linjul; reparatör William Thörnkvis — bromsanordning för rundtippare.

Skrombergaverken: truckförare Erik Lars-

son — anordning för lossning av pallar; arbetsbas Albin Olsson — förbättring av Tugnsvagnars uppbyggnad; sätare Sune Darell och sätare Oscar Nilsson — anordning för förenklad och riktigare sättning av torrpresade plattor; verkstadsarbetare Tage Kvist — diverse förslag betr. lerans lagerläggning och krossning.

Slip-Naxos:

Västervik: svarvare Åke Josefsson — svarvfixtur; montör Gösta Pettersson — anordning vid arbetsplats; reparatör Karl Persson — anordning vid bandsax; arborrare Joel Johansson — planingsverktyg; svarvare Gunnar Forsell — stålfastr samt skyddsanordning vid svarv; pressare Nils Karlsson och pressare Åke Karlsson — anordning vid hydraulisk press; pressare Erik Lundin och pressare Carl-Axel Ljungholm — anordning vid hydraulisk press; pressare Arvid Sjölander — förbättring av pressmetod; beskickare Olof Wiklund — anordning vid beskickningsmaskin.

Glasullsbolaget: packare Lennart Kronblad — anordning vid skålsågens stämpelapparat; vannaskötare Tage Månsson — anordning på ullpress; klisterberedare Enoch Kihlén — bestämning av skålklistrets viskositet; skålformare T Jungowski och skålformare H Rosenkvist — anordning vid motorvagg för skålmaskiner; klisterberedare Sigurd Johansson — skrapor för skålmaskin; vannaskötare Adler Nyström — låsanordning för slunghuvud; symaskinist Inge Johansson — diverse förbättringar i sysalen; platinamakare Gunnar Sjöberg och reparatör Klas Nilsson — fastsättning av bussning i kedjehjul.

R.E.

GLASULLS "NÄMNDEMÄN" HYLLADE TVÅ VETERANER

Till företagsnämndens vid Billesholms Glasulls AB sammanträde i slutet av mars hade inbjudits pensionerade Fritiof Håkansson och Fabian Östring. De båda veteranerna avtackades hjärtligt av ordföranden, disp. Malte Johansson, som överlämnade blommor och diplom. Han hälsade dem välkomna att, när de framdeles så önskade, besöka fabriken. Och så hurrade man fyrfaldigt.

I sin produktionsrapport kunde ordföranden visa glädjande siffror för fiberglasprodukterna, huvudsakligen för skivor, med en ökning i ton av 34 % och i kronor med inte mindre än 46 %.

En högst intressant utveckling noterades också för specialprodukterna med en ökning i ton och kronor av över 200 % resp. 160 % för stapelfibern samt 39 % resp. 64 % för hörselskyddet.

Ordergången under årets två första månader visar tämligen exakt samma siffror som motsvarande tid förra året, meddelade disp. Johansson. Mars månad verkar dock bli

gynnsammare och som helhet kan sägas, att vår avsättning i ton räknat blir betydligt större innevarande år jämförd med fjolåret, kanske med undantag för tekniska mattor. Vi har t.ex. 5 kanske 6 kylfartygsleveranser — samtliga beställda i Sverige. Vi hoppas, att skålproduktionen skall kunna ökas, så att vi instundande höst inte skall behöva se en upprepning av så gott som alla föregående års utdragna leveranstider. Det är högst sannolikt, att det blir 3 kanske rentav 4 skålltverkare, som vill vara med att dela denna kaka.

Från förslagskommittén rapporterades, att åtta av inlämnade femton förslag rekommenderades till belöning. Fem förslag hade bordlagts för vidare utredning och två avslagits. Företagsnämnden beslöt följa förslagskommitténs rekommendation om belöning av de åtta förslag, som redovisas här ovan.

Ordföranden uttryckte sin glädje över den ökade förslagsverksamheten och tackade alla, som medverkat därtill.

R.E.

Olycksfallsstatistik är som en febertermometer

Om det skall vara någon nytta med olycksfallsstatistik, dvs. om man skall kunna använda den som ett hjälpmedel bland många andra i kampen mot olycksfallen, måste den uppfylla vissa krav.

Först och främst bör den vara *aktuell*. Det är ingen större behållning med en statistik, vars senaste siffror återspeglar vad som hände för t.ex. två år sedan — detta säger ingenting om nu-läget, som kanske ger en helt annan bild.

Vidare bör statistiken vara uppbyggd så, att den tillåter en *jämförelse* med andra före-

tag, inte bara inhemska utan även bortom landets gränser. Den måste naturligtvis också vara *matematiskt riktig* och inte tala om en sak och visa en annan.

Statistiken får heller *aldrig bli ett självändamål*. Dess värde står och faller med hur den användes. När statistiken talar om för oss, att olycksfallen på en plats ökat onormalt, slår man sig inte till ro, då detta konstateras. Det är tvärtom då, den egentliga verksamheten och sökandet börjar efter den dolda anledningen. Man skulle kunna likna statistiken vid en febertermometer, som ger ett besked

Vid Bjuvsverken har ett tjugotal anställda med stort intresse deltagit i en 20-timmars kurs för utbildning av arbetsplatsamariter. Kursledare var Kullens Rödakorskårs instruktörer Göte Sandberg, arbetsstudietekniker på Centralverkstaden, och fru Kerstin Dahlberg, anställd på Centrallaboratoriet. Stadsläkaren i Höganäs, dr H Widding, talade om "särskador och sårbehandling" och Bolagets bruksläkare, med. dr W Hellsten, om "hastigt insjuknande och medvetlöshet". Kursen har omfattat såväl teoretisk som praktisk undervisning i förbandsläggning, blödning och blodstillning, ben-, led- och muskelskador, konstgjord andning, lyftning och transport. På bilden en förbandsövning med ing. Bertil Nilsson som "offer" samt laboratoriebiträdet Ernst Nyman och fru Kerstin Dahlberg som "samariter".



om att något är gale — sedan är det läkare eller eventuellt huskurer, som får råda bot på det onda.

En annan liknelse skulle kunna göras med en familjs hushållsbok, en sådan vari inkomster och utgifter bokföres av husmodern. Det vore ju meningslöst att föra hushållsbok bara för "ordningens skull". Det behövs sannerligen ingen bokföring, för att man skall upptäcka, att pengarna tagit slut. Men om man varje månad studerar utgifterna och då upptäcker en eller flera poster, som tenderar att öka alltför kraftigt, kan man också under löpande månad draga in på den sortens inköp och på så sätt ro debet och kredit i land. Användes inte kassaboken på så sätt, är den av inget värde. Och använder man inte på motsvarande sätt olycksfallsstatistiken, kan man lika så gott vara den förutan.

Inom Höganäskoncernen har vi tidigare, liksom på andra håll, arbetat med begreppet *årsarbetare*. Genom att ange hur många skador, som drabbat en anläggning i förhållande till "100 årsarbetare", har man fått fram ett jämförelsetal uttryckt i samma "sort", vilken anläggning det än har gällt, och då har man genast kunnat konstatera, om verket A, B eller C haft den högsta frekvensen.

Begreppet årsarbetare motsvarade tidigare en mans arbetsprestation under 300 dagar i 8 timmar. Återstående 65 dagar ansågs bortfalla i form av sön- och helgdagar m.m. På sin tid var denna beräkningsgrund tillfyllest, men utvecklingen har under åren alltmär arbetat mot den. Redan 3-veckorsemestern komplicerade beräkningarna. Den alltså fortskridande arbetstidsförkortningen har nu definitivt förpassat det gamla begreppet årsarbetare ur världen.

Man lägger nu som grund för olycksfallsstatistiken begreppet "*per 100 000 arbetstimmar*". Ingen svårighet föreligger ju att få fram hur många arbetstimmar, som avverkats vid en anläggning. Är det många anställda, flyger summan snabbt i höjden, och är det ett fåtal, arbetar den sig sakteliga uppåt — men i bägge fallen kan resultaten snabbt sättas i relation till just 100 000 arbetstimmar. (Det gamla "per 100 årsarbetare" utgjorde med den ursprungliga beräkningsgrunden 240 000 arbetstimmar).

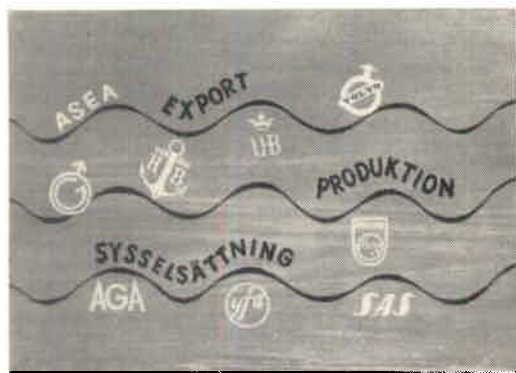
Någon inverkan på skyddsarbetet har denna övergång naturligtvis inte. Den kommer inte ens att märkas ute på arbetsplatserna. Endast vid skyddskommittéernas sammanträden kommer beräkningsgrunden till synes vid orienteringen om eget och andras resultat.

Som exempel kan slutligen nämnas de för hela koncernen gemensamma årsresultaten för de två senaste åren, uttryckta enligt såväl förutvarande som den nu införda beräkningsgrunden. År 1958 var olycksfallsfrekvensen 9,9 olycksfall per 100 årsarbetare = $4,12/100\,000$ arbetstimmar. År 1959 var frekvensen 8,1/100 årsarbetare = $3,37/100\,000$ arbetstimmar — en glädjande förbättring.

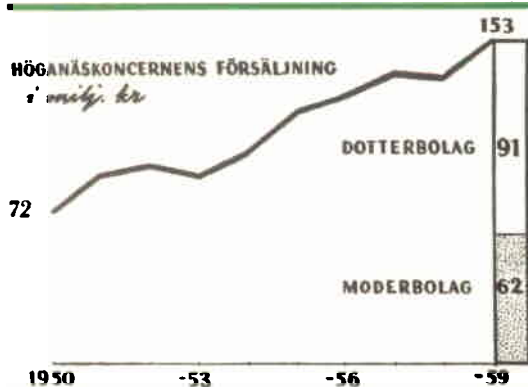
Jbk

”KONCERNENS FINANSIELLA STÄLLNING ÄR STARK...”

Med dessa ord sammanfattas kommentaren till koncernbalansen 1959. Denna och övriga utläggningar till det senaste bokslutet är liksom bilderna på sedvanligt sätt hämtade ur ”Höganäsjournalen 1959”, stillfilmskrönikan om det gångna årets händelser i och kring Höganäskoncernen.



Det ekonomiska livet går i vågor. Oftast är det internationella impulser, som medför svängningar i export, produktion och sysselsättning. Under 1958 och början av 1959 upplevde vi en avmattningsperiod. Denna avlöstes av en uppgång, som vid årets slut närmast pekade på en högkonjunktur. De flesta företag får kännning av dessa konjunktursvängningar.



För Höganäskoncernen medförde den nämnda avmattningen ett avbrott i den kraftiga försäljningsökning, som i stort sett har kännetecknat 50-talet. Endast efter Korea-krisen var det år 1953 en motsvarande tillfällig tillbakagång.

Av den totala koncernförsäljningen 1959 på 153 milj. kr. svarade moderbolaget för 62 milj. Resten eller 91 milj. kr. hänförde sig till dotterbolagen. I dessa 91 milj. ingår emellertid 20 milj. utgörande försäljning av moderbolagets produkter genom säljande dotterbolag.

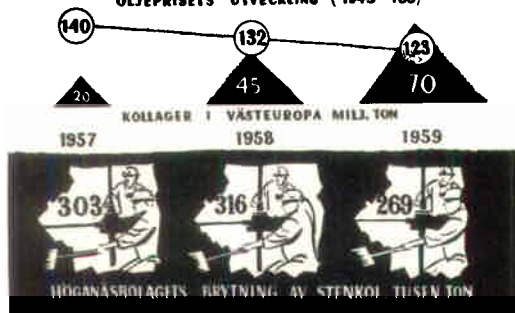
HÖGANÄSBOLAGET



För att belysa, hur konjunkturutvecklingen påverkade Höganäsbolagets affärer, vill vi peka på ordergången för nyckelprodukten eldfast tegel: den var tämligen svag under första delen av 1959 för att stiga kraftigt under senare delen av året, särskilt under sista kvartalet.

