



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 18 Nr 3 Okt. 1960

UR INNEHÅLLET

Baskarp planerar för framtiden

Dir. N Malte Nilsson m.fl. skriver om en toppmodern slipmaterial-industri i ett trivsamt samhälle 3

Nye VD i Höganäs företagsnämnd:

"Vi måste se till att vi har kapacitet" 11

Intressant utveckling under 60-talet

väntas vid Höganäsbolaget, Glasullsbolaget o. Höganäsplast 14

Höganästjänstemannen Wiggo skulpterar två altarprydnader till Bjuvs kyrka

Han intervjuas av Ragge 23

Höganäs detroniserade Skromberga i Höganäs-koncernens tele-skytte

..... 25

Veteranen bland arbetarna vid Slip-Naxos i Baskarp, Oskar Bratt, har 42 tjänsteår. Se s. 3—10.



HÖGANÄSFASAD I PERSTORP

Skånska Ättikfabrikens nya ståtliga kontorsbyggnad i Perstorp är utvändigt helt klädd med glaserade Höganäsplattor från Skrombergaverken. Huset har formen av en 3-uddig stjärna, och varje vägg har fått sin färg. Plattmaterialet är klinker i stavformat i färgerna violett, gul och grön. Socklarna är genomgående klädda med stavklinker i svart glasyr.

Om hur plattförsäljningen har utvecklats på senare år se vidare artikel på s. 18.

Tolv nationer i Höganäs gruva

I samband med International Geological Congress i Köpenhamn i augusti företog två olika grupper geologer exkursioner till Höganäs gruva. Första gången var inte mindre än tolv nationer representerade. Vi bläddrar vidare i "besöksboken" på s. 20.



Oss emellan sagt:

"Så mycket

står redan nu klart, att den nuvarande produktionsapparaten i många avseenden måste läggas om eller kompletteras för att fylla tidens krav." Citatet är hämtat från den välkomstintervju med vår nye VD, dir. Olov Herneryd, som stod att läsa i "Brännpunktens" midsommarnummer. I fortsättningen yttrade dir. H. bland annat: "En kommande systematisk genomgång av verksamheten får bilda underlag för de beslut och åtgärder, som i olika fall kan visa sig lämpliga."

Sedan dess

har åtskilligt inträffat. Den systematiska genomgången har ägt rum, prognoser, utredningar och investeringsplaner har överlämnats till styrelsen, denna har besökt verken i nordvästra Skåne, styrelsemöte har hållits, och Höganäsbolagets företagsnämnd har, såsom företrädare för de anställda, fått praktiskt taget samma informationer som styrelsen. Se vidare härom på s. 14.

I ett inlägg

efter VD:s sammanfattning i nämnden av vad som förevarit uttalade vice ordföranden, presare Egon Jönsson, sin och nämndens uppskattning av de lämnade utförliga prognoserna, vilka han tolkade som ett glädjande tecken på att företagsledningen tror på framtiden. "Detta är skönt för oss att veta", sade herr J., som för sin del hoppades, att utvecklingen skall gå så snabbt, att planerna behöver genomföras ännu fortare än beräknat! Han sade sig slutligen uppskatta, att man inom företagsledningen mitt i all mekanisering ägnar tillbörlig uppmärksamhet åt *människan*, som trots allt är den viktigaste produktionsfaktorn.

I den förutnämnda intervjun

hoppades VD på stöd och förståelse i sina strävanden. Efter nämndsammanträdena i juni och september vill det synas, som om dessa förhoppningar redan blivit infriade, i så måtto att företagsledningen via nämnden väl kan sägas ha fått de anställdas förtroendevotum för sina framtidsplaner. Företagsledning och företagsnämnd får alldeles säkert tillfälle att närmare samråda, när det efter hand blir fråga om att praktiskt utforma de tusen och en detaljerna.

I detta sammanhang

kan det kanske vara på sin plats att beröra frågan om den utbildning, som i anslutning

till nämndverksamheten bedrivs på ömse håll i vårt land. Utan tvivel har speciellt den allt bättre ekonomiska skolningen verksamt bidragit till att de anställda allt bättre kan tillgodogöra sig den information, som arbetsgivaren enligt avtalet om företagsnämnder skall lämna. Insiktsfulla bedömare menar, att företagsnämnderna i vårt land tack vare detta kanske rentav fått de anställda att ge upp en del av den tidigare antagonistiska inställningen till företaget och att nämnderna därför betytt en del för arbetsfreden under senare år.

Men den utbildning,

som mer eller mindre direkt siktar på verksamheten inom företagsnämnderna, är naturligtvis, hur viktig den i och för sig än är, bara en detalj i utbildningsproblemet i sin helhet. Det nu begynta 60-talet har bland mycket annat betecknats som ett utbildningsdecennium. Låt oss för att ge ett djupare perspektiv på frågan, först återge några tankar i ett uttalande av ecklesiastikministern Ragnar Edenman i en ekonomisk tidskrift:

— Att 1960-talet i efter hand alltmer ökad grad kommer att präglas av stegrade krav på undervisningen är alldeles visst. Vi befinner oss i ett skede, då vårt lands möjligheter att hävda sig i den internationella konkurrensen på alla områden ter sig mycket goda. För att kunna i största möjliga utsträckning tillvarata de förutsättningar, som är förhållanden, måste vi öka vår tillgång på kunnigt folk. Vi behöver sålunda ett större antal välutbildade tekniker men också högkvalificerade krafter för olika arbetsuppgifter på det ekonomiska området, liksom det är nödvändigt att öka våra kadrer av handelsutbildat folk i överensstämmelse med de dagsaktuella behoven.

Rektorn

vid Uppsala universitet, prof. Torgny Segerstedt, säger i en intervju i en pedagogisk tidskrift bl.a.:

— Industrisamhället håller på att glida över i utbildningssamhället. Den allmänna tendensen är den, att arbetet kräver allt mer och mer yrkeskunskap och kvalificerad utbildning. Det sammanhänger till stor del med den tekniska utvecklingen. I bondesamhället var jordinnehav och muskelenergi det väsentliga, i det tidigare industrisamhället kapital och ägande av produktionsmedlen, nu är det begåvning och utbildning. En sak får man inte glömma bort: den kortare arbetstiden bygger på utbildning, kunskap och forskning. Och utbildning blir numera aldrig avslutad utan måste ständigt förnyas. Därför tror jag, att

man i framtiden måste ägna en allt större del av sin fritid åt vidareutbildning och efterutbildning — hålla sina kunskaper levande och up to date. Utbildningens samhälle måste även bli ett allmänbildningens samhälle. Annars hamnar vi lätt i tomhet och meningslöshet. Utbildningens samhälle får inte bli ett utträknings samhälle.

Om vi nu,

efter att ha lyssnat till dessa framskjutna målsmän för undervisning och utbildning, skulle återvända till vår företagsnämnd och vidga betraktelsen till att gälla utbildning och vidareutbildning inom vår koncern över huvud taget! Det torde då stå klart, att det inom de olika grenarna av koncernens verksamhet finns ett stort behov av folk med gedigna, grundläggande kunskaper av såväl teoretiskt som mera praktiskt slag. Därutöver behövs ofta, kanske oftast, specialkunskaper inom de olika yrkesfacken. Men i vår dynamiska tid anmäler sig ständigt nya utbildningsbehov. En aldrig så väl utbildad anställd, i vilken verksamhet han än är sysselsatt, kan därför inte slå sig till ro med sitt vetande och påstå, att det är tillräckligt, utan han måste ständigt förkovra och vidareutbilda sig. "Ever a student" — alltid studera — som engelsmannen uttrycker saken.

Och, som prof. Segerstedt säger, det räcker inte med att utbilda sig, underförstått i det speciella facket, även allmänbildningen måste höjas, det är nödvändigt att "vidga föreställningsramarna" — "fackidioten" torde ha sett sin bästa tid.

I den mån dessa, enligt en och annan förmodligen något utopiska önskemål kan förverkligas, kommer inte bara företagsnämndens verksamhet att kunna intensifieras och förslagsverksamheten i samband därmed att stimuleras utan även övriga aktiviteter på skilda områden att gynnsamt påverkas. Och vad mera är, en ökad trivsel kommer att infinna sig, så visst och sant som att en människa trivs bättre, när hon känner, att hon allt bättre behärskar sin arbetsuppgift och får en vidgad syn på denna.

Vi skall här inte

lämna en katalog på de ut- och fortbildningsmöjligheter, som i dag står den enskilde till buds. Oss emellan sagt så är det nog inte i obekantskap härmed, som skon klämmer! Den enskilde vet säkert också, var hans svaga punkter är att finna. Det är alltså bara att raskt fatta ett beslut om att snarast försöka avhjälpa dem! Det kommer att bli till nytta och glädje för både honom själv och företaget.

Vid omläggningen av riksväg nr 195, som går genom Baskarp, har man även byggt en ny bro över Svedån. Fotograf Bengt Blom, som svarat för bildmaterialet, har under bron fangat Baskarpsfabriken och ett lugnare avsnitt av kraftkanalen.

BASKARP PLANERAR FÖR FRAMTIDEN

65-ÅRIG SLIPMATERIALINDUSTRI
PÅ HÖJDEN AV MODERNITET



På slutningen av Hökensås 100 m över Vätterns yta, mitt emot Visingsö och Gränna och invid Svedån ligger Baskarp. Där föddes Sveriges första slipmaterialindustri för 65 år sedan. Och där har AB Slipmaterial-Naxos efter nyligen avslutad utbyggnad en toppmodern fabriksanläggning för tillverkning av slippapper och -duk. Isotoper styr tillverkningsförloppet, och elektriska spänningar på upp till 100 000 volt reglerar kornställningen.

Verkst. direktören, N Malte Nilsson, ger här en kort historik över utvecklingen vid denna fabrik, ingenjör Gösta Santesson presenterar anläggningen av idag, och kommunalkamreren Folke Mårtensson i Habo kommun, som Baskarp tillhör, berättar om planerad egnahemsbebyggelse i intimt samarbete med Slip-Naxos.

Aktiebolaget Slipmaterial-Naxos' tillverkningsprogram omfattar två stora huvudgrupper:

1. Slipskivor, brynen och liknande slipkroppar, vilka tillverkas vid fabriken i Västervik, där även en viss tillverkning av specialslipmaskiner äger rum.
2. Slippapper och slipduk, som tillverkas i Baskarp.

Då i detta nummer av "Brännpunkten" stort utrymme ägnas åt Baskarp och då ett särtryck av detta avsnitt även kommer att utdelas i de trakter, som ligger intill Baskarp, kan det vara på sin plats att ge en kortfattad historik över utvecklingen vid denna fabrik.

Baskarps-fabriken 65-årsjubilerar

I början av 1895, således för 65 år sedan, grundades i Göteborg, närmare bestämt på hotell Eggers, ett bolag, AB Svenska Naxos "med ändamål att tillverka slipmaterial". Industrin skulle förläggas å egendomen Sibbatorp inom Gustaf Adolfs socken av Vartofta härad i Skaraborgs län.

Till att börja med arrenderades ett markområde med vattenfall på 49 år för fabriksanläggningen. Därmed hade det första verkliga industriföretaget inom slipmaterialbranschen i Sverige grundats. Maskinutrust-

ning för "sandpappers"-tillverkningen installerades.

Att fabriken förlades till det natursköna Baskarp berodde icke enbart på sinne för natur hos grundaren, utan härtill bidrog kanske även Vättern-sanden som eventuell råvara. Även andra bevekelsegrunder fanns.

Man insåg emellertid, att andra slipmedel måste anskaffas utifrån. "Sandpapper", som det ännu kallas, innehåller nämligen ingen sand, utan man använde redan från början flinta, och för detta ändamål anskaffades snart även krosshus och siktverk. Bolagets omsättning var år 1896 kr 10 304:68. Som synes kom man igång tämligen snabbt. Man hade redan då tankar på att utvidga rörelsen och att denna även borde omfatta tillverkning av "smergelhjul" eller s.k. smärgelskivor.

År 1900 inköptes också maskiner för smärgelskivtillverkning, och tillverkningen kom även igång. Man utsände skivor i marknaden, vilka vann gott erkännande, och man skriver följande:

"Men ännu återstår att få våra skivor så införda att de undantränga de utländska, men detta kan endast ske så småningom, då som bekant det är förenat med stor fara både för människa och dyrbar egendom vid en skivas söndersprängande, va-

dan det icke är lätt att få det stora flertalet att ombyta fabrikat mot vad de hittills brukat men som förut nämnts, hava vi erhållit goda vitsord av både statens verk och många enskilda fabriker, der våra skivor använts."

Efter diverse problem, som uppstod bl.a. genom konjunkturnedgången i början på 1900-talet samt storstrejken år 1909, inledde man underhandlingar med AB Amerikanska Smärgelskivfabriken i Lomma. År 1912 överlämnades ensamförsäljningen av samtliga produkter till detta bolag.

Man inriktade sig i Baskarp nu helt på slippapper och slipduk. År 1913 tillverkades slipduk även på importerad väv. Två år senare inköptes jorden, varpå fabriksanläggningarna är belägna.

Med växlande framgång fortsatte sedan driften i den svåra efterkrigsperioden efter första världskriget. År 1920 införlivades med AB Svenska Naxos vissa delar av AB Lomma Slipindustri, vilket bolag hade övertagit och utvidgat AB Amerikanska Smärgelskivfabriken.

Höganäsbolaget köper AB Svenska Naxos

De följande åren fram till 1940 kännetecknas av en under mycket försiktig ledning fortlöpande utveckling med stark konsolidering. År 1940 blev ett märkesår för den svenska slipindustrin. AB Svenska Naxos och AB Slipmaterial i Västervik övertogs då av Höganäsbillesholms AB och samordnades under gemensam ledning. Den fullständiga sammanslagningen skedde år 1942, varvid det nya företaget erhöll namnet Aktiebolaget Slipmaterial-Naxos med huvudkontor i Västervik.

Baskarps-fabriken utbygges

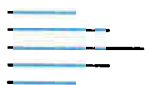
I detta nya bolag har Baskarp genomgått en fullständig nydaning. Inför den sista stora nybyggnaden, som nu står färdig, diskuterades även ingående frågan om en centralisering av all slipmaterialtillverkning till Västervik, men styrelsen beslöt att förlägga den nya utbyggnaden till Baskarp. Därmed är en av denna bygds äldsta industrier väl förankrad på sin ursprungliga plats.

I Baskarp finns nu en ultramodern fabriksanläggning, där tallium- och strontiumisotoper styr tillverkningsförloppet och garanterar kvaliteten och där elektriska spänningar på upp till 100 000 volt reglerar kornställningen på slippapper och slipduk.

Den nya utrustningen ger möjlighet att möta utvecklingen på området. Nya bindemedel, som framkommer, skall då kunna bearbetas, även om härför skulle ställas krav helt annorlunda än de idag gällande.

I samband med den beslutade nybyggnadsetappen har ett intimt samarbete etablerats med de kommunala instanserna för att lösa de kommande kraven på nya bostadsområden och därmed sammanhängande problem.

N Malte Nilsson



DEN NYA BASKARPS.

Slipmedel av naturprodukter och av konstgjort material

Slippapper och slipduk består av ett ryggmateriell, som kan utgöras av papper, väv, fiber eller liknande vid vilket slipkorn (slipmedel) är fäst med ett för användningsändamålet lämpligt bindemedel.

Flinta och inte sand

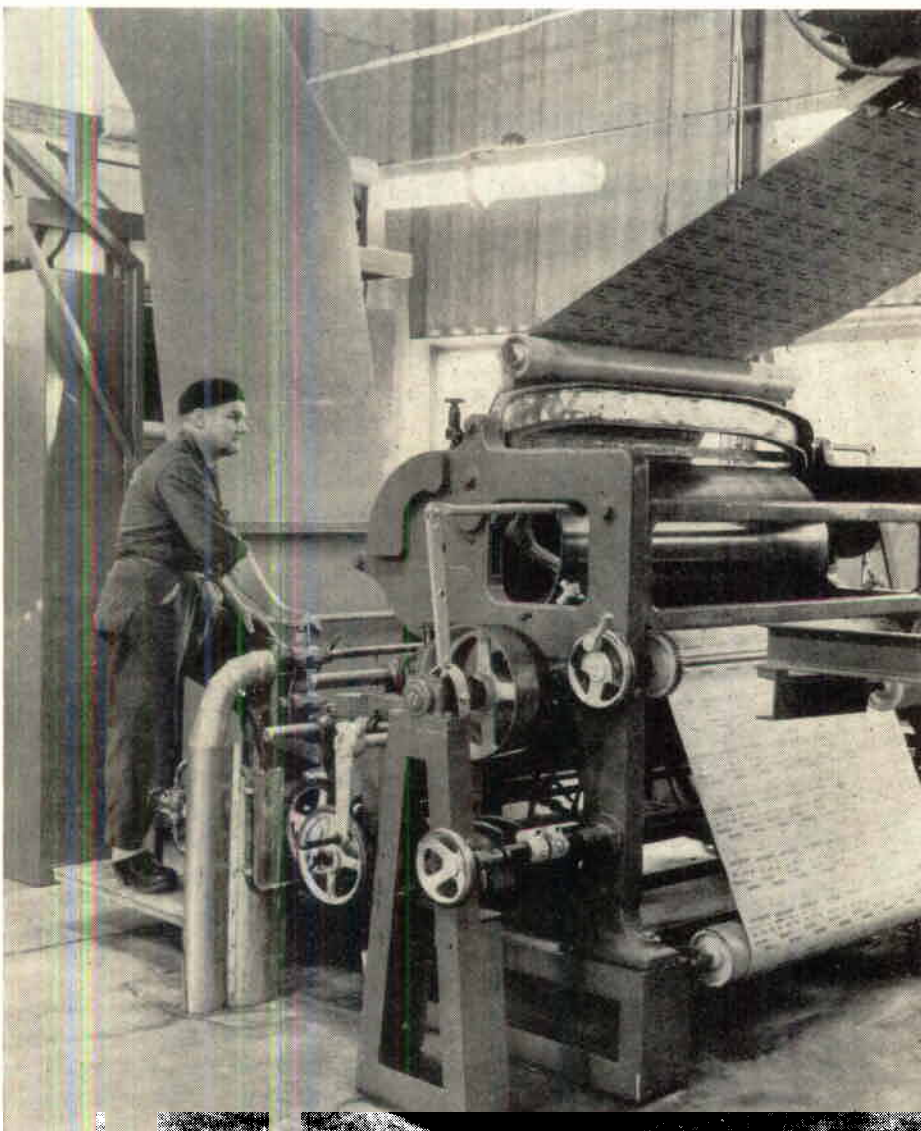
Slipmedel av olika slag användes, nämligen flinta, smärgel, granat, korund och kiselkarbid. Benämningen "sandpapper", som ofta brukas, är en handelsbenämning, som egentligen är felaktig. Slipmedlet i "sandpapper" består nämligen inte av sand utan av krossad

flinta. Användningsområdet för detta flintpapper är i huvudsak handputsning av mjuka träslag och putsning av målade eller bonade ytor.