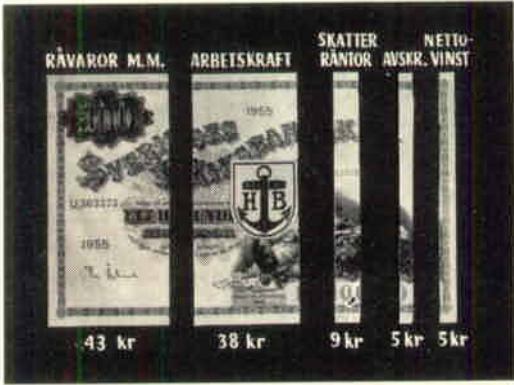
Ordergången för dotterbolagen var i stort sett tillfredsställande. För Slip-Naxos har ordergången för alla slag av slipmaterial visat högre siffror än någonsin tidigare.

OLJEPRISETS UTVECKLING (1949 = 100)



Vid sidan av de kortsiktiga konjunktursvängningarna kan inträffa mer långsiktiga förändringar i produktionsförutsättningarna för en bransch. Ett exempel är den ökade oljetillgången i världen, som har pressat oljepriset nedåt. Den billiga eldningsolja har medfört en minskad förbrukning av kol. Vid kontinentens stora kolfält har lagren därför växt trots produktionsinskränkningar. Denna för kolbrytningens lönsamhet ogynnsamma utveckling har för Höganäsbolagets del medfört, att uppföringen av stenkol under 1959 har nedgått och att brytningen allt mer har inriktats på lättbrutna och lättillgängliga flötsområden.

Höganäsbolagets "intäktshundralapp" fördelar sig på olika utgiftsområden på ungefär samma sätt som de närmast föregående åren. Störst är posterna råvaror och arbetskraft med 43 resp. 38 kr. Ungefär fyra och en halv milj. kr. i skatt och en och en halv milj. kr. i räntor tog 9 kr. av varje intjänad hundralapp. Till avskrivningarna och till det slutliga nettot åtgick vardera 5 kr.

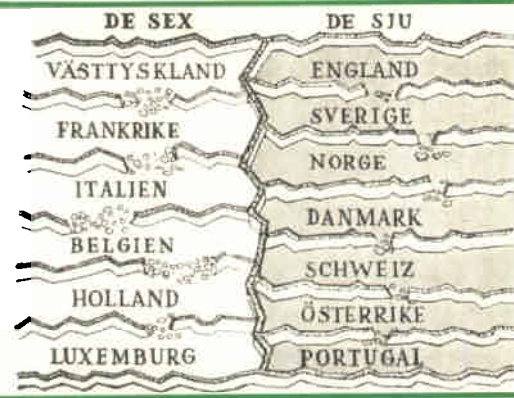


Koncernens omslutning var 170 milj. kronor under 1959. De svarta fälten på bilden visar, hur koncernens kapital har anskaffats. 78 milj. kronor är eget kapital, medan 73 milj. kronor är långa och 19 milj. kronor korta skulder. Detta är ett gynnsamt förhållande mellan eget och främmande kapital. De vita fälten klargör, hur kapitalet har använts. 98 milj. kronor är investerade i anläggningar, och 51 milj. i lager och fordringar. I likvida medel hade koncernen vid årets slut 21 milj. kronor.

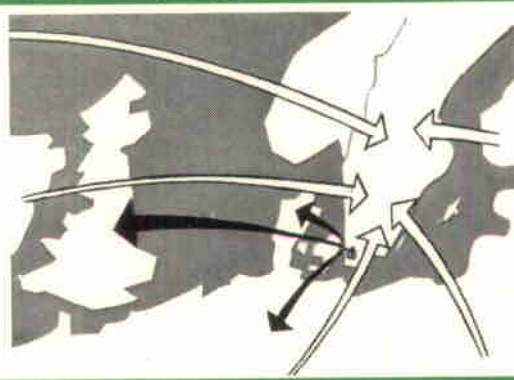
Som en sammanfattning kan sägas, att koncernens finansiella ställning är stark.

KONCERNBALANS			
		MR	
LIKVIDA MEDEL	21	19	KORTA SKULDER
LAGER OCH FORDRINGAR	51	73	LÅNGA SKULDER
ANLÄGGNINGS-TILLGÅNGAR	98	78	EGET KAPITAL
SUMMA	170	170	DÄRAV NETTOVINST

Vi avslutar det ekonomiska avsnittet med en utblick över en fråga av stor betydelse för koncernens framtid. Det gäller de båda europeiska handelsblocken De sex och De sju. Inom dessa skall tullar och andra handelshinder vara nedrivna senast 1970, men ännu har man inte kommit överens om att ta bort handelsmuren mellan de båda blocken: De sex skall bygga upp en gemensam tullmur mot övriga länder, medan De sju bibehåller sina egna tullar mot utomstående.



Sveriges medlemskap i De sju gynnar vår export till dessa länder, medan konkurrensen skärps på hemmamarknaden. Frihandelsområdet skänker inte automatiskt några fördelar. Däremot öppnar det möjligheter att genom en intensiv teknisk och kommersiell bearbetning av marknaden uppnå goda resultat.



Inom sexstatsgruppen väntar inga tullsänkningar för Höganäskoncernens produkter. Sådana sänkningar får däremot våra konkurrenter inom dessa länder. Det är därför ett direkt intresse för Höganäskoncernen att tullmurarna rives även mellan de två blocken. Tagna var för sig är De sex och De sju betydande marknader med 160 resp. 90 milj. invånare. Sammanslagna representerar de en större folkmängd än USA och Sovjet var för sig.



Koncernen runt

Varmapparater vid Oxelösund murades enligt specialmetod

Tre varmapparater av Dr. Otto & Comp.:s konstruktion har inmurats av Höganäsarbeten vid Oxelösunds Järnverksaktiebolag. Apparaterna har en höjd av 35 m och en invändig diameter på plåten av 7,5 m. De tre apparaterna innehåller ca 2 250 ton eldfast murverk, ca 230 m³ isolermurverk och ca 3 000 ton restegel.

Vid inmurningsarbetet, som i princip utfördes först i varje apparat, användes en speciell hängställning, vars konstruktion utarbetats i

samråd med Höganäsbolagets ritkontor. Upptransporten av tegel erbjöd vissa svårigheter. I princip skedde den med en telfer, som delvis arbetade automatiskt, varigenom hantlangningspersonalen utvändigt och hantlangningspersonalen invändigt i viss mån kunde friställas under telferns gångtid. Detta gällde särskilt under den tid, inresningen skedde.

Bibliografi kompletterar "Stenkol och lera"

I början av år 1953, på femtioårsdagen av Höganäs-Billesholms AB:s tillkomst, utgav företaget första delen av ett större bokverk

"Stenkol och lera" med undertiteln "skildringar kring Höganäsbolagets och dess föregångares verksamhet". En andra del utkom några år senare, och en tredje befinner sig just nu under slutredigering.

Nyligen har utgivits ett värdefullt supplement, en av förste bibliotekarien Gösta Engström utarbetad "Bibliografi över nordvästra Skånes stenkols- och lervaruindustrier". Bibliografien är den första i Sverige, som utförligt förtecknar tryckta skrifter om ett enda företag och dess föregångare.

De äldsta kända trycken ingår i "Svenska vetenskaps akademien's handlingar". Ett tryck bär titeln "Stenkåls-wetenskapens vidare beskrifning" och innehåller en skildring av stenkolsbrytning under den danska tiden. Skriften utkom år 1740 och är författad av M Triewald.

Linné har i sin bekanta "Skånska resa" år 1749 "med rön och anmärkningar uti oeconomien, naturalier, antiquiteter, seder, lefnadsätt" uppmärksammat den skånska stenkolsbrytningen och skriver om stenkolsbrottet vid Boserup.

De stenkolsförande bildningarna, som tillhör rät-lias-perioden, blev tidigt föremål för forskarnas uppmärksamhet — det var djur- och växtförsteningar, som på 1820-talet väckte C A Agardhs och Sven Nilssons intresse — och har avsatt en omfattande geologisk och paleontologisk litteratur.

Den i vissa avdelningar av bibliografien tillämpade kronologiska uppställningen gör det möjligt att avläsa, hur intresset för de nordvästskånska stenkols- och lertillgångarna och deras industriella utnyttjande växlat under tidernas lopp. Särskilt under 1860- och 1870-talen stod de i centrum för en mycket livlig diskussion.

Litteraturen om de sociala förhållandena är riklig och omfattar ett 150-tal skrifter. Redan tidigt ägnades stor uppmärksamhet åt bostadsfrågor, man anordnade matinrättningar, vidtog åtgärder för den viktiga säkerhetstjänsten och inrättade Änke- och pensions-samt spar- och lånekassor, vilket allt avspeglas i bibliografien.

Ett kulturhistoriskt intressant material döjer sig i firmakataloger och annat tryck för kundinformation. Man kan befara, att sådan litteratur särskilt i äldre tider, då formatet var tämligen blygsamt, ibland har mer eller mindre spårlost försvunnit. Det vore önskvärt, om tryckalster av detta slag, som eventuellt finnes i privat ägo, bleve kända och helst också tillgängliga i de offentliga biblioteken. Om någon av "Brännpunktens" läsare känner till dylika äldre tryckalster, var vänlig ring eller skriv till Informationsavdelningen, Höganäs, tel. 042/424 00.

Dessa tre varmapparater, som Höganäsarbeten inmurat vid Oxelösunds Järnverksaktiebolag, innehåller ca 2 250 ton eldfast murverk, ca 230 m³ isolermurverk och ca 3 000 ton restegel. De har en höjd av 35 m.



Pricken över i:et i den dekorativa utformningen av gårdsplanen framför Höganäs-bolagets huvudkontor i Höganäs sattes den 30 maj, då ett konstverk, Venus uppstigande från sin snäcka ur havet, av skulptör Robert Nilsson, Lerberget, avtäcktes. Det skedde efter ett kåserande anförande av styrelsens ordförande, godsägare Gösta Liedberg, och med en stor del av kontorspersonalen och andra intresserade som åskådare. På bilden godsägare Gösta Liedberg, dir. P. Eg Gummesson, dir. Olov Herneryd och skulptör Robert Nilsson.



Handöl startar ny produktion

Försök att nyttiggöra en vid Handöl befintlig olivinfyndighet, till vilken Bolaget förvärvat brytningsrätt, pågår, och hittills uppnådda resultat inger positiva förhoppningar. Denna naturprodukt kan användas dels som råmaterial för eldfast tillverkning och dels som råmaterial till formsand för stål-gjuterierna, där den ersätter den hittills använda kvartssanden.

Verkstadsskolan gjorde industribesök i Perstorp

Ett 30-tal elever och förmän vid Höganäs-bolagets Verktadsskola gjorde i april ett intressant studiebesök hos Skånska Ättikfabriken och ESAB:s elektrod-fabrik i Perstorp.

Vid förstnämnda industri hälsade major Ivar Petri och utbildningsledare Hans War-menius välkomna. Efter en information om företagets utveckling från 1880-talet till en i våra dagar modern industri visades en för-nämlig utställning av bolagets varierande produktion. Sedan gjordes en rundvandring i de olika avdelningarna.

Efter lunch i företagets matservering ställdes färden till nästa studiemål, Elektriska Svetsningsaktiebolagets elektrod-fabrik, där fabriken visades under sakkunnig ledning. I

sitt dagliga arbete använder våra elever även svetselektroder.

Ege

Vad är "Höganäs-Nytt"?

"Brännpunktens" läsekrets tvekar naturligtvis inte att besvara denna fråga med orden: "Höganäs-Nytt", det är ju innehållet i "Brännpunktens" senaste nummer! Red. för "Brännpunkten" bugar och tackar förmodligen för komplimangen, men jag vill då påpeka, att "Höganäs-Nytt" närmast är namnet på den ombudstidning, som Höganäs-bolagets återförsäljare får ett par gånger om året.