Smärgel är den äldsta och mest kända naturprodukten, som användes som slipmedel vid tillverkning av smärgelduk och smärgelpolerpapper, produkter som användes för polering av metallytor och för allmänt verkstadsbruk.

Granat är också en naturprodukt, som användes som slipmedel vid tillverkning av granatpapper och granatduk, som nästan ute-

Allan Jakobsson tillhör veteranerna i företaget med 34 tjänsteår. Han övervakar maskinerna för sista behandlingen i tillverkningsmaskineriet före torkningen.



FABRIKEN ETT ENDA STORT MASKINERI

slutande användes för bearbetning av mjuka och medelhårda träslag.

Konstgjorda slipmedel

Korund och kiselkarbid är konstgjorda slipmedel, som framställs i elektriska ugnar. Vissa kvaliteter av korundpapper och -duk användes för mera påfrestande träslipning, under det att andra användes vid slipning av järn och rostfritt stål. Kiselkarbidens huvudsakliga användningsområde är slipning av aluminium, mässing, koppar samt plastmaterial, glas och marmor. Ett betydande användningsområde finnes inom sko- och läderindustrin.

Vid tillverkning av slippapper och slipduk etc. användes olika för ändamålet särskilt framställda ryggmateriäl såsom specialkraftpapper, manillapapper och fiber. Stora mängder bomullsväv användes vid tillverkning av slipduk. Som ryggmateriäl förekommer även kombination av papper och väv.

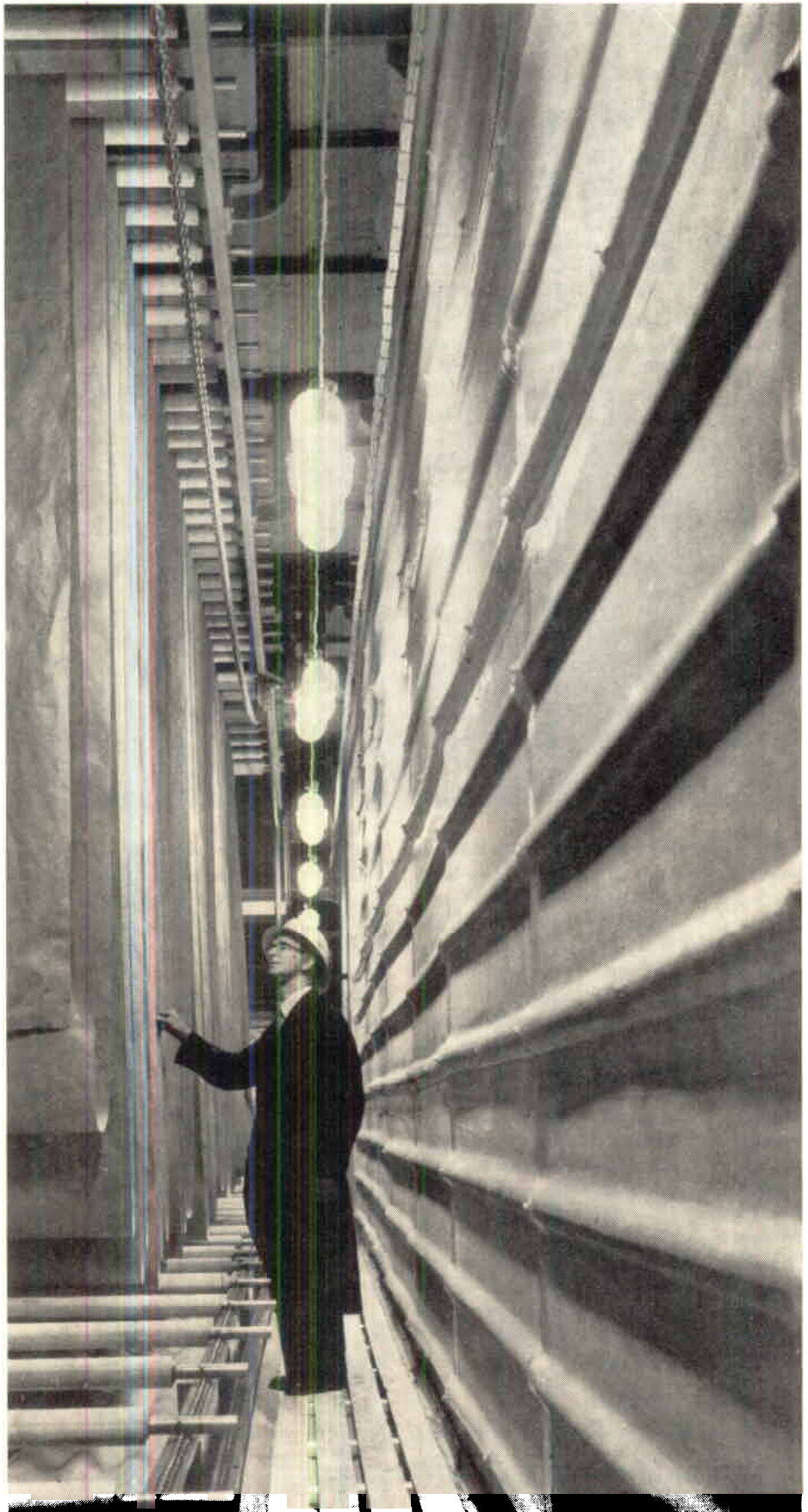
För att fästa slipmedlet vid ryggmaterialet användes animaliskt lim av högsta kvalitet. Med anledning av de allt större kraven på Baskarps produkter fästes slipmedlet numera även med olika typer av plastbindemedel. Detta förfarande ger bättre värmebeständighet åt den färdiga produkten och därmed även bättre armering av kornen, så att avsevärt högre avverkning kan uppnås.

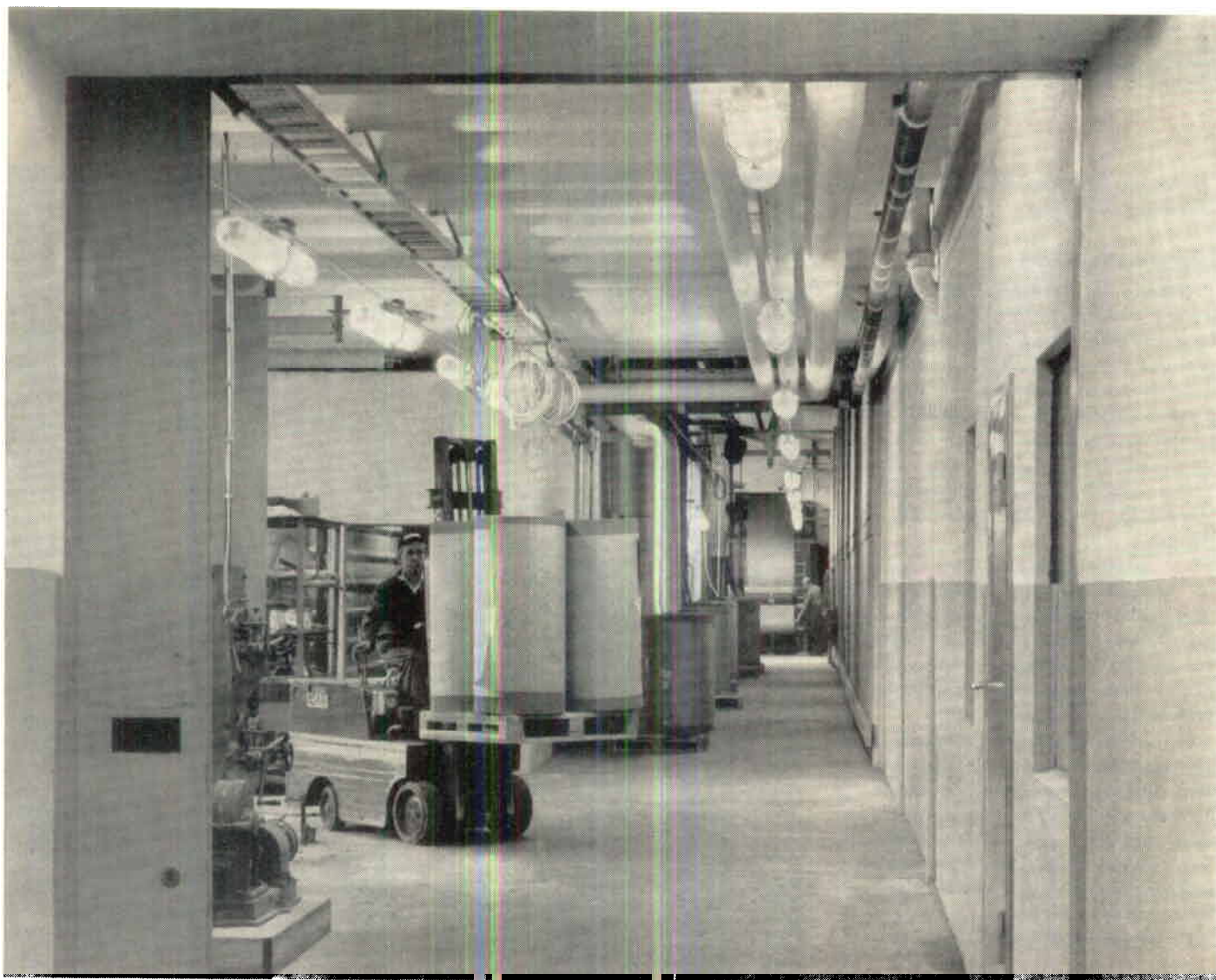
Den nya Baskarps-fabriken

För vissa typer av slippapper och -duk måste i bindemedlet användas eld- och explosionsfarliga lösningsmedel. Då dessa bindemedel har en förhållandevis hög härdningstemperatur, föreligger vid härdning och torkning viss brand- och explosionsfara. Detta var anledningen till att en ny fabrik måste uppföras. Denna står nu färdig.

När råvarorna kommer till fabriken, lagras de på lastpallar. Alla transporter inom fabriken sker med gaffeltruck. Efter ankomsten till fabriken kontrolleras råmaterialet, dels på fabriken eget laboratorium, dels på centrallaboratoriet i Västervik. Stor vikt lägges vid denna kontroll, som är grundläggande för hela fabrikationen. Slipkornen graderas synnerligen noggrant i siktavdelningen och kontrolleras på fabrikslaboratoriet. Om man exempelvis har en viss kornstorlek på slipkornen och ett enda för grovt korn skulle komma in bland dessa, kan detta innebära

Ing. Helge Karlsson tar en titt på det upphängda materialet i förtorken. Hjälmens på huvudet är en säkerhetsåtgärd, för den händelse någon av rullarna skulle falla ned.





stort obehag för förbrukaren. Om man sålunda skulle göra en finslipning av en bordskiva med en sådan produkt, skulle det enda alltför grova kornet repa och förstöra den putsade ytan. Med den kontroll, som finnes i Baskarp, är möjligheten att detta skall hända reducerad till ett absolut minimum.

Från samma lager som slipmedlet transporteras bindemedlet till ett beredningsrum, där det iordningställes i apparater av rostfritt material, varefter det går vidare genom ledningar till beläggningssmaskinen. Ryggmaterialet transporteras fram från ett annat lager till en tryckmaskin. Såväl bindemedel som ryggmaterial undersökes redan vid ankomsten till fabriken med avseende på fysikaliska och kemiska egenskaper.

Beredningsrummet liknar närmast ett modernt storkök, en ljus trevlig med Höganäs vita keramiska väggplattor klädd lokal. Genom en spiraltrappa kommer man ned till tillverkningsavdelningen.

Ellt enda stort maskineri

Med maskiner, automatik och tork utgör tillbyggnaden, totalt 130 m lång, egentligen ett enda stort maskineri. Den undre våningen är utförd i armerad betong, de två övre i

stomme av betong med väggar av lättbetong. Här inrymmer beredningsrum för bindemedel, tryckmaskin, beläggningssmaskin, mekanisk strömaskin och elektrostatisk strömaskin. Anläggningen manövreras från centralt belägen manöverpulpit.

Den övriga delen av byggnaden är 115 m lång i två våningar. Den undre är utförd i armerad betong, den övre i järnkonstruktion med väggar och tak av eternit. Både väggar och tak är isolerade med Billesholms glasull för att få så små värmeförluster som möjligt. Förtork, beläggningssmaskin samt tork och upprullningssmaskin inrymmer i denna del av byggnaden. I ett pannrum i källaren är inmonterad en helautomatisk oljeeldad hetvattenpanna med ett maximalt tryck av 20 kg/cm². Där är även fläktar och värmeaggregat placerade.

Ett flertal nyheter i konstruktivt avseende har kommit till användning. I tillverkningsavdelningen drivs alla maskiner synkront medels en ny typ av elektronisk synkronreglering. Käpptransportbanan i torken är av ny intressant konstruktion.

Som en extra säkerhet vid event. strömbrott, som skulle stanna fläktarna och öka explosionsrisken, finns ett reservkraftaggre-

gat, som automatiskt startar, när strömmen bryts.

Alla maskiner är av modernaste utförande. En helautomatisk isotopanläggning, som kontrollerar och styr bindemedels- och slipmedelsmängder, garanterar en jämn produkt. Anläggningen möjliggör en produktion, som är flerdubbel mot tidigare och som tillfredsställer extremt ställda krav på kvalitet.

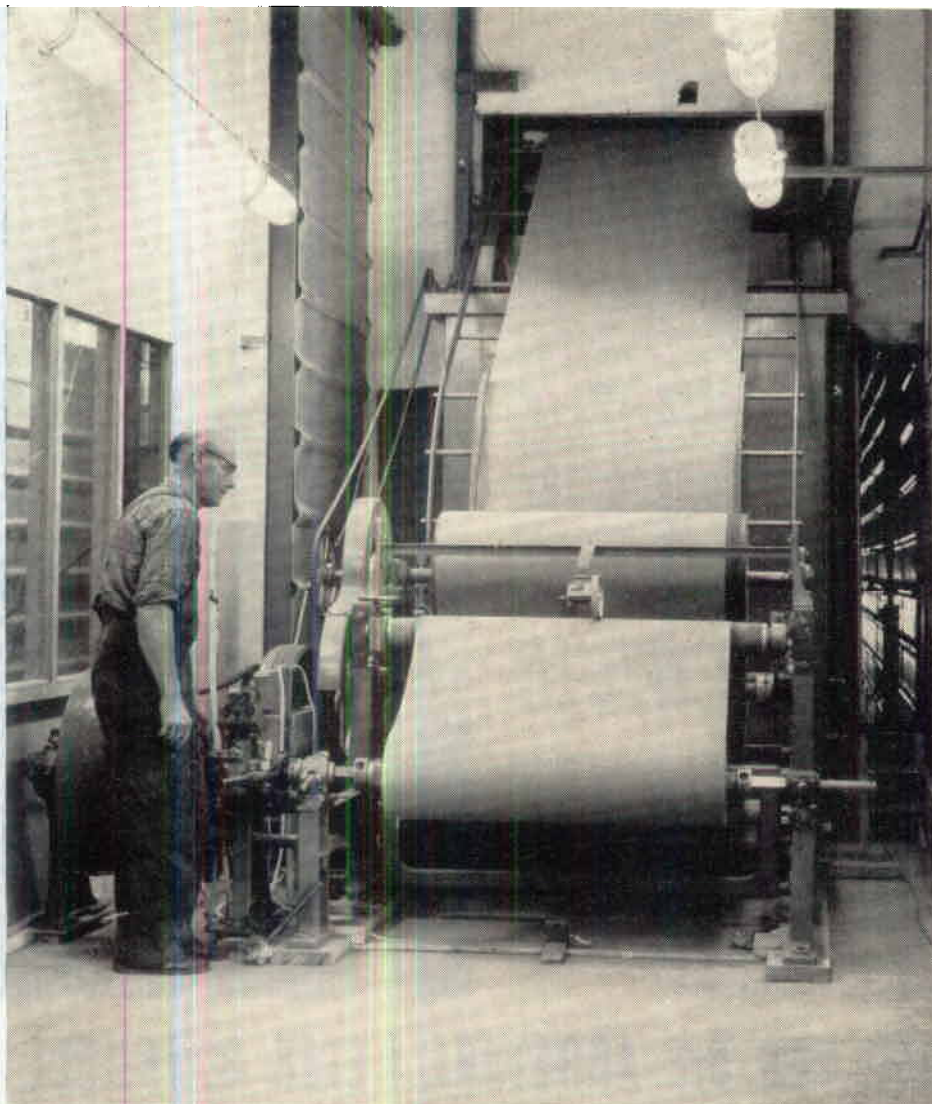
Betryggande säkerhetsanordningar

Genom explosionssäkert elektriskt montage har explosionsrisken nedbringats till den minsta tänkbara. Anläggningen övervakas också automatiskt mot explosionsfara med apparatur, som med tillräcklig marginal ger signal, då högsta tillåtna koncentration av lösningsmedel föreligger i någon del av byggnaden.

Då de nya fabriksutrymmena tas i bruk i full skala, kommer produktionen successivt att ökas till det dubbla. Detta kommer i sin tur att fordra ökade utrymmen för skär-, stans- och klippmaskiner. Även färdiglager måste så småningom utökas. Allt detta finns emellertid med i generalplanen för utbyggnad av Baskarps-fabriken i fortsättningen.