Tidens jäkt och de många arbetsuppgifter, som läggs på varje medarbetare i ett större företag, gör, att det kanske ibland är svårt att tillfredsställande hålla kontakten med de återförsäljare, som hos oss kallas Höganäs-ombud. Tidningen "Höganäs-Nytt" skall därför komplettera den personliga kontakten

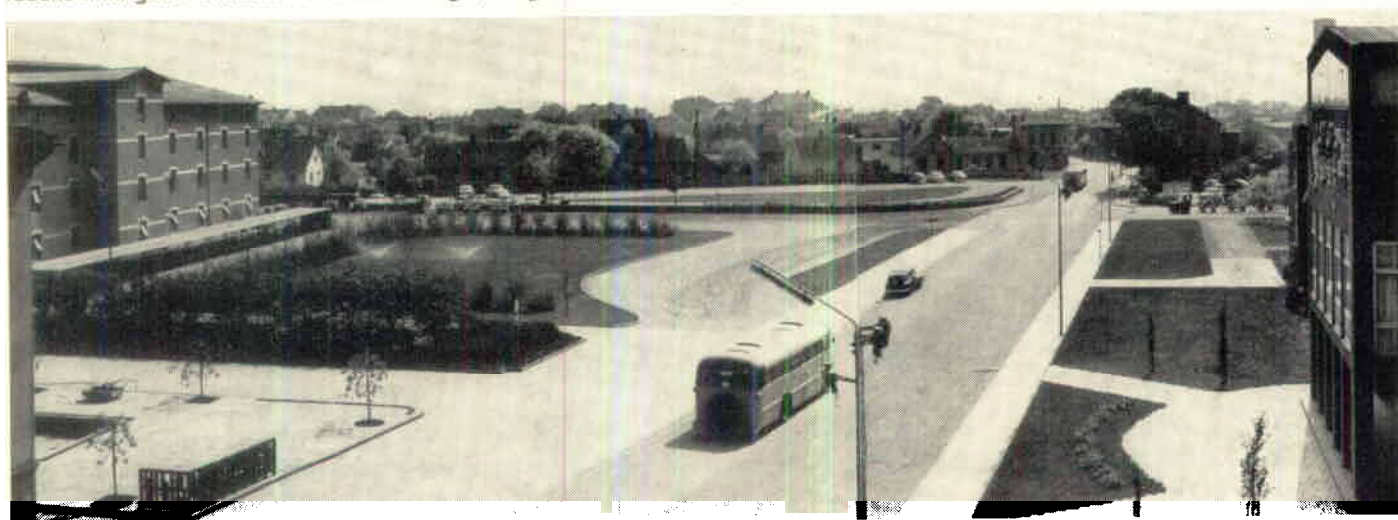
med ombuden. I tidningen, som berör våra olika produkter, försöker vi passa in Höganäs-försäljningen i den rådande marknads- och konjunkturstrukturen. Genom produktinformation, presenterad i en fri och lättläst stil, försöker vi underlätta försäljnings- och servicearbetet för landets 210 Höganäs-ombud.

Många ombud har uttalat sin uppskattning av "Höganäs-Nytt" och tackat för informationerna om Höganäs-bolagets aktualiteter. De tips och synpunkter, som lämnats i tidningen om distributionen och hanteringen av höganäsprodukterna, tycks ombuden ha tagit väl vara på.

Till slut en "blomma" från ett ombud, vilken särskilt glatt personalen på försäljningsavdelningen: "Jag tror, att Höganäs-bolaget är främst i Sverige, när det gäller att värda sig om sina återförsäljare".

Lennart Segerbank

Den del av Bruksgatan i Höganäs, som passerar genom Höganäs-bolagets fabriksområde, har de senaste åren vid olika tillfällen fått flera "ansiktslyftningar". I och med att de gamla "lagerlutorna" framför Fabrik VIII försvann, har ytterligare en etapp i uppsnygningen av områdena intill gatan avslutats. Av bilden framgår, att gatubilden vunnit mycket därpå.



Självförsörjning, företagsfest och landshövdingebesök i det nya SÖRÅKER

— Billesholms Glasulls AB:s fabrik i Söråker kan nu se tillbaka på en treårig tillvaro. När den startade vid midsommartiden 1957, var det med friskt mod och i förvissningen om att man tillverkade en förstklassig produkt, som man grep sig an de svårigheter, som onekligen fanns såväl på drifts- som — i någon mån — på försäljningssidan. På driftssidan var det bl.a. omskolning av arbetskraft, som tillförts oss från cellulosaindustrin, till goda glasullstillverkare.

Omskolningen har gått mycket bra. En bidragande orsak till det goda resultatet är, att vi fått ha kvar så gott som samma personal hela tiden. Av de 26 man, som stod på avlöningslistan för juni 1957, är fortfarande 21 kvar, och värdet av att få behålla personalen år efter år är uppenbar. Samtliga har också visat ett intresse för arbetsuppgiften och en ansvarskänsla, som är mycket glädjande. Av de från början anställda arbetarna återfinner vi idag Eric Mellgren såsom expediteschef, Eilert Andersson som förman och Jean Nylander som produktkontrollant. I och med produktionsökningen har arbetsstyrkan ökat,

För tre år sedan startade Billesholms Glasulls AB sin filialfabrik i Medelpads nordligaste socken, Hässjö. Verksamheten började i Cellulosabolagets fabrikslokaler i Söråker, som blev disponibla genom att sulfittfabrikationen lades ner. Ett reportage om Söråkerfabriken fanns i "Brämpunkten" nr 5/1957. Glasullsbolaget är den största av de nya industrier, som man knyter stora förhoppningar till i "det nya Söråker". Duktiga cellulosaarbetare har omskolats till goda glasullstillverkare. Dessa har varit samlade till en trevlig företagsfest, och landshövdingen kom vid ett senare tillfälle på besök.

och nu sysselsättes i fabriken 48 arbetare, varav 6 kvinnliga.

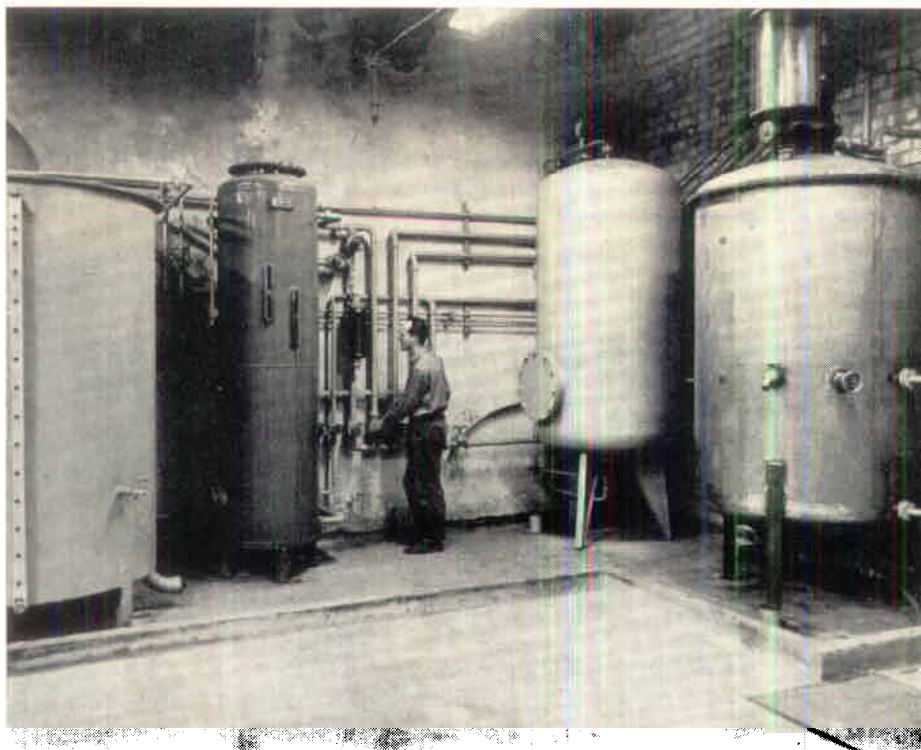
För bindningen av fiberglas i skivorna användes fenolbakelit, och detta bindemedel har, sedan tillverkningen startades i Söråker, levererats från Kemiska fabriken i Höganäs.

Under hand framkom emellertid mer och mer önskemålet att tillverka bakeliten i anslutning till fiberglasproduktionen. Dels skulle därigenom göras en avsevärd kostnadsbesparing i frakter, dels erhålls en jämnare kvalitet, då man inte behövde ta hänsyn till transporttider och skiftande utetemperaturer. Under fjolåret har en sådan anläggning färdigställts, och fabriken tillverkar nu själv sitt behov av bakelit. Anläggningen har levererats av AB Höganäsmetoder, Höganäs.

Efterfrågan på Fiberglasskivan har ökat undan för undan, och produktionen har inom ramen för den från början installerade maskinparken kunnat följa med, så att varorna har kunnat expedieras omgående eller med kort leveranstid.

Visste Ni, att Fiberglasskivan nu ingår som standardisolerings i SAAB-bilen, där den i väggen mellan motor- och personutrymmet effektivt dämpar motorljudet?

Bland större leveranser förra året kan nämnas 1 500 m³ för takisoleringen i Helsingborgs Fryshus AB:s nya anläggning i Grimsby i England.



Glasullsbolagets fabrik i Söråker är numera självförsörjande ifråga om bindemedlet fenolbakelit. Åke Strindlund svarar för anläggningen.

Den 23 mars arrangerade Glasullsbolaget sin första företagsafton i Söråker. Till denna hade förutom de anställda med fruar och fästmän resp. män och fästmän även inbjudits representanter för "värdfolket" SCA i Söråker samt de igång varande grannföretagen i f.d. sulfidfabrikens lokaler.

När ing. Uno Ljung hälsade välkommen, var ett drygt hundratal personer samlade i den av kommitterade festligt ordnade stora salen i Folkets Hus. Disponent Malte Johansson höll sedan ett anförande, vari han berörde tillkomsten av fabriken i Söråker, erfarenheterna av de 3 åren den varit i drift och framtidsplanerna. Han framhöll bl.a. vikten av att alla anställda satsar fullt på att de produkter, vi tillverkar, skall hålla högsta kvalitet och tillhandahållas våra kunder snabbt och utan leveransförseningar. Han deklarerade till mängas tillfredsställelse, att fabriken i Söråker inte är av tillfällig natur, utan att den har kommit hit för att stanna här. Vidare redogjorde han för lönsamhetsproblemen och konkurrensen på marknaden.

Efter disp. Johanssons anförande följde körsång av Hässjö Manskör, i vilken flera av våra anställda gör sin stämma hörd. Efter sungen blev det kaffedrickning, varvid man särskilt beundrade de med Billesholms-produkternas signatur, Bi-märket, försedda läckra tartorna.

Efter kaffet följde en frågestund, varvid fackföreningens ordförande, August Höglund, fragade och disp. Johansson samt ing. Ljung svarade. Efteråt talade disp. Johansson om förslagsverksamheten, varpå följde filmen "Operation Is". Med dans till en inspirerande orkester, då och då avbruten av allsång och slutligen av en vickning, gick tiden fort, och vid halv tvåsnåret gick vi hem. Den allmänna

meningen var endast en: det hade varit en genomtrevlig kväll, och det gällde inte bara den senare delen av kvällen utan kanske i ännu högre grad den första.