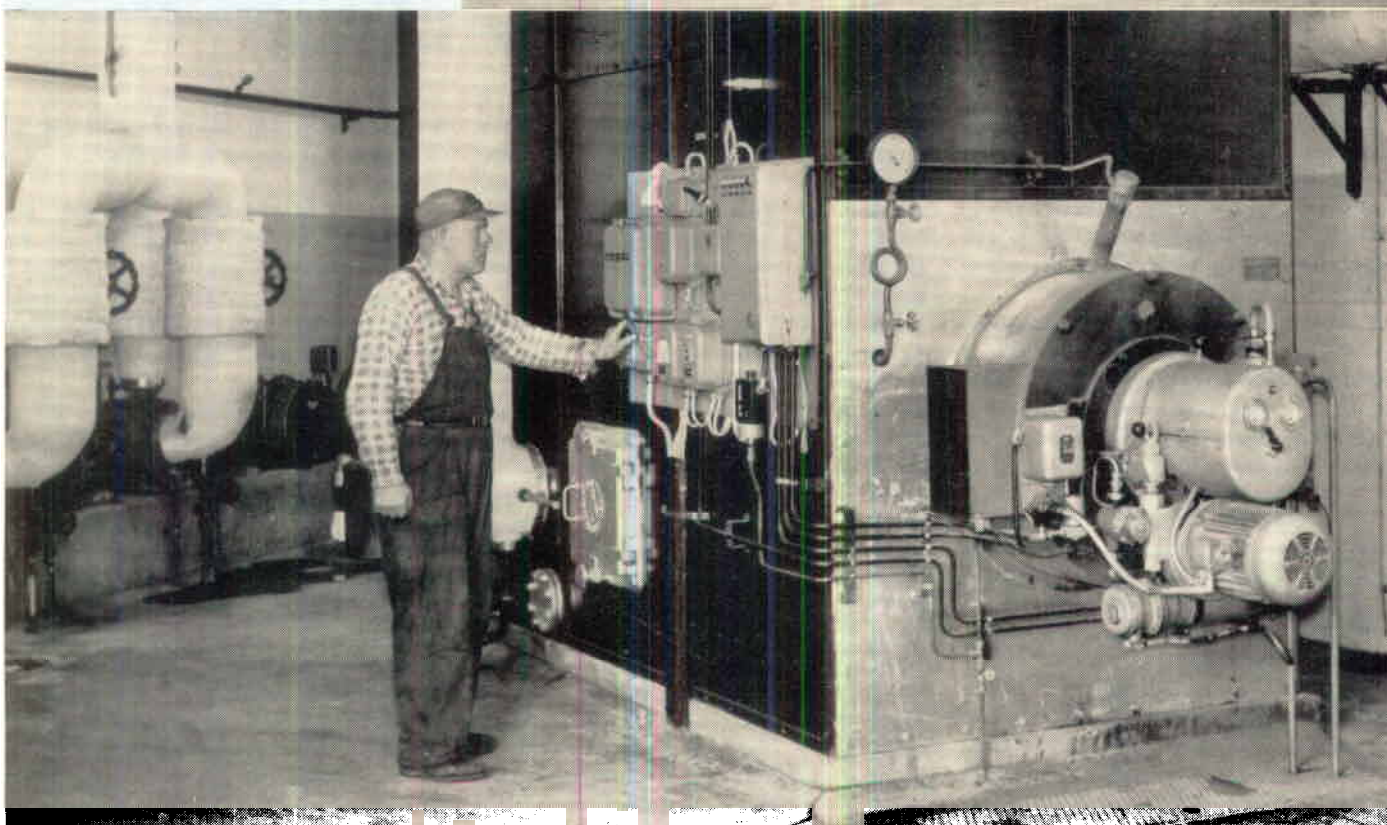
Gösta Santesson

Föreg. s.: Det är ljust och luftigt i den nya fabriken, vilket framgår av denna bild från tillverkningshallen. Truckföraren heter Sven Karlsson.



T.h.: Sista fasen i tillverkningen. Den färdiga produkten rullas ned, och nedrullningsmaskinen sköts av Folke Björnell. Han har två bröder och tre kusiner jämte två "Björnellare" i andra generationen, som också är anställda vid Slip-Naxos.

Nedan: Karl Lundqvist har jämte andra sysslor tillsynen av den nya ångpanneanläggningen.



När man går igenom gamla förteckningar över arbetare i ett företag, kan detta göras på många sätt och med olika utgångspunkt. Man kan dock inte utan vidare låta namnen rusa förbi utan att samtidigt haka sig fast vid ett och annat namn, ibland med tanke på personen, ibland med tanken riktad på en lång anställningstid, och kanske någon munter poäng plötsligt dyker upp.

Just vid vår fabrik i Baskarp — litet vid sidan av de stora allfartsvägarna — har vi många minnen, många namn att nämna. Utgår vi från namn, blir det i flera fall fråga om generationer — far, son och sonson t.o.m. eller släktnamn, som gått igen allt från fabriken början. Man frågar sig varför, och svaret blir olika för varje släktgren. I stort sett ligger det väl något i att landsbygden liksom håller sitt folk mera fast; den fria naturen, skog, vatten och frisk luft samt de vackra vyerna fångslar mera än staden. Många andra orsaker finns naturligtvis också.

Just vid Baskarpsfabriken finns en synbar namnanhopning. En liten biografi över några kända "namn" vill vi försöka oss på — dock helt kort.

Vi börjar med nestorn bland arbetarna, Oskar Bratt, en av de många "Brattarna", som förr nästan dominerade på namnlistorna över de anställda i fabriken. Han har nu 57 år på nacken och har i inte mindre än 42 år tjänat Slip-Naxos. Med allround fritidsintressen, dock mest trädgårdsskötsel och fiske, sköter han pliktroget sitt arbete, som även det fordrar en viss allkunnighet.



DÄR VAR 5:E ARBETARE HETER BJÖRNELL

"I Baskarp kan människor bo och trivas"

Denna septett Björnellare har 166 tjänsteår vid företaget. Överst fr.v. bröderna Edvin, Erik och Allan, nederst fr.v. deras systerson Bertil samt den andra brödratrion Folke, Bror och Edmund.

Ett annat känt namn är Strähle, och i detta fallet tänker vi närmast på Gillis, 49, anställd sedan 1927. Han är i sitt dagliga arbete bandskärare och har tre gånger belönats för förbättringsförslag. Skötseln av hans stora fastighet, som har ett vackert läge, tar största delen av fritiden.

I Baskarp finns många "andra-generationer", men vi kan här inte räkna upp alla. Vi inskränker oss till att presentera Björnellsläkten, som representeras av två olika grenar på stamträdet. Idag är var femte arbetare vid Baskarps-fabriken en Björnell. Tillsammans har Björnellarna 166 tjänsteår vid Slip-Naxos.

Gustav Björnell, tidigare anställd vid fabriken i många år, var fader till brödratrion Edvin, Erik och Allan. En systerson, Bertil, är också anställd vid Slip-Naxos. Den andra grenen Björnellare representeras av kusinerna Folke, Bror och Edmund.

Edvin Björnell, 55, började 1919 en anställning vid Slip-Naxos, som hade en mer eller mindre tillfällig karaktär fram till 1927. Då fick Edvin stadig sysselsättning, och han är sedan trettio år tillbaka verksam som förlimare. Alla Björnellarna har intresserat

deltagit i förslagsverksamheten, och Edvin toppar listan över förslagsställare i Baskarp. I fackföreningen för han ordförandeklubban, och han har under många år varit aktiv i kommunens tjänst. Någon tid har han ibland fått över för fiske, och han sätter sig också gärna vid ratten i sin Ford Vedette.

Erik Björnell, 50, har 36 tjänsteår vid företaget och är sedan många år bas vid klippmaskinen. Under fritiden trivs han bäst i sitt vackra hem, men man ser honom ofta på mopeden göra en liten avstickare med kastspöt och återkomma med en och annan laxöring. Och inte så sällan tittar han till sitt första barnbarn.

Allan Björnell, 44, anställd 1934, är för närvarande avsynare för färdigfabrikat. Han använder också mopeden som fortskaffningsmedel, åker gärna till sjöarna och fiskar. Och alltid blir det något matnyttigt med hem.

Bertil Björnell, 34, har 20 år bakom sig vid Slip-Naxos. Han svarar för materialtillförseln i tillverkningen och dirigerar med van hand in bandet i torkhängen. Hans idrottsintresse knyter sig främst till orientering, för vilken sport det in på knutarna finns den mest un-

derbara terräng. Och skulle han bli trött på att "luffa", är det bara att hoppa in i den egna bilen.

Så tar vi en närbild av "kusinerna" och börjar med storebror Folke Björnell, 53, anställd 1941. Han är allt i allo vid rullmaskinen, där det färdiga fabrikatet lämnar torkavdelningen. Hem och trädgård är replipunkt efter slutad arbetsdag, men han "rattar" gärna sin Opel.

Fyra år yngre Bror började vid Slip-Naxos 1946. Allround både i fabriken och hemma hinner han med mera än de flesta. Vid Vättern-stranden har han rest sitt hem, och där fiskar han, när tiden medger, tillsammans med "lillebror" Edmund. Ofta delar han med sig av fångsten till sina vänner.

Edmund Björnell, 46, har 1942 som anställningsår. Hans intresse ligger åt det mekaniska, och han är mycket duktig med reparationer, konstruktioner och tillverkningsdetaljer.

Ja detta var en liten bild av några anställda vid Baskarps-fabriken, en bild som tyder på att här i Baskarp kan människor bo och trivas och att några fritidsproblem inte behöver existera.

Ebe

Kommunen och Slip-Naxos

samverkar för egna hem

På den vackra sluttningen omedelbart väster om AB Slipmaterial-Naxos fabriksanläggning i Baskarp med en imponerande utsikt över Vättern har planlagts ett villaområde för i första hand 30 egna hem. Om detta projekt, bakom vilket står Habo kommun i samverkan med Slip-Naxos, berättar kommunalkamrer Folke Mårtensson.

I den norra delen av Habo kommun är tre livaktiga industrier belägna, nämligen AB Slipmaterial-Naxos, AB Baskarp Sand samt Fagerhults El. AB. AB Slipmaterial-Naxos är det äldsta och största företaget och har dess-

utom under senaste tid utvecklats avsevärt.

Vid en industriell expansion, som den AB Slipmaterial-Naxos i Baskarp genomfört, uppstår givetvis problem med att ordna bostäder för de anställda vid företaget. Dettas anläggningar med sin belägenhet en dryg mil norr om kommunens tätort har inte någon större nytta av den bostadsmarknad, som finns i samhället.

Hitintills har det bostadsbestånd, som funnits på orten, varit i det närmaste tillfyllt för de anställda vid företaget. AB Slipmaterial-Naxos har därvid tagit om hand den vid bl.a. jordbruket friställda arbetskraften och på så sätt på ett förtjänstfullt sätt motverkat

den avflyttning från orten, som eljest skulle skett. Befintliga bostäder har därvid kunnat utnyttjas.

Vid företagets senaste stora utvidgning stod det emellertid klart, att tillgängliga bostäder var otillräckliga, emedan personal måste anskaffas även från annat håll. Förhandlingar upptogs då med kommunen om att ordna bostäder för de anställda. Efter förberedande överläggningar stod det snart klart för samtliga, att bostäder i hyreshus inte var den mest tilltalande formen för frågans lösning. Utredningen kom därför redan på ett tidigt stadium att ta sikte på egna bostadsbebyggelse.

Den byggnadsplan, som nu är i vardande, utformas därför på ett sådant sätt, att egna bostadstanken gynnas. Tillgången på enastående vackra tomter med en imponerande utsikt över Vättern med Visingsö och Gränna i bakgrunden gör planens utformning till ett nöje och lämnar plats för många trevliga lösningar.

Ekonomiskt stöd från Slip-Naxos

Vid överläggningar i bostadsfrågan har flera olika lösningar diskuterats. Den mest gynnade och tilltalande formen är givetvis att bygga egna hem. Företaget har ju också här visat sig mycket positivt och hjälper sina anställda med tomter och även ekonomiskt stöd.

Vid ett företag av denna storlek måste dock finnas ett visst antal "rörliga" bostadslägenheter. För ordnandet av dessa finns i stora drag tre olika alternativ. Det första är, att företaget självt bildar en stiftelse i syfte att uppföra och förvalta bostäder. Under vissa förutsättningar är företagets avsättningar till denna stiftelse direkt avdragsgill i bolagets deklaration. Den andra formen är att bilda en förening för bostadsproduktion och förvaltning. Tredje alternativet är egna hem med en helkommunal bostadsstiftelse som byggherre. Efter förhandlingar mellan AB Slipmaterial-Naxos och Habo kommun har man enats om det tredje alternativet såsom det lämpligaste

Kommunalkamrer Folke Mårtensson, f.h., demonstrerar för ing. Gösta Santesson det nya tomtområdet, på vilket Habo kommun i intimt samarbete med Slip-Naxos planerar egna hem för de anställda vid företaget. Härifrån har man en underbar utsikt över Vättern och Visingsö med Gränna där bortom.



i detta fall. Vi har därvid kommit till det resultatet, att bolaget bör beredas tillfälle till representation i den kommunala stiftelsens styrelse för att där kunna framföra sina önskemål och synpunkter. Stiftelsen uppför då det antal bostäder i form av egnahem, som bolaget önskar disponera. Slip-Naxos förhyr sedan samtliga lägenheter att av företaget disponeras efter eget gottfinnande. Dess representant i stiftelsens styrelse får också den omedelbara tillsynen över fastigheterna och kan till stiftelsen framföra de önskemål och påpekanden, som kan komma i fråga.

30 egnahemstomter planlägges

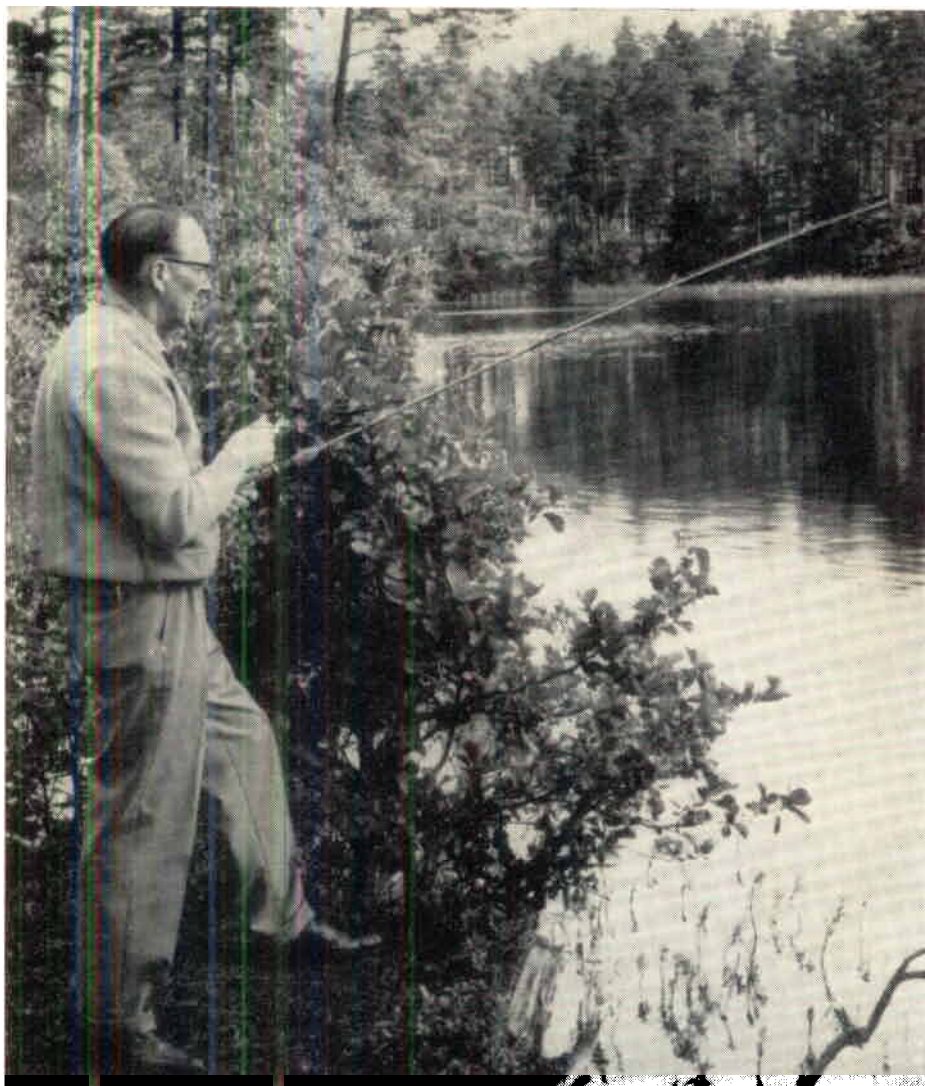
Det behöver säkerligen inte här understrykas kommunens stora förnöjsamhet med företagets positiva utveckling och att kommunen därför med största välvilja söker underlätta för företaget att anskaffa erforderliga bostäder. Kommunen har forcerat planläggning av ett område för i första hand 30 egnahemstomter. Utredningar för vatten och avlopp är givetvis en mycket viktig del av planläggningen. Vattenfrågan har varit svår att lösa, men efter ingående utredningar och provborrningar har en mycket god vattentäkt påträffats, som efter provpumpning befunnits hålla måttet såväl kvalitativt som kvantitativt.

Tio procent egen insats

När det gäller att ordna bostäder, finns givetvis många andra lösningar och problem, som i detta korta inlägg inte kunnat penetreras. Här må dock framhållas, att vi av erfarenhet vet, att det med noggrann planering och samordning går att producera bostäder med god standard till hyggliga priser. Kommunens kommunalingenjör och undertecknad har således med kommunens tillstyrkan organiserat gruppbebyggelse, varvid gemensamma anbud infordrats. Exempelvis har en 4-rumsvilla med källargarage och i övrigt fullgod inredning med bl.a. oljeeldning sålunda kunnat uppföras för 45 000 kronor, vartill givetvis kommer tomt och anslutningsavgift för vatten, avlopp och elektricitet. Den egna insatsen har därvid kunnat hållas till 10 % av produktionskostnaden. De byggherrar, som är anställda vid AB Slipmaterial-Naxos, har ju dessutom förmånen att erhålla ekonomiskt stöd från företaget. Det är således inte oöverkomligt för någon av dess anställda att skaffa sig ett eget hem. Det kommer givetvis inte heller att ställas något hinder, om någon av hyresgästerna i stiftelsens egnahem vill förvärva fastigheten. Stiftelsen kommer vid eventuell försäljning naturligtvis inte att tillgodoräkna sig någon som helst vinst på fastigheten, utan denna kommer då att försälgas till det för dagen bokförda värdet.

I hopp om fortsatt gott samarbete med AB Slipmaterial-Naxos och önskan om fortsatt utvidgning av företaget hoppas jag, att vi nästa år skall kunna redovisa ett utbyggt villaområde på den vackra sluttningen omedelbart väster om AB Slipmaterial-Naxos' fabriksanläggning.

Folke Mårtensson



Gösta Santesson är en av de många sportfiskare, som söker avkoppling vid någon av de otaliga sjöarna i sportfiskecentret Hökensås. Det kan bli antingen bäckröding, regnbågsforell eller laxöring, som nappar.

HÖKENSÅS —

ett sportfiskarnas eldorado

Ett sportfiskarnas eldorado har växt fram på höjdplatån Hökensås vid Vätterns strand. I denna landets största allmänning, ett 53 kvadratkilometers vildmarksområde, som sträcker sig från trakten av Hjo bort mot jönköpingshållet, finns ett 60-tal sjöar och tjärnar. Dessa har hittills inbördes bara tävlat i skönhet men tar nu undan för undan upp kampen om vilken som skall kunna bjuda sportfiskarna det bästa fiskevattnet.

Exploateringen av Hökensås som sportfiskecentrum ligger i säkrast tänkbara händer; det är nämligen Skaraborgs äns hushållnings-sällskap, som åtagit sig den saken. Sällskapet arrenderar sjöarna och tjärnarna av Hökensås allmänning, och för tre år sedan inledde

man operation "fram för ädelfisk" med det totala utrotningskriget mot den skräpfisk — småabborrar, mört och sjunde klassgädda — som fanns i de många vattendragen. I stället har inplanterats bäckröding, regnbågsforeller och laxöring.

Här har baskarpsborna inom bekvämt räckhåll ett paradiset för den underbara avkoppling, som sportfisket utgör. Höjdplatån genomkorsas av fina skogsvägar, och sommartid går det lätt att ta sig fram till snart sagt alla sjöarna och tjärnarna i bil. Utan fiskekort får man förstås inte fiska på Hökensås, men avgiften betalar sig säkerligen. Napp garanteras, och så var det ju också den härliga avkopplingen.

—r

Vi måste se till att vi har kapacitet



Då Höganäsbolagets företagsnämnd sammanträdde den 27 juni, debuterade dir. Olov Herneryd som nämndordförande. Han redogjorde för sin syn på företagets framtidsmöjligheter och framhöll bl.a., att vi måste ha kapacitet för att tillgodose marknadens växande krav.

Den försvagning av världskonjunkturen, som inträffade under senare delen av 1957 och som fortsatte 1958, förbyttes föregående år i en klar uppgång, framhöll försäljningsdirektör V Terling inledningsvis i sin konjunktur- och marknadsöversikt. Han förutspådde, att den nu rådande högkonjunkturen sannolikt kommer att fortsätta åtminstone detta året ut.

Höganäsbolagets försäljning har i stort sett överensstämmt med den skisserade konjunkturutvecklingen, och det nuvarande goda konjunkturläget gäller även för våra produkter.

Orderingången på eldfast material ökade kraftigt under andra halvåret 1959, värför januari ingick med en betydligt större orderstock än föregående år. En viss avmattning märktes under april och maj. I juni var orderingången bättre, och vi väntar en fortsatt ökning under hösten, då vi vet, att järnverkens egna lager av eldfast material är relativt små.

Konsumtionsökningen faller huvudsakligen på förbrukningstegel för järnverk, sådana som kanaltegel, skänktegel och liknande. En del leveranser har skett till nya ugnar i järnverken, bl.a. i Oxelösund.

Den ökade byggnadsverksamheten i förening med effektiv marknadsbearbetning har bidragit till att orderingången på klinker och plattor ökat kraftigt. De stora objekten för plattorna är liksom tidigare framför allt livsmedelsindustrier, fasader, sjukhus och simbassängen.

En större fasad i Hälsingborg, till vilken 1 200 m² glaserade klinker i olika ytstrukturer levererats, har fått stor publicitet. LKAB:s nya kontorsbyggnad i Kiruna, på vars fasad våra glaserade klinker kommit till användning, tillhör också de mera markanta objekten.

Orderingången på glaserat rörgods är större än de senaste åren. Bristen på lerrör i Europa är påtaglig, och vi har haft en del leveranser till Västtyskland.

Varugrupp Kemi, som omfattar syrafast och kemiskt material samt plastprodukter, har likaledes ett gynnsamt marknadsläge. För syrafast tegel och murbruk finns det anledning att räkna med större leveranser för 1960 än under de närmast föregående åren. Beträf-

fande övriga produkter inom denna grupp kan nämnas, att HÅBINOL-leveranserna för närvarande ligger 20 % högre än vid samma tid föregående år.

De metallurgiska produkterna visar en god orderingång, och leveranserna under årets fem första månader ligger betydligt över motsvarande tid 1959. Samarbete har inletts med tyska och engelska fabrikanter av press- och ugnsutrustningar för pulvermetallurgisk tillverkning, och vi kan nu erbjuda våra kunder inom pulvermetallurgin bättre service på detta område.

Slipmedlet ALUMOH exporteras liksom tidigare huvudsakligen till förbrukare i England, Frankrike, Västtyskland och USA. Tillverkningen av kiselkarbid nedlägges i år. Slutförsäljning av restlagret pågår.

Försäljningsvolymen för stenkol beräknas för 1960 bli ca 17 % lägre än 1959. Priserna är tryckta på grund av konkurrensen med utländska kol och oljor. Elverket i Malmö och Skånska Cement AB är våra största kol-kunder.

Av den totala försäljningen från Höganäs går ca 20 % av de keramiska produkterna och ca 90 % av de metallurgiska på export.

Vi söker ständigt utvidga exportförsäljningen och gör f.n. omfattande marknadsundersökningar för våra keramiska och metallurgiska produkter i flera europeiska länder såsom Frankrike, Västtyskland och Italien. Exporten blir givetvis speciellt betydelsefull, om vi skulle få avsättningsvärigheter i Sverige och de skandinaviska grannländerna. De tullavvecklingar och handelsförändringar, som successivt inträder för länderna inom de båda europeiska handelsblocken — De sex och De sju — bevakar vi omsorgsfullt för att därefter anpassa vår prispolitik och marknadsbearbetning.

Ordföranden framhöll, att rent allmänt ser konjunkturen i Europa ganska stark ut, speciellt i England och Tyskland men även i Frankrike. I USA har de senaste månaderna noterats en nedgång, kanske delvis beroende av pågående semestrar. Den väntade höga nivån efter stålstrejken kom aldrig, och i dag torde endast 2/3 av stålverkens produktionskapacitet vara utnyttjad. Konjunkturen i

USA har stort inflytande på vad som händer i Europa. Det gamla talesättet "att om man har snuva i Amerika, har Europa förkylning" håller emellertid inte streck i dag. Vi går mot översysselsättning i Europa, där det ser lovande ut, medan det är osäkert, vad som kan hända i USA.

Översyn av koncessionerna

Rent allmänt sett råder viss personalbrist, som medfört en nedgång i kolproduktionen och knapphet på generatorkol, rapporterade övering. M Smedberg från Gruvavdelningen. Denna knapphet har skärpts genom att viss fabriksdrift skall vara igång under semestern.

Den geologiska prospekteringen skall kraftigt utvidgas. Ökad efterfrågan på leror av olika kvaliteter förutses. Vissa leror har det blivit tillfällig knapphet på genom att nu bearbetade fyndigheter snart tömts. Fortsatt eftersökande måste därför intensifieras.

I samband härmed kommer vi att göra en allmän översyn över våra koncessioner. Vi måste lägga ned försvarsavgifter på åtskilliga miljoner, och det kan tänkas, att vi skall släppa vissa områden, som bedömes ointressanta, och i stället skaffa oss koncessioner på en del andra håll.

I Höganäs gruva har avgången av yngre personal varit kraftig. Arbetsstyrkan, som den 1 jan. var 88 man, utgör i dag 63 man. Produktionen är dock ganska väl hävdad tack vare Joy-loader-skyttelvägnen.

Tidigare rapporterade utbyggnader av krossanläggningen vid Bjuvs gruva kommer att utökas för att ge maskinreserv och möjlighet att framställa olika typer av chamotte. Chamottebränningen skall studeras i samarbete med vissa pyrolysspecialister för att uttröna, om man kan styra branden noggrannare och få en likformigare chamotte.

I samband med planerade utbyggnader vid Skrombergaverken övervägs att bygga en ny och större linbana från Skromberga gruva för att få lagrings- och vittringsfrågorna för lerorna ännu bättre lösta.

I dubbelflötsfältet i Nyvångs gruva är de där uppträdande lerorna nu analyserade och kartlagda. Resultatet har blivit, att vi omgående skall ta vara på dessa lerbeförekomster och överföra dem till lagerplatserna vid Bjuvs gruva.

Från dagbrotten rapporterade övering. Smedberg, att i Tjörred kommer ett nytt brott att upptäckas i ny fyndighet, sedan nuvarande dagbrottet brutits ut inom ett å två år. I Rögla skall rörleran till rörfabriken i Höga-

näs inom en snar framtid brytas i ett dagbrott strax öster om det nu nedlagda schaktet. Förhandlingar om markköp pågår.

Undersökningar om möjlighet att anrika de stora mängderna avfallslera i *Axeltorp* har slutförts. Tekniskt går det bra. Lerans finlek gör emellertid investeringarna i förtjockare och filter synnerligen omfattande, så att den anrikade lerans pris blir högre än nu handsorterad rå lera.

I *Mårdsbyttan* kommer vi att företa en viss mindre dolomitmbytning i syfte att försvara brytningen. På *Ulvön* blir det vissa kompletterande tillrednings- och undersökningsarbeten. Därefter förpuppas anläggningen.

Ordföranden berörde i detta sammanhang läget på bränslemarknaden med låga kolpriser och billigare olja. Räntabiliteten måste bli avgörande vid företagsledningens beslut, i vad det gäller kolgruvornas framtida öde.

Pressare Egon Jönsson hade ingenting att erinra mot denna synpunkt men ville poängtera, att man ser till att den friställda arbetskraften får sysselsättning och inte kastas ut. Han underströk värdet av att hålla en konstant arbetarstam genom att utöka produktionsmöjligheterna.

Ökad tillverkning av silikategel

För *Eldfasta keramiska avd.* meddelade övering. B Aggeryd, att produktionen i Höganäs har för silika- och specialtegel följt det uppgjorda programmet, dock med viss förskjutning mot ökad tillverkning av silikategel under de sista månaderna. Orderstocken, som omfattar ca fem månaders produktion, får anses god. Lagerställningen är jämfört med årsskiftet i stort sett oförändrad. Produktionen av SICTO-kapslar för Riverton har måst utökas. Även under semestern måste en viss tillverkning pågå.

För produktionen av chamottetegel i Bjuv gäller, att man även här kunnat följa programmet med en orderstock för ca fem månader och i stort sett oförändrat lager. Kammarugn 3 kommer att vara i drift under semestern för att ytterligare höja produktionen.

Murbruksfabriken i Höganäs har också kunnat följa produktionsprogrammet.

Pressare Egon Jönsson undrade, om lekmannens uppfattning var riktig, att bränning med olja gav lika bra eller rent av bättre resultat än med generatorgas. Vi har lyckats mycket bra, sade övering. B Aggeryd. Resultatet kan betraktas som strålande på så kort tid.

Av övering. W Cronströms rapport från *Byggnadskeramiska avd.* framgick, att lagret av glaserade lerrör från årsskiftet till den 31 maj ökat med 1 200 ton. Under maj månad noterades emellertid en lagerminskning med 1 000 ton, beroende på att vi nu är inne i högsäsongen. Årets tillverkningsbudget kommer att bli något lägre, genom att vi lämnat halva ugn V i Höganäs till järnsvampsbränning. Vi bränner där ena ugnssidan med rör och den andra med järnsvamp.

Ständiga försök pågår att förbättra rör-



Avsättningen av produkter från Höganäsplast i Lomma har sedan starten stadigt gått uppåt. Byggnads- och maskininstallationen har färdigställts, och därigenom har tillverkningen av glasfiberarmerade polyesterrör kunnat ökas. Här avsynar fru Inger Larsson en toppram av glasfiberarmerad polyester för kylboxar.

massan ytterligare inom ramen för vad som är möjligt med nuvarande massaberedning. Lika så pågår ständiga prov och försök med såväl Canada-kopplingar som kopplingar för muffrör.

Stengodstillverkningen följer i stort årets budget. Detsamma gäller för tillverkningen av Asko-plattor. Produktionen härav startades först i februari månad, då personalen återgick till Nyvång efter körning av dräneringsrör i Hyllinge.

Rekordbudget för klinker och plattor

Årets budget för klinker och plattor är den största, som Skrombergaverken har haft, och den innebär produktion i 5 tunnelugnar och 3 kammarugnar. Trots detta önskar Försäljningskontoret produktion även under stundande semester, vilket vi på produktionssidan tillmötesgår genom att köra en stor och två små tunnelugnar med gul våtpressad klinker. Detta ger under semestern ett välkommet tillskott av ca 550 ton. Denna kvantitet ligger utanför budgeten. Det hela möjliggöres genom att vi råttillverkar klinkern före semestern genom viss utökning av de båda skiften i våt-

pressavdelningen. På så sätt erfordras under semestern personal endast till sättning, bränning, tömning och sortering-packning.

På området för glaserade klinker pågår fortfarande arbetet med matta glasyrer, ett önskemål som mer och mer tränger på från kundkretsen. Ett annat sådant önskemål är grövre ytor och större variationer i färger inbördes, alltså rakt emot tidigare krav på jämna plattor i såväl yta som färg.

Sorterare K-E Green undrade, om inte precisionskravet vid rörtillverkningen skulle lösas genom bränning i tunnelugn i stället för i kammarugn.

Frågan om större precision har accentuerats de sista åren genom kraven på snabbare koppling, framhöll övering. W Cronström. Före bränning i tunnelugn står emellertid behovet av en bättre utrustning för massaberedning och pressning. Vi måste börja bakifrån, sade han.

En idealisk rörkoppling lämplig uppgift för förslagsställarna

Ordföranden ansåg, att man borde forcera fram lösningen av en idealisk rörkoppling.

Här är väl ett problem för våra duktiga förslagsställare. Kan man inte i "Brännpunkten" propagera för en kraftansträngning i denna sak?

Dir. V Terling förordade, att en särskild person eller en kommitté tillsattes att intensifiera denna fråga. Han redogjorde också för canadakopplingens och för den plastkopplingsfunktion, med vilken man gör försök vid Höganäsplast i Lomma.

Stor efterfrågan på järnpulver

Från *Metallurgiska avd.* rapporterade övering. Y Wahlberg, att vid årets början budgeterad produktion av järnsvamp beräknades bli täckt ungefär av stora svampugnens kapacitet. På grund av den stora efterfrågan på järnpulver räckte inte denna kapacitet, utan från början av juni övertogs halva ugn V för svampproduktion. Detta betyder ett tillskott av ca 1 200 ton svamp till årets slut. Svamplagret är i dag praktiskt taget tomt, och vi skulle behöva hela V:ans kapacitet året ut. Oljeeldning är helt genomförd.

I järnpulververket kör vi i en takt, som överstiger budgeten med 2—3 000 ton. Tills vidare är malningskapaciteten tillräcklig, medan däremot ugnskapaciteten är för liten.

Bland nyinvesteringar kan nämnas, att

I murbruksfabriken, Höganäs, har inmonterats ett nytt aggregat för tillverkning av torkmassa och kvartsitgryn m.m. Härigenom har denna arbetsprocess blivit helt inkapslad. Vid avtappningen Kjell Thore.



bandugn 8 beräknas bli klar i augusti. Detta kommer att hjälpa upp situationen på efterreducerade pulver. Nya crackerinstallationen tas i bruk i samma månad. Installationen blir totalt klar under hösten, varefter den gamla crackercentralen kan slopas. Första etappen av pulververkets modernisering föreligger i form av förslag till ny ugnshall och lagerbyggnad. Vi väntar på byggnadstillstånd, och arbetet kommer att påbörjas i september. Anläggning för atomiserade svetspulver ombygges i gjuteriet, och kompletterande utrustning är beställd och delvis under uppförande. Tillverkningen startas i september.

För ALUMO H siktar vi på en årsproduktion, som överstiger budgeten med ca 200 ton. Vissa utbyggnader av vittringsavdelningen är nödvändiga. Installationer av effektiva filter mot damm och svavelväte är under utredning.

Från *Kemiska avdelningen* rapporterade överingenjören oförändrat läge ifråga om HÅBINOL-färger, garvämnen och div. kemiska produkter såsom furanharts, basutbytesmassor och bakelit.

Nya kontorslokaler i Verkstadsavdelningen

Ing. Hjalmar Lundgren redogjorde för beläggningen i *Verkstadsavdelningens* olika avdelningar.

Den under våren pågående tillbyggnaden av kontoret har i det närmaste slutförts, och sista inflyttningen beräknas ske omkring den 1 juli. Denna tillbyggnad har möjliggjort för verkstadens tekniska personal att flytta in i nya lokaler, och även centralförrådets kontorspersonal samt Arbetsbyrån har flyttats dit.

Testning och intagning av elever till verkstadsskolan kommer att ske i början av augusti. 16 elever skall intagas bland 40 sökande.

Plåtslagare H Gustavsson frågade med anledning av nyintagning av 16 elever i Verkstadsskolan, om man hade placeringsskillnader för alla examinerade elever. Arbetsledarkåren och arbetsstudiemännen rekryteras härifrån, meddelade ing. Lundgren. Avgången av äldre verkstadsarbetare har varit ringa, men ännu finns vakanta platser i Centralverkstaden. I detta sammanhang kom man in på rekryteringen till konstruktionskontoret, och en intern utbildning av konstruktörer diskuterades.