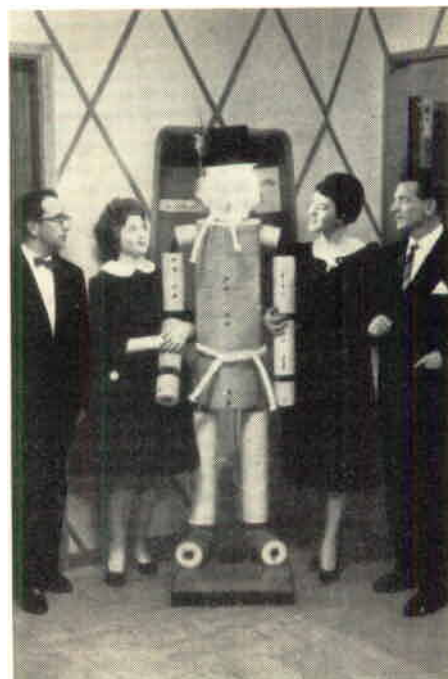
Förnämt besök var det lördagen den 24 april i Söråker. Svenska Cellulosa Aktiebolaget presenterade då för inbjudna representanter för län, landsting, kommuner och industrier "det nya Söråker" — dvs. de nya industrier, som ryckt in i gamla sulfidfabriken.

Bland de inbjudna kan nämnas landshövding Eric Westström, landstingsdirektör Bengt Olsson, direktör Folke Kinberg i Företagarföreningen, disponent M Johansson från Glasullsbolaget, direktörerna Eije Mossberg, Axel Enström, Jan Welander, socialchef Johan Westberg och disponent Elon Igstedt från SCA. Vidare platscheferna för de nya industrierna och representanter för kommun, fackföreningar och press.

Sedan direktör Mossberg och socialchef Westberg redogjort för skälen till att sulfidfabriken lades ned (nödvändig strukturrationalisering), hur man inriktat sig på att bereda de anställda arbete vid andra industrier och att skaffa nya industrier till Söråker: stället för den nedlagda, vidtog rundvandring genom de fyra företag, som nu är i verksamhet. Dessa är Billesholms Glasulls AB, som med sina 60 arbetare och tjänstemän är störst, AB Nya Sundsvallspannan med 15, Finska Gumi AB med 11 och AB Båtmanufaktur med 3 anställda. Vidare driver kommunen verkstadsskola i lokal inom industriområdet.

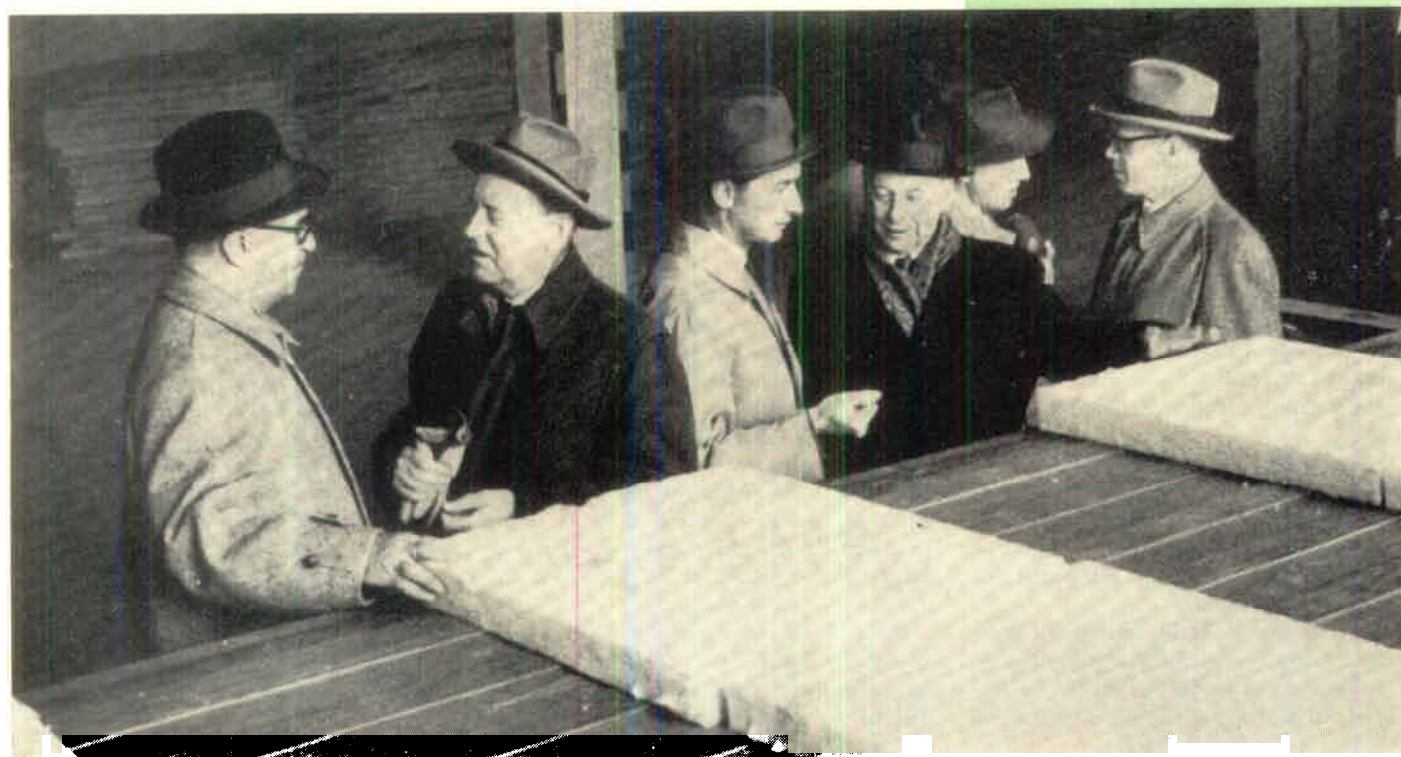
För Glasullsbolagets del kunde vi glädja oss åt stort intresse för vår verksamhet. Den demonstrerades under rundvandringen av disponent M Johansson och ingenjör U Ljung.

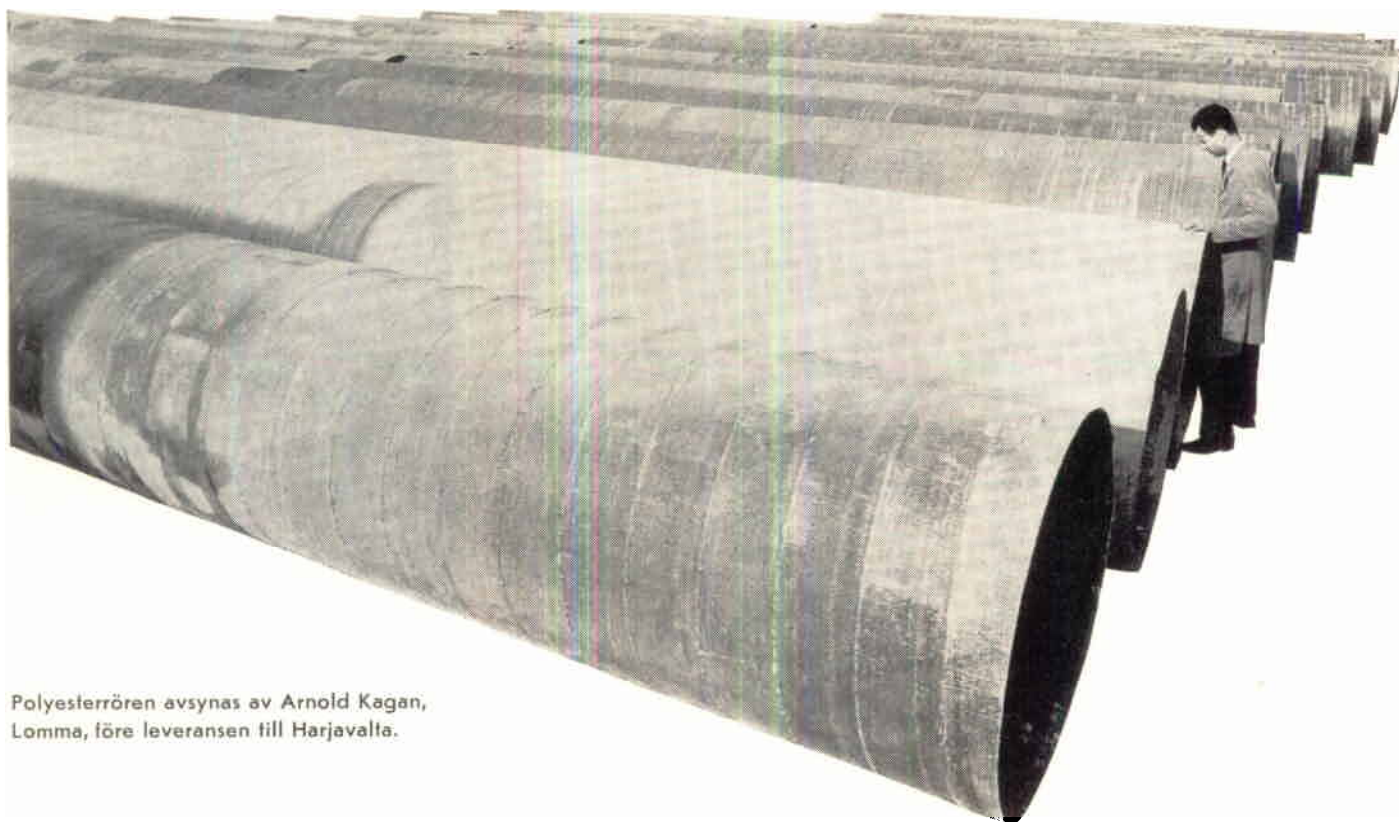
E.E.



Denna bild från företagsfesten i mars vid Glasullsbolaget i Söråker får symbolisera den kamratliga stämning, som präglade samvaron. Fr.v. ing. Uno Ljung, fröknarna Marianne Öberg och Ing-Marie Pettersson samt disp. Malte Johansson.

Söråkersfabriken studerades ingående under april månads landshövdingbesök. På bilden syns dir. Axel Enström, landshövding Eric Westström, disp. Elon Igstedt, dir. N Ericsson, disp. Malte Johansson och dir. Eije Mossberg.





Polyesterrören avsynas av Arnold Kagan, Lomma, före leveransen till Harjavalta.

17 JÄRNVÄGSVAGNAR POLYESTERRÖRLEDNING LOMMA - HARJAVALTA

En 1 100 m lång rörledning av glasfiberarmerad polyesterplast har under årets första månader tillverkats vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma för leverans till Harjavalta i Finland. Ledningen har en diameter varierande mellan 800 och 1 200 mm. Med sistnämnda dimension har ett nytt rekord slagits.

I "Brännpunkten" nr 3/1958 presenterade vi den största kända plaströrledningen i Europa med 1 000 mm diameter — levererad av Höganäsplast till Mönsterås. Nu har man sålunda kommit ett steg längre med rör på 1 200 mm diameter.

För tillverkningen av plaströren har Höganäsplast använt sig av egna specialkonstruerade maskiner, där rören gjorts i 10 meters längder. Det behövdes 17 järnvägsvagnar för att transportera rören till Harjavalta via Haparanda och Torneå.

Beställaren är en Helsingforsfirma, Rikkihappo-ja Superfosfaattitehtaat Oy, som har en svavelsyre- och superfosfatfabrik belägen i Harjavalta, där plastledningen kommer att användas som avloppsledning.

Rören består som nämnts av glasfiberarmerad polyester, som i motsats till de konventionella materialen är beständig mot de här förekommande korrosiva kemiska föreningarna i avloppsvattnet.