Dir. E Olsson redogjorde för tillgången på arbetskraft. Under årets fem första månader hade arbetsstyrkan vid gruvdriften minskat med 14 arbetare, medan en ökning av 81 noterats vid fabriksdriften, sålunda en total ökning av 67 arbetare. Möjligheten att bereda yrkesskadade arbetare sysselsättning diskuterades.

Uppåt i Riverton

Ordföranden gav en intressant skildring av sin USA-resa i samband med besök vid dotterföretaget i Riverton. Situationen är där f.n. mycket uppåt, och efter semestern drar man sannolikt på den andra ugnen. Vi får försöka att belägga vår kapacitet så gott det går både

i Höganäs och Riverton. Stegringen är fortfarande markant i USA, där man är positiv på pulvermetallurgiska sidan.

Grov framtidsprognos

Ordföranden försökte sedan i en grov prognos se in i framtiden. Vi måste se till, att vi har kapacitet. I vad det gäller järnpulver är Riverton relativt väl försett för 5—6 år framåt. I Höganäs däremot är kapaciteten inte tillräcklig, men med hjälp från Riverton klarar vi oss ett antal år framåt. Men vi blir nödsakade att ganska snart bygga en ny tunnelugn i Höganäs.

Den eldfasta prognosen går efter svensk järnindustris utbyggnad. Denna är relativt väl känd genom prognoser, som järnindustrin har gjort. Om man tar hänsyn här till, måste det eldfasta programmet bli föremål för en utbyggnad med det snaraste, eftersom kapaciteten redan i dag är fullt tagen i anspråk. Detsamma gäller byggmaterialsiden, där framför allt glaserade plattor intresserar. Även forskningens omfattning måste ökas.

Bilden för framtiden ser intressant ut, sade ordföranden, men vi måste göra investeringar i stor skala de närmaste 5—7 åren. Brist på arbetskraft kan kanske krångla till det hela.

Dir. E Olsson redogjorde sedan i stora drag för förslag till idealplanering av fabriksområdena med tilltänkt början i Höganäs.

På gruvarbetare Arne Ståhls fråga om event. användning av ångkraftverkets anläggningar i Nyvång för metallurgisk drift orienterade ordföranden om det tilltänkta projektet, som han sade dock inte är aktuellt för dagen.

Bokslutskommentarer

Ekonomidirektör Kai Thorstensson redogjorde sedan för 1959 års bokslut med intressanta jämförelser med föregående år. Höganäsbolaget hade 1959 ett mycket gott år, sade han, churu man inte nått resultatet under toppåret 1957. Även dotterföretagen visade bättre bokslut än under 1958. Koncernens finansiella ställning är stark, var ekonomidirektörens slutord. I detta sammanhang diskuterades utformningen av förvaltningsberättelsen. Gruvarbetare Arne Ståhl förordade, att den innehöll jämförelsesiffror från föregående år.

Sekreteraren, red. R Engberg, lämnade rapport från kontaktkommittéerna på basis av inkomna protokoll.

1 050 kronor till förslagsställare

Sekreteraren rapporterade också, att ing. Rune Thörnqvist utsetts till tjänstemännens representant i förslagskommittén. Vid kommitténs senaste sammanträde förelåg 3 bordlagda och 8 nya förslag till behandling. Två förslag hade inte rekommenderats till belöning, ett hade återremitterats för ytterligare utredning, och för åtta övriga förslag rekommenderades en sammanlagd belöning av 1 050 kr.

R.E.

Intressant utveckling under 60-talet väntas vid Höganäsbolaget, Glasull och Höganäsplast

Den 19 september hade Höganäsbolagets företagsnämnd sitt tredje sammanträde för året. Huvuddelen av det digra programmet upptogs av prognoser över marknadsutvecklingen för de närmaste tio åren samt redogörelser för utvecklings- och investeringsplanerna vid de olika produktionsenheterna inklusive Glasullsbolaget och Höganäsplast. I programmet för gruvdriften ingår vissa utbyggnader för att skapa en bättre råmaterialförsörjning. Den eldfasta produktionen både i Bjuv och Höganäs utbygges. I Skromberga planeras en helt ny plattfabrik. Den sedan fem år nedlagda tillverkningen av murtegel och dräneringsrör i Hyllinge återupptas. I Höganäs kompletteras utrustningen vid järnpulververket och planeras ett nytt järnsvampsverk. Tillverkningarna av kemiska produkter, glasull och plast kommer att utbyggas.

I de nämnda prognoserna förutses en växande avsättning för praktiskt taget alla produkter men också ökade krav på kvalitet. Man bygger på vissa grundförutsättningar. Först och främst räknar man med att förhållandena i världen skall bli något så när fredliga, och vidare utgår man ifrån att konjunkturväxlingarna blir i stort sett normala. Det kommer att behövas en intensiv bearbetning av marknaden, och kraven på teknisk säljservice blir stora.

På grundval av dessa prognoser har utretts vilka investeringar som behövs för att göra produktionsapparaten väl rustad för marknadens krav på såväl kvantitet som kvalitet. Såsom antydde på nämndens junisammanträde, krävs härför investeringar i stor skala under de närmaste åren.

Successiv utbyggnad

Prognoser och investeringsplaner tillställdes Höganäsbolagets styrelseledamöter som en förhandsorientering inför det styrelsemöte, som ägde rum den 9—10 september och där styrelsen skulle ta ställning till begärda anslag. Dessförinnan hade styrelsen under två dagar besökt de viktigaste av berörda anläggningar med ett antal chefstjänstemän som ciceroner.

Styrelsen godkände i princip det framlagda investeringsprogrammet och beviljade vissa anslag, som gör det möjligt att sätta igång utbyggnadsarbetet. I första hand kommer därvid sådana objekt ifråga, som påfordras av dagens marknadsläge och där de nödvändiga förberedelserna är tillräckligt långt framskridna. Övriga delar av investeringsprogrammet kommer att successivt föreläggas styrelsen i den takt, som konstruktionsarbetet etc. hinner bli färdigt.

All hänsyn till den mänskliga arbetskraften

Det är självklart, att arbetskraften ägnas tillbörlig uppmärksamhet, när det stora in-

vesteringsprogrammet nu skall realiseras. Vad själva sysselsättningen beträffar, blir visserligen vissa förskjutningar däri ofrånkomliga, efterhand som äldre och otidsenliga anläggningar utmönstras, medan nya och större tillkommer, kanske med annan typ av tillverkning och förlagda på annan plats. Tankegången i denna utveckling är emellertid den, att en minskning av arbetsstyrkan på ett håll skall bringas att gå parallellt med en ökning på annat håll. Som ett exempel härpå kan nämnas utvecklingen vid våra kolgruvor. Det är en internationellt känd företeelse, att kolet alltmera undantränges av oljan. Detta medför bl.a., att vi för våra egna ugnar, vilka ju sedan gammalt blivit försörjda med energi ur våra egna stenkol, efter hand kommer att övergå till oljeeldning. Såsom redan meddelats i företagsnämnden, blir följden härav bl.a., att Höganäs gruva kommer att nedläggas, så snart oljeeldning vid fabrikena i Höganäs blivit helt genomförd. Men samtidigt planeras utvidgningar inom fabriksdriften i Höganäs, som i stort sett kompenserar bortfallet av arbetstillfällen i gruvan. En liknande utveckling kan så småningom tänkas bli aktuell även för Nyvångs gruva.

Allt kommer att göras för att samtliga anläggningar skall bli så goda som möjligt i arbetshygieniskt avseende. Så kan nämnas, att en särskild yrkeshygieniker blivit anställd med uppgift att helt ägna sig åt hithörande problem. En dammundersökningsanläggning har inrättats på Centrallaboratoriet, där luftförhållandena på de olika arbetsplatserna kommer att undersökas osv.

Mot denna bakgrund ter sig den planerade utvecklingen inom de olika produktionsavdelningarna i stora drag på följande sätt:

Prospekteringen intensifieras

Inom **Gruvavdelningen** kännetecknas utvecklingen av den redan omnämnda vikande

efterfrågan på kol. Samtidigt väntas emellertid efterfrågan på leror komma att öka.

Investeringsplanen förutser en intensifierad prospektering efter nya råvarufyndigheter, framför allt av leror för den eldfasta och den byggkeramiska produktionen. Tyvärr har man kunnat konstatera, att borrhningar och laboratorieundersökningar under 1930- och 1940-talen med dåtida metoder givit otillförlitliga resultat. Nu planerad prospektering bygger på metoder, som ger betydligt säkrare värden.

När det gäller själva gruvdriften, kommer i en första etapp att anläggas dagbrott i Skromberga och Röglå. Vidare utbygges ovanjordsanläggningarna vid Bjuvs och Skromberga gruvor. I nästa etapp planeras bl.a. en lertorka i Axeltorp samt nya dagbrott i Tjörred och Vallåkra.

Två nya tunnelugnar i Bjuv

Den **eldfasta avdelningen** bygger sin investeringsplan framför allt på en prognos över utvecklingen inom järn- och stålindustrin, vår viktigaste kund på eldfast material och en nyckelindustri, när det gäller den industriella utvecklingen över huvud taget.

I Bjuv kommer vi till att börja med att uppföra två nya tunnelugnar med tillhörande byggnad. Härtill kommer den nödvändiga utrustningen, tankar osv. för oljeeldning av ugnarna. I den mån vi får igång de nya ugnarna, stoppar vi de gamla och bygger om dem för olja. Resterande utbyggnad i Bjuv, som bl.a. omfattar badhus, matsalar och kontor, kommer i en senare etapp och i den ordning, som vi anser mest motiverad ur produktiv och yrkeshygienisk synpunkt.

Även i Höganäs står två tunnelugnar på programmet men först i ett senare skede. Däremot har styrelsen beslutat, att ett antal mindre enkammarugnar för mycket höga bränntemperaturer snarast skall byggas. Dessa

ugnar är avsedda för vissa högeldfasta specialtegel, som till största delen är baserade på utländska ravaror.

Helt ny plattfabrik i Skromberga planeras

Den byggkeramiska avdelningen har ett mycket stort utbyggnadsprogram. Marknadsprognoserna förutser, att konsumtionen av keramiska plattor över huvud taget skall stiga i takt med tidens växande krav på levnadsstandard. Särskilt väntas ett ökat intresse för glaserade plattor.

I det totala investeringsprogrammet ingår en helt ny plattfabrik i Skromberga med bl.a. två nya tunnelugnar. Härför behövs emellertid ett omfattande konstruktionsarbete, som kommer att ta lång tid. Vi måste därför skjuta på den stora Skromberga-utbyggnaden, tills vi har nödig kapacitet på konstruktionskontor och på organisationen i övrigt — och tills de erforderliga, rätt betydande penningmedlen står till förfogande.

Hyllinge gör åter murtegel och dräneringsrör

Inom försäljningen bedömer man avsättningsmöjligheterna för murtegel och dräneringsrör som goda. Man förordar därför, att Hyllinge, som sedan gammalt specialiserat sig på dessa tillverkningar, återupptar driften.

Den nuvarande anläggningen i Hyllinge är i tekniskt gott skick med undantag av den gamla ringugnen. Styrelsen har beslutat, att som ersättning snarast skall uppföras en tunnelugn. En förutsättning är dock, att erforderliga leror finns i Hyllinge under åtminstone de närmaste 20 åren.

Försöksanläggning för rör i Höganäs

Prognosen för glaserade lerrör förutser ökad avsättning, förutsatt att vissa problem, sasom koppling, ökad rörlängd etc., blir lösta. Innan man bygger nya rörfabriker, krävs därför en rad experiment, och man har i sådant syfte beslutat installera en försöksanläggning i Höganäs med rörpress och massaberedning. Rören kommer däremot att brännas i Skromberga.

Nytt järnsvampsverk i Höganäs snarast möjligt

Stora investeringar i kundernas utrustning för pulvermetallurgisk tillverkning tyder på att förbrukningen av bl.a. vårt järnsvampspulver kommer att avsevärt ökas. Svets-elektrodtillverkningen väntas likaså stiga kraftigt, i stor utsträckning på basis av nya pulvertyper — atomiserade pulver.

Med hänsyn till denna utveckling planeras inom metallurgiska avdelningen bl.a. ett större och modernare järnsvampsverk i Höganäs med plats för två tunnelugnar. I samband härmed skulle det nuvarande verket med sin 50-åriga ugn nedläggas. Naturligtvis skulle vi helst vilja bygga det nya verket redan nu. Vi måste emellertid välja mellan olika projekt inom den fastställda kostnadsramen. I River-



Under styrelsens rundtur till Höganäsbolagets anläggningar i nordvästra Skåne i början av september fick bl.a. Skrombergaverken ett besök. De promenerande herrarna är överingenjör M Smedberg, advokat H Stenbeck, verkst. dir. O Herneryd, ombudsman L Gewalli och driftsingenjör E Askeroth. Bakom skymtar försäljningsdirektör V Terling.

Här är styrelsen samlad i Höganäs på Silikafabrikens tak för "orientering inom synkretsen", som det brukar heta i det militära. I främre raden ses verkst. dir. O Herneryd, fil. dr. S Schwartz, godsägare G Liedberg (styrelsens ordf.), dir. T Thomasson, advokat H Stenbeck och ciceronen produktionsdirektör E Olsson. I bakre radens mitt överingenjör B Aggeryd.





Styrelseledamoten fil. dr. S. Schwartz (t.h.) har tydligen något lustigt att säga till verkst. dir. O. Herneryd vid besöket i järnpulververket i Höganäs.

Med hjälp av "byggbilder" och flaneltavla visar överingenjör K. Leander i Centrallaboratoriets konferensrum inför den samlade styrelsen m.fl., hur man har tänkt sig, att forskningen bäst skall organiseras.



ton finns en kapacitet på ca 14 000 ton järnsvamp, som först bör utnyttjas. I den mån marknaderna utanför Amerika kräver mera järnsvampspulver, avser vi därför ta detta från Riverton. Men vi får också vara beredda på att alternativt ta obehandlad järnsvamp från Riverton och därav tillverka pulver i Höganäs. Därför vill vi på det metallurgiska området främst bygga glödgugnar och andra anordningar för framställning av järnsvampspulver. Första delen av bygget är redan i arbete — vi är m.a.o. beredda att köra i gång med tillverkningen snarast möjligt.

För att möta utvecklingen på området för atomiserade pulver startar vi en mindre anläggning för sådant pulver i gjuteriet i Höganäs.

Inom den kemiska avdelningen behövs framför allt en utvidgning på HÄBINOL-färg- och plastsidan. De pengar, som vi har avsett för det kemiska programmet, kan sättas in omedelbart och avser huvudsakligen komplettering av maskinutrustningen i Höganäs. Enligt de långsiktiga planerna skall hela den kemiska industrin sammanföras till en enda byggnad, men detta projekt får anstå till senare.

Fortsett utbyggnad av kraftnätet

En av grundförutsättningarna för att vi över huvud taget skall kunna utvidga våra anläggningar är, att tillräcklig elkraft står till förfogande. För att möta sådana krav krävs vissa utbyggnader av kraftförsörjningen inom det distributionsområde i Nordvästskåne, där Höganäsbolaget genom sitt dotterbolag *Nordvästra Skånes Kraft AB* är kraftleverantör och distributör. Utöver transformatorstationer och ledningsnät ingår i den första etappen en förstärkning och modernisering av 50 000-voltslinjerna Mörrarp—Bjuv—Billesholm—Skromberga och Mörrarp—Nyvång—Höganäs. I en kommande etapp planeras utbyggnader i takt med planerna för investeringar i fabriker.

TEL-ull också i Billesholm

Vid *Glasulls*bolagets fabrik i Söråker tillämpas det s.k. TEL-förfarandet för glasullsframställning. Denna metod är modernare än den som användes vid moderfabriken i Billesholm. Då erfarenheterna från Söråker varit gynnsamma, har styrelsen beslutat att i Billesholm låta installera en dylik TEL-anläggning.

Höganäsplast behöver utvidga

Plastfabrikationen vid *Höganäsplast* i Lomma har sedan starten för fem år sedan bedrivits i Slip-Naxos' gamla slipskivefabrik, som blev ledig, när slipskivetillverkningen koncentrerades till Västervik. Rörelsen har emellertid nu vuxit så mycket, att nuvarande lokaler är otillräckliga. Eftersom den tomt, där fabriksbyggnaderna är belägna, redan är fullt utbyggd, måste vi bygga ut på någon annan plats. Vi håller f.n. på att utreda, hur detta problem skall lösas på bästa sätt.

Bewe

Duktiga kontorselever fick kontantpremier

Före den allmänna semestern avslutades läsåret 1959—60 för Höganäsbolagets interna kontorsutbildning. Duktiga elever fick premier av kursledaren, redaktör Ragnar Engberg, som redogjorde för verksamhetsåret och avslutade detsamma.

Utbildningen har omfattat maskinskrivning, maskinräkning och företagskunskap med undervisning lämnad på arbetstiden. För kurser i stenografi har eleverna hänvisats till Höganäs stads yrkesskolors verksamhet.

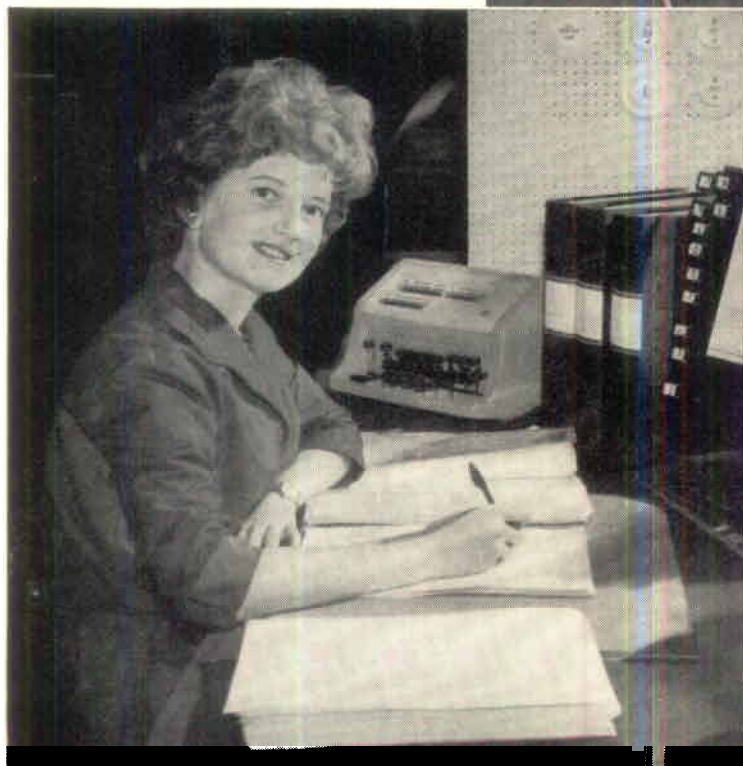
För undervisningen i maskinskrivning har svarat fröken Astrid Pettersson, biträdd av fröken Gun Pålsson. Instruktörer från AB Ätvidabergs Industrier undervisade i maskinräkning, och specialister vid företaget har hållit föredrag i ämnet företagskunskap, som även omfattat besök i gruva och fabriker.

Följande elever erhöll kontantpremier:

Maskinskrivning: Sonja Svensson, Ann-Marie Persson (SIF:s premium) och Lena Inger Andersson.

Företagskunskap: Gull-Britt Larsson och Lena Persson. Dessutom fick Gun-Inger

T.h.: Lena Persson och Birgitta Svensson-Lindestam får i Bolagets interna kontorsutbildning goda tips i räknemaskinens användning av fröken Kehlmeier, AB Ätvidabergs Industrier. — Nedan t.v.: Gull-Britt Larsson på Orderkontoret har skaffat sig mycket goda insikter om den koncern, i vilken hon är anställd. Hon fick också premium som primus i ämnet företagskunskap. — Nedan t.h.: Ett glatt humör medverkar till trivsel på arbetsplatsen, menar Sonja Svensson på Avlöningsbokföringen. Till den glada nunan på bilden bidrog sannolikt också premium i maskinskrivning.



Ljunggren och Birgitta Svensson-Lindestam var sin keramiksak för god koncernkännedom.

R.E.

Höganäsplattor livligt efterfrågade

Det är nu fyra år sedan vi på allvar började intressera arkitekterna för våra keramiska plattor som beklädnadsmaterial för större fasader. Detta har inneburit, att det keramiska materialet, som alltid varit traditionsbundet i användning och applikation, nu fått sin plats inom det moderna elementbygget.

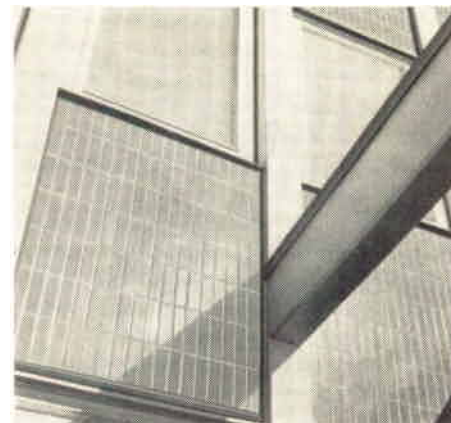
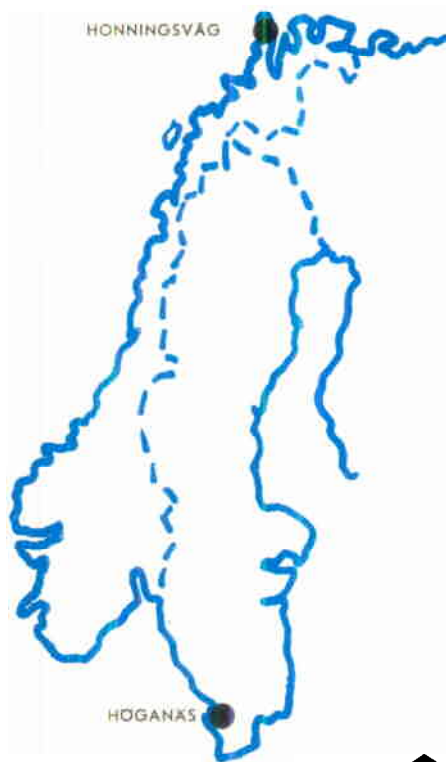
Erfarenheterna hittills visar, att det finns ett stort intresse för speciellt den glaserade klinkern som fasadbeklädnad och att materialet erbjuder arkitekten flera möjligheter till variation i färg och format.

Under den senaste tiden har Skromberga levererat plattor till många uppmärksammade byggnader både här i Skandinavien och ute i övriga Europa.

De här visade exemplen får anses vara smickrande bevis på vad Skromberga kan åstadkomma och vad resultatet blir, då en god sortering och ett gott arbete i övrigt vid tillverkningen kombineras med ett fackmässigt utförande vid användningen.

B.F.

Världens troligen nordligaste simhall, i Honningsvåg, 2 mil söder om Nordkap, Norges nordligaste punkt. Bassäng: Klinker i vit, solgul, turkosgrön och svart glasyr. Golv: Gula, halksäkra sintrade plattor.



Detalj i fasaden till den kontorsbyggnad för Skånska Ättikfabriken, Perstorp, som visas på omslagsbilden. Arkitekt: SAR Hans Westman. Fasad: Klinker i stavformat, gul, grön, violett glasyr.

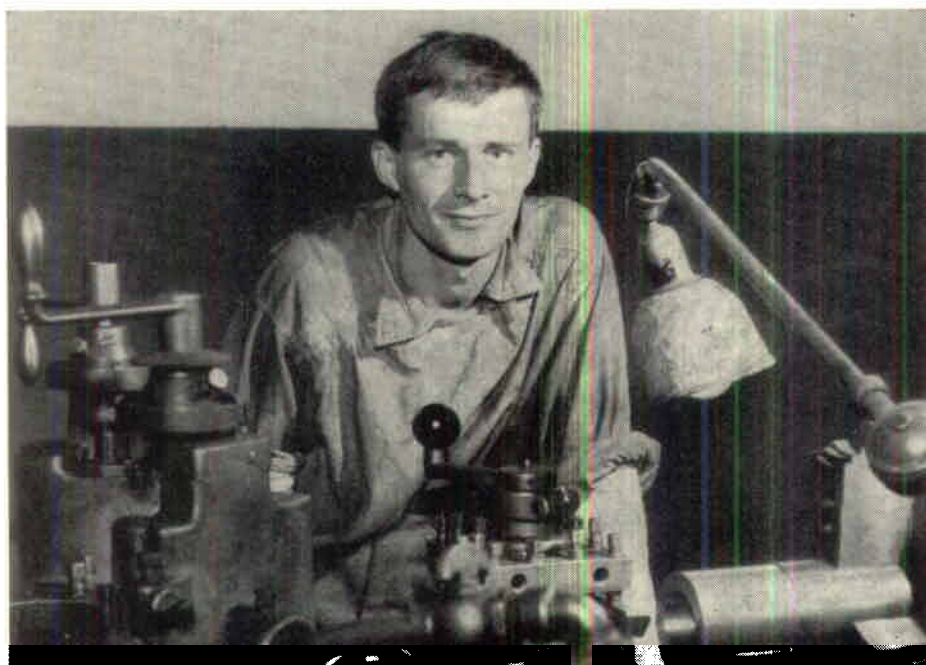
Bostads- och affärshus vid S:t Jörgens plats i Hälsingborg. Arkitekt: SAR Mogens Mogensen. Fasad: Refflade klinker i vit glasyr med pelare av klinker i grå sandad glasyr.







Överst: Ett tredagars studiebesök vid Höganäsbolaget gjorde 20-talet tyska studenter under prof. H Lehmanns (andre man fr.v.) ledning. Fil. kand. Harry Richter (andre man fr.h.) höll i trädarna under besöket. — I mitten: En tjeckisk delegation besökte Höganäsbolaget i juni med viceministern för järnverk och gruvindustri, Frantisek Houdek, t.h., i spetsen. Huvudciceron under besöket på Centrallaboratoriet i Höganäs var övering. Karl Leander, t.v., som på bilden demonstrerar järnpulver i flingform. — Därunder: Denna glada bild togs vid det internationella geologbesöket i Höganäs gruva. Fr.v. dr Rolf Norin, Höganäsbolaget, Miss Irene Crispin, Australien, dr Fritz Brotzen, svensk statsgeolog och exkursionens ledare, samt Madame Cuvillier, Frankrike. — Nedan: Lars Erik Rosenkvist var bland de elever vid Verkstadsskolan i Höganäs, som diplomerades och därtill erhöll premium vid årsavslutningen. Han fyller nu som svarvare väl en plats i produktionen.



Många utlänningar har skrivit i gästboken

Höganäsbolaget är ett populärt studieobjekt för olika kategorier besökare, och i år liksom tidigare har många utlänningar skrivit sina namn i gästboken, som vi här bläddrar i.

✱

Under ledning av vice ministern för Tjeckoslovakiens järnverk och gruvindustri, Frantisek Houdek, studerade en tjeckisk delegation anläggningarna i Bjuv och Höganäs.

✱

Arkitekt Glynn Davies från Nairobi i Kenya gästade Skrombergaverken strax före midsommar. Våra glaserade klinker har tidigare levererats till byggnadsobjekt, som arkitekt Davies utfört materialbeskrivningar till, bl.a. ett känt afrikanskt projekt — Caledonian Market. Mr Davies blev synnerligen imponerad av våra golv- och väggplattor, som han kommer att använda i flera av de byggnadsprojekt, han sysslar med.

✱

Ett 20-tal tyska studenter under ledning av prof. H Lehmann från Clausthal-Zellerfeld gjorde i juni ett tredagars besök vid Bolagets olika anläggningar i nordv. Skåne.

✱

I samband med Internationel Geological Congress i Köpenhamn företog två olika grupper exkursioner till Höganäs gruva den 11 och 29 augusti. Det har väl aldrig förut hänt, att såsom vid första tillfället 12 olika nationer var representerade på en gång i gruvan. Exkursionsledare var svenske statsgeologen dr Fritz Brotzen.

✱

Ett 40-tal arbetsledare från Foreningen av Arbejdsledare i Danmark var mycket intresserade av Skrombergas tillverkning av golv- och väggplattor.

Från andra sidan Sundet kommer många elever från olika skolor på besök i Höganäs gruva, som är en stor "begivenhet" för våra danska vänner.

✱

Höganäsbolaget väljes ofta som plats för kongresser och sammanträden av olika institutioner. I juni hade Gruvornas Utredningsnämnds (GUN) arbetsstudiekommitté förlagt sitt sammanträde till Höganäs med studiebesök i de skånska gruvorna.

Den 9 september var Höganäsbolaget värd för 50-talet deltagare från Sveriges Gjutmästareförbund, Gjuteritekniska Föreningen, i samband med dess årsmöte.

R.E.

Åtta elever erhöll diplom i Verkstadsskolan i Höganäs

Höganäsbolagets verkstadsskola i Höganäs har haft årsavslutning i Västra matsalen, till vilken inbjudits bl.a. elevernas föräldrar. Åtta elever fick diplom efter genomgången 4-årig utbildning, och premier utdelades.

Verkstadschefen, ing. Hjalmar Lundgren, hälsade välkommen och redogjorde för verk-



Mr. Samuel Bradbury has joined the Riverton organization, as Manager of Sales Engineering. He was formerly with the F. J. Stokes Corporation, Philadelphia.

Samuel Bradbury har knutits till dotterföretaget i Riverton som chef för försäljningens tekniska service. Han var tidigare anställd vid F. J. Stokes Corporation, Philadelphia.

Arvid Carlsson har nyanställt som kamrer vid Nyvångsverken. Han efterträder Folke Brinck, som flyttar till Bjuvsverken.



Thore Cederholm har anställts som teknisk försäljare, varugrupp Kemi, Försäljningsavdelningen, Höganäs. Han kommer närmast från Revmersholms Gamla Industri AB i Hälsingborg.

Ernst Geijer, bergsingenjör, har anförträtt befattningen som chef för det sekreteriat, som skall vara VD i Höganäsbolaget behjälpligt vid tekniska utredningar och förhandlingar av olika slag. Ing. Geijer har de senaste åren varit chefsmetallurg vid dotterföretaget i Riverton.



Mr. Ross Holmes, formerly Laboratory Manager in Riverton, has been appointed Chief Metallurgist. Mr. Holmes succeeds Mr. Ernst Geijer, who has accepted a position with the Höganäs-Billesholms Aktiebolag at Höganäs.

Ross Holmes, tidigare laboratorieförman i Riverton, har efterträtt ing. Ernst Geijer som chefsmetallurg.

Curt Jönson, tidigare kassör vid Trollhätteverken, har placerats på Avlöningsbokföringen vid Skrombergverken.

Forts. fr. föreg. sida

samhetskåren 1959—1960. Den intensitet, som präglat verkstads- och i synnerhet metallindustrin, har påverkat Centralverkstadens verksamhet med talrikare arbetsobjekt för eleverna, sade talaren.

Som lärare och instruktörer vid skolan har på ett undantag engagerats anställda vid företaget. Förutom teoretisk och praktisk undervisning på arbetstiden har förekommit laborationer på kvällarna. Film har ingått i skolschemat, och ett par studiebesök har gjorts vid andra industrier. Elevernas idrottsliga intresse har bl.a. tillgodosetts genom deltagande i en fotbollsserie med lag från fyra andra industrier. Som vintersport har skridskoåkning varit populär.

Ing. Lundgren meddelade, att skolan fr.o.m. nästa verksamhetsår kommer att bli 3-årig i likhet med vid de flesta andra industrier. För den teoretiska utbildningen innebär detta ingen förändring. Den kommer som förut att lämnas under alla tre åren. Med tillfredsställelse framhöll verkstadschefen, att inget olycksfall inträffat under verksamhetsåret. Inte heller hade något disciplinfall förekommit.

Efter några berömmade ord till eleverna för deras flit förrättade skolans inspektör, rektor Nils Gerward, utdelning av åtta diplom för genomgången 4-årig kurs samt premier till elva elever i de olika årsklasserna enligt följande:

Diplom: Sven Erik Andersson, Sten Arvidsson, Karl-Erik Holm, Kjell Karlsson, Torbjörn Modén, Bengt Nilsson, Stig Nilsson och Lars Erik Rosenkvist.

Premier: Bengt Andersson, Kjell Bolinder, Jan Erik Hansson, Bengt Nilsson, Göran Nilsson, Åke Nilsson, Allan Persson, Göran Persson, Leif Persson, Torsten och Lars Erik Rosenkvist.

På sitt vanliga medryckande sätt höll inspektör Bertil Olén, Malmö, ett mycket uppskattat föredrag med utgång från mottot "Flit, förnöjsamhet och goda seder". Den utmärkta SKF-filmen i färg "Rent, rätt och varsamt", som visar olika kullagers montering och demontering, var en annan intressant programpunkt.

R.E.

Ny stillfilmsmonter succé på Expo Öresund

Under Expo Öresund, som pågick 3—12 juni, hade en specialexpo, kallad "RR Hälsingborg", anordnats. Här utställde Höganäskoncernen bl.a. de nya mufflösa lerrören, eldfast foder för pannskorstnar, syrafast stengods, plast samt glasullsprodukter.

Stor succé gjorde den stillfilmsmonter i form av en stor TV-apparat, som har konstruerats av intendent B Wallgren. Den arbetar enligt principen "back projection", dvs. bilden överförs från projektorn — en helautomatisk stillfilmsprojektor — via två speglar till baksidan av en genomskinlig filmduk. När apparaten är uppsatt för filmvisning, syns bilden i ett skåp, som är 75×75×210 cm.

De filmer, som visades i Hälsingborg, var två stillfilmer i färg med ljud. Den ena handlade om glaserade avloppsrör och den andra om tillverkning av glasull.

L. Segerbank



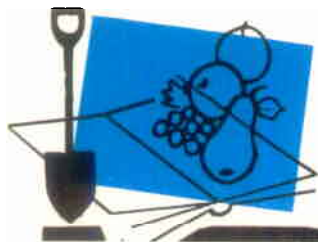
Leif Linder, ingenjör, har nyanställt som försäljnings- och serviceingenjör vid Billesholms-Glasulls AB, Söråker.

Uno Ljung har befordrats till platschef och driftsingenjör vid Billesholms Glasulls AB, Söråker.



Hans-Olov Magnusson, ingenjör, har nyanställt som försäljnings- och serviceingenjör vid Billesholms-Glasulls AB, Söråker.

Roland Norberg, ingenjör, har nyanställt som försäljnings- och serviceingenjör vid Billesholms-Glasulls AB, Söråker.



VETERANER som slutat sin tjänst

Familjen centralpunkten



Bror Fredriksson
Nyvång

Hemma hos Bror Fredriksson kom vårt intervju-samtal att röra sig om gruvdriften för hela slanten. Fadern var en gång också gruvarbetare, och äldste sonen Ture har gått i samma fotspår. Därtill kan nämnas, att svärfadern var gruvfogde i Ekeby. Där stod Fredrikssons vagga, och han tillhör årsklass 1892.

F. började i Skromberga gruva 1913. Ätta år senare blev det transport till Nyvångs gruva. Där har han arbetat under jord hela tiden fram till 1959, då han pensionerades efter 47 tjänsteår.

I en barnrik familj fick F. efter det dagliga jobbet slut använda fritiden att biträda sin i

yngre år förvärvsarbetande fru med de husliga göromålen. Någon tid blev det inte för hobby- eller annan fritidsverksamhet.

Betrodd kommunalman



Hilding Nilsson
Skromberga

Född i Häslunda 1893 valde Hilding Nilsson inte genast såsom fadern gruvarbetarens yrke. Han tog först värvning två perioder vid Kungliga Skånska Husarregementet i Landskrona. Från och med 1917, då N. började i Schakt Siökröna, var han emellertid gruvdriften trogen tills pensioneringen i juli med 44 år bakom sig i Bolagets tjänst.

Nilsson har varit en mycket betrodd man

inom det kommunala och fackliga livet, och först till årsskiftet lämnar han sitt sista offentliga uppdrag. Det har sålunda inte blivit mycken tid över för hobbies, men intresset för brevduvesporten lever kvar sedan pojkåren. Och på väggen vittnar ett diplom från Höganäsbolagets trädgårds- och kolonipristävling år 1949 om att det dock blivit tid över för trädgårdsträpplan kring den egna fastigheten, som tidigare var föräldrahem. Och där njuter nu Nilsson vid god vigör sitt otium.