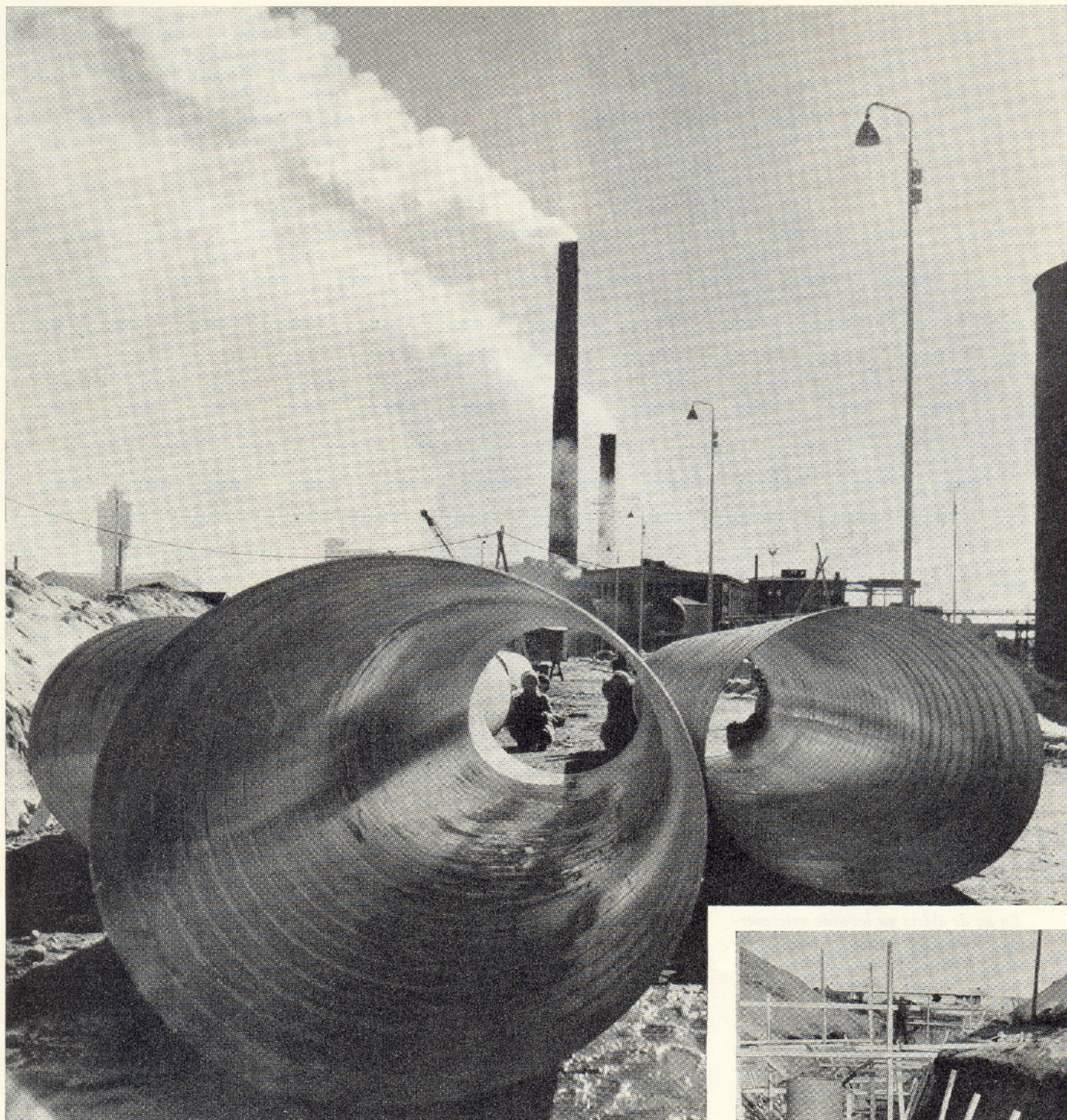
Då ledningen skulle läggas ca 4 meter under markytan, måste omfattande grävningsarbeten vidtagas för nerläggningen av plaströren. Eftersom dessa har en väggjocklek av endast ca 3 mm, var det nödvändigt att gjuta omkring dem med betong, för att de skulle kunna motstå jordtrycket utifrån.

Monteringen av ledningen i Harjavalta utfördes av Höganäsplast. I början av mars månad reste montörerna Harald Nilsson och Åke Thåström över till Finland för att påbörja monteringen. Då hade grävningsarbetena re-

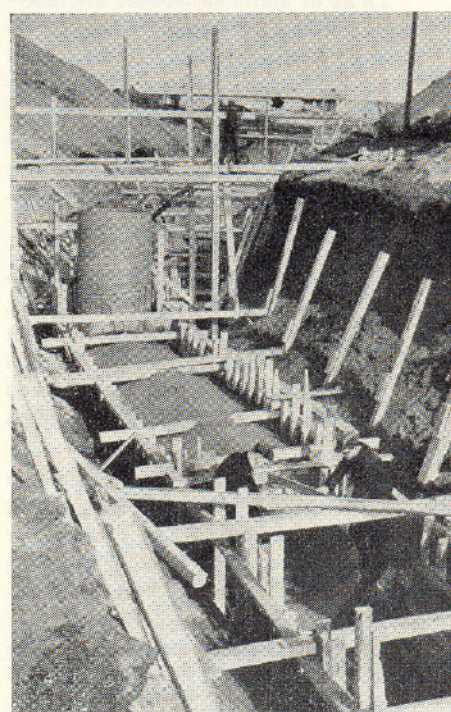
dan utförts av en byggnadsfirma på platsen, och det gällde att lägga plaströren på plats och foga samman dem. Sammanfogningen utfördes med polyesterplast och glasväv, alltså samma material som för rören i övrigt. Omkringsgjutning med betong följde därefter successivt. På bestämda avstånd på ledningen placerades inspektionsbrunnar, ca 15 till antalet, byggda av rör med samma dimensioner som ledningen i övrigt.

För att lokalisera eventuellt förekommande porer eller otätheter i rören provades dessa dels före leveransen och dels efter nerläggningen med hjälp av en elektrisk apparat. Montaget har tagit två månader i anspråk.

G.L.



Rören har nått bestämmelseorten i Finland, Harjavalta, och Rikkihappo-ja Superfosfaattitehtaat Oy:s svavelsyre- och superfosfatsfabrik.



På ett djup av 4 meter var det nödvändigt att gjuta med betong omkring plaströren, för att de skulle motstå jordtrycket utifrån. Montörerna heter Åke Thåström och Harald Nilsson.



81-årige f.d. formaren Karl Svensson i Höganäs är som ett levande lexikon, när det gäller Höganäsbolagets äldre tillverkning av prydnads- och nytokeramik. Han började 1891 i dåvarande Kärlfabriken. I sin hand håller Svensson en av de otaliga keramikpjäser, som fått initialerna K.S. i botten.

Då drejskivorna drogs för hand

En av de äldsta nu levande veteranerna vid Bolagets keramiska drift är 81-årige Karl Svensson i Höganäs. Från 12 års ålder var han anställd som formare på kärlfabriken fram till 1947. "Brännpunktens" medarbetare gjorde av en händelse ett besök hos Svensson, som med ett enastående minne berättade om tiden före sekelskiftet.

— Då jag som pojke började på kärlfabriken, var arbetstiden tio timmar om dagen. Man började då som nu kl. 6.00, och med en halvtimmas frukost, en timmas middag och en halv timmas "merafton" kl. 15.30—16.00 var sålunda arbetstiden slut kl. 18.00, även på lördagarna.

— I fabriken arbetade vi under den mörka årstiden till belysning från öppna gaslågor. Från väggfasta ledningar gick vridbara armar ut över drejskivan. För att få bättre belysning skaffade vi oss på egen bekostnad fotogenlampor, som kunde hängas på lämplig plats.

— Drejskivan sparkades med foten, och det dröjde många år, innan skivorna började drivas elektriskt. När det gällde att dreja större

krukor på t.ex. 50 liter, orkade inte drejaren sparka skivan runt. Genom ett på axeln fäst kugghjul och en spak drogs skivan som en slipsten av en pojke. När vi slipade kärlen jämna i botten, strödde vi pulveriserad smärgel på skivan.

Kommunikationskannor och oblataskar

— Jag var under hela min anställningstid formare, och redan som pojke var jag med om att förfärdiga de detaljer, som ingick i Bolagets monter på världsutställningen i Chicago 1893. Till hälsingborgsutställningen 1903 gjorde vi bl.a. tomtefigurer, som för övrigt nu finns i Folkparkens ägo. Och den springvattenbrunn, som fått sin plats utanför Höganäs museum, gjordes färdig till Baltiska utställningen i Malmö 1914. En ofta förekommande artikel var de kommunikationskannor, dvs. nattvardskannor, som med ett kors på sidan tillverkades till olika kyrkor. Vi gjorde också oblataskar med Kristus-bilden på locket. Denna tillverkning upphörde i stort omkring sekelskiftet. De två sista kannorna jämte en oblatask, som tillverkades, gjorde jag på

beställning av kyrkan i Jonstorp. Jag vill minnas, att det var i slutet av 1910-talet.

— Hur roade man sig före sekelskiftet?

— För de yngre pojkarna var det ett tungt arbete, inte minst för de 14—15-åringar, som skulle bära de ca 20 kg tunga lerklyten från källaren uppför trapporna till drejsalen. En pojke kunde ha tre drejare att passa upp. När de kom hem kl. 6 på kvällen, blev det i regel ett par timmars sömn. Sedan tog man nästan dagligen en promenad upp till Höganäs Övre station för att se, när "Bengt Persson" kom. Så kallade man, av för mig obekant anledning, den ångeldade lokvagn, som utgjorde järnvägsförbindelse Åstorp—Höganäs. Halva vagnen inrymde maskineriet, och den andra halvan var passagerarutrymme. I motvind hade "Bengt Persson" svårt att klara ett motlut.

— Nöjena inskränkte sig till dans varannan söndag i gamla Tivoli eller på Schweiz gästgivaregård. Det förekom också att vi dansade på Stallplanen eller på Bunken. Ett munspel eller en harmonika räckte som musik.

— Stallplanen var en liten öppen plats, där nu parkeringsplats är ordnad framför Konsum i Bruksgatan. I bredvidliggande stall hade man de hästar, som användes att dra järnvägsvagnarna, innan lokparken hade ut-

ökats. Det första loket kom ju 1874. På Stallplanen parkerade också de hästskjutsar, som i stora häckar hämtade kärl för försäljning i göingebygden samt i halländska och småländska bygder. Helst ville dessa gårdfarihandlare köpa utskott.

Vi kom också in på uttrycket "sensekär". Enligt S. var det ingen vanlig benämning på "höganäskrukorna" bland ortsbefolkningen, och på arbetsplatsen förekom den i varje fall inte.

Jubileumsfesten 1897

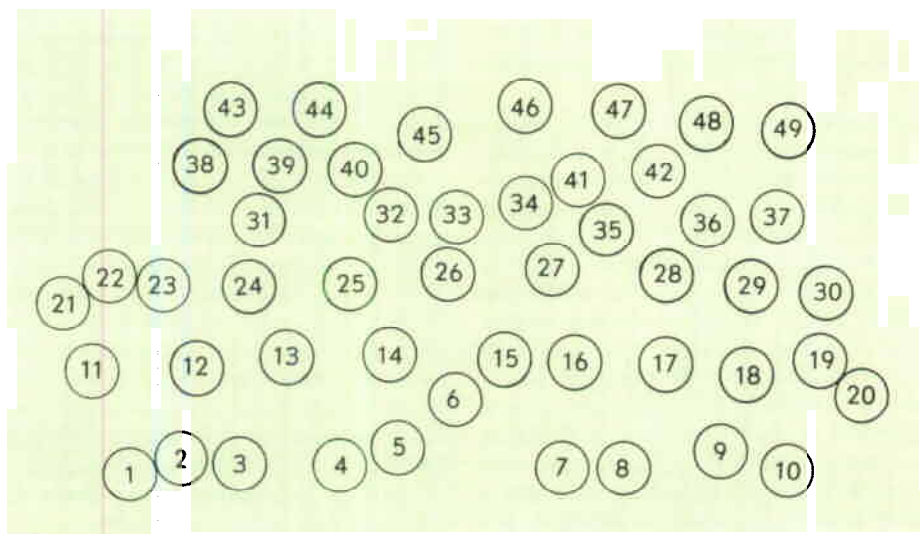
Så berättar Svensson om jubileumsfesten 1897 i Tivoli med anledning av 100-årsjubileet. Smörgåsar och öl serverades jämte punsch, den tidens nationaldryck. En och annan lät sig denna traktering väl smaka. Berättaren erinrade sig med ett smil den kamrat, som med famnen full av smörgåsar på vingliga ben begav sig hemåt. På bron över den öppna kanalen från gruvan till havet förlorade han balansen, och smörgåsarna "seg-lade" på vattnet ut till havs.