En skånsk "Peter Matla"



Gösta Nilsson
Skromberga

För några år sedan togs vid Bolaget den amerikanske gruvarbetaren Peter Matla som förebild för skånska gruvkarlar, då det gällde att premiera vissa gruvarbetare för lång tjänst utan olycksfall. Peter Matla hade arbetat 60 år under jord utan olycksfall. Fem gruvarbetare i de skånska gruvorna fick hederstiteln "Peter Matla", och en av dem var Gösta Nilsson, 67 år.

Då Nilsson i juni avgick med pension efter 51 års tjänst, kunde han ståta med den prestationen att inte ha varit borta en enda dag på grund av olycksfall eller sjukdom under denna långa tid.

Som "krutgubbe" har N. gott påbrå. Hans farfar, vilken liksom fadern var kolhuggare, gick dagligen fram och tillbaka från Skromberga till Billesholms gruva. Då fanns ingen gruvdrift i Skromberga. Det var att starta tidigt i ottan och komma hem i sena timman, och så många timmars sömn blev det inte, framhåller sonsonen, som själv har sin pojke anställd i Bolagets fabriker.

Själv började N. som ugnsmästare i klinkerfabriken 1909. Han övergick fyra år senare till Schakt Konsul och passerade graderna till kolhuggare med linbanan som sista arbetsplats före pensioneringen.

Den händige mannen saknar inte sysselsättning i det egna huset, där han nu har rikligare tillfällen att koppla av framför TV-apparaten eller med en bok i handen.

R.E.

En sann ekonom

Direktören för en stor fabrik i England skulle gifta sig, och hela personalen, inalles 15 000 man, kom överens om att samla ihop till en flott present.

En av arbetarnas förtroendemän utvaldes till att administrera det hela. Han började med att samla in 3 sh. 11 d. (vilket motsvarar priset på en 20-ask cigaretter i England) från

var och en av de 15 000 anställda. Därefter gick han till en lokal tobakshandlare och beställde 15 000 paket av ett visst cigarrettmärke, där han visste att varje paket innehöll en s.k. gåvokupon (ett tillräckligt stort antal av dessa kuponger berättigade till en gåva hos cigarrettfabrikanten).

Den räkenskapskyldige förtroendemannen öppnade alla cigarrettaskarna, tog ut gåvokupongen och sände dem till tobaksfabrikanten. De 15 000 kupongerna renderade honom den finaste och dyraste gåvan, som tobaksfabrikanten hade på en lista: ett praktfullt silverbestick i ett utsökt etui. Den flotta bröllopspresenten överräcktes så i vederbörlig ordning till direktören och hans maka, samtidigt som var och en av bidragsgivarna fick en 20-ask cigaretter, dvs. värdet av bidraget.

Då fabriken direktör hörde om denna geniale plan, förstod han strax, att detta finansgeni borde kunna utnyttjas bättre i företaget. Man sände bud efter honom från direktionsrummet, men det visade sig, att han inte fanns på sin arbetsplats. Han hade tagit en veckas semester. Den tobakshandlare, som han hade skaffat den stora cigarrettordern, hade nämligen givit honom en bonus på 150 pund, och för dessa pengar hade han inviterat sin fru till julsemester vid Rivieran.

(Svensk Handel)



Höganästjänstemannen Wiggo skulpterar

två altarprydnader för Bjuvs kyrka

Att få medverka till en kyrkas pryddande är väl ett uppdrag, som varje konstnär sätter en ära i att få utföra. Skall det dessutom vara en altarprydnad, är ju detta än mer rekommenderande för den som fått en sådan uppgift sig anförtrodd. I Höganäs arbetar just nu Wiggo Johansson, sedan flera år tillbaka anställd på Höganäsbolagets konstruktionskontor, på sin fritid med ett sådant konstnärligt uppdrag.

Det gäller två träskulpturer för altarprydnaden i Bjuvs kyrka. Dessa s.k. profilörer fanns i nämnda altarpuppats en gång i tiden, men de har försvunnit av okänd anledning. Wiggo Johansson skall nu göra kyrkans altarpuppats fullständig, såsom den var på 1700-talet.

Hur han gjort sig skickad till detta hedrande uppdrag och hur det blev honom anförträtt, låter vi Wiggo själv berätta.

— Jag har sysslat med träskulptur alla tillfällen, som blivit över av fritiden. För denna hobby väcktes mitt intresse, sedan jag kommit i möbelsnickarelära och under de åtta åren i detta yrke före min anställning vid Höganäsbolagets snickerifabrik 1928.

Som möbelsnickare hade jag under ett års tid min bänkplats intill en bildhuggare, som var sysselsatt med skulpturala ting. Av honom lärde jag tekniken och fick många goda råd. Jag måste lära mig att teckna människor och djur, att modellera, sa han och tillade, att vägen är lång.

Ja, vägen blev lång. Ju mer jag lärde, ju mindre tyckte jag mig kunna. Nog för att det har blivit uppmuntrande ord, men ingen är ju profet i sitt eget land. Därtill har kommit den ständiga känslan att aldrig känna sig tillrätt. Det är väl så med alla, som har en konstnärlig ådra. Men så en dag inträffade det, som jag trott skulle vara lika omöjligt som att plocka ner månen från himlavalvet.

Under ett besök vid Bjuvsverken träffade jag min gamle vän brännmästare Johan Persson, kyrkovärd i Bjuvs kyrka. Han frågade, hur det var med min hobby, och kom så in på skulpturerna till altaret i kyrkan.

Det var ett önsketänkande, att någon från församlingen skulle få uppdraget, men det hade sina svårigheter att finna rätte mannen. Då Johan Persson visste, att jag är född i grannsamhället Hyllinge, frågade han, om jag inte ville ta uppdraget. På stående fot tog jag utan att tveka emot detta enastående erbjudande. Jag visste, att det för mig skulle bli

ett fall framåt på konstens törnbeströdda stig.

Vad min uppdragsgivare inte visste är, att jag har mina rötter i Bjuv. Min mor är född där, och mina morföräldrar har sin gravplats på Bjuvs kyrkogård. Denna upplysning styrkte kyrkovärden ytterligare i hans uppfattning, att jag var rätte mannen för uppgiften. Men först skulle riksantikvarien, Kungl. Byggnadsstyrelsen och domkapitlet yttra sig över kompletteringen av altarpuppatsen.

Min första uppgift blev att göra ritningar till de båda profilörerna. Liknande prydnader finns i andra kyrkor, och från Stora Hammars ödeskyrka samt i Lunds historiska museum fick jag förebilden till mina altarfigurer. Det var spännande dagar, innan besked kom från Kungl. Byggnadsstyrelsen, att mitt förslag var godkänt in i minsta detalj.

Så kunde jag alltså sätta igång. Men var skulle jag få det erforderliga ekträet ifrån? Detta var ett mycket svårlost problem, men till sist lyckades jag. Från Rosendals gård vid Hyllinge kunde jag hämta ett par ekstockar, vars ålder torde vara minst 100 år. Förmodligen är de mycket äldre. Träet är benhårt,

och det kräver åtskilligt att karva i det. —

Den ena figuren var i det närmaste färdig vid vårt besök i Wiggos verkstad på gården. Man måste beundra hans konstnärliga förmåga. Kerubansiktets milda anletsdrag, när ljuset faller på, och skulpturens övriga detaljer röjer, att en mästertligt skicklig hand fört verktygen.

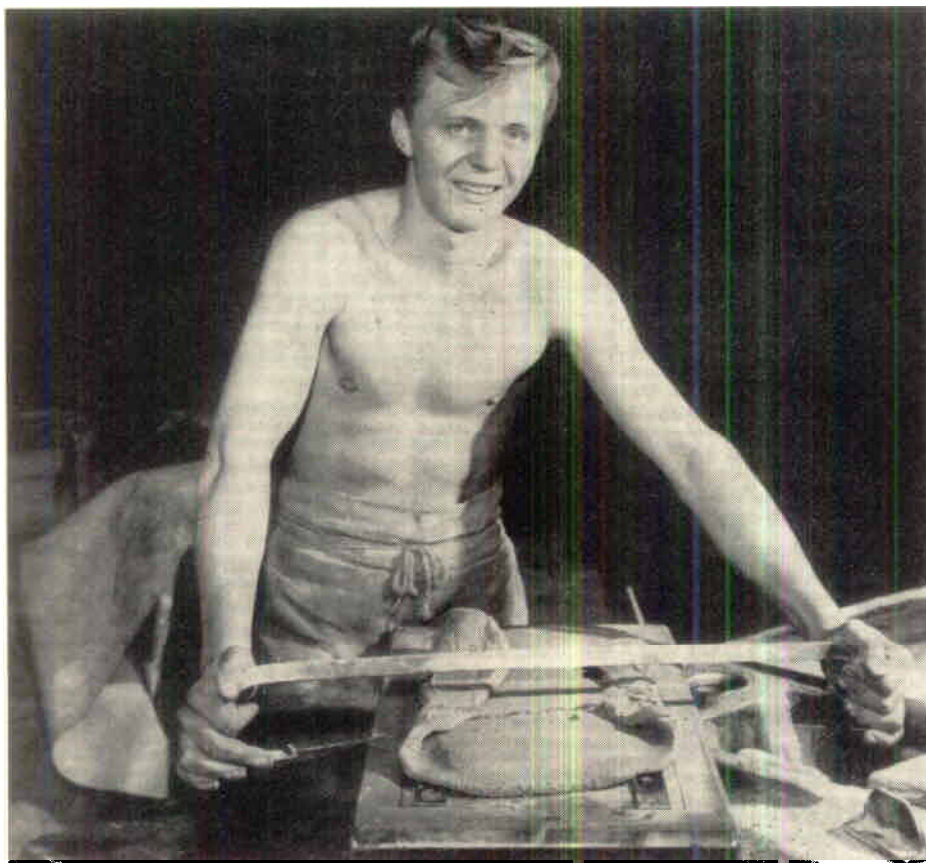
— Det har varit och är ett förunderligt angenämt arbete, säger Wiggo. Och det har med en gång gjort mig frimodigare i mitt skapande i trä. Jag är numera inte rädd för betydligt större uppgifter.

Det var i april det började dåna i hans verkstad, när han i stora drag yxade till den figur, som skulle komma. All sin fritid ägnar han detta sitt verk, men Bjuvs kyrka får nog vänta ändå tills nästa vår, innan allt är färdigt. Då blir kyrkan två förnämliga prydnader rikare, och Kullabygden har därmed fått en konstnär, vars namn sannolikt kommer att bli känt i vida kretsar. Bakpå profilörerna står konstnärsnamnet Wiggo inhugget. Det namnet skall bevaras i Bjuvs helgedom för kommande tider.

Ragge



Med skicklig hand för Wiggo Johansson verktygen, då han på fritiden ur tjocka ekstockar skulpterar fram de två altarprydnaderna till Bjuvs kyrka.



Yngste slagaren vid Bjuvsverken, Bo Wernberg, har inga bekymmer med fritiden. Han tillbringar det mesta av sin lediga tid i sällskap med Fru Musica.

Sextonårig Bjuvs-slagare på drömresa med Fru Musica

Den yngste tegelslagaren vid Bjuvsverken, 16-åriga Bo Wernberg, fick i sällskap med Fru Musica under semesteren göra den verkliga drömresan — en musikturné till Finland.

Det är på mors sida Bo ärvt sina musikaliska anlag, även om pappa Gustav, truckförare vid Bjuvsverken, kan locka väljudande toner ur sitt dragspel. Morfadern, pensionerade gruvmaskinisten Thage Nilsson, har i högsta grad varit "tongivande" inom musikköret inte bara i Bjuv. Han har varit ledare för musikkårerna i Ausås, Åstorp, Billesholm och Bjuv, vilken senare kår N. tillhört i inte mindre än 41 år.

På båda föräldrarnas sida har Bo också anknytning till Höganäsbolaget under generationer. Redan vid 15 års ålder blev han själv tegelslagare, vilket är ovanligt vid så unga år.

Så överlämnar vi ordet till Bo.

— Som elvaåring kom jag med i Bjuvs Unga Örnars musikkår, började med trumpet men övergick sedan till tenorbasun. Sedan två år tillhör jag Bjuvs erkänt fina musikkår. Vi är en del yngre förmågor, som vill medverka till att hålla denna vid liv.

För att bli en god musiker fordras mycken övning, och Fru Musica eliminerar alla fritids-

problem för mitt vidkommande. Det är högtidliga stunder för mig, när jag får vara med om konserter t.ex. i Norrvikens vackra trädgård i Båstad och vid de stora musikstämorna, då musiker från tio kårer strålar samman till en jättekår. En sådan samling hade vi senast i Höganäs, där vår konsert uppskattades mycket.

Så kom då ett erbjudande till fem ungdomar i Bjuvs-kåren att förstärka Landskrona ABF:s ungdomsorkester under en 10-dagars turné till Finland i juli. Det blev en upplevelse, som vi inte kunnat drömma om och som gav riklig kompensation för otaliga övnings-timmar.

Via Stockholm—Norrtälje och med båt till Åbo kom vi till bestämmelseorten Kotka som därvarande hornorkesters gäster. Våra finska värdar visste inga gränser för sin gästfrihet. Utflykter ordnades, och många konserter gavs både enskilt av oss och tillsammans med Kotka-kåren. Vi spelade bl.a. på Lovisas ålderdomshem, på sjukhus, i Sibelparken och under en rundtur i hamnen med isbrytaren "Merikotka".

Kotka är ju en stor hamnstad med som i alla sådana en del skumt sjöfolk. En kamrat och jag var nog oförstående att bege oss ner till hamnen en kväll. Hux flux hade vi ett

"GLASULLEN"

*Det hörs så monotont ett sus,
Där nere syns ett gulrött ljus.
Sambällets hjärta stadigt slår;
Vi skiftesfria hemåt går.*

*Hur väl jag känner den fabrik —
All isolerings melodik —
Där glaset tvinnas, rinner bett
Och lämnar lagret fint berett!*

*Jag aldrig där har lavat ull
Och kanske jag mest fördenskull
Beundrar mången grönklädd dam,
Som här tar lön ur avtals ram.*

*Visst sätter jobbet sina spår:
Det glittrar varhelst än man går.
Men varje torsdag ett kvvert
Gör att man helst vill vara där.*

*Jag minns när gamla lagret brann,
Jag höll det kärt som ingen ann'.
Av mej det klätts i poesi,
När varje gång jag gick förbi.*

*Så vänligt grön var dess fasad.
Därinne lådor rad vid rad.
Det nya — dragfritt — av metall
En annan gång beskrivas skall.*

*Jag sett en order göras klar
Så snabbt det jobbas av envar.
Ut rullar mången vagn så tinn.
Och andra genast växlas in.*

*Min dikt en hyllning blir till dem
Som drar det stora hjulets rem,
Som svarar för en ostörd drift
Vid arbetet i nattligt skift.*

*En insats god gör var och en.
Och mången gång vid timme sen
När andra till sin vila gå,
De vid sin plikt som vänligt stå.*

ELSA PERSSON

tjogtal "skumma gossar" efter oss. Vi hade hört, att den finska kniven sitter lätt, så vi stack iväg för brinnande livet. Jag tror faktiskt, att vi klarade stipulationstiden på 3000 m för deltagande i Rom-Olympiaden, om vi inte rent av slog världsrekord.

Och så slutar Bo sin skildring med konstaterandet, "att de finska flickorna var söta, men vi förstod ju inte varandra, så det blev inte mycket snack oss emellan". Till nästa år hägrar en musikturné till Italien för den entusiastiske, unge Bjuvs-musikern.

Ragge

Höganäs detroniserade Skromberga

i Höganäskoncernens tele-skytte

De senaste åren har Skrombergaverkens skyttar dominerat i koncernskjutningen. Det första vandringspriset hemförde de som ständigt egendom, och i det andra priset har skrombergaskyttarna också ett par inteckningar. I årets tävling den 18 juni fick Höganäsverken emellertid en fullträff och segrade med 730 poäng med Skrombergaverken klart distanserat.

Tyvärr uteblev även i år Slip-Naxos i Västervik, som tidigare hållit sig väl framme på skyttefronten. Glasullsbolaget i Billesholm kom på tredje plats, vilket var en glädjande framgång för billesholmarna.

62 skyttar deltog, och med glädje noteras, att en del ungdomar blivit bitna av skyttesporten och även uppnått goda resultat. Tävlingsens högsta poäng, 155, uppnådde Egon Ohlsson i Skromberga, och närmast kom höganäsaren Bertil Gustafsson med 153 poäng. Därefter följde Yngve Lundgren, Billesholm, och Gunnar Thornblad, Höganäs, båda med 151 poäng. Ett förnämligt resultat noterade 65-årige veteranen Carl Pålsson, Skromberga, med 141 poäng och nionde plats. Det segrande höganäslaget bestod av Bertil Gustafsson, Gunnar Thornblad, Stig Ljungberg, Torsten Ståhl och Rolf Blomgren.

Lagtävlan:

Höganäsverken	730 poäng
Skrombergaverken	703 „
Glasullsbolaget	698 „
Bjuvsverken	684 „
Höganäsplast	657 „

I individuell tävling var resultaten följande för de tre bästa i varje klass:

Klass I: Egon Ohlsson, Skromberga, 155 p., Bertil Gustafsson, Höganäs, 153 p., Yngve Lundgren, Billesholm, 151 p.

Klass II: Algot Landén, Bjuv, 140 p., Rolf Blomgren, Höganäs, 137 p., Ture Askman, Billesholm, 131 p.

Klass III: Yngve Svensson, Billesholm, 140 p., Hans Jönsson, Skromberga, 137 p., Bertil Rosenkvist, Bjuv, 122 p.

Klass IV: Gunnar Thornblad, Höganäs, 151 p., Åke Lannetoft, Bjuv, 143 p., Nils Öberg, Skromberga, 133 p.

Veteraner: Carl Pålsson, Skromberga, 141 p., Magnus Håkansson, Skromberga, 129 p.

Bertil Gustafsson, Höganäs, blev årets "mästerskytt"

Bland tolv deltagande skyttar blev Bertil Gustafsson, Höganäs, "Höganäsbolagets mästerskytt" 1960. Han erövrade titeln med $96 + 97 + 96 = 289$ poäng.

Mästerskapstävlingen genomfördes för första gången i en separat tävling utan handicaps-tillägg. Kvalificerade att delta var skyttar, som i någon av årets tidigare tävlingar inom Bolaget uppnått 140 poäng.

Tävlingen genomfördes i tre serier, och följande sex skyttar gick till finalen med nedan angivna sammanlagda resultat:

Bertil Gustafsson, Höganäs	289 poäng
Magnus Håkansson, Skromberga	275 „
Gunnar Thornblad, Höganäs	274 „
Torsten Ståhl, Höganäs	271 „
John Johansson, Höganäs	267 „
Carl Pålsson, Skromberga	263 „

Två huvudkonkurrenter till "Silverpokalen"

Den tionde skyttetävlingen om det individuella vandringspriset "Silverpokalen" på Kullens Skyttesällskaps bana den 28 maj blev en triumf för höganässkytten Stig Ljungberg, som tog sin andra inteckning i pokalen. Han har nu jämte Magnus Håkansson i Skromberga chansen att nästa år genom en tredje seger bli ständigt ägare av trofén.

Endast Höganäs och Skromberga deltog i årets tävling, som lämnade följande resultat för de bästa skyttarna:

Stig Ljungberg, Höganäs	147 poäng
Carl Pålsson, Skromberga	143 „
Gunnar Thornblad, Höganäs	142 „
Magnus Håkansson, Skromberga	139 „
Hans Högestam, Höganäs	137 „
John Johansson, Höganäs	134 „

Skromberga tog "Tennstånkan"

Med två poängs försprång gäckade skrombergaskyttarna Höganäs förhoppning om att genom seger i årets tävling om "Tennstånkan" bli ständigt ägare av vandringspriset. Som tredje lag deltog Bjuvsverken, klart distanserat av konkurrenterna.

Årets inteckning i trofén ordnades av Carl Johan Nilsson, Nils Öberg och Magnus Håkansson med sammanlagt 442 poäng. Höganäs hade 440 och Bjuv 387 poäng.

De förklarade leendena hos denna höganäskvintett är lätt förklarade. Segern i Höganäskoncernens tele-skytte gick i år till Höganäs, vilket inte hänt sedan 1955. Skyttarna heter fr.v. Torsten Ståhl, Stig Ljungberg, Bertil Gustafsson, tillika "Höganäsbolagets mästerskytt" 1960, Gunnar Thornblad och Rolf Blomgren.





T.v.: Dir. Olov Herneryd är golfentusiast och deltog i årets mästerskapstävlingar på Mölle Golfklubbs förnämliga bana på Kullaberg. Här avvaktar koncernchefen utgången, när L O Johansson "puttar på green". Bollen gick i hålet! — T.h.: Segerherren i Höganäsbolagets golfmästerskap Åke Engmarker upprepade fjolårstriumfen och tog sin andra inteckning i "Golfänkans" vandringspris. Här grundlägger han vid elfte hålet segern med en "birdie", som gav tre poäng. — Nedan: Här skall silverplåten med mitt namn sitta på "Träsleven", säger Hans Högestam leende till den andre höganässkytten Stig Ljungberg. Denne håller i sin hand "Silverpokalen", på vilken han genom årets seger kan ingravera sitt namn för andra gången. Samma framgång har Magnus Håkansson vid Skrombergaverken uppnått.



"Träsleven" vandrar vidare

På vandringspriset "Träsleven" i individuell tävlan mellan Höganäsverkens skyttar fästes i år den tolfte namnplåten i silver. Lika många tävlingar har sålunda avhållits om det trevliga priset, och det var Hans Högestam, som denna gång fick sitt namn ingraverat.

Johnny Nilsson och Gunnar Thornblad har triumferat vardera två gånger, och frågan gäller, om någon av dessa skyttar genom en tredje inteckning skall bli ägare av "sleven" nästa år eller om den skall vandra vidare.

Hans Högestam triumferade med 149 poäng, och närmast kom Stig Ljungberg med 147, Gunnar Thornblad med 144 och John Johansson med 138 poäng.

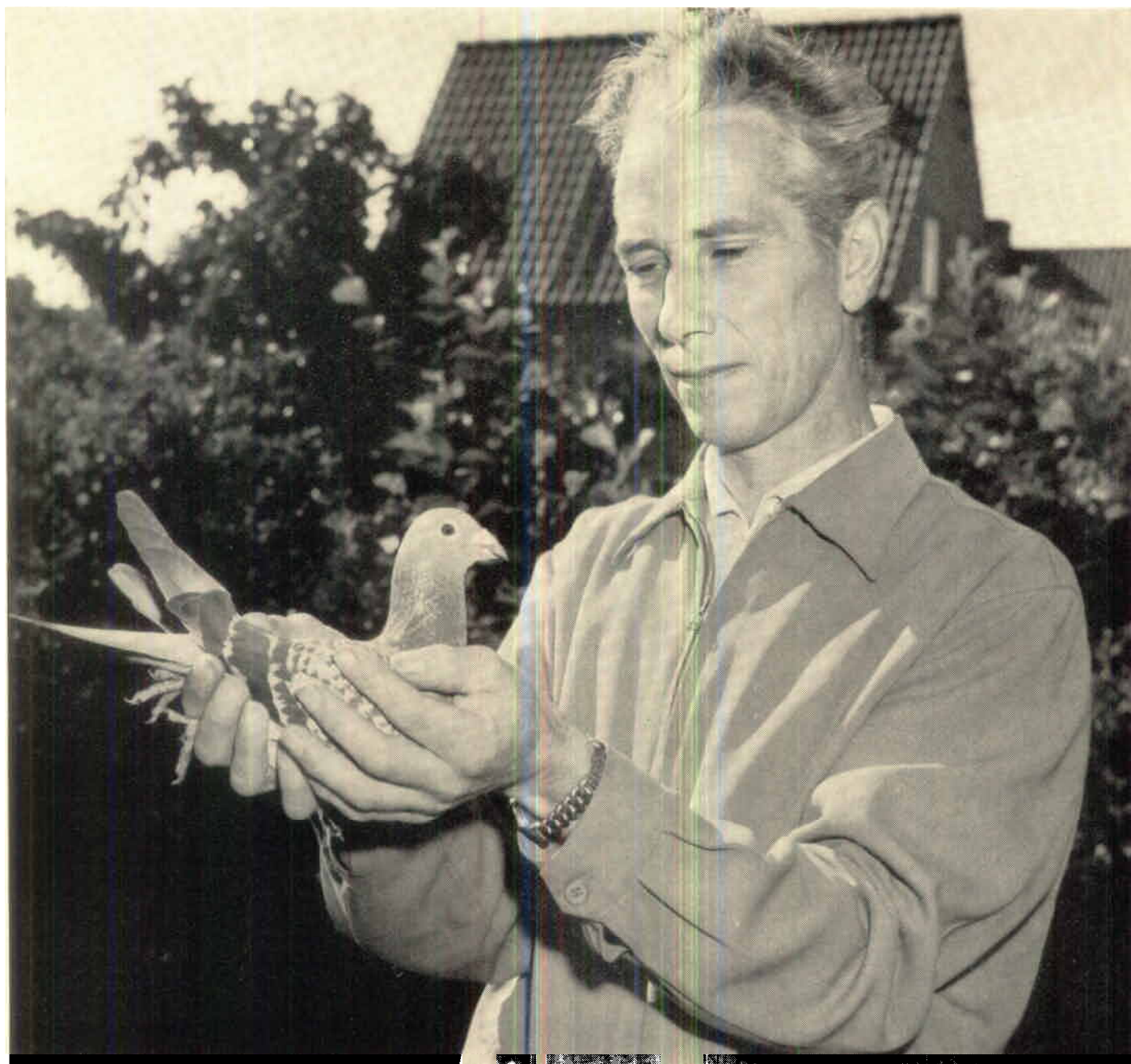
Ege

Åke Engmarker golfmästare efter en stark slutspurt

Höganäsbolagets golfmästerskap avgjordes lördagen den 20 augusti på Mölle Golfklubbs bana. 9 av de ca 15 aktiva "golfarna" hade tillfälle att ställa upp. Tävlingen spelades med handicap, varför alla spelare hade lika stor chans.

Vädret var utmärkt och banan synnerligen välskött, men trots detta blev resultaten mycket dåliga. Sålunda hade Åke Engmarkers segerresultat på 30 poäng endast räckt till en 7:e placering i fjolårets tävling.

Tävlingen spelades över 18 hål. När halva banan avverkats, ledde Rune Strandberg på



Den vackra duva, som ägaren Åke Svensson, Höganäs, varligt håller i sina händer, segrade i flygningen från Härnösand, en sträcka på ca 75 mil. Det blev därmed inteckning i det ena av Höganäsbolagets två nyuppsatta vandringspris till brevduveföreningarna på de platser i nordvästra Skåne, där företaget har sin verksamhet. Priset erövrades i konkurrens med 358 andra duvor under ogynnsamma flygförhållanden.

17 poäng följt av Eric Fridlund och Ivan Näslund på 15 resp. 14 poäng. På de sista 9 halen hittade Åke Engmarker den rätta formen, som han tidigare visat under året, och plockade ihop hela 20 poäng. Han bärgade

därmed segern och tog sin andra inteckning i "Golfänkans vandringspris", skänkt av Ludvig Fredholm.

Resultat för de fem bästa med handicap inom parentes:

Åke Engmarker (14)	30 poäng
Eric Fridlund (3)	29 "
Lennart Hardenby (30)	26 "
Ivan Näslund (8)	26 "
Ludvig Fredholm (20)	25 "

Mid-iron

Höganäsduva klarade bäst påfrestande 70-milafärd

Två vackra vandringspriser har brevduveföreningarna i Höganäs, Nyvång, Billesholm och Skromberga fått av Höganäsbolaget. De

har uppsatts på sträckorna 50 och 75 mil Norrouten. På den kortare sträckan från Gävle var en nyvångsduva tillhörig Karl Fridström snabbast bland 696 konkurrenter. Höganäsaren Åke Svenssons duva segrade på den längre sträckan från Härnösand och var en av de enda två duvor bland 358, som i det hårda vädret kom hem på tid.

Konkurrensen om de båda vandringsprisen är sålunda mycket hård. De skall erövrats tre gånger utan ordningsföljd av en förening för att bli ständig egendom. När man har kommit så långt, skall priserna vandra i individuell tävlan inom respektive föreningar. Den duv-ägare, som får tre inteckningar, blir slutgiltig ägare av priset.

R.E.

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

ZUSAMMENFASSUNG

BASKARP ist der Name eines kleinen süd-schwedischen Ortes am westlichen Ufer des Vättersees. Dort besitzt unsere Tochtergesellschaft, AB Slipmaterial-Naxos, nun nach einem Ausbau von 130 m eine der modernsten Fabriken für die Fertigung von Schleifpapier und Schleiftuch. Isotopen steuern den Verlauf der Herstellung und garantieren, dass die Qualitäten unverändert hoch bleiben. Elektrische Spannungen bis zu 100 000 Volt regulieren die Lage der einzelnen Schleifkörner auf dem Schleifpapier und -tuch.

Die Fabrik in Baskarp, die vor 65 Jahren gegründet wurde, ging 1940 in den Besitz der Höganäs-Gesellschaft über und ist seitdem vollständig modernisiert worden.

Während des letzten Ausbaus der Fabrik wurde eine enge Zusammenarbeit mit den lokalen Behörden angebahnt, um dem zukünftigen Bedarf an neuen Wohnungen und damit zusammenhängenden Problemen Rechnung zu tragen. Die erste Stufe des Planes sieht ungefähr 30 Eigenheime für die Angestellten vor.

Nicht weit von hier breitet sich ein wirkliches Paradies für die Sportangler aus — Hökensås — mit zirka 60 Seen, in denen man mehrere Forellenarten fangen kann.

DER BETRIEBSRAT DER HÖGANÄS-GESELLSCHAFT, der aus Vertretern der Leitung und der Angestellten besteht, hat seine 2. und 3. Sitzungen des Jahres abgehalten. In der zweiten Sitzung übernahm der neue Generaldirektor, Herr Direktor Olov Herneryd, den Posten als Vorsitzenden des Betriebsrats und teilte mit, wie er die Aussichten des Unternehmens für die Zukunft beurteilte. „Wir müssen dafür sorgen, daß wir die nötige Kapazität haben“, sagte er. In der dritten Sitzung wurden Marktprognosen für die nächsten zehn Jahre präsentiert, sowie darauf begründete Entwicklungs- und Investierungspläne der verschiedenen Produktionsabteilungen.

TÜCHTIGE BÜROLEHRLINGE erhielten Belohnungen, als die Ausbildung für die Büroangestellten bei der Höganäs-Gesellschaft ihren 11. Jahreskursus beendete. Der Unterricht bestand aus Betriebsorientierung, Maschinenschreiben, Maschinenrechnen und Kurzschrift.

DIE MASCHINENBAUSCHULE der Höganäs-Gesellschaft hielt auch ihren Jahresabschluß, wobei Diplome und Belohnungen ausgeteilt wurden. Die Lehrlinge besuchen diese Schule 3 Jahre und erhalten sowohl theoretischen wie praktischen Unterricht während der Arbeitszeit. Lohn wird während der 3 Jahre gemäß gewerkschaftlichem Abkommen ausbezahlt.

DIE KERAMISCHEN PLATTEN VON HÖGANÄS werden als Verkleidungsmaterial für Fassaden immer häufiger verwendet. Es

hat sich herausgestellt, daß man besonders an glasierten Klinkerplatten für Fassaden interessiert ist, und daß dieses Material den Architekten bessere Möglichkeiten bietet, Abwechslung in Farbe und Form zu bringen.

Das Umschlagbild und die Illustrationen auf den Seiten 18—19 zeigen, welche guten Ergebnisse man mit Höganäsplatten beim modernen Bauen mit Fertigbauteilen erzielen kann.

DER KONSTRUKTÖR WIGGO JOHANSSON, der im Konstruktionsbüro der Höganäs-Gesellschaft arbeitet, hat sich von Jugend an für das Holzbildhauen interessiert. Dieses Steckenpferd hat er weiter entwickelt und derartige künstlerische Fähigkeiten erworben, daß er einen sehr ehrenvollen Auftrag erhalten hat. In seiner Freizeit arbeitet Wiggo an zwei Altarbildern aus Eiche für die Kirche in Bjuv, einem Ort in Schonen, wo die Höganäs-Gesellschaft moderne Fabriken für feuerfeste Steine besitzt.

DER 16JÄHRIGE ZIEGLER Bo Wernberg bei den Werken in Bjuv, der mütterlicherseits musikalisch veranlagt ist, musiziert sehr fleißig im Knabenorchester in Bjuv. Als sein Orchester von einem Orchester in Kotka eingeladen wurde, durfte Bo eine wahre Traumreise nach Finnland machen.

IM SPORT war während der letzten Monate hauptsächlich das Wetschießen um verschiedene Wanderpreise vorherrschend. Die Schützen aus Höganäs haben sich gute Plätze auf den Preislisten erkämpft. Eine Golfmeisterschaft wurde ausgetragen. Sieger waren die Herren Engmarker und Fridlund.

SUMMARY

BASKARP is the name of a place on the west side of Lake Vättern, in the South of Sweden. There, since the addition of a 400 ft. extension, Höganäsbolaget's subsidiary company AB Slipmaterial-Naxos now has one of the most modern factories for the production of abrasive paper and cloth. Isotopes control the course of production and guarantee the quality; electric currents up to 100 000 volts regulate the grain alignment on the abrasive paper and cloth.

The Baskarp factory, which was founded 65 years ago, was taken over by Höganäsbolaget in 1940 and has since undergone a complete remodelling.

Close cooperation has been established with the local authorities in connection with the latest extension, to solve the coming demand for new residential areas and other connected problems. In the first stage about 30 houses are planned for the employees.

Within easy reach of these houses lies a fisherman's paradise — Hökensås — with 60 lakes where river charr, rainbow trout and salmon trout can be caught.

HÖGANÄSBOLAGET'S WORKS COMMITTEE, which provides joint consultation between management and employees, has held its second and third meetings of the year. During the second meeting the new Managing Director, Mr. Olov Herneryd, took over the position of committee chairman, and gave his views on the company's prospects for the future. "We must see to it that we have the necessary capacity", he said. In the third meeting there were presented market prognoses for the next ten years, as well as accounts of the resulting development and investment schemes for the various production departments.

CLEVER OFFICE ASPIRANTS received prizes when the internal officetraining course finished its 11th year. The subjects covered were company knowledge, typing, machine calculating and shorthand writing.

THE COMPANY'S WORKSHOP SCHOOL, which has a 3 year course giving theoretical and practical training to pupils during working hours, with pay according to collective agreements, has also had its graduation day with presentation of diplomas and prizes.

HÖGANÄS CERAMIC TILES find ever increasing use as surfacing material for facades. Experience to date indicates that there is a great interest, especially for the glazed, extruded type, for facade surfacing and that the material offers architects many possibilities for variations in colour and size. The cover picture and the pictures on pages 18—19 may be regarded as a demonstration of the good results obtained by the use of Höganäs tiles in the modern prefabricated building panels.

DESIGNER WIGGO JOHANSSON, employed at Höganäsbolaget's design office in Höganäs, has been interested in wood-carving since boyhood. He has developed this hobby to a considerable artistic proficiency, which has resulted in a very honourable commission. Wiggo is now sculpturing, in his spare time, two altar decorations in oak for the church in Bjuv, the place in Skåne where Höganäsbolaget has its modern factory for the production of high grade firebrick.

16 YEAR OLD FIREBRICK MOLDER Bo Wernberg of Bjuv works, who has musical talent on his mother's side, is a very industrious member of the local youth orchestra. This interest of his brought him a dream journey to Finland, where a choir in Kotka invited Swedish colleagues. That was a great experience for the musical youngster.

SPORT has in the last few months been dominated by shooting in competitions for various challenge prizes. The Höganäs marksmen have kept well to the fore in the prize lists. Golf championships have been arranged, with Mr. Åke Engmarker and Mr. Eric Fridlund as winners.