— Det var vid detta jubileum, som Bolaget införde sina mössmärken av olika grader. Arbetsbefälet hade stiligare utformade märken, och vi arbetare fick små runda märken som en peng att fästas på "vegamössan". Denna fick vi inköpa till billigare pris. Märkena plockade vi snart bort.

— Ja, mycket mera vore att berätta från en tid, som var så olik våra dagar som natt skiljer sig från dag, slutar den minnesgode veteranen.

Ragge

Denna bild är tagen 1897 framför dåvarande kärllfabriken, som låg där Centrallaboratoriet nu är uppfört. Nr 6 på bilden är berättaren Karl Svensson, som kunde namnge alla sina arbetskamrater 63 år tillbaka i tiden. Endast ett fåtal av dem är kvar i livet, men bilden torde ha sitt intresse för barn och barnbarn, ja kanske även för barnbarnsbarn. Numren i ringarna anger placeringen på bilden enligt namnförteckningen. 1. Johannes Olofsson, 2. Fritz Olofsson, 3. Axel Ståhl, 4. Hjalmar Jönsson, 5. Hilding Hansson, 6. Karl Svensson, 7. Åke Kock, 8. Nils Nilsson, 9. Karl Erlandsson, 10. Patrik Persson, 11. Nils Jönsson, 12. Jöns Engström, 13. Sven Lindblad, 14. Bernt Ahlberg, 15. Jonas Holst, 16. Karl Petter Roslund, 17. Gustav John, 18. Sven Nymberg, 19. Gösta Ahlberg, 20. Anders Andersson, 21. Martin Svensson, 22. Magnus Jönsson, 23. Ludvig Hellgren, 24. Hans Persson, 25. Anders Ahlström, bokhållare, 26. Mats von Post, ing., 27. August Nilsson, förman, 28. Robert Ahlberg, 29. Gotthard Karlsson, 30. Ivar Erlandsson, 31. Sigfrid Johansson, 32. Marcell Karlsson, 33. Karl Holm, 34. Nils Bengtsson, 35. Zander Olsson, 36. Anton Ahlberg, 37. Alfred Johansson, 38. Karl Holst, 39. Teodor Paulsson, 40. Oscar Persson, 41. Anders Ahlström, 42. Oskar Olsson, 43. Albin Hamberg, 44. Otto Lindholt, 45. Gustav Ahlström, 46. Wilhelm Nilsson, 47. Adolf Andersson, 48. Gustav Nyman, 49. Albert Jönsson.



Sänsekärlden - än en gång

Med anledning av rektor Salomonssons artikel i "Brännpunkten" nr 1/1960 vill jag nämna, att benämningen selsekär ingalunda varit okänd i Höganäs med omnejd. År 1919 träffade jag på ordet första gången. Det begagnades av dåvarande lagerföreståndaren på gamla kärlfabriken Anders Ahlström, och vid några tillfällen hörde jag också dåvarande kärlförsäljaren Gustav Nyman kalla saltglaserade kärler för selsekär. Jag frågade Nyman, vad selse egentligen betydde, men han hade ingen förklaring. — Men jag hörde också andra höganäsare säga selsekär, så att man behöver inte misstänka, att Nyman haft benämningen med sig hem från någon försäljningsresa i Småland.

Att selse skulle kunna ha något med Selters i Hessen-Nassau att göra (jfr. docent Hedströms utlåtande av år 1952), synes mig alldeles uteslutet, men kanske har det i alla fall ett tyskt ursprung. Metoden att glaserar lerkärler med salt kan ha introducerats i Höganäs av någon tysk keramik eller glasblåsare. Denne kan ha förenklat uttrycket *salzglasierte Tonwaren* till *sälzige Tonwaren*. Lika eller mera sannolikt är det emellertid, att ursprunget är skånskt. I Höganäs-trakten kan man i saltkärler ha kommit att omljuda till ä, så att nybildningen *sältekär* uppkommit (jfr. *salt-sälta*). Från *sälte* till *sälse* eller *selse* är steget kort: *sältekär*, *sältsekär* — *sälsekär*. Att första ledet i ett sammansatt ord får genitiv form, är en normal företeelse (jfr. arbetsuppgifter, företagsjuridik, men Bolidenbolaget, patentfrågor, saltglasyr).

Anknytningen till salt är för övrigt dubbel. De saltglaserade lerkärnerna användes huvudsakligen vid saltning av sill, gurkor m.m. Benämningen saltkärler var som synes välgrundad och naturlig även för dem, som ingenting visste om kärnlens tillverkningsätt. — En skåning har väl ännu i dag en stark aversion mot en sådan konsonantanhopning som l-t-tje mitt i ordet saltkärler. För honom faller det sig naturligt att mjuka upp med ett e mellan t och tje. Att sedan en glider över till ä, är lika naturligt. Dels finns som sagt analogin salt-sälta, dels utövar de efterföljande vokalerne e och ä en dragning från det hårda a till mjuka ä.

Om denna skånska förklaring är riktig, är den enkel nog, och visar, att det i detta som i andra fall är onödigt att gå över än efter vatten.

Bengt Falck

Ja, för all del, den närliggande, rent skånska härledningen av ordet *sälse* kan vara bestickande nog. Huruvida den däremot räcker till för ett oreserverat påstående, att jag i min artikel gått över än, dvs. över Lund och språkvetenskapen, efter vatten, till på köpet seltersvatten, vill jag låta vara osagt.

Jag har inte varit i tillfälle att förelägga docent Gunnar Hedström, som år 1952 på min

begäran gjorde härledningen av ordet *sänse*, de båda nylanserade teorierna om ordets uppkomst. Men att kategoriskt fastslå, att det är "helt uteslutet", att hans tolkning är riktig, synes mig vara något djärvt, eftersom våra språkvetenskapsmän följer stränga och noga prövade lagar för ords rötter och böjning vid sina härledningar. Dessa är väl också i allmänhet fullt tillförlitliga. Några fantasier och fria tolkningar brukar där inte ges utrymme för.

Insändarens antagande, att ordet *sälse* uppkommit genom någon tysk keramikers förenkling av "*salzglasierte Tonwaren*" till "*sälzige Tonwaren*", vilar som alla antaganden på lösare grund. Styrkan i det är emellertid, att ordet *sälse* därmed direkt knytes till höganäs-kärnerna, medan den hedströmska tolkningen inte lämnar någon ledtråd i det avseendet.

Härledningen *salt* — *sälta* — *sältekär* får väl närmast hänföras till den s.k. folketymologien, som inte minst i ortnamnstolkning firat triumfer i närliggande, bestickande förklaringar, vilka vid närmare språkvetenskaplig granskning inte visat sig hålla måttet. Tillspetsade exempel här har vi ju i *pantomim* för *pantomim*, *undervisitet* för *universitet*, *skärkötteri* för *charkuteri*, *drasin* för *dressin* osv. Folketymologien har behandlats av åskilliga språkmän, som från fall till fall kunnat påvisa de språkliga orimligheterna och hävda de vetenskapliga metodernas pålitlighet.

Det må nu förhålla sig med tolkningen av ordet *sälse* hur som helst. Glädjande har varit att konstatera intresset för hithörande problem, och jag är tacksam över att från två håll ha blivit tagen ur villfarelsen, att ordet *sänse* eller *sälse* "tycks ha varit och är okänt i Höganäs med omnejd". På den punkten är jag helt övertygad.

Jag kanske också kan för "Brännpunktens" läsekrets få återge några reflektioner, som i anslutning till *sänse*-artikeln gjorts av min gamle vän och medkämpe i 30-talets ABF-arbete, kanslichef Erik Thörnberg i Arbetarskyddsnämndens kansli. I hans jobb, säger han, ingår bl.a. att läsa cirka 270 personaltidningar, och det måtte han göra grundligt, eftersom han också uppmärksammat artikeln i "Brännpunkten" nr 1 i år. Han ger i ett brev några intressanta och kulturhistoriskt värdefulla minnesbilder från barndomsåren i Ronneby beträffande *sänsekär*lens användning i den trakten.

"Såväl vid Brunnen som hos släktingarna på landet och i mitt hem", skriver han, "förekom det brunbrända kärler av Höganäs' tillverkning. Om inte tidens tärande tand nött sönder dem eller de råkat ut för s.k. olycksfall, torde fortfarande i mitt gamla hem finnas vad vi kallade för *sälsekruror*, som min numera avlidne fader bryggde hemgjort vin i. Krukorna fanns i jordbruket, där de gjorde tjänst som vattenkrus, som folket på åkrarna drack ur under heta sommark dagar, och de

"VÅRA TÄNDER"

En originaluppsats från enhetsskolans första klass, där tydligen tanddokterns varning har tagits ad notam.

Vi var på kinne (bio) och såg på "Våra tänder" den 18:e. Men först kom själve över-tandläkaren fram och höll föredrag om dem. Han såg snäll ut därframme. Vi ska borsta dem upp och ner och inte rakt fram för då följer tandkötet med. Vi skall inte äta gott för det går aldrig riktigt bort utan åter sig bara längre och längre in i tänderna och så ramlar alltihopa ut. Och får vi tandvärk, så ska vi gå till tanddoktorn minst en gång varje år. Annars går det ut genom kinderna. Vi såg en som halva huvudet var borta på bara för att han inte gått dit på ett halvår. Det kallas tandsjukdom.

Så satt där en fru i en soffa. Hon var med två barn, som en tanddoktor med damasker på benen på kom fram till. Han roade sig med frun och ritade hemska bilder för henne. Man får aldrig suga på något för då får man en framsående mun. Vi såg två i en soffa, som hade utstående tänder. Men så satte dom staket i munnen på dom och så gick den in igen.

De första tänderna som kommer äro vita och kallas mjölk-tänder. Först kom det två flygande uppifrån och satte sig fast därnere. Det gick fort. Så kom den ena efter dom andra flygande och blev fast på ett barn, som såg hemskt ut med runda ögon.

Till slut var barnet färdigt. De sista tänderna kallas visdomständ. Det skall visst vara 32 med allt. Man skall borsta dem nästan jämt så sitter dom fast. Och så ska man gå till tanddoktorn rätt ofta för då kittar dom hålen och då blir det inte så dyrt. Sa han.

("Siffran", AB Addo, Malmö)

fanns också på Ronnebybrunn som förvaringskärler."

Och så ger Thörnberg ett roligt exempel på en härledning av ordet *sälse*, som kom att ingå i en nidvisa, som hans skolkamrater diktade om och på betryggande avstånd från en hårdhänt pedagog vid namn Sällström brukade sjunga:

"Sälsekruka, sälsekruka,
du skall döden dö.
Du har slagit ungarna,
det förbjuder kungarna.
Sälsekruka, sälsekruka,
du skall döden dö."

Sällström — *sälsekruka*, ja, där ser man, vad man kan komma in på, när man börjar syssla med gamla ord och språkproblem...

K. Salomonsson

Cykelparkeringen vid HK i Höganäs

Då rivningen av vår i och för sig alldeles utmärkta cykelparkering framför fabrik VIII i Höganäs började sommaren 1959 i samband med en allmän uppsnygning av området, emotsågs resultatet med stort intresse av de allra flesta. Men när resultatet förelåg, måste jag i likhet med alla andra "tvåhjulingar" erkänna min stora besvikelse. Visserligen hade området i sin helhet efter den allmänna uppsnygningen vunnit avsevärt i estetiskt avseende, men cykelställen... Placeringen, där vindarna sveper som värst, och den något egendomliga konstruktionen, som låter väder och vind ha fullkomligt fritt spelrum tvärs igenom, lämnar mycket övrigt att önska. Under de snöiga dagarna i vinter t.ex. fanns lika mycket snö inuti som utanför cykelparkeringen. Att efter en lång arbetsdag komma ut till genomvåta cykelsitsar och genomsura svårstartade mopeder är inte så roligt för den som är beroende av sin tvåhjulning och kanske har lång väg hem. För att inte tala om det ekonomiska värde, som ett par hundra cyklar och några dussin mopeder trots allt representerar och som på detta sätt går en förtidig "rostdöd" till mötes. När solen någon gång tittar fram, kan man redan nu (i mitten av mars) konstatera, att något effektivt solskydd för de kommande heta sommarkdagarna inte heller erbjuds. Eftermiddagssolen lyser redan nu fullkomligt fritt tvärs igenom hela anläggningen.

Undertecknad vore mycket tacksam, om denna för många anställda allt annat än oönskad trivselfråga snarast möjligt kunde tas upp till diskussion och lösas på ett något smidigare sätt än som skett.

"Besviken tvåhjulning"

Svar till "Besviken tvåhjulning"

Kära tvåhjulning!

Att det är synd om människor har ju sagts så många gånger, att man snart börjar tro på det, och när man ser, att t.o.m. Du, en cykel, ömkar dem — ja, då måste det helt enkelt vara olidligt att vara människa. Själv gör jag, vad jag kan för att hjälpa Dig och dem, men om man skall tro Ditt uttalande, så lyckas jag visst inte alltid. Visserligen har jag inte satts på något svårare prov ännu, så jag vill inte hålla med om att Din besvikelse är berättigad, två några besvärigheter har Du inte haft hitintills för min skull. Jag bortser då från tiden mellan rivningen av den gamla cykelparkeringen och färdigställandet av den nya, då Du ibland fick stå ute under bar himmel, ibland inne i fabrik VIII och till slut i låga cykelstall, som provisoriskt uppställts innanför grindarna mellan kontoret och VIII:an.

Nu påstår Du, att ett par hundra cyklar och några dussin mopeder skall bli genomvåta



på sitsarna och genomsura och gå en för tidig rostdöd till mötes. Jag kan inte bereda plats åt mer än hälften så många, och av dessa kan man räkna med att de som står närmast fabrik VIII är helt skyddade, medan resten kan bli våta på bakre stänkskärmen vid regnväder med hårda västliga vindar. Ännu har inga cykelsitsar blivit våta, sedan de placerats i de nya ställen, men skulle risk härför uppstå, finns det billiga plastskydd att placera över sitsarna. Och dem går det att använda mer än i cykelparkeringen vid Bolaget (t.ex. hemma).

I det gamla garaget regnade det även ibland in på de yttersta cyklarna för att inte tala om snön, som bläste in där. Solen nådde dock aldrig dit, men så var det också mörkt därinne. Och på tal om solen, så påstår Du, att den redan i mitten av mars lyser "fullkomligt fritt tvärs igenom hela anläggningen". Må så vara, att den "bleka" marsolen har fritt spelrum, men när den varmare sommarsolen kommer, står den så högt på himlen, att den inte kan lysa in under taket förrän sent på kvällen, och då står den bakom centrallaboratoriets byggnad. Så snälla tvåhjulning, oroa Dig inte för solen, som kommer åt Dig och Dina kolleger, när ni står i mitt skydd, ty om den träffar er, är det med så sneda strålar, att den inte värmer något att tala om.

Du skriver också om "den något egendomliga konstruktionen, som låter väder och vind ha fritt spelrum tvärs igenom". Ja, vet Du,

min konstruktion är tagen från cykelparkeringar på andra industrier, men tillika är den förstärkt och täckt med gavelplåtar. Jag kan alltså skryta med att vara en förbättrad upplaga, men givetvis skulle jag vilja vara ännu finare. Helst skulle jag vilja vara en tegel- eller betongbyggnad, uppvärmd inuti och så stor, att inte bara cyklar och mopeder utan även alla personbilar, som tillhör de anställda, skulle kunna stå därinne och må gott. Varför skulle inte bilarna kunna tänka sig en sådan lösning? De representerar ju ett mycket större värde än cyklar och mopeder. Värdeomvägande går det faktiskt 15 mopeder eller 40—50 cyklar på en bil i mellanklass, så jag borde kanske hellre ha varit ett personbilsgarage än en cykelparkering. Det är väl kostnad och utrymmesbrist, som lägger hinder i vägen. Själv kostar jag ju en hel del att bygga, och planteringen framför kostar också pengar, så man kan ju fråga sig, hur långt bolagsledningen skall sträcka sig i cykelstallsfrågan. Det har ju, som Du själv skriver, blivit ett betydligt snyggare område där nu. Du har väl lagt märke till att de högsta buskarna samt en del träd planterats närmast mig? Det är gjort bl.a. i avsikt att få ett vindskydd (och så kommer givetvis de flacka solstrålarna att hindras tränga tvärs igenom mig). Så jag tror inte Du skall vara besviken. Rulla bara in och ställ Dig i mitt skydd, så kommer Du nog att må bra!

"Det nya cykelstallet"



Bowling Match with Västervik, Sweden

The match took place at the El Dorado Bowling Alleys on May 7. First came Sture Mossberg with 521 points, followed by James Leone with 507 and Josef DiLeonardo with 494.

We won Game No. 1 with 924 points against 887, we lost Game No. 2 with 815 points against 965 and we lost Game No. 3 with 756 points against 1039.

The match created a lot of interest at the Bowling Alleys and we had a big display board showing how the two teams were doing.

On Wednesday, May 11, we had our Annual Bowling Banquet, and the trophies were distributed to the winners. I will only add that we had the pleasure of having Mr. Olov Herneryd present and he also received a trophy as a memory of his visit to Hoegaens bowling banquet.

C.B.

Fußball in Lübeck

Bei der Firma Ewers & Sohn stellte man voriges Sommerhalbjahr eine Fußballmannschaft auf. Da man für die Punktspiele noch nicht gemeldet war, führte man gegen ein paar Nachbarbetriebe Freundschaftsspiele durch. Wir melden hier ein paar Ergebnisse:

Das Drägerwerk 7:2, Edeka 7:0, Ewers & Co. 1:1, Karlsruher Werke 2:1, Villeroy & Boch 3:4, Schmidt & Co. 1:3 und Krankenhaus Ost 3:3.

In diesem Jahr nimmt Ewers & Sohn erstmalig mit einer Betriebsmannschaft an den Punktspielen teil. Die Serie erstreckt sich von März bis September und wird auch zwischendurch ein Pokal ausgespielt. Von diesen Ereignissen werden wir in der nächsten Nummer unserer Werkzeitschrift erzählen.

"Höganäsbolagets mästerskytt"

får klara sig utan handicap

Sedan ett par år har årligen korats "Höganäsbolagets mästerskytt", som nominerats på basis av de tre bästa resultaten i tävlingarna "Koncernskjutningen", "Silverpokalen", "Tennstånkan" och "Industriskyttet". Därutöver har för klasserna II—IV lämnats handicap med 40, 25 respektive 15 procent på bortskjutna poäng. Från och med innevarande år bortfaller denna möjlighet att förbättra faktiska skjutresultat.

Mästerskytten koras sålunda i en särskild tävling utan handicap. För deltagande i denna fordras uppnådda 140 poäng i någon av de tre första ovan nämnda tävlingarna. Mästerskapstävlingen genomföres i tre 10-skottserier liggande med skjutavstånd enligt klassen och med 4 min. skjuttid för samtliga klasser.

I första omgången bortfaller halva antalet



Slips stronga bowling-kvintett, som skötte sig så framgångsrikt i telexmatchen mot Riverton, har inte mindre än sammanlagt 132 tjänsteår vid Västerviks-företaget. Fr.v. Birger Westerlund, Bengt Pettersson, Astor Holgersson, Torvald Andersson och Uno Lindqvist.

Telexmatchen i bowling Riverton-Västervik gav svensk seger

Den i "Brännpunkten" tidigare omnämnda telexmatchen i bowling mellan Riverton och Västervik ägde efter diverse skriftväxling angående regler, tidsskillnader m.m. rum lördagen den 7 maj kl. 15.00 svensk tid. Det blev överlägsen seger för Västervik.

Enligt reglerna för tävlingen skulle vardera företaget ställa upp med ett 5-mannalag samt 2 reserver. Laget skulle spela 3 serier efter amerikanskt spelsätt. Detta innebär, att spelarna byter bana efter varje uppställning och inte som efter svenska regler först när serien är slut.

För att fröknarna Ester Nyman och Gunvor Prim, som välvilligt ställt sig till förfogande för att bevaka Slips telex, snabbt skulle kunna lämna och rapportera resultaten, hade direkt telefonförbindelse ordnats mellan Slip och bowlinghallen.

Slipbowlarna började lite trevande med det för dem ovana spelsättet, och de kunde efter första seriens slut räkna ihop 887 poäng på sina 5 mennar. Omedelbart efter seriens slut kablades resultatet över Atlanten, och med spänning avvaktades meddelandet om Rivertons poäng i första serien. Resultatet lät vänta på sig, men så småningom kom siffrorna 924, vilket betydde, att Riverton tagit ledningen med 37 pinnar.

Efter andra serien hade emellertid Slipbowlarna tagit hand om ledningen, redan nu tydligen vana vid det amerikanska spelsättet. Andra seriens resultat blev 965 för Slip och 815 för Riverton, och efter 2 serier ledde alltså Slip med 113 poäng. För att vara på den säkra sidan ökade Sliparna till hela 1039 i den sista serien, vilket visar ett bowlingkunnande av högsta klass. Då Riverton-spelarna inte kom upp till mera än 756 poäng i sista serien, vann Slip överlägset matchen med 2891 poäng mot 2495 poäng för Riverton.

Slips resultat, 193 poäng i genomsnitt per serie, är ett resultat, som väl hävdar sig i vilka bowlingsammanhang som helst. Bäst individuellt blev Torvald Andersson, Slip, med 595 poäng och lägsta seriedifferens. Västervikslaget hade endast 6 missar på de femton serierna, och Torvald Andersson spelade helt missfritt. Astor Holgersson noterade också 595 poäng, och sedan följde Bengt Pettersson 593, Birger Westerlund 563 och Uno Lindqvist 545 poäng. I Rivertons lag var Sture Mossberg bäst med 521 poäng följt av James Leone 507 och Josef DiLeonardo 494.

Nu går Slip-Naxos' bowlare och väntar på en ny utmaning, kanske från någon annan världsdel. Frågan är väl, om något korplag kan mäta sig med Slips bowlargång. K.K.

skyttar, och samma gäller för andra omgången, varefter återstoden går till finalen. Berättigad att gå vidare i varje omgång är även skytt, som uppnår samma poäng som den sist placerade i övre halvan.

Korpidrotten i full gång

Inom hela Höganäsbolaget

Korpidrottsmännen vid Höganäsbolaget lämnade startgruperna tidigt i år. Det var i första hand de i Gruvspelen ingående grenarna fotboll och varpa, som sattes igång. Även på skyttebanorna har det knallat, och den "vita sportens" målsmän har återupptagit sin de senaste åren bedrivna propagandaverksamhet. Så får vi inte glömma golfentusiasterna.

Gruvspelen fortsätter som trekampstävling. "Koncernskjutningen" inräknas som en gren, och fotboll samt varpa genomföres såsom tidigare som serietävling.

På skyttefronten har man vid det här laget redan avverkat den individuella tävlingen om "Silverpokalen" och "Koncernskjutningen". Vi återkommer i nästa nummer av "Brännpunkten" med resultaten.

Tävlingen om "Tennstånkan" går den 13 augusti, och den 10 september smäller det i s.k. "Industriskyttet". Höganäsbolaget arrangerar i år den sjätte kraftmätningen med fyra andra industrier om det av Bolaget 1955 uppsatta vandringspriset.

Ege.



VETERANER som slutat sin tjänst

Började som "lådepåg"



Fabian Östring
Billesholm

— 13 år gammal började jag i Schakt Oscar i Billesholm som "lådepåg", berättar Fabian Östring, och sedan blev det den vanliga vägen till kolhuggare. När gruvdriften i Billesholm lades ned 1932, fick jag som så många andra övergå till nödhjälpsarbete med 7—8 års sysselsättning i Småland och andra landamären.

— Efter kortare tjänst vid Bjuvs fabriker 1939 och sedan vid Kraftcentralen i Nyvång hade jag arbete i "fria marknaden" fram till 1948, då det blev anställning vid ler- och chamottelastningen i Billesholm. Från 1953 var jag sysselsatt vid Glasullsbolaget, tills pensionen trädde i kraft i februari i år.

Östring, som är född i Ljungsgård 1893, äger sedan 40 år tillbaka föräldrahemmet. Detta ligger på ett markområde av 1 800 m², och fastighetens goda bestånd samt den välpyntade trädgården vittnar om vad fritiden i stor utsträckning använts till.

Schackintresset lever kvar



Erik Persson
Åstorp

— Det bästa en pensionär kan göra är att skaffa sig någon sysselsättning, som fyller ut

den ökade fritiden, säger Erik Persson, vars färdigheter som snickare också ger rika tillfällen därtill.

Han föddes i Västra Broby 1892 och började vid gruvdriften i Nyvång 1919 som snickare och reparatör. Före anställningen vid Bolaget hade han lärt sig vagnmakeriyrket, och även om detta länge varit på avskrivning, förekommer det då och då, att han får användning för denna sin yrkeskunskap. Att hjulen fortfarande blir runda, tvivlar vi inte på. Persson har också arbetat som byggnads-snickare, och när han byggde sitt vackra hus för ett kvartsekel sedan, kom hans snickarkunnande väl till pass.

Sysselsättning saknar Persson ingalunda. Schackspel har varit hans stora hobby, och nu roar han sig som omväxling med att lösa schackuppgifter i olika tidskrifter.

Ingen "soffliggare"



Gotthard Karlsson
Bjuv

Gotthard Karlsson i Bjuv tillhör inte "soffliggarna". Efter ett par misslyckade försök att träffa honom på dagen, fick sign. göra ett kvällsbesök. Han var just hemkommen från det jobb inom järn- och smidesbranschen, som ger den händige och vitale veteranen både nytta och nöje.

— Jag är född i Norra Vram 1893, berättar K. Redan innan skolgången var slut, arbetade jag i Skromberga fabriker, men det skulle dröja till 1917, innan jag definitivt anställdes vid Bolaget. Tiden däremellan provade jag på lantbruket, var också ute på böljan blå och hade några år anställning vid HH-järnvägen.

— Vid gruvdriften i Billesholm arbetade jag som eldare och pumpsötare fram till 1929. Jag kom då till Bjuvsverken, och som chaufför skötte jag bl.a. brandbilarna. När Bjuvs nya fabriker byggdes upp kring truckdriften, fick jag sysselsättning vid denna.

Att Karlsson har trivts med sitt arbete vid Bolaget, kan utläsas av den förnöjsamhet, som utstrålar från hans personlighet. Stor glädje har han av sin Anglia, med vilken han och "mor" ofta bilar ut på kortare eller längre turer. Jag vill hellre vara utan TV än min bil, säger han.

Bolagstrogen släkt



Charles Lindell
Skromberga

Charles Lindell tillhör en släkt, som varit Höganäsbolaget trogen. Fadern medaljerades jämte tre farbröder vid Bolagets jubileum 1938, och själv hade han hela 54 tjänsteår vid företaget.

Lindell är ekebypojke, årsklass 1893. Vid 14 års ålder började han vid Skromberga-fabrikerna för att tio år senare begära sig till gruvdriften. Där arbetade han fram till 1930, då han blev formare vid fabriksdriften. Denna sysselsättning fortsatte till pensioneringen i våras.

En vacker prissamling vittnar om yngre dagars skytteintresse. Nu njuter Lindell sitt otium nöjd med tillvaron. Och mest trivs han vid sina längre eller kortare färder på cykel "ut i det blå".

Skiftsarbete splittrar fritiden



Armand Wendel
Skromberga

— De flesta av mina 47 år vid Bolaget har jag varit skiftsarbetare. Denna sysselsättning medger ingen s.a.s. ordnad fritid och därmed inte heller möjlighet till fritidssysselsättning i samma utsträckning som för en dagarbetare.

Det är Armand Wendel, som gör dessa reflektioner. Han föddes i Ekeby 1893 och började sin anställning vid Bolaget 1913. Vid gruvdriften genomgick han alla graderna till kolhuggare och arbetade fram till 1930-talet kortare perioder även i gruvorna i Bjuv, Gunnarstorp och Billesholm. Nämda år övergick han till fabriksdriften i Skromberga, där han började som gasugneldare och slutade som brännare.

R.E.

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

SUMMARY

We shall, in the future, give a summary in German and English of the contents of "Brännpunkten" in every issue, for our colleagues in Lübeck and Riverton.

OLOV HERNERYD — THE NEW PRESIDENT OF HÖGANÄS. (Last issue of "Brännpunkten".) The Höganäs Company will have a new President as of the first of June this year. Mr. P. Eg Gummeson, presently holding this office, is retiring after 32 years of service with the company. His successor, Mr. Olov Herneryd, was installed at Höganäs on March 1st. It is naturally of great interest to him to become acquainted with his future responsibilities.

Mr. Herneryd was formerly with the Boliden Gruvaktiebolag. He began his career in this company as a science engineer in 1933, at the age of 27. After about one year, he made a tour of study to the United States on a scholarship from the American Scandinavian Foundation. Upon his return, he became technical assistant to the famous inventor Axel Lindblad, also active within the Boliden Company, devoting himself primarily to patent problems. In 1936, he became division manager at the new sulphur plant at Rönnskär; in 1946, he became manager of the plant; in 1947 technical Director; in 1949 President and administrative Director and finally, in 1954, Sales Director. In the early forties, Mr. Herneryd was called in as a technical expert by the production committee of the Swedish Industries Federation. Thus, a versatile company will get a versatile President.

THE BJUV MINE employs 150 workers. About 25 000 ton of coal and 98 000 tons of clay are raised annually. Most of the clay goes to the Bjuv factory for manufacture of high quality refractory bricks, but some goes to Lübeck for the same purpose.

POLYESTER PIPES TO FINLAND. A piping installation of glassfiber-reinforced polyester plastics has been produced by the subsidiary company of Höganäsbolaget, AB Höganäs Plastprodukter in Lomma north Malmö, for delivery to Harjavalta in Finland. The piping has a diameter varying between 800 and 1 200 mm.

GLASULLSBOLAGET IN SÖRÅKER. Three years ago the subsidiary company of Höganäsbolaget, Billesholms Glasulls AB, opened a branch factory in Söråker, which lies in north Sweden. Production of fiberglass sheets for insulation in the building industry occupies about 50 workers.

PROPOSALS FOR IMPROVEMENTS. Höganäsbolaget was one of the forerunners in the improvements movement, which is run by the employees within Swedish industry. During the last year over 1 000 proposals for improvements have been paid for within the Höganäs concern, and the total payments amount to nearly 100 000 kronor (\$ 19 000).

SPORT. Within the Höganäs concern the various branches of inter-company sports go at full speed. The annual competitions (under the title "Gruvspelen") include football, "varpa" (a special Swedish sport similar to throwing the discus) and shooting. Competitions with various prizes for both individual and team matches have been arranged in the shooting section.

Ewers and Sohn in Lübeck began a football team last summer. The team did not enter for league competitions, but there were friend matches with neighbouring industries. This year the team is entered for a series of matches which stretch from March to September, with a cup for the winning team.

ZUSAMMENFASSUNG

Für unsere Mitarbeiter in Lübeck und Riverton werden wir in Zukunft in jeder Nummer der "Brännpunkten" den Inhalt der Zeitschrift kurz in deutscher und englischer Sprache zusammenfassen.

HERR DIREKTOR OLOV HERNERYD, DER NEUE GENERALDIREKTOR DES HÖGANÄS-KONZERNS. (Letzte Ausgabe der "Brännpunkten"). Der Höganäs-Konzern bekommt am 1. Juni d.Js. einen neuen Generaldirektor. An diesem Tage tritt nämlich Herr Direktor P. Eg Gummeson, nach 32 Jahren im Dienst des Konzerns, in den Ruhestand. Sein Nachfolger, Herr Direktor Herneryd, kam am 1. März nach Höganäs. Zunächst ist er natürlich dabei, seine künftigen Arbeitsaufgaben kennenzulernen.

Herr Direktor Herneryd war vorher bei der Boliden Grubengesellschaft tätig. Im Alter von 27 Jahren begann er dort, im Jahre 1933, als Forschungsingenieur; nach etwa einem Jahr unternahm er als Stipendiat der schwedisch-amerikanischen Stiftung eine Studienreise nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Nach seiner Rückkehr wurde er technischer Mitarbeiter des bekannten Erfinders Axel Lindblad, der ebenfalls bei der Boliden Gesellschaft tätig war. Hier widmete er sich hauptsächlich den Patentfragen. Im Jahre 1936 wurde er zum Abteilungsleiter der neuen Schwefelfabrik in Rönnskär ernannt, 1946 wurde er Leiter dieser Fabrik, 1947 tech-

nischer Direktor, 1949 Verwaltungsdirektor und schließlich, 1954, Verkaufsdirektor. Anfang der vierziger Jahre wurde Herr Direktor Herneryd als technischer Sachverständiger in das Produktionskomitee der Schwedischen Industrie-Vereinigung berufen. Die vielseitige Höganäs-Gesellschaft bekommt also einen vielseitigen Generaldirektor.

DIE GRUBE IN BJUV beschäftigt 150 Grubenarbeiter. Jährlich werden ca 25 000 Tonnen Kohle und 98 000 Tonnen feuerfester Ton abgebaut. Größtenteils wird der Ton in der Fabrik Bjuv für die Herstellung von hochfeuerfesten Steinen verbraucht; ein Teil des Tons wird von der Tochtergesellschaft in Lübeck für denselben Zweck verwendet.

POLYESTERROHREN NACH FINNLAND. Eine 1 100 m lange Rohrleitung aus mit Glasfasern verstärktem Polyester-Kunststoff wurde von der Tochtergesellschaft von Höganäs, der AB Höganäs Plastprodukter in Lomma (nördlich von Malmö), hergestellt und nach Harjavalta in Finnland verkauft. Der Durchmesser der Leitung liegt zwischen 800 und 1 200 mm.

GLASULLBOLAGET IN SÖRÅKER. Vor 3 Jahren errichtete die Höganäs-Tochtergesellschaft, Billesholms Glasulls AB, eine Zweigfabrik in Söråker, Nordschweden. Bei der Herstellung von Glasfaserscheiben für die Isolierung in der Bauindustrie sind etwa 50 Arbeiter beschäftigt.

VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE. Die Höganäs-Gesellschaft hat als einer der ersten Betriebe der schwedischen Industrie Verbesserungsvorschläge von den Arbeitern und Angestellten aufgenommen. Im Laufe der Jahre sind über 1 000 Verbesserungsvorschläge innerhalb des Höganäs-Konzerns belohnt worden, und die Summe, die insgesamt für Anerkennungen ausgezahlt wurde, nähert sich 100 000 Kronen (Rmk 80 000).

SPORT. Im Monat Mai wurde ein Telexmatch im Kegeln zwischen der Tochtergesellschaft Slip-Naxos in Västervik, Schweden, und der Hoeganaes Sponge Iron Corp. in Riverton, New Jersey, USA ausgetragen. Dieser, in seiner Art wahrscheinlich erste Kampf zwischen den beiden Weltteilen, endete mit einem Sieg der Västervikmannschaft mit 2 891 Punkten zu 2 495 Punkten.

Innerhalb der Höganäs-Gesellschaft ist der Gemeinschaftssport in verschiedenen Sportarten in vollem Gange. Der jährliche Wettkampf unter der Bezeichnung "Grubenspiele" umfaßt Fußball, Varpa (eine typisch schwedische Sportart, die dem Diskuswerfen ähnelt) und Schießen. Im Schießen wurden im Laufe des Jahres Wettbewerbe mit verschiedenen Preisen sowohl in Einzelkämpfen wie auch in Mannschaftskämpfen durchgeführt